

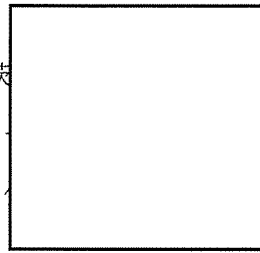
核燃料輸送物設計承認申請書

三原燃第 20 - 0164 号

令和 2 年 6 月 29 日

原子力規制委員会 殿

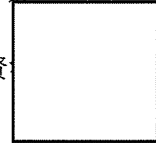
茨



舟石川 622 番地 1

株式会社

田 賢



平成 2 年科学技術庁告示第 5 号（核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する技術上の基準に係る細目等を定める告示）第 4 1 条第 1 項の規定により、下記のとおり申請します。

記

1 核燃料輸送物の名称 : MX-6P型

2 輸送容器の外形寸法、重量及び主要材料

(1) 核燃料輸送物の外形寸法

外 径 : 約 2.1 m (前部及び後部衝撃吸収カバーを含む)

長 さ : 約 6.0 m (前部及び後部衝撃吸収カバーを含む)

(2) 核燃料輸送物の総重量 : 19.5トン以下(輸送架台は含まず)

(3) 輸送容器の主要材料

本 体 : ステンレス鋼、銅、合金鋼、レジン

蓋 部 : チタン合金、合金鋼、レジン

バスケット : アルミニウム合金、ボロン入りステンレス鋼、
ステンレス鋼

衝撃吸収カバー : 木材、ステンレス鋼、合金鋼

(4) 核燃料輸送物の外観 : 第1図のとおり

詳細形状は、添付資料1の別紙(イ)-C.3図から(イ)-第D.3図までに示されている。

3 核燃料輸送物の種類

A型核分裂性輸送物

4 収納する核燃料物質等の種類、性状、重量及び放射能の量

第1表のとおり

5 輸送制限個数

制限なし

6 臨界安全評価における浸水の領域に関する事項

輸送物が任意の配列で無限個存在し、輸送物内への水の浸入があるとしている。

7 収納物の密封性に関する事項

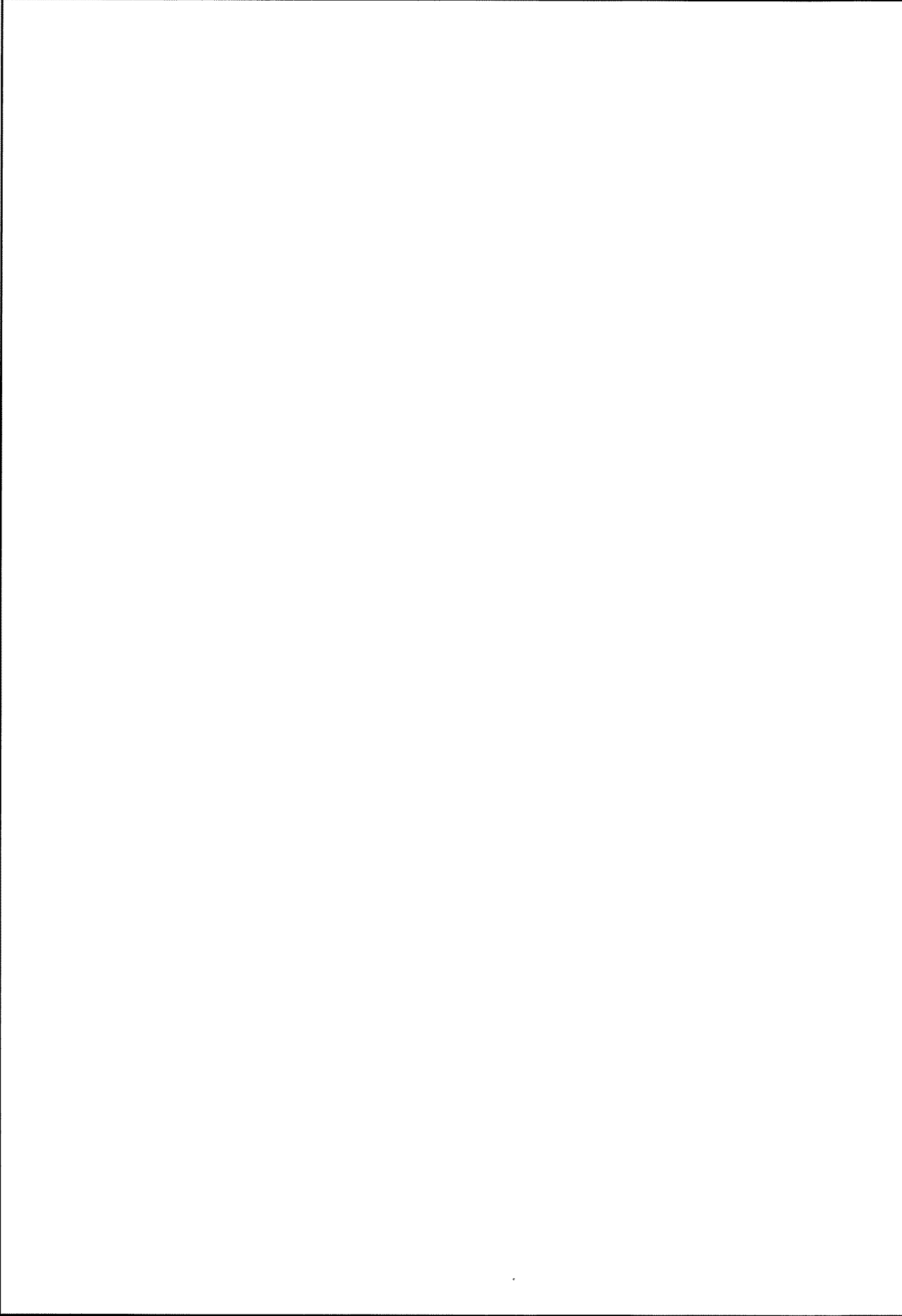
輸送容器の密封境界は、胴部内面、底板内面、蓋板内面、蓋板ガスケット、クイックコネクションカバー内面及びクイックコネクションカバーガスケットで構成される。

8 BM型輸送物にあつては、BU型輸送物の設計基準のうち適合しない基準についての説明

該当しない。

9 輸送容器の保守及び核燃料輸送物の取扱いに関する事項

輸送容器の保守及び定期自主検査並びに核燃料輸送物としての取扱いについては、添付資料1の別紙に記載した方法により実施する。



第1図 MX-6P型輸送物 外觀及び構造図

第1表 収納する核燃料物質等の種類、性状、重量及び放射能の量

項 目		燃料集合体の型式		
		14×14型 (10 フィート)	14×14型 (12 フィート)	
種 類		軽水炉 (PWR) 用新燃料集合体 ¹⁾		
性 状		固体 (二酸化ウラン粉末焼結体又はガドリニア入り二酸化ウラン粉末焼結体)		
輸送容器 1基当たり	収納体数 (体)		8 以下	
	収納物重量 (kg)		□以下	□以下
	放射能 の量	総 量 (GBq)	□以下 (主要な核種の合計: □以下)	□以下 (主要な核種の合計: □以下)
		主要な核種 ²⁾ (GBq)	²³² U	□
	²³⁴ U			
	²³⁵ U			
	²³⁶ U			
²³⁸ U				
	⁹⁹ Tc			
発 熱 量		該当せず (未使用)		
濃 縮 度 (wt%)		5.0 以下		
燃料集合体 1体当たり	重 量	燃料集合体重量 (kg)	□以下	□以下
		二酸化ウラン重量 (kg)	□以下	□以下
		ウラン重量 (kg)	□以下	□以下
	燃 焼 度		該当せず (未使用)	
	冷 却 日 数		該当せず (未使用)	
濃縮ウラン中の不純物仕様		²³² U	≤ □ μ g/gU (²³⁶ U < □ μ g/gU の場合は適用外)	
		²³⁴ U	≤ □ μ g/g ²³⁵ U	
		²³⁶ U	≤ □ μ g/gU	
		⁹⁹ Tc	≤ □ μ g/gU (²³⁶ U < □ μ g/gU の場合は適用外)	

注1) 使用済燃料プールに保管されていた未使用の燃料集合体を含む

注2) 濃縮度が 5.0 wt% の場合

(添付資料)

添付資料 1 輸送容器の設計及び核燃料物質等を当該輸送容器に収納した場合の核燃料輸送物の安全性に関する説明書

添付資料 2 輸送容器に係る品質管理の方法等（設計に係るものに限る。）に関する説明書

輸送容器の設計及び核燃料物質等を当該輸送容器に収納した場合の
核燃料輸送物の安全性に関する説明書

輸送容器の設計及び核燃料物質等を当該輸送容器に収納した場合の核燃料輸送物の安全性に関する説明については、別紙に示す。

(別紙記載事項)

- | | | |
|---|---------------------------|------------|
| イ | 核燃料輸送物の説明 | ・・・・・・・・イ章 |
| ロ | 核燃料輸送物の安全解析 | ・・・・・・・・ロ章 |
| ハ | 輸送容器の保守及び核燃料輸送物の取扱いに関する事項 | ・・・・・・・・ハ章 |
| ニ | 安全上の特記事項 | ・・・・・・・・ニ章 |

輸送容器に係る品質管理の方法等（設計に係るものに限る。）に関する説明書

(イ)章 輸送容器に係る品質管理の方法等（設計に係るものに限る。）に関する説明

(イ)－A 品質マネジメントシステム

三菱原子燃料㈱（以下「MNF」という）は、顧客の要求事項、法令の技術上の基準等に適合することを確実にするための手段として ISO9001（2015年版）に基づく品質マネジメントシステムを確立し、維持する。

A. 1 品質マニュアル

(1) 品質マニュアル

品質マニュアルは、ISO9001（2015年版）の要求事項を文書化した第1階層の文書であり、品質方針及び品質目標を明確にするとともに輸送容器に係る調達・設計・製作・使用（「取扱い」を含む）・保守等までの各段階で必要な品質保証活動の実施基準を明確にしたものである。

社長が定めた品質方針を受け、安全・品質保証部が品質マニュアルの作成、改訂、発行等の管理を行う。

(2) 品質保証計画

安全・品質保証部及び関連部門は、輸送容器が顧客の要求、法令の技術上の基準、核燃料輸送物設計承認申請書の設計仕様、容器承認申請書の製作方法等に適合することを確実にするために、品質マニュアルに基づき、又、適宜次の事項を考慮して輸送容器の設計、製作、調達、使用（「取扱い」を含む）、保守等に関する品質保証計画を確立し、文書化する。なお、安全・品質保証部、製造部、調達室、総務部、燃料・炉心技術部及び輸送・サービス部の発行する要領書等は本品質保証計画を構成する。

① 関係する各部門は、輸送容器の設計、製作、調達、使用、保守等の管理に関し、部門内の責任体制を明確にする。また、輸送・サービス部及び燃料・炉心技術部は必要に応じ、輸送容器の設計、製作、使用、保守等の業務の一部について、適切な品質マネジメントシステムを有する専門会社から役務の提供を受け、合理的な業務の遂行を図る。

② 輸送・サービス部及び燃料・炉心技術部は、輸送容器の製作、保守に関し、業務の適切な段階で、適切な検証を行うため、あらかじめ輸送容器の製作及び性能維持に係る検査要領書を策定し実施する。また、輸送・サービス部及び燃料・炉心

技術部は、輸送容器の製造者（以下「容器製造者」という）等が作成する検査要領書に基づき検査を実施させる場合には、当該検査に係る MNF の要求事項を容器製造者等に提示し、容器製造者等が作成する検査要領書に MNF の要求事項が適切に反映されていることを審査、承認し、これに従い容器製造者等が検査を実施していることを確認する。

- ③ 輸送・サービス部及び燃料・炉心技術部は、上記②の検査要領書に、合否判定基準を記載する。
- ④ 各部門は、品質保証計画に従った、効果的な要領書（要領書、手順書及び指示書）を作成し、これらに従い品質保証活動を遂行する。要領書等で規定する範囲及び内容の詳しさは、業務の複雑さ、業務の遂行方法及び業務を遂行する作業者の技能及び訓練の度合いにより決定する。
- ⑤ 安全・品質保証部は、輸送容器の設計、製作、調達、使用、保守等に係る品質に影響を与える品質記録を明確にし、品質記録の作成及び保管の要領を明確にする。

(3) 品質方針及び品質目標

① 品質方針

社長は次のとおり製品品質方針を定める。

<製品品質方針>

三菱原子燃料株式会社（MNF）は、企業理念、経営方針及び社員行動指針に基づき、MNF、グループ会社及び協力会社の全ての社員が、品質の向上を図り、企業責任を果たし、社会に貢献するよう、以下の方針に従い、業務を確実に推進します。

- (1) 原子力安全に及ぼす製品の影響を正しく理解し、高い品質の実現に向け徹底した品質管理、積極的な不適合未然防止、技術伝承に取り組むことにより、原子力安全を最優先させる文化を醸成します。
- (2) 世界最高レベルの品質を確保するため、品質マネジメントシステムを継続的に改善するとともに、社会の変化に迅速・柔軟に対応し、持続的成長を実現するため、革新的な発想で新たなプロセスを創造します。
- (3) 社会の動向及びお客様の意向を的確に把握して、開発・設計・調達・製造・営業・輸送・サービスなどの一貫した事業展開のメリットを活かし、安全性と信頼性の高い製品・サービスを供給することにより、新たな価値を創造できる組織を目指します。

また、社長は、上記製品品質方針達成を確実にするため、担当役員を管理責任者と

し、必要な資源を配するとともに、品質マネジメントシステムを具体的に展開する。

② 品質目標

関係する各部門長は、品質方針を達成するため達成度が評価可能な品質目標を設定するとともに、設定した品質目標に対して品質マネジメントシステムの継続的改善のためのプロセスとして、達成状況を評価し、管理責任者の承認を受ける。

(4) マネジメントレビュー

社長は、品質マネジメントシステムが品質方針、品質目標を満足し、効果的に運用されていることを確認するために、定期的に製品品質マネジメントレビュー会議を開催し、品質マネジメントシステムの見直しを行う。

マネジメントレビューは、下記のような項目について行う。

- ① 内部監査及び外部監査の結果
- ② 顧客からのフィードバック
- ③ プロセスの成果を含む実施状況及び製品の適合性及び品質傾向
- ④ 予防処置及び是正処置の状況
- ⑤ 安全文化を醸成するための活動の実施状況
- ⑥ 前回までのマネジメントレビューの結果に対するフォローアップ事項
- ⑦ 品質マネジメントシステムに影響を及ぼす可能性のある変更
- ⑧ その他

A. 2 文書管理

(1) 文書及びデータの管理範囲

輸送容器の品質に係る文書及びデータに適用する。

対象とする文書は、品質マニュアルを含め契約仕様書、図面、発注仕様書、品質保証計画書、作業要領書、検査要領書等を行い、JIS 等公的規格の外部文書も含む。

(2) 文書及びデータの承認及び発行

- ① 文書及びデータは、発行に先立ち各部門において権限のある者（部門長が検討、承認を任せた者）がその適切性について検討、承認を行う。

なお、輸送容器の構造が変更され使用又は作業に影響する場合は、発注仕様書等について関連部門のレビューを受ける。

- ② 文書の最新版の状態を、台帳等により管理し、次のことを確実にを行う。

- (a) 適切な文書・版の利用
- (b) 無効及び/又は廃止文書の処分
- (c) 保持する廃止文書の適切な識別

(3) 文書及びデータの変更

① 変更によって影響を受ける範囲の洗い出し

- (a) 輸送容器の製作仕様に関する文書を体系化する。
- (b) 上位の文書に変更があった場合、その変更が下位の文書に確実に反映されるように、上記文書体系に基づき順次影響の有無を確認する。確認の結果、輸送容器の製作仕様に影響の恐れがある場合は、輸送容器の所有者（以下「容器所有者」という）又は容器製造者に対して変更を通知し、影響の有無の確認を指示する。

② 変更の実施

- (a) 変更の影響が「有」となった文書は、リストアップし改訂版発行をフォローする。
- (b) 文書データの変更は、発行時と同様の手続きに従って実施する。
- (c) 関係部門は、確認者及び承認者に対し根拠となる裏付け情報を提示し、変更を実施する。また、変更の内容を文書中又は添付文書で明確にする。
- (d) 変更を要する文書について、下流側文書が順次必要に応じて改訂、発行されるよう速やかに改訂版を発行する。
なお、輸送容器の製作仕様に影響がある場合は、容器所有者又は容器製造者に対して該当文書の改訂及び改訂版の提示を指示する。

A. 3 品質記録の管理

(1) 品質記録の種類

各部門は下記の代表を参考に管理すべき記録の範囲を明確にする。

- ・ マネジメントレビューの記録
- ・ 品質文書（品質保証計画、標準書、要領書等）
- ・ 契約内容レビューの記録
- ・ 発注仕様書、図面等
- ・ 検査記録（製作時検査、定期自主検査、発送前検査）
- ・ 監査記録（内部、調達先）
- ・ 不適合報告書及び是正処置報告
- ・ 教育・訓練記録

(2) 品質記録の保管

- ① 品質記録は読み易く、保管中の劣化、損傷及び紛失防止に適した環境で保管する。
- ② 品質記録は容易に検索できる状態で維持する。
- ③ 品質記録の保管期間を明確に定める。

(3) 品質記録の廃棄処分

各担当部門は、保管期間の過ぎた品質記録を処分する。品質記録については、焼却またはシュレッダー等で切断して廃棄する。

(イ)－B 申請者の責任

輸送容器の設計、製作、調達、保守等の業務に関する品質保証体制を(イ)－第1図に示す。MNFの責任の下に輸送容器の製作について、供給能力を有すると評価した容器製造者に容器所有者を経由、又は直接発注する。輸送容器の保守、維持管理の一部については、必要に応じ、供給能力を有する輸送容器の保守管理会社に業務委託する。

MNFの品質保証組織を(イ)－第2図に示す。また、MNFにおける各部門の業務及び責任を以下に示す。各部門の活動における最終的責任者は部長とする。

(1) 社長

社長は、次の事項について責任と権限を有する。

- ① 顧客の要求事項を満足する品質を確保するために、品質保証に係る各職制の責任と権限を明確にした組織を確立するとともに、予算、人、設備等の経営資源を適切に配置すること。
- ② 品質方針を設定し文書化すること。
- ③ 管理責任者を任命し、品質保証活動に対する責任と権限を与える。

(2) 管理責任者（担当役員）

管理責任者は、社長より命を受けた担当役員であり、他の責任と関係なく、次の事項について責任と権限を有する。

- ① 品質保証計画を確立し推進する。
- ② 以下の5項目を含む品質に関する総括的な責任を有するとともに、品質保証計画が有効且つ効果的であることを評価する。改善が必要な場合には適切な行動を起こす。
 - (a) 製品、プロセス及び品質マネジメントシステムに関する不適合の発生を防止する行動を起こすこと。
 - (b) 製品、プロセス及び品質マネジメントシステムに関する問題を明確にし記録すること。
 - (c) 所定の方法により解決策を開始、勧告又は提供すること。
 - (d) 解決策の実施を検証すること。
 - (e) 不適合を是正するまで、当該品の次の工程への払出しをホールドすること。
- ③ 上記①、②の実施状況及び改善の必要性の有無を社長に報告する。
- ④ 組織全体に対して顧客要求事項を達成する重要性について認識を高めるよう、それぞれの組織を指導する。

(3) 安全・品質保証部

安全・品質保証部は、組織上他の部門から独立し、次の責任及び権限を有する。

- ① 品質マネジメントシステムの立案と推進
- ② 内部品質監査の実施及び是正処置の指示
- ③ 輸送容器調達先の評価の取りまとめ及び認定
- ④ 輸送容器調達先に対する品質監査の実施及び是正処置の指示
- ⑤ 不適合報告書の承認、必要に応じ作業の停止指示並びに是正処置及び予防処置の承認
- ⑥ 教育・訓練の実施
- ⑦ 製品梱包及び現地確認検査並びに六ふっ化ウランシリンダの洗浄・リテスト（5年定期自主検査）及び蒸発・保管工程（以下「使用段階」という）で見つけられた輸送容器の不具合事項の報告及び是正処置の承認

(4) 輸送・サービス部

輸送・サービス部は、次の責任及び権限を有する。

- ① 輸送容器に係る許認可申請業務
- ② 核燃料輸送物の発送前検査及び運搬に関する確認申請
- ③ 容器の受入及び有効期限管理
- ④ 輸送容器に係る許認可申請添付書類等の作成(燃料・炉心技術部の作成書類を除く)
- ⑤ 輸送容器の維持管理
- ⑥ 不適合報告書作成並びに是正処置及び予防処置の検討
- ⑦ 教育・訓練の実施
- ⑧ 輸送容器の構成部品に係る発注仕様書等の作成及び検査の実施
- ⑨ 使用段階における輸送容器の管理（製造部による管理を除く）

(5) 燃料・炉心技術部

燃料・炉心技術部は、次の責任及び権限を有する。

- ① 輸送容器の設計に係る発注仕様書等の作成
- ② 輸送容器の設計に係る図面、解析書等設計文書の審査、承認
- ③ 輸送容器の製作に係る設計要件及び品質要件の作成又は発注仕様書等の作成
- ④ 製作用承認申請図書(製作用図面、検査要領書等)の承認
- ⑤ 輸送容器の製作に係る検査
- ⑥ 輸送容器に係る許認可申請添付書類等の作成（設計、製作の技術に関するもの）
- ⑦ 設計に係る契約内容の確認
- ⑧ 輸送容器調達先の技術的能力の評価

(6) 製造部

製造部は、次の責任及び権限を有する。

- ① 六ふっ化ウランシリンダの洗浄
- ② 六ふっ化ウランシリンダのリテスト（5年定期自主検査）
- ③ 使用段階（原料貯蔵・蒸発工程）における六ふっ化ウランシリンダの管理
- ④ 使用段階（製品梱包）における輸送容器の管理

(7) 総務部

総務部は、次の責任及び権限を有する。

- ① 教育・訓練計画の管理、運営
- ② 要員の管理

(8) 調達室

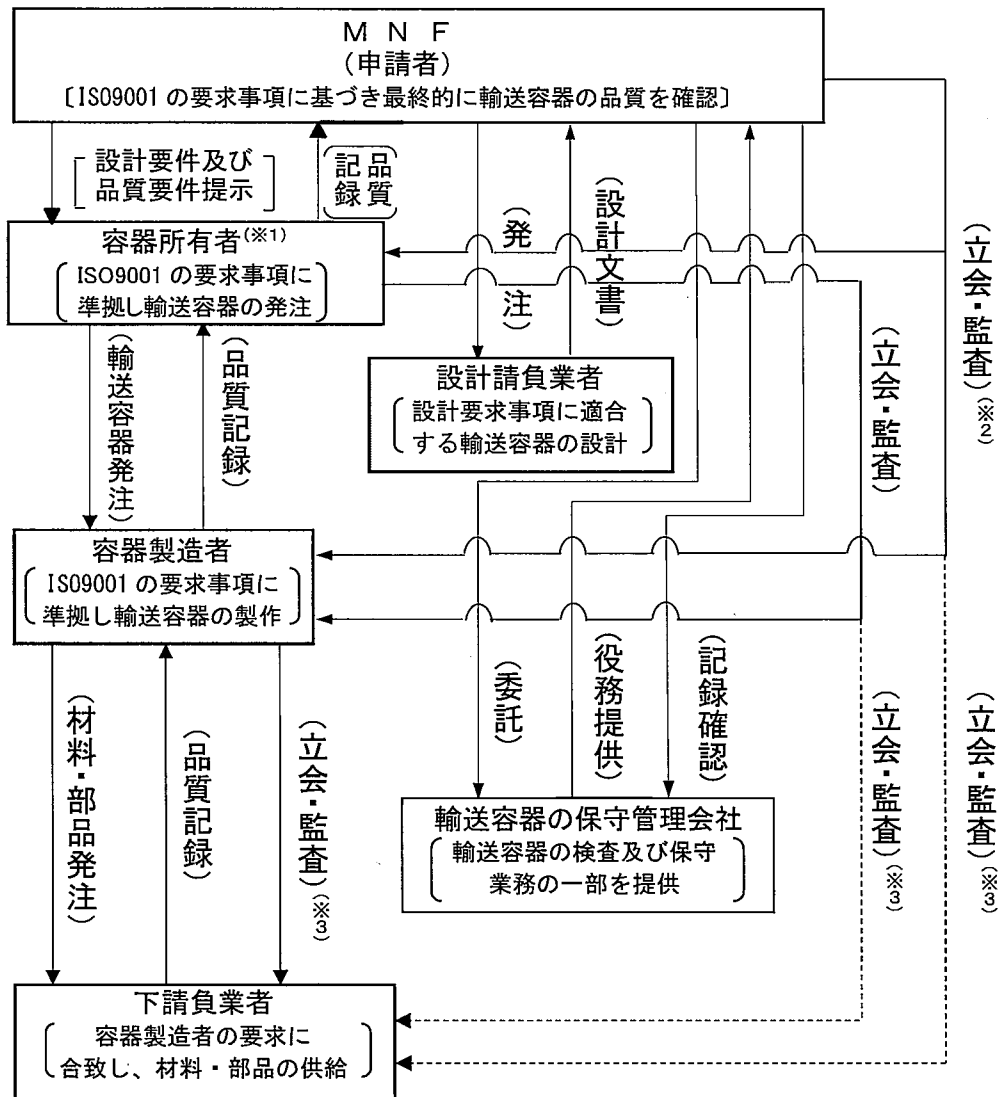
調達室は、次の責任と権限を有する。

- ① 契約の締結
- ② 輸送容器及びその構成部品の設計、製作及び調達に係る発注
- ③ 輸送容器の使用及び保守に係る発注

(9) 営業・プロジェクト部

営業・プロジェクト部は、次の責任と権限を有する。

- ① 輸送容器への顧客要求事項の確認

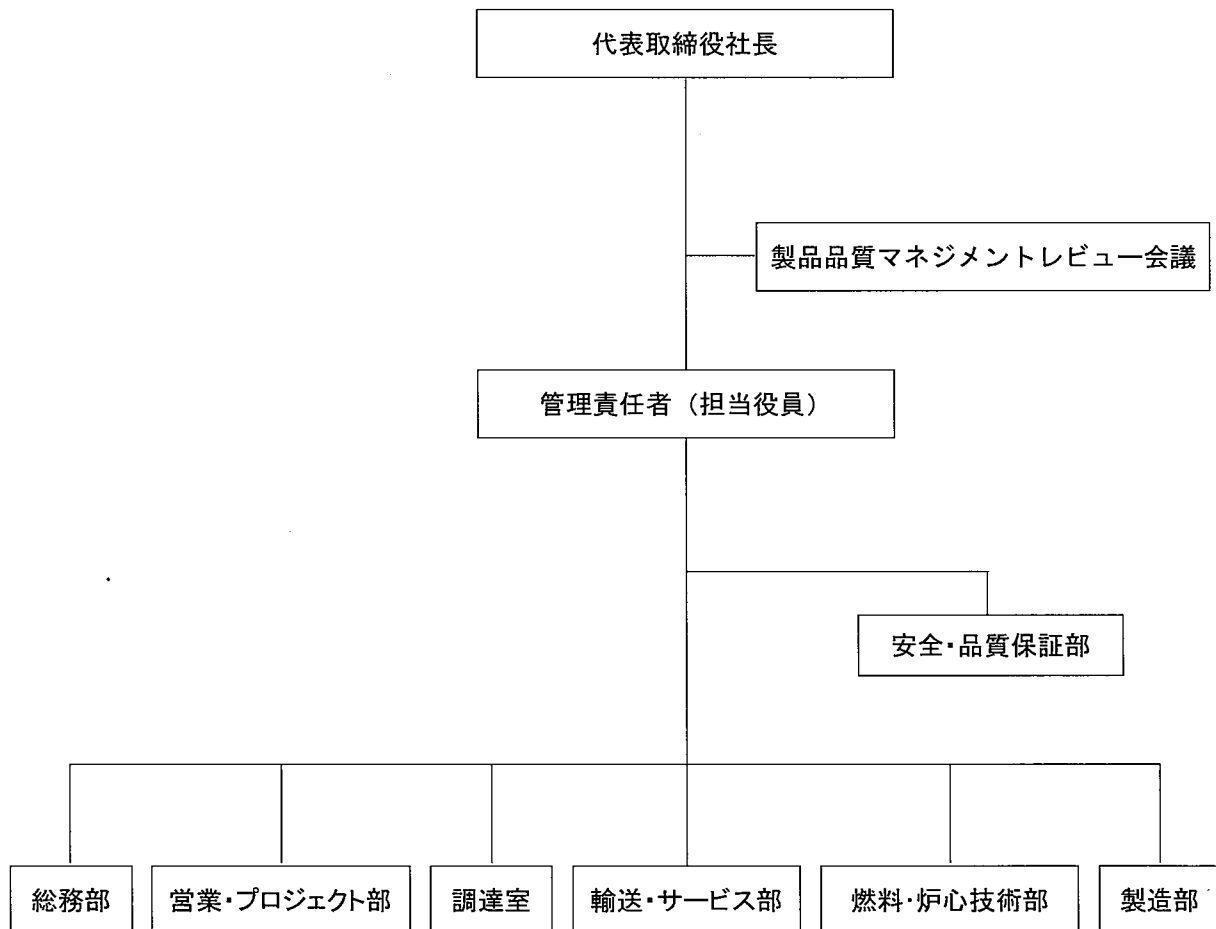


(※1) MNF が輸送容器を直接発注する場合は、図の容器所有者の欄は除く。

(※2) 輸送容器を新規製作する場合に限る。

(※3) 必要に応じ実施。

(イ) 第1図 輸送容器の設計、製作、調達、保守等の品質体制



(イ) 第 2 図 MNF の輸送容器の品質に関連する組織

(イ)－C 教育・訓練

輸送容器関連で品質に影響する業務に従事する者に対し必要な教育・訓練を行う。
なお、容器製造者等についても、同様に教育・訓練が行われることを確認する。

(1) 実施要領

輸送容器の品質に影響を与える業務に従事する者に対し教育・訓練を下記のとおり実施する。

- ① 教育・訓練を行うために計画を立てる。
- ② 教育・訓練を実施し記録を維持する。
- ③ 容器製造者に対し、品質保証計画に基づき実施するよう要求し、実施させる。

(イ)－D 設計管理

輸送容器の設計が設計要求事項に適合することを確実にするため、次の事項を実施する。

D. 1 社外委託に係る設計管理

(1) 設計管理

- ① 燃料・炉心技術部は、輸送容器の設計請負業者に発注する際に、顧客の要求事項、法令の技術上の基準、性能・機能上の要求事項等を踏まえた設計仕様を発注仕様書に明記し、輸送容器の設計請負業者に提示する。
- ② 燃料・炉心技術部は、新設計・新技術又は特殊材料を採用する場合には、設計要求事項を輸送容器の設計請負業者に十分理解させるため、必要に応じ輸送容器の設計請負業者及び材料メーカーとの間で、安全性と仕様の関連、仕様決定の背景等についての情報交換を行う。
- ③ 燃料・炉心技術部は、輸送容器の設計請負業者が作成する設計文書（図面、計算書、解析書等）に設計要求事項が適切に反映されていることを審査する。

(2) 設計検証

燃料・炉心技術部は、上記設計結果に基づき、新設計・新技術又は特殊材料を採用する場合には、必要に応じ実証試験、代替計算等により設計検証が行われていることを審査する。

(3) 設計変更

燃料・炉心技術部は、設計仕様を変更する場合、変更の内容を文書により輸送容器の設計請負業者に提示する。

燃料・炉心技術部は設計仕様の変更に伴い輸送容器の設計請負業者に設計を変更させる場合、又は輸送容器の設計請負業者が自ら設計変更を行う場合、輸送容器の設計請負業者が作成する設計文書（図面、計算書、解析書等）に要求事項が適切に反映されていることを審査する。また、燃料・炉心技術部は、関係する組織に設計変更に関する内容を文書により伝達する。

D. 2 社内での設計に係る設計管理

(1) 設計の計画

設計計画については核燃料物質等長期輸送計画を基に輸送容器の設計要求事項をまとめ輸送容器の設計を行う。

(2) 設計へのインプット

輸送容器に求められる要求事項の内容を確認する。燃料・炉心技術部は設計を行うに当たり輸送容器に求められる要求事項の確認結果に基づき、文書化した設計前提条件及び適用される法令・規則並びにその他の要求事項を含んだ設計インプット情報を文書化し、要求事項が適切であることの確認を行う。適用可能な場合は、以前の類似した設計から得られた情報を基にレビューしてインプットとする。インプット情報は記録する。

(3) 設計者からのアウトプット

輸送容器設計のアウトプット（仕様書、図面、試験検査要領書等）は、輸送容器に求められる安全性、輸送方法とのインターフェイス及び適用される法令・規則並びに安全解析書等の要求事項を満足するものであること。これらは燃料・炉心技術部が承認する。更に、アウトプット情報には、設計要求事項、合否判定基準、製作、取扱い、検査に関する特性も盛り込む。

(4) 設計のレビュー

輸送容器設計のアウトプットが要求事項を満足しているかどうかを確認する。レビューの結果、発見した問題を明確にして必要な処置を行う。レビューにおいては、関係する担当者（設計者）の他に、必要に応じて他の業務担当者を置く。

(5) 設計の検証

燃料・炉心技術部は、輸送容器設計者からのアウトプットが輸送容器設計へのインプットで与えられている要求事項を満たしていることの検証を行う。検証の結果は記録する。

(6) 設計の妥当性確認

燃料・炉心技術部は、指定された用途又は意図された用途に応じた要求事項を満たし得ることを確実にするために設計の妥当性確認を行う。妥当性の確認結果は記録する。

(7) 設計の変更管理

① 設計変更管理

燃料・炉心技術部は、設計変更内容を明確にし、文書化し、内容をレビューする。

燃料・炉心技術部は、設計変更内容が調達先へ影響を与える場合、関係者に文書で通知し、周知する。

② 仕様変更の管理

燃料・炉心技術部は、輸送容器製作段階で仕様変更を行う場合、他への影響を考慮するとともに変更内容を明確にして、計画書の見直し、レビュー、検証及び妥当性の確認を行う。仕様変更内容は記録する。

(イ)－E 輸送容器の製造発注

輸送容器が顧客の要求事項、法令に定める技術上の基準、核燃料輸送物設計承認申請書の設計仕様及び容器承認申請書の製作方法等の要求事項に適合することを確実にするために、次の事項を実施する。

1. 容器製造者の評価

製作に関する能力については、安全・品質保証部の責任において必要に応じて次の事項を考慮して評価する。

- ① 輸送容器の製作に関する技術及び要員並びに製作設備
- ② 容器所有者及び容器製造者の品質方針、品質保証計画及びこれらの実施状況
- ③ 輸送容器又は類似のものに関する供給実績
- ④ 輸送容器又は類似のものに関する使用実績及び品質に関する記録
- ⑤ 試作品、サンプル等の評価（類似品がない場合）

2. 容器製造者への品質マネジメントシステム要求事項

燃料・炉心技術部は、容器所有者又は容器製造者への製作発注に当たって、燃料・炉心技術部の責任において必要に応じ、次の要求事項について、仕様書等の文書で明確に指示し、実施させるようにする。

- ① 容器所有者又は容器製造者の業務範囲
- ② 設計、製作、検査、適用法令等の技術的要求事項
- ③ 品質保証計画書の提出に関する事項
- ④ 品質監査、検査等のための容器製造者への立入りに関する事項
- ⑤ 文書の提出並びに記録の保管に関する事項
- ⑥ 容器製造者が、MNF の製作発注する製品について品質管理を実施するための組織、手順等を規定する品質管理計画を策定し、実施すること。品質管理計画は、「輸送容器の製作の方法に係る品質マネジメント指針」（令和 2 年 2 月 26 日付 原規規発第 2002264 号「核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に係る核燃料輸送物設計承認及び容器承認等に関する申請手続ガイド」別添）の「Ⅲ 容器製造者による品質マネジメントの内容」に適合するものであること。
容器製造者が輸送容器の一部の製作を下請負契約者に発注する場合は、容器製造者の品質管理計画には、下請負契約者に対する品質マネジメントシステム要求事項を含むこと。

- ⑦ MNF 及び規制当局の職員が、容器所有者、容器製造者及びその下請負契約者先等において、輸送容器の製作時の検査や品質管理状態の確認を行うことができること。
- ⑧ 容器所有者が行う容器製造者の選定に係る基準について MNF が審査し、承認できるように措置すること。
又は、容器製造者及び下請負契約者の選定基準について MNF が審査及び承認し、選定状況等も確認できるように措置すること。
- ⑨ 輸送容器の製作に携わる事業者間の責任関係を契約等により明確にするための措置を講じること。
- ⑩ MNF が示す安全上重要な材料仕様値等について、容器所有者、容器製造者及びその下請負契約者にその数値の意味と重要性を十分理解させるための措置を講じること。
- ⑪ 輸送容器の製作に当たって、安全上の重要度が高く特殊な材料を採用する場合は、あらかじめ製作に係る施工、分析及び検査方法について、輸送容器の製作に携わる各事業者間における情報交換や技術的検討が十分行われるための措置を講じること。
- ⑫ 輸送容器の製作が複数の事業者にもたがう工程では、作業指示や納期などの取り決めを明確にし、緊密な連携を図るための措置を講じること。
- ⑬ 輸送容器の製作において、不適合が発生して、手直し等を行う場合は、MNF に文書で通知し、取扱いの指示を受けるように処置すること。
また、再発を防止するために、是正処置及び予防処置の手順を定め、維持すること。
- ⑭ 容器製造者の特殊工程に関しては、工程条件等を手順に定めること。また、製作のプロセスにおいて重要な変更があった場合、容器製造者及び下請負契約者等の調達先の変更があった場合は、MNF に速やかに報告し、承認を受けるように措置すること。
- ⑮ 容器所有者及び容器製造者が下請負契約者に対して、次の事項を行うように措置すること。
- (a) 下請負を行う能力の評価を行うこと。
 - (b) MNF が容器所有者及び容器製造者に対して要求した事項を下請負契約者に指示し、実施させること。
 - (c) 容器所有者が容器製造者及び下請負契約者に対して、及び容器製造者が下請負契約者に対して MNF の要求事項が満足されていることを品質監査及び検査

により検証すること。

ただし、下請負契約者が次の場合は、この限りでない。

- (a) 容器承認の検査項目と関係がないと認められる下請負である場合
- (b) 容器製造者等が立会検査を行うことにより、直接管理する場合
- (c) JIS 等の公的規格や公的資格制度により製作が行われる場合であって、差支えないと認められる場合
- (d) 検査の確認項目が簡易なものや汎用品であって、受入れ時の検収で十分と認められる場合

なお、輸送容器の全部又は一部が既に製作された輸送容器を調達する場合は、安全・品質保証部は、当該輸送容器の容器製造者が「輸送容器の製作の方法に係る品質マネジメント指針」（令和 2 年 2 月 26 日付 原規規発第 2002264 号「核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に係る核燃料輸送物設計承認及び容器承認等に関する申請手続ガイド」別添）の「Ⅲ 容器製造者による品質マネジメントの内容」に適合、又は、これと同等の品質マネジメントシステム（ISO9001 等）を有していることを記録等により確認する。

3. 輸送容器の製作に係る検査及び品質監査による検証

輸送容器が調達要求事項に適合していることを検証するために、次の事項を実施する。

- (1) 安全・品質保証部は、品質保証計画書で提示された仕組みの実施状況の確認を目的に次のように品質監査を行う。

- ・実施時期：最初のロットの完成検査ができるようになった時点及び前回の監査から 3 年以上経過して製作する場合。
- ・監査項目：工程管理、識別管理、検査・試験に関連した管理項目、下請負契約者に対する管理、不適合品の管理、是正処置及び予防処置、統計的手法等製作に直接関連する項目について
- ・実施要領：検査計画を監査通知として被監査組織に連絡
監査は、要確認事項をリストアップしたチェックシートに基づいて実施

品質監査に当たっては、品質監査要領及び品質監査計画を策定し、これに従い実施する。

また、容器製造者の下請負契約者への品質監査状況を把握し、安全・品質保証部の責任において必要に応じ下請負契約者に対し直接品質監査を行う。

- (2) 燃料・炉心技術部は、輸送容器の検査に当たって、安全上の重要性等を考慮しつつ、公的規格、公的資格制度の有無及び特殊工程条件、容器所有者、容器製造者及び下請負契約者の品質管理の状況等を勘案して、実施要領等の文書を作成し、立会確認及び記録確認を行う。

なお、輸送容器の全部又は一部が既に製作された輸送容器を調達する場合は、当該容器が適切に製作されたものであることを検証するため、安全・品質保証部及び燃料・炉心技術部は製作当時の品質活動状況及び検査結果に関する記録等の確認を行う他、必要に応じ輸送容器に対する追加検査又は再検査を行う。

(イ)ーF 取扱い及び保守

F. 1 維持管理

- (1) 輸送・サービス部は、該当する輸送物安全解析書（SAR）の記載事項を含む要件を明確にした要領書を作成し、要領書に基づいて輸送容器の定期検査及び保守を行う。このうち輸送容器の維持管理に係わる定期検査及び保守役務の一部については、必要に応じ供給能力を有する輸送容器の保守管理会社に業務委託する。
- (2) 定期自主検査及び保守の結果は所定の期間保管する。
- (3) 社外に輸送容器に係わる定期検査及び保守役務の一部を委託した場合、輸送・サービス部は委託先から提出された輸送容器の定期検査及び保守点検記録を確認することにより委託先の実施状況を検証する。
- (4) 輸送容器の定期自主検査及び保守において不適合品が発見された場合は、不適合品の管理並びに是正処置及び予防処置に従って必要な措置を行う。
- (5) 安全・品質保証部は、輸送・サービス部に対し定期的に内部監査を行い、輸送容器の維持管理の実施状況を確認する。

F. 2 発送前検査

- (1) 輸送・サービス部は、輸送に先立ち、要件を明確にした要領に従い、輸送物の発送前検査を行う。また、官庁等による発地等での立会又は安全確認が実施される場合は、輸送・サービス部はこれを受検する。
- (2) 輸送・サービス部は、輸送に先立ち、車両運搬確認申請を行う。申請に際しては、使用する輸送容器が承認容器であること並びに定められた定期自主検査に合格していることを確認する。但し、承認容器を用いない輸送の場合は、車両運搬確認申請書の記載内容に一致した容器であることを確認する。
- (3) 発送前検査結果は所定の期間保管する。
- (4) 発送前検査において不適合が発見された場合は、不適合品の管理並びに是正処置及び予防処置に従って必要な措置を行う。

(イ)－G 測定、分析及び改善

G. 1 内部品質監査

内部品質監査は、MNF の業務のうち、輸送容器関連の品質に影響を及ぼす業務活動に対して、品質保証活動の実施状況とその妥当性について検証するために行う。

内部品質監査は以下のとおり行う。

- ① 安全・品質保証部は、品質保証活動の状況及び重要性に基づいて、内部監査を計画する。なお、監査員は、監査に関する要領に従い資格を認定された者から指名される。
- ② 内部監査は、品質に関する活動を行っている部門に対し、原則として年 1 回実施する。

G. 2 不適合品の管理

(1) 不適合品の処置手順

輸送容器の製作段階で不適合品が発生した場合は、以下の手順に従い不適合品の誤用防止を図る。

- ① 燃料・炉心技術部は、調達先に詳細を文書で報告させる。
- ② 燃料・炉心技術部は、報告者と連絡を取り合い、発生事象を確認する。
- ③ 燃料・炉心技術部は、安全・品質保証部及び関係部門とともに調達先からの報告内容の検討、評価を行い、処置を決定し調達先に文書で指示する。
- ④ 燃料・炉心技術部は、輸送容器について修理又は手直しをした場合は、必要に応じて立会検査又は記録確認を行う。

(2) 不適合品の保留

不適合品に対しては、不適合品の識別表示を取り付けるか又は物理的に隔離する。

(3) 処置の実施及び保留の解除

不適合品に対しては、処置の実施後不適合品の識別表示を解除する前に、再検査を行う。

(4) 処置報告

燃料・炉心技術部は、調達先に対し、次の処置報告を指示する。

- ① 処置内容の確認及び社内関係部門（品質保証担当部門を含む）への報告
- ② 不適合品処置報告書の MNF への提出

なお、調達先より提出された不適合品処置報告書は、燃料・炉心技術部経由で安全・品質保証部へ提出する。

G. 3 是正処置及び予防処置

(1) 是正処置

是正事項は以下の手順で実施する。

- ① 調達先による不適合の原因の調査、再発防止対策の立案、MNF への報告並びに MNF による妥当性確認
 - (a) MNF は、調達先からの報告内容の検討・確認を行い、原因究明・再発防止対策等の検討を指示する。
 - (b) MNF は、調達先からの再発防止対策の報告内容を検討、評価するとともに、必要に応じ具体的な再発防止対策等の実施を指示する。
- ② 調達先による再発防止対策の実施、MNF への報告並びに MNF による妥当性確認

(2) 予防処置

安全・品質保証部は、立会検査、外部品質監査結果、内部品質監査結果及び不適合報告の情報等から不適合の潜在的原因を検出し、輸送・サービス部又は燃料・炉心技術部を通して調達先に予防処置を指示する。社内における場合は、当該部門に予防処置の実施を指示する。

MX-6P型
核燃料輸送物設計承認申請書

別紙

令和2年6月

三菱原子燃料株式会社

目 次

	頁
(イ)章 核燃料輸送物の説明	(イ)－A－1
(イ)－A 目的及び条件	(イ)－A－1
(イ)－B 核燃料輸送物の種類	(イ)－B－1
(イ)－C 輸送容器	(イ)－C－1
(イ)－D 輸送容器の収納物	(イ)－D－1
(ロ)章 核燃料輸送物の安全解析	(ロ)－1
(ロ)－A 構造解析	(ロ)－A－1
A.1 構造設計	(ロ)－A－1
A.1.1 概要	(ロ)－A－1
A.1.2 設計基準	(ロ)－A－2
A.2 重量及び重心	(ロ)－A－16
A.3 材料の機械的性質	(ロ)－A－16
A.4 核燃料輸送物の要件	(ロ)－A－20
A.4.1 化学的及び電気的反応	(ロ)－A－20
A.4.2 低温強度	(ロ)－A－21
A.4.3 密封装置	(ロ)－A－21
A.4.4 吊上装置	(ロ)－A－22
A.4.5 固縛装置	(ロ)－A－43
A.4.6 圧力	(ロ)－A－51
A.4.7 振動	(ロ)－A－51
A.5 一般の試験条件	(ロ)－A－56
A.5.1 熱的試験	(ロ)－A－56
A.5.1.1 温度及び圧力の要約	(ロ)－A－56
A.5.1.2 熱膨張	(ロ)－A－56
A.5.1.3 応力計算	(ロ)－A－57
A.5.1.4 許容応力との比較	(ロ)－A－66
A.5.2 水噴霧	(ロ)－A－67
A.5.3 自由落下	(ロ)－A－68

A. 5. 4	積み重ね試験	(Ⅱ) - A - 85
A. 5. 5	貫通	(Ⅱ) - A - 93
A. 5. 6	角又は縁落下	(Ⅱ) - A - 94
A. 5. 7	結果の要約及びその評価	(Ⅱ) - A - 94
A. 6	特別の試験条件	(Ⅱ) - A - 95
A. 7	強化浸漬試験	(Ⅱ) - A - 95
A. 8	放射性収納物	(Ⅱ) - A - 95
A. 9	核分裂性輸送物	(Ⅱ) - A - 95
A. 9. 1	核分裂性輸送物に係る一般の試験条件	(Ⅱ) - A - 95
A. 9. 2	核分裂性輸送物に係る特別の試験条件	(Ⅱ) - A - 97
A. 10	付属書類	(Ⅱ) - A - 141
(Ⅱ) - B	熱解析	(Ⅱ) - B - 1
B. 1	概要	(Ⅱ) - B - 1
B. 2	材料の熱的性質	(Ⅱ) - B - 3
B. 3	構成要素の仕様	(Ⅱ) - B - 3
B. 4	一般の試験条件	(Ⅱ) - B - 8
B. 4. 1	熱解析モデル	(Ⅱ) - B - 8
B. 4. 1. 1	解析モデル	(Ⅱ) - B - 8
B. 4. 1. 2	試験モデル	(Ⅱ) - B - 8
B. 4. 2	最高温度	(Ⅱ) - B - 9
B. 4. 3	最低温度	(Ⅱ) - B - 11
B. 4. 4	最大内圧	(Ⅱ) - B - 11
B. 4. 5	最大熱応力	(Ⅱ) - B - 11
B. 4. 6	結果の要約及びその評価	(Ⅱ) - B - 12
B. 5	特別の試験条件	(Ⅱ) - B - 13
B. 5. 1	熱解析モデル	(Ⅱ) - B - 13
B. 5. 1. 1	解析モデル	(Ⅱ) - B - 13
B. 5. 1. 2	試験モデル	(Ⅱ) - B - 16
B. 5. 2	核燃料輸送物の評価条件	(Ⅱ) - B - 21

B. 5. 3	核燃料輸送物温度	(p) - B - 22
B. 5. 4	最大内圧	(p) - B - 28
B. 5. 5	最大熱応力	(p) - B - 29
B. 5. 6	結果の要約及びその評価	(p) - B - 29
B. 6	付属書類	(p) - B - 30
(p) - C	密封解析	(p) - C - 1
C. 1	概要	(p) - C - 1
C. 2	密封装置	(p) - C - 1
C. 2. 1	密封装置	(p) - C - 1
C. 2. 2	密封装置の貫通部	(p) - C - 1
C. 2. 3	密封装置のガスケット及び溶接部	(p) - C - 1
C. 2. 4	蓋	(p) - C - 2
C. 3	一般の試験条件	(p) - C - 2
C. 3. 1	放射性物質の漏えい	(p) - C - 2
C. 3. 2	密封装置の加圧	(p) - C - 2
C. 3. 3	冷却材汚染	(p) - C - 3
C. 3. 4	冷却材損失	(p) - C - 3
C. 4	特別の試験条件	(p) - C - 3
C. 5	結果の要約及びその評価	(p) - C - 3
(p) - D	遮蔽解析	(p) - D - 1
D. 1	概要	(p) - D - 1
D. 2	線源仕様	(p) - D - 2
D. 2. 1	ガンマ線源	(p) - D - 3
D. 2. 2	中性子源	(p) - D - 5
D. 3	モデル仕様	(p) - D - 6
D. 3. 1	解析モデル	(p) - D - 6
D. 3. 2	解析モデル各領域における原子個数密度	(p) - D - 11
D. 4	遮蔽評価	(p) - D - 15

D.5	結果の要約及びその評価	(D) - D - 17
D.6	付属書類	(D) - D - 18
(D) - E	臨界解析	(D) - E - 1
E.1	概要	(D) - E - 1
E.2	解析対象	(D) - E - 3
E.2.1	収納物	(D) - E - 3
E.2.2	輸送容器	(D) - E - 3
E.2.3	中性子吸収材	(D) - E - 4
E.3	モデル仕様	(D) - E - 5
E.3.1	解析モデル	(D) - E - 5
E.3.2	解析モデル各領域における原子個数密度	(D) - E - 9
E.4	未臨界評価	(D) - E - 11
E.4.1	計算条件	(D) - E - 11
E.4.2	核燃料輸送物への水の浸入等	(D) - E - 11
E.4.3	計算方法	(D) - E - 11
E.4.4	計算結果	(D) - E - 12
E.5	ベンチマーク試験	(D) - E - 13
E.6	結果の要約及びその評価	(D) - E - 16
E.7	付属書類	(D) - E - 17
(D) - F	外運搬規則及び外運搬告示に対する適合性の評価	(D) - F - 1

(ハ)章 輸送容器の保守及び核燃料輸送物の取扱い方法	(ハ)－A－1
(ハ)－A 核燃料輸送物の取扱い方法	(ハ)－A－1
A.1 装荷方法	(ハ)－A－1
A.2 核燃料輸送物の発送前検査	(ハ)－A－2
A.3 取出し方法	(ハ)－A－2
A.4 空容器の準備	(ハ)－A－2
(ハ)－B 保守条件	(ハ)－B－1
B.1 外観検査	(ハ)－B－2
B.2 耐圧検査	(ハ)－B－2
B.3 気密漏えい検査	(ハ)－B－2
B.4 遮蔽検査	(ハ)－B－2
B.5 未臨界検査	(ハ)－B－2
B.6 熱検査	(ハ)－B－2
B.7 吊上検査	(ハ)－B－2
B.8 作動確認検査	(ハ)－B－3
B.9 補助系の保守	(ハ)－B－3
B.10 密封装置の弁、ガスケット等の保守	(ハ)－B－3
B.11 輸送容器の保管	(ハ)－B－3
B.12 記録の保管	(ハ)－B－3
B.13 その他	(ハ)－B－3
(ニ)章 安全設計及び安全輸送に関する特記事項	(ニ)－1
参考 輸送容器の製作の方法の概要に関する説明	参－A－1

図 リ ス ト (その1)

(イ)－第C.1 図 輸送物荷姿図の例	(イ)－C－2
(イ)－第C.2 図 輸送容器全体図	(イ)－C－3
(イ)－第C.3 図 輸送容器縦断面図	(イ)－C－4
(イ)－第C.4 図 輸送容器の密封境界	(イ)－C－5
(イ)－第C.5 図 本体縦断面図	(イ)－C－7
(イ)－第C.6 図 本体端面形状図	(イ)－C－8
(イ)－第C.7 図 本体横断面図	(イ)－C－9
(イ)－第C.8 図 トラニオン構造図	(イ)－C－10
(イ)－第C.9 図 ハンドリングベルト構造図	(イ)－C－11
(イ)－第C.10 図 蓋部構造図	(イ)－C－13
(イ)－第C.11 図 バスケット構造図	(イ)－C－15
(イ)－第C.12 図 前部衝撃吸収カバー構造図	(イ)－C－17
(イ)－第C.13 図 後部衝撃吸収カバー構造図	(イ)－C－18
(イ)－第D.1 図 PWR燃料集合体構造図 (14×14 型 10 フィート)	(イ)－D－2
(イ)－第D.2 図 PWR燃料集合体構造図 (14×14 型 12 フィート (支持格子数 7))	(イ)－D－3
(イ)－第D.3 図 PWR燃料集合体構造図 (14×14 型 12 フィート (支持格子数 8))	(イ)－D－4
(イ)－第D.4 図 スツールの構造図の例	(イ)－D－6
(ロ)－第A.1 図 重心の位置	(ロ)－A－16
(ロ)－第A.2 図 前部トラニオンの寸法と荷重作用点	(ロ)－A－23
(ロ)－第A.3 図 解析モデル全体図 (吊上装置 ハンドリングベルトの 上部ベルト及び下部ベルト)	(ロ)－A－27
(ロ)－第A.4 図 解析モデル寸法図 (吊上装置 ハンドリングベルトの 上部ベルト及び下部ベルト)	(ロ)－A－27
(ロ)－第A.5 図 要素分割図 (吊上装置 ハンドリングベルトの 上部ベルト及び下部ベルト)	(ロ)－A－28
(ロ)－第A.6 図 吊上装置 (ハンドリングベルトの 上部ベルト及び下部ベルト) の解析結果 (変形図)	(ロ)－A－30

図 リ ス ト (その2)

(□)－第A.7 図	吊上装置 (ハンドリングベルトの上部ベルト及び下部ベルト) の解析結果 (応力分布図<トレスカの応力強さ>)	(□)－A－30
(□)－第A.8 図	吊上装置 (ハンドリングベルトの上部ベルト及び下部ベルト) の応力評価位置	(□)－A－31
(□)－第A.9 図	解析モデル寸法図 (吊上装置 ハンドリングベルトの吊りハンドル)	(□)－A－34
(□)－第A.10 図	要素分割図 (吊上装置 ハンドリングベルトの吊りハンドル)	(□)－A－34
(□)－第A.11 図	吊上装置 (ハンドリングベルトの吊りハンドル) の解析における荷重条件及び境界条件	(□)－A－35
(□)－第A.12 図	吊上装置 (ハンドリングベルトの吊りハンドル) の解析結果 (変形図)	(□)－A－35
(□)－第A.13 図	吊上装置 (ハンドリングベルトの吊りハンドル) の解析結果 (応力分布図<トレスカの応力強さ>)	(□)－A－35
(□)－第A.14 図	吊上装置 (ハンドリングベルトの吊りハンドル) の応力評価位置	(□)－A－36
(□)－第A.15 図	解析モデル寸法図 (固縛装置)	(□)－A－44
(□)－第A.16 図	要素分割図 (固縛装置)	(□)－A－45
(□)－第A.17 図	輸送時の加速度に対する胴部の解析における荷重及び境界条件	(□)－A－47
(□)－第A.18 図	輸送時の加速度に対する胴部の解析結果 (変形図)	(□)－A－48
(□)－第A.19 図	輸送時の加速度に対する胴部の解析結果 (応力分布図<トレスカの応力強さ>)	(□)－A－49
(□)－第A.20 図	解析モデル寸法図 (振動)	(□)－A－52
(□)－第A.21 図	要素分割図 (振動)	(□)－A－53
(□)－第A.22 図	振動の解析における境界条件	(□)－A－54
(□)－第A.23 図	振動の解析結果 (状態図)	(□)－A－55
(□)－第A.24 図	解析モデル寸法図 (一般の試験条件の熱的試験)	(□)－A－59
(□)－第A.25 図	要素分割図 (一般の試験条件の熱的試験)	(□)－A－60
(□)－第A.26 図	一般の試験条件の熱的試験の解析結果 (変形図)	(□)－A－61

図 リ ス ト (その3)

(㊦) ー第A. 27 図	一般の試験条件の熱的試験の解析結果 (応力分布図<トレスカの応力強さ>)	(㊦) ー A ー 61 ～ (㊦) ー A ー 62
(㊦) ー第A. 28 図	一般の試験条件の熱的試験における応力評価位置	(㊦) ー A ー 63
(㊦) ー第A. 29 図	解析モデル寸法図 (自由落下/容器本体)	(㊦) ー A ー 69
(㊦) ー第A. 30 図	要素分割図 (自由落下/容器本体)	(㊦) ー A ー 70
(㊦) ー第A. 31 図	評価対象部品に設定した応力ー歪関係	(㊦) ー A ー 70
(㊦) ー第A. 32 図	自由落下/容器本体の解析結果 (変形図)	(㊦) ー A ー 72
(㊦) ー第A. 33 図	0.3m水平落下/容器本体の解析結果 (塑性歪分布図)	(㊦) ー A ー 73
(㊦) ー第A. 34 図	解析モデル寸法図 (自由落下/バスケット)	(㊦) ー A ー 77
(㊦) ー第A. 35 図	要素分割図 (自由落下/バスケット)	(㊦) ー A ー 78
(㊦) ー第A. 36 図	容器本体の速度時刻歴	(㊦) ー A ー 78
(㊦) ー第A. 37 図	バスケットの落下方向	(㊦) ー A ー 79
(㊦) ー第A. 38 図	燃料被覆管の落下解析モデル	(㊦) ー A ー 82
(㊦) ー第A. 39 図	容器本体の速度時刻歴 (後部垂直落下)	(㊦) ー A ー 83
(㊦) ー第A. 40 図	バスケットの速度時刻歴 (水平落下)	(㊦) ー A ー 84
(㊦) ー第A. 41 図	積み重ね試験 (縦置き) における荷重及び境界条件	(㊦) ー A ー 86
(㊦) ー第A. 42 図	積み重ね試験/縦置きの解析結果 (変形図)	(㊦) ー A ー 86
(㊦) ー第A. 43 図	積み重ね試験/縦置きの解析結果 (応力分布図<トレスカの応力強さ>)	(㊦) ー A ー 87
(㊦) ー第A. 44 図	積み重ね試験 (横置き) における荷重及び境界条件	(㊦) ー A ー 89
(㊦) ー第A. 45 図	積み重ね試験/横置きの解析結果 (変形図)	(㊦) ー A ー 90
(㊦) ー第A. 46 図	積み重ね試験/横置きの解析結果 (応力分布図<トレスカの応力強さ>)	(㊦) ー A ー 91
(㊦) ー第A. 47 図	せん断モデル	(㊦) ー A ー 93
(㊦) ー第A. 48 図	9m前部垂直落下/容器本体の解析結果 (変形図)	(㊦) ー A ー 99
(㊦) ー第A. 49 図	9m後部垂直落下/容器本体の解析結果 (変形図)	(㊦) ー A ー 99
(㊦) ー第A. 50 図	9m水平落下/容器本体の解析結果 (変形図)	(㊦) ー A ー 100
(㊦) ー第A. 51 図	9m前部コーナー落下/容器本体の解析結果 (変形図)	(㊦) ー A ー 100
(㊦) ー第A. 52 図	9m後部コーナー落下/容器本体の解析結果 (変形図)	(㊦) ー A ー 101
(㊦) ー第A. 53 図	9m傾斜落下/容器本体の解析結果 (変形図)	(㊦) ー A ー 101

図 リ ス ト (その4)

(㊦) - 第A. 54 図	9m後部垂直落下/容器本体の解析結果 (塑性歪分布図)	(㊦) - A - 102 ~ (㊦) - A - 103
(㊦) - 第A. 55 図	9m水平落下/容器本体の解析結果 (塑性歪分布図)	(㊦) - A - 105 ~ (㊦) - A - 106
(㊦) - 第A. 56 図	9m前部コーナー落下/容器本体の解析結果 (塑性歪分布図)	(㊦) - A - 107
(㊦) - 第A. 57 図	9m後部コーナー落下/容器本体の解析結果 (塑性歪分布図)	(㊦) - A - 108
(㊦) - 第A. 58 図	9m傾斜落下/容器本体の解析結果 (塑性歪分布図)	(㊦) - A - 109
(㊦) - 第A. 59 図	容器本体の速度時刻歴 (水平落下)	(㊦) - A - 112
(㊦) - 第A. 60 図	9m水平落下/バスケットの解析結果 (塑性歪分布図) (ロジメント/ <input type="checkbox"/> 方向落下時)	(㊦) - A - 113
(㊦) - 第A. 61 図	9m水平落下/バスケットの解析結果 (塑性歪分布図) (<input type="checkbox"/> / <input type="checkbox"/> 方向落下時)	(㊦) - A - 114
(㊦) - 第A. 62 図	9m水平落下/バスケットの解析結果 (塑性歪分布図) (アルミスパーサー/ <input type="checkbox"/> 方向落下時)	(㊦) - A - 114
(㊦) - 第A. 63 図	容器本体の速度時刻歴 (後部垂直落下)	(㊦) - A - 117
(㊦) - 第A. 64 図	バスケットの速度時刻歴 (水平落下)	(㊦) - A - 117
(㊦) - 第A. 65 図	要素分割図 (1m落下/実機モデル)	(㊦) - A - 125
(㊦) - 第A. 66 図	バスケットに対する落下方向	(㊦) - A - 126
(㊦) - 第A. 67 図	バスケットの変形状態 (最大変形時)	(㊦) - A - 127
(㊦) - 第A. 68 図	<input type="checkbox"/> に発生した塑性歪 (<input type="checkbox"/> 方向)	(㊦) - A - 128
(㊦) - 第A. 69 図	ロジメントに発生した塑性歪 (<input type="checkbox"/> 方向)	(㊦) - A - 128
(㊦) - 第A. 70 図	<input type="checkbox"/> に発生した塑性歪 (<input type="checkbox"/> 方向)	(㊦) - A - 130
(㊦) - 第A. 71 図	<input type="checkbox"/> に発生した塑性歪 (<input type="checkbox"/> 方向)	(㊦) - A - 130
(㊦) - 第A. 72 図	ロジメントに発生した塑性歪 (<input type="checkbox"/> 方向)	(㊦) - A - 131
(㊦) - 第A. 73 図	<input type="checkbox"/> に発生した塑性歪 (<input type="checkbox"/> 方向)	(㊦) - A - 131
(㊦) - 第A. 74 図	<input type="checkbox"/> に発生した塑性歪 (<input type="checkbox"/> 方向)	(㊦) - A - 132
(㊦) - 第A. 75 図	ロジメントに発生した塑性歪 (<input type="checkbox"/> 方向)	(㊦) - A - 132
(㊦) - 第A. 76 図	特別の試験条件の熱的試験の解析結果 (変形図)	(㊦) - A - 135
(㊦) - 第A. 77 図	特別の試験条件の熱的試験の解析結果 (内筒の塑性歪分布)	(㊦) - A - 135

図 リ ス ト (その5)

(a) ー第A. 付 1. 1 図 設計疲れ線図 (オーステナイトステンレス鋼及び 高ニッケル合金)	(a) ー A ー 141
(a) ー第A. 付 1. 2 図 設計疲れ線図 (高張力ボルト)	(a) ー A ー 142
(a) ー第A. 付 2. 1 図 落下試験確認モデル寸法図	(a) ー A ー 151
(a) ー第A. 付 2. 2 図 要素分割図	(a) ー A ー 152
(a) ー第A. 付 2. 3 図 ステンレス鋼の物性に与えた応力ー歪関係	(a) ー A ー 153
(a) ー第A. 付 2. 4 図 材の物性に与えた応力ー歪関係	(a) ー A ー 153
(a) ー第A. 付 2. 5 図 加速度の比較	(a) ー A ー 159～ (a) ー A ー 160
(a) ー第A. 付 3. 1 図 モデル落下試験の解析モデル寸法図	(a) ー A ー 166
(a) ー第A. 付 3. 2 図 要素分割図	(a) ー A ー 167
(a) ー第A. 付 4. 1 図 15m浸漬試験の解析結果 (変形図)	(a) ー A ー 172
(a) ー第A. 付 4. 2 図 15m浸漬試験の解析結果 (応力分布図<トレスカの応力強さ>)	(a) ー A ー 172～ (a) ー A ー 173
(a) ー第A. 付 4. 3 図 15m浸漬試験における応力評価位置	(a) ー A ー 174
(a) ー第A. 付 5. 1 図 後部トラニオンの寸法と荷重作用点	(a) ー A ー 176
(a) ー第B. 1 図 解析モデル寸法図 (スライスモデル)	(a) ー B ー 14
(a) ー第B. 2 図 要素分割図 (スライスモデル)	(a) ー B ー 15
(a) ー第B. 3 図 解析モデル寸法図 (軸対称モデル)	(a) ー B ー 17
(a) ー第B. 4 図 要素分割図 (軸対称モデル)	(a) ー B ー 18
(a) ー第B. 5 図 境界条件 (スライスモデル)	(a) ー B ー 19
(a) ー第B. 6 図 境界条件 (軸対称モデル)	(a) ー B ー 20
(a) ー第B. 7 図 スライスモデルの温度分布(火災発生 30 分後)	(a) ー B ー 23～ (a) ー B ー 24
(a) ー第B. 8 図 軸対称モデルの温度分布 (火災発生 30 分後)	(a) ー B ー 25
(a) ー第B. 9 図 輸送容器各部の温度時刻歴 (スライスモデル)	(a) ー B ー 26
(a) ー第B. 10 図 輸送容器各部の温度時刻歴 (軸対称モデル)	(a) ー B ー 27
(a) ー第D. 1 図 通常輸送時の遮蔽解析モデル (蓋部方向)	(a) ー D ー 7
(a) ー第D. 2 図 通常輸送時の遮蔽解析モデル (底部方向)	(a) ー D ー 8
(a) ー第D. 3 図 一般の試験条件の遮蔽解析モデル (蓋部方向)	(a) ー D ー 9
(a) ー第D. 4 図 一般の試験条件の遮蔽解析モデル (底部方向)	(a) ー D ー 10

図 リ ス ト (その6)





(㊦)－第E.1 図 臨界解析モデル (軸方向断面図)	(㊦)－E－6
(㊦)－第E.2 図 臨界解析モデル (横断面図)	
	(㊦)－E－7
(㊦)－第E.3 図 臨界解析モデル (横断面図)	
	(㊦)－E－8
(㊦)－第E.4 図 PNL-3602 の臨界実験体系	(㊦)－E－14
(㊦)－第E.付1.1 図 容器内の空間の水密度が与える影響の評価	(㊦)－E－18
(㊦)－第E.付1.2 図 容器外の空間の水密度が与える影響の評価	(㊦)－E－19
(㊦)－第E.付2.1 図 内筒の変形の影響評価のための臨界解析モデル (横断面図) 	(㊦)－E－21
(㊦)－第E.付2.2 図 内筒の変形の影響評価のための臨界解析モデル (横断面図) 	(㊦)－E－22
(㊦)－第E.付3.1 図 燃料棒ピッチが輸送物の実効増倍率に与える影響	(㊦)－E－25

表 リ ス ト (その1)

(イ)－第A.1表	輸送容器に収納する核燃料物質の仕様	(イ)－A－2
(イ)－第C.1表	輸送容器の構成部品及び主要材料	(イ)－C－19～(イ)－C－20
(イ)－第C.2表	レジンの素材と割合	(イ)－C－20
(イ)－第C.3表	輸送容器の寸法	(イ)－C－21～(イ)－C－22
(イ)－第C.4表	輸送物重量	(イ)－C－23
(イ)－第D.1表	燃料集合体の型式及び仕様例	(イ)－D－5
(イ)－第D.2表	収納物の燃料組成仕様	(イ)－D－7
(イ)－第D.3表	放射能の量の算定に使用する比放射能	(イ)－D－7
(イ)－第D.4表	主要な核種の放射能の量	(イ)－D－8
(ロ)－第A.1表	構造解析に用いる評価基準	(ロ)－A－5～(ロ)－A－6
(ロ)－第A.2表	負荷の組合せ	(ロ)－A－7～(ロ)－A－8
(ロ)－第A.3表	構造解析の解析条件と解析方法	(ロ)－A－9～(ロ)－A－15
(ロ)－第A.4表	材料の機械的性質	(ロ)－A－17～(ロ)－A－19
(ロ)－第A.5表	接触する異種材料の一覧	(ロ)－A－20
(ロ)－第A.6表	吊上装置（ハンドリングベルトの上部ベルト及び下部ベルト）の吊上げ操作における応力評価結果	(ロ)－A－32
(ロ)－第A.7表	吊上装置（ハンドリングベルトの吊りハンドル）の吊上げ操作における応力評価結果	(ロ)－A－36
(ロ)－第A.8表	疲労評価に用いる応力強さ	(ロ)－A－39
(ロ)－第A.9表	輸送時の加速度に対する胴部の応力評価結果	(ロ)－A－50
(ロ)－第A.10表	一般の試験条件の熱的試験における容器本体各部の一次応力に関する応力評価結果	(ロ)－A－64
(ロ)－第A.11表	一般の試験条件の熱的試験における容器本体各部の（一次＋二次）応力に関する応力評価結果	(ロ)－A－65
(ロ)－第A.12表	自由落下における容器本体の解析結果のまとめ	(ロ)－A－75
(ロ)－第A.13表	自由落下におけるバスケットの解析結果のまとめ	(ロ)－A－79
(ロ)－第A.14表	燃料集合体の諸元	(ロ)－A－80
(ロ)－第A.15表	燃料被覆管の物性	(ロ)－A－80

表 リ ス ト (その2)

(㉓)－第A.16表	自由落下における燃料被覆管の解析結果のまとめ	(㉓)－A－84
(㉓)－第A.17表	積み重ね試験（縦置き）における胴部の応力評価結果	(㉓)－A－88
(㉓)－第A.18表	積み重ね試験（横置き）における胴部の応力評価結果	(㉓)－A－92
(㉓)－第A.19表	核分裂性輸送物に係る一般の試験条件下の 輸送物の損傷状態	(㉓)－A－96
(㉓)－第A.20表	核分裂性輸送物に係る一般の試験条件における適合性評価	(㉓)－A－96
(㉓)－第A.21表	9m落下における容器本体の解析結果のまとめ	(㉓)－A－110～(㉓)－A－111
(㉓)－第A.22表	9m落下におけるバスケットの解析結果のまとめ	(㉓)－A－115
(㉓)－第A.23表	9m落下における燃料被覆管の解析結果のまとめ	(㉓)－A－118
(㉓)－第A.24表	火災発生30分後における各部品の最高温度	(㉓)－A－133
(㉓)－第A.25表	特別の試験条件の熱的試験における容器本体の 解析結果のまとめ	(㉓)－A－136
(㉓)－第A.26表	核分裂性輸送物に係る特別の試験条件下の 輸送物の損傷状態	(㉓)－A－140
(㉓)－第A.付2.1表	実機と モデルとの諸元の比較	(㉓)－A－145～(㉓)－A－146
(㉓)－第A.付2.2表	落下試験結果の概要	(㉓)－A－147
(㉓)－第A.付2.3表	変形量の比較	(㉓)－A－155～(㉓)－A－158
(㉓)－第A.付3.1表	実機と モデルとの諸元の比較	(㉓)－A－162
(㉓)－第A.付3.2表	変形状態の比較	(㉓)－A－168～(㉓)－A－170
(㉓)－第A.付4.1表	15m浸漬試験における容器本体各部の応力	(㉓)－A－175
(㉓)－第A.付5.1表	前部トラニオンと後部トラニオンの評価結果の比較	(㉓)－A－179
(㉓)－第B.1表	解析条件及び解析方法	(㉓)－B－2
(㉓)－第B.2表	材料物性	(㉓)－B－4～(㉓)－B－7
(㉓)－第B.3表	一般の試験条件下の熱的条件	(㉓)－B－9
(㉓)－第B.4表	特別の試験条件下の熱的条件	(㉓)－B－18
(㉓)－第B.5表	輸送物各部の最高温度	(㉓)－B－22

表 リ ス ト (その3)

(㉓)－第D.1表	燃料組成及び線源解析仕様(12フィート)	(㉓)－D－2
(㉓)－第D.2表	燃料組成に由来するガンマ線源強度	(㉓)－D－4
(㉓)－第D.3表	プール水による表面汚染の線源	(㉓)－D－5
(㉓)－第D.4表	遮蔽解析で用いる物質の原子個数密度	(㉓)－D－11～(㉓)－D－14
(㉓)－第D.5表	輸送物各部の最大線量当量率	(㉓)－D－16
(㉓)－第D.6表	解析結果の要約	(㉓)－D－17
(㉓)－第E.1表	規則で定められる条件と解析条件の対応	(㉓)－E－2
(㉓)－第E.2表	臨界解析の対象とする燃料集合体の主要諸元	(㉓)－E－4
(㉓)－第E.3表	臨界解析に用いる各領域の原子個数密度	(㉓)－E－9～(㉓)－E－10
(㉓)－第E.4表	臨界解析結果	(㉓)－E－12
(㉓)－第E.5表	ベンチマーク解析の結果	(㉓)－E－15
(㉓)－第E.付1.1表	容器内の空間の水密度が与える影響の評価	(㉓)－E－18
(㉓)－第E.付1.2表	容器外の空間の水密度が与える影響の評価	(㉓)－E－19
(㉓)－第E.付2.1表	内筒の拡大の有無における実効増倍率の比較	(㉓)－E－23
(㉓)－第E.付3.1表	燃料棒ピッチが輸送物の実効増倍率に与える影響	(㉓)－E－25
(㉓)－第F.1表	規則及び告示に定める技術基準への適合性の評価	(㉓)－F－2～(㉓)－F－5
(ハ)－第A.1表	発送前検査要領	(ハ)－A－3
(ハ)－第B.1表	定期自主検査要領	(ハ)－B－1
(ハ)－第B.2表	長期間保管時の定期自主検査要領	(ハ)－B－1

写 真 リ ス ト

写真(□)－第A.1 蓋部を直撃する垂直落下 (試験前)	(□)－A－119
写真(□)－第A.2 蓋部を直撃する垂直落下 (試験後)	(□)－A－119
写真(□)－第A.3 底部を直撃する垂直落下 (試験前)	(□)－A－121
写真(□)－第A.4 底部を直撃する垂直落下 (試験後)	(□)－A－121
写真(□)－第A.5 胴部を直撃する水平落下 (試験前)	(□)－A－123
写真(□)－第A.6 胴部を直撃する水平落下 (試験後)	(□)－A－123
写真(□)－第A.付2.1 モデルの外観	(□)－A－144
写真(□)－第A.付2.2 0.32m水平落下後変形状態	(□)－A－148
写真(□)－第A.付2.3 9.51m前部垂直落下後変形状態	(□)－A－148
写真(□)－第A.付2.4 9.51m前部コーナー落下後変形状態	(□)－A－149
写真(□)－第A.付2.5 9.51m傾斜落下後変形状態	(□)－A－149
写真(□)－第A.付3.1 モデルの外観	(□)－A－162
写真(□)－第A.付3.2 落下試験の状況	(□)－A－163
写真(□)－第A.付3.3 試験結果 (損傷状態)	(□)－A－164

イ章 核燃料輸送物の説明

(イ)章 核燃料輸送物の説明

(イ)－A 目的及び条件

- | | |
|--------------------|---|
| 1. 輸送物の使用目的 | 軽水炉型原子力発電所の未使用の燃料集合体
(使用済燃料プールに保管されていたものを含む)を燃料加工工場に輸送するために使用する。 |
| 2. 輸送容器の型名 | MX－6 P型 |
| 3. 輸送物の種類 | A型核分裂性輸送物 |
| 4. 輸送制限個数 | 任意 |
| 5. 輸送指数 | 0.1以下 |
| 6. 臨界安全指数 | 0 |
| 7. 輸送物の総重量 | 19.5 トン以下(輸送架台は含まず) |
| 8. 輸送容器の外形寸法 | 外径約 2.1m、長さ約 6.0m
(前部及び後部衝撃吸収カバーを含む) |
| 9. 輸送容器の材質 | |
| 本 体 : | ステンレス鋼、銅、合金鋼、レジン |
| 蓋 部 : | チタン合金、合金鋼、レジン |
| バスケット : | アルミニウム合金、ボロン入りステンレス鋼、
ステンレス鋼 |
| 衝撃吸収カバー: | 木材、ステンレス鋼、合金鋼 |
| 10. 輸送容器に収納する核燃料物質 | 核燃料物質の仕様を(イ)－第A.1表に示す。 |
| 11. 輸送形態 | 車両による陸上輸送及び船による海上輸送 |

(イ) 第一A.1表 輸送容器に収納する核燃料物質の仕様

項目		燃料集合体の型式			
		14×14型 (10 フィート)	14×14型 (12 フィート)		
種類		軽水炉 (PWR) 用新燃料集合体 ¹⁾			
性状		固体 (二酸化ウラン粉末焼結体又はガドリニア入り二酸化ウラン粉末焼結体)			
輸送容器 1基当たり	収納体数 (体)		8 以下		
	収納物重量 (kg)		□以下	□以下	
	放射能 の量	総量 (GBq)		□以下 (主要な核種の合計: □以下)	□以下 (主要な核種の合計: □以下)
		主要な核種 ²⁾ (GBq)	²³² U	□	
			²³⁴ U		
			²³⁵ U		
			²³⁶ U		
²³⁸ U					
⁹⁹ Tc					
発熱量		該当せず (未使用)			
濃縮度 (wt%)		5.0 以下			
燃料集合体 1体当たり	重量	燃料集合体重量 (kg)	□以下	□以下	
		二酸化ウラン重量 (kg)	□以下	□以下	
		ウラン重量 (kg)	□以下	□以下	
	燃焼度	該当せず (未使用)			
冷却日数	該当せず (未使用)				
濃縮ウラン中の不純物仕様		²³² U	≦ □ μg/gU (²³⁶ U < □ μg/gU の場合は適用外)		
		²³⁴ U	≦ □ μg/g ²³⁵ U		
		²³⁶ U	≦ □ μg/gU		
		⁹⁹ Tc	≦ □ μg/gU (²³⁶ U < □ μg/gU の場合は適用外)		

注 1) 使用済燃料プールに保管されていた未使用の燃料集合体を含む

注 2) 濃縮度が 5.0 wt% の場合

(イ)－B 核燃料輸送物の種類

A型核分裂性輸送物

輸送物の種類に関する補足説明をイ章 付属書類－1 に示す。

(イ)－C 輸送容器

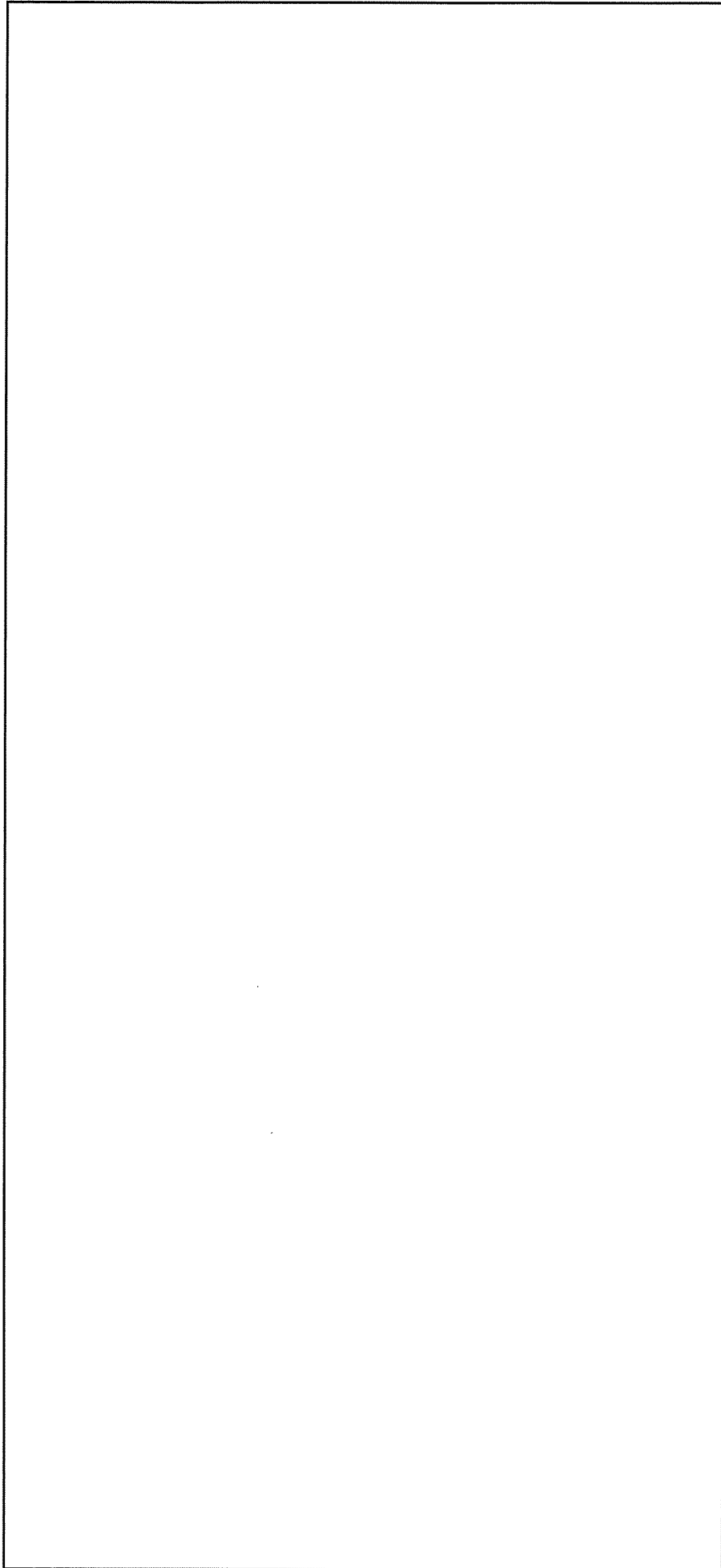
C.1 設計の概要

本輸送容器は、円筒形状であり、輸送中には(イ)－第C.1図に示すように、海上コンテナに収納され、固縛装置となる輸送架台により横置き状態に保持される。

輸送容器全体図を(イ)－第C.2図に、輸送容器縦断面図を(イ)－第C.3図に示す。

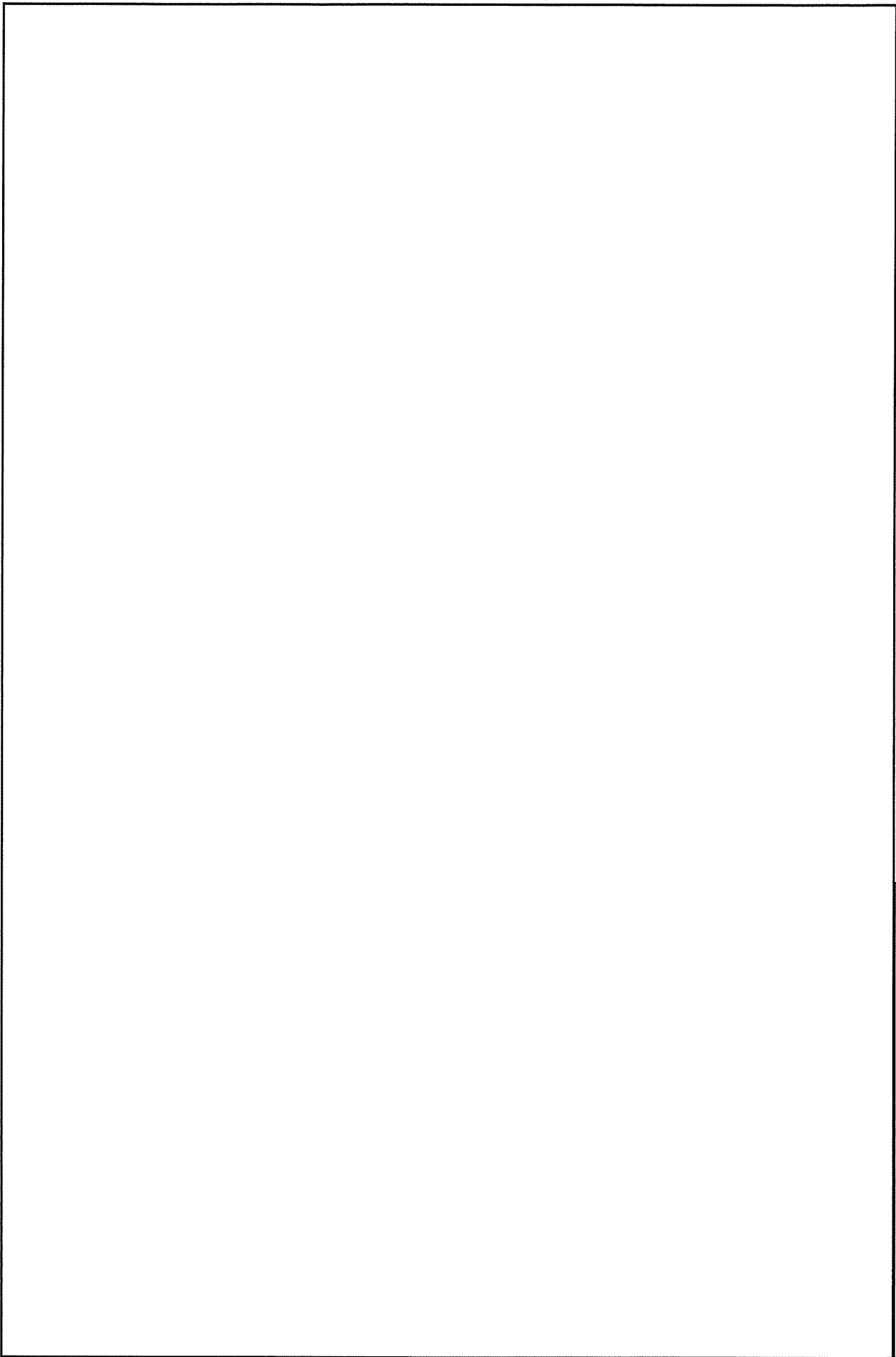
輸送容器の概要は次のとおりである。

- ・ 輸送容器の取扱いは、本体に取付けられたトラニオン又はハンドリングベルトを使用して行われる。
- ・ 落下等による衝撃を緩和するため、輸送容器の前部及び後部に衝撃吸収カバーが取付けられている。
- ・ 輸送容器は、密封機能を有する構造となっている。密封境界は、(イ)－第C.4図に示すように、胴部内面、底板内面、蓋板内面、蓋板ガスケット、クイックコネクションカバー内面及びクイックコネクションカバーガスケットである。
- ・ 主要な遮蔽材は、輸送容器を構成するステンレス鋼、チタン合金、アルミニウム合金並びにレジンである。
- ・ 燃料集合体を輸送容器内部に収納するためのバスケットには、中性子吸収材としてボロン入りステンレス鋼が用いられている。
- ・ 輸送容器の表面は、滑らかに仕上げられており、放射性物質によって汚染された場合に、汚染の除去が容易にできる構造となっている。



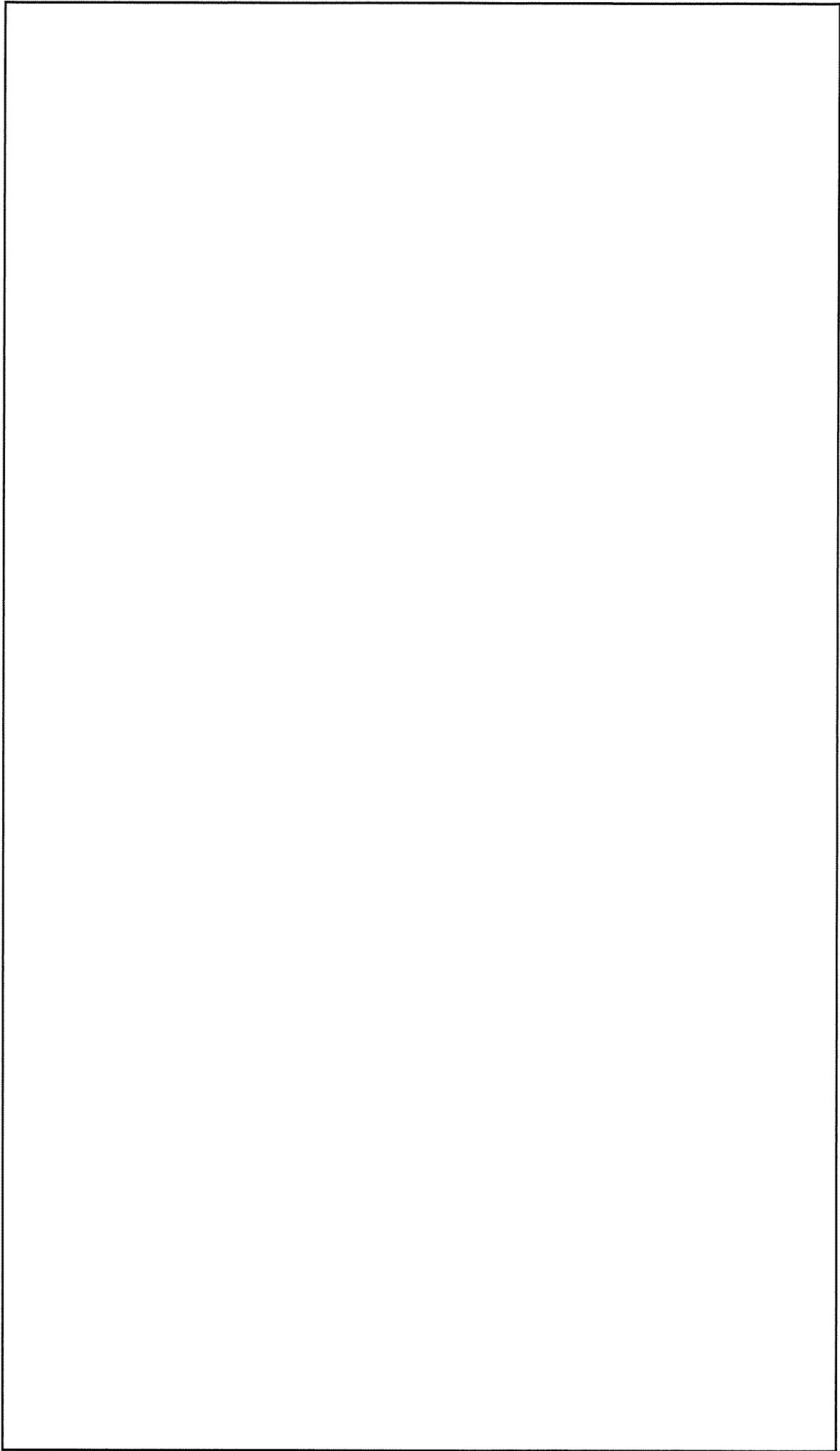
(単位：mm)

(4)－第C.1図 輸送物荷姿図の例

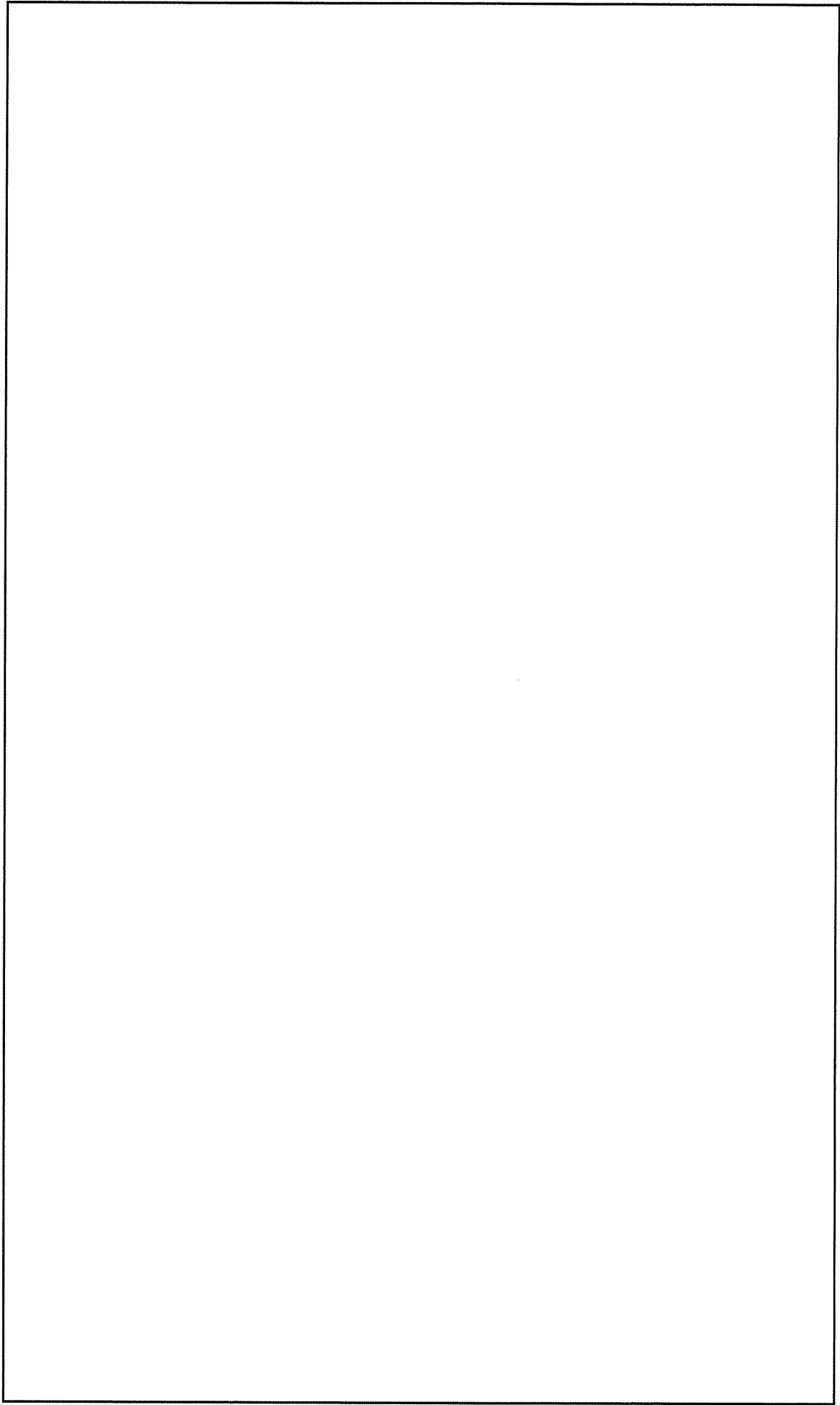


(4)－第C.2 図 輸送容器全体図





(イ)－第C.3 図 輸送容器縦断面図



(1) - 第C.4 図 輸送容器の密封境界

C.2 構造

輸送容器は、本体、蓋部、バスケット並びに前部及び後部に取付けられる衝撃吸収カバーの4つの主要部から構成されている。

(1) 本体

本体は胴部及び底部により構成されている。本体の縦断面、端面形状、横断面、トラニオン並びにハンドリングベルトの構造を(イ)－第C.5図～(イ)－第C.9図に示す。

胴部は、厚さ□mmの円筒形状の内筒、内筒の外周に放射状に取付けられた□枚の厚さ□mmの胴ガセット、胴ガセットを挟むように取付けられた□枚の厚さ□mmの胴外板、蓋板及び前部衝撃吸収カバーの取付け面とトラニオンの取付け座を有する上部フランジ及び後部衝撃吸収カバーの取付け面とトラニオンの取付け座を有する厚さ□mmの底板により構成されており、これらの材料にはステンレス鋼が採用されている。

内筒は、

内筒と上部フランジ並びに底板は

胴ガセットと内筒、胴ガセットと胴外板、胴外板間、胴外板と上部フランジ並びに底板は、それぞれ

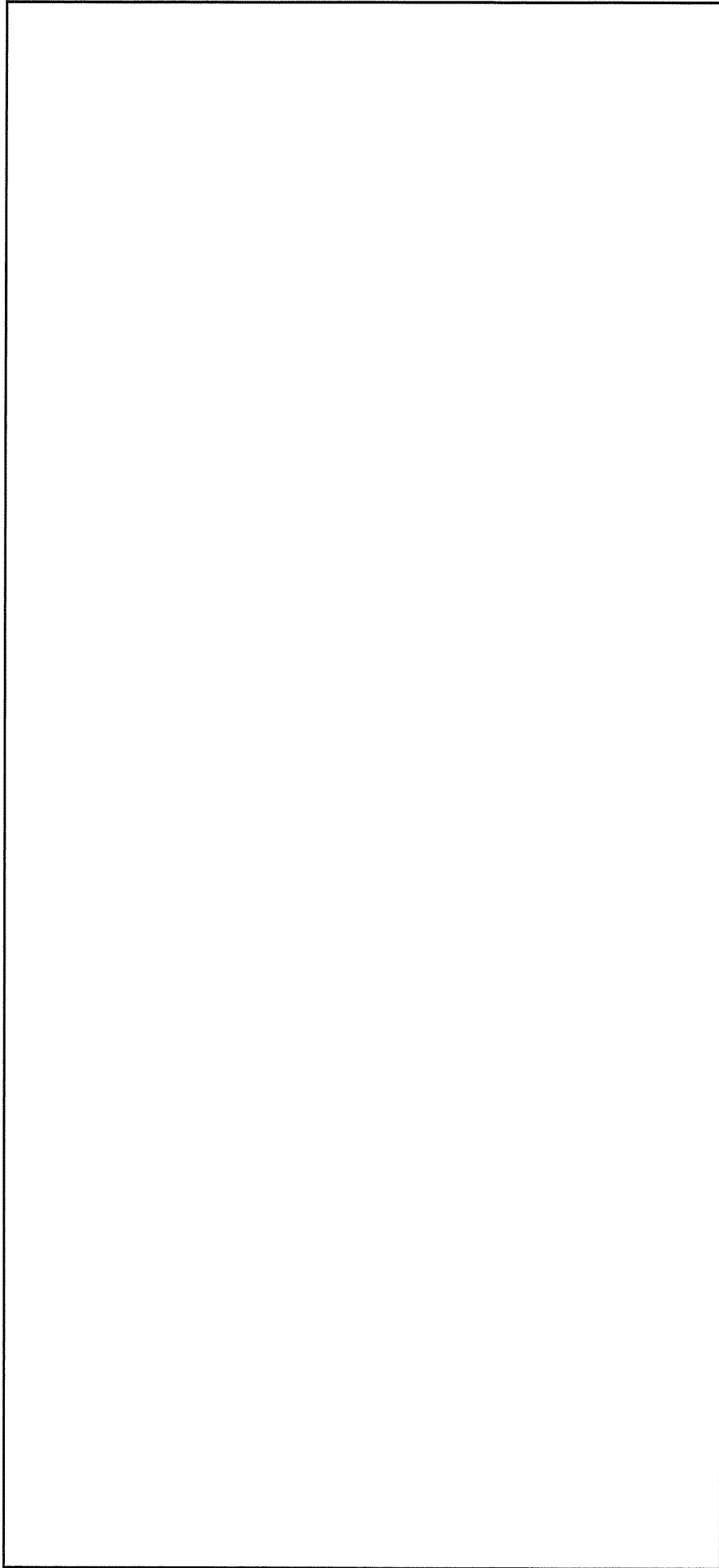
内筒と胴ガセットと胴外板で囲まれた領域には胴部レジンが充填される。また、この領域には、

胴外板の上端部には、火災時における上部フランジへの入熱を防ぐために、前部衝撃吸収カバーと胴外板との隙間部分に、ステンレス鋼板に材を充填した断熱カバーが取付けられる。また、胴外板には内筒と胴外板間の領域の圧力を調整するための圧力調整バルブ及び事故時の圧力開放用の可融栓が設けられている。さらに、胴外板の外面には、ハンドリングベルトの取付け位置を規定するための位置決めピンが設けられている。

底部は、底板と厚さ□mmの底部レジン及びステンレス鋼板の底部レジンカバーにより構成されている。

トラニオンは、ステンレス鋼製で上部フランジに4個、底板に2個、各々□本の□のトラニオン取付けボルトにより取付けられ、立起こし（横倒し）及び垂直（水平）吊り操作に用いられる。

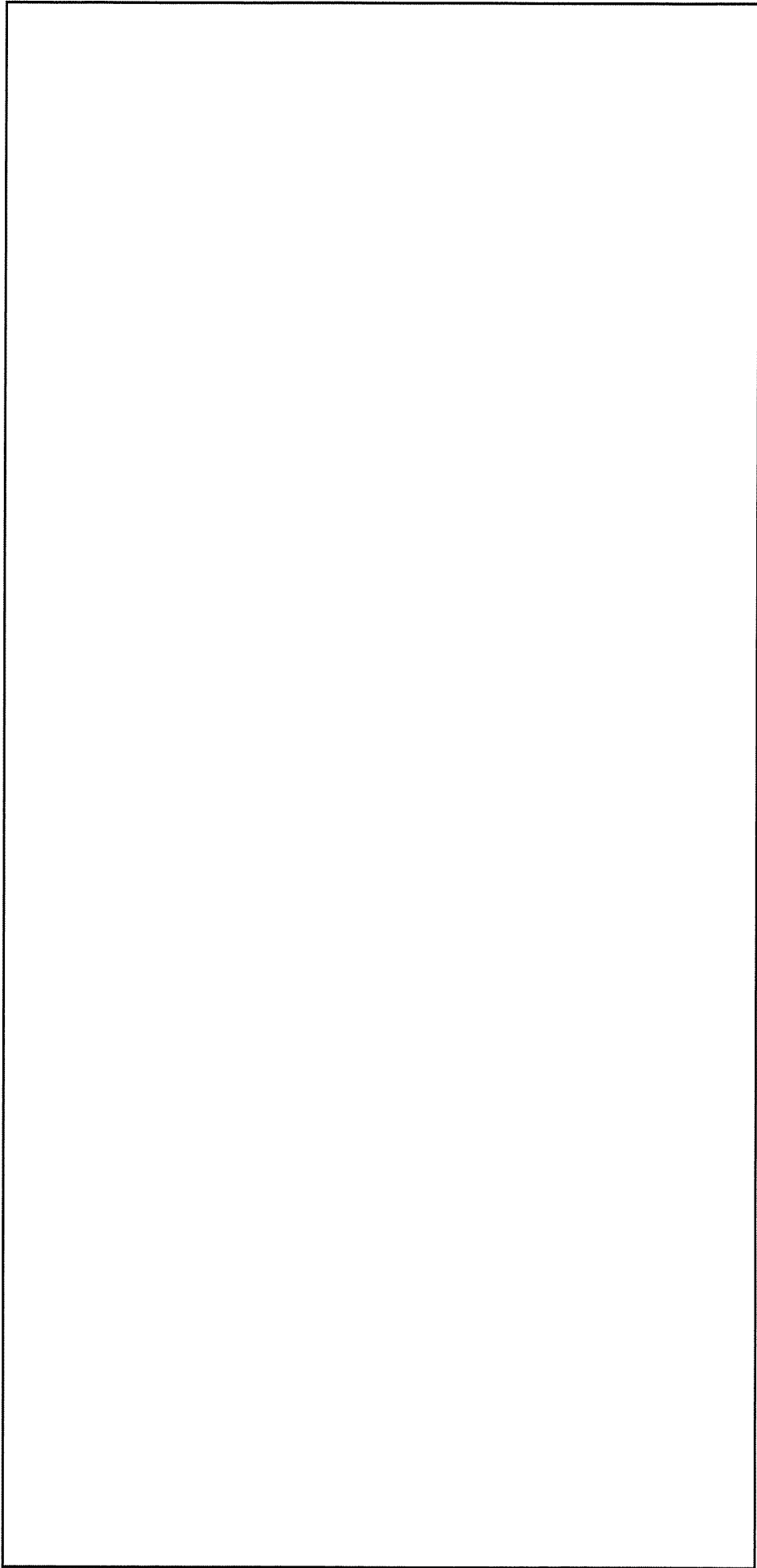
ハンドリングベルトは、断面外形がのリング形状をしており、胴部の前部と後部にライナーを介して取付けられ、衝撃吸収カバーを装着した時の水平吊り操作に用いられる。



(単位：mm)

(イ)一第C.5 図 本体縦断面図

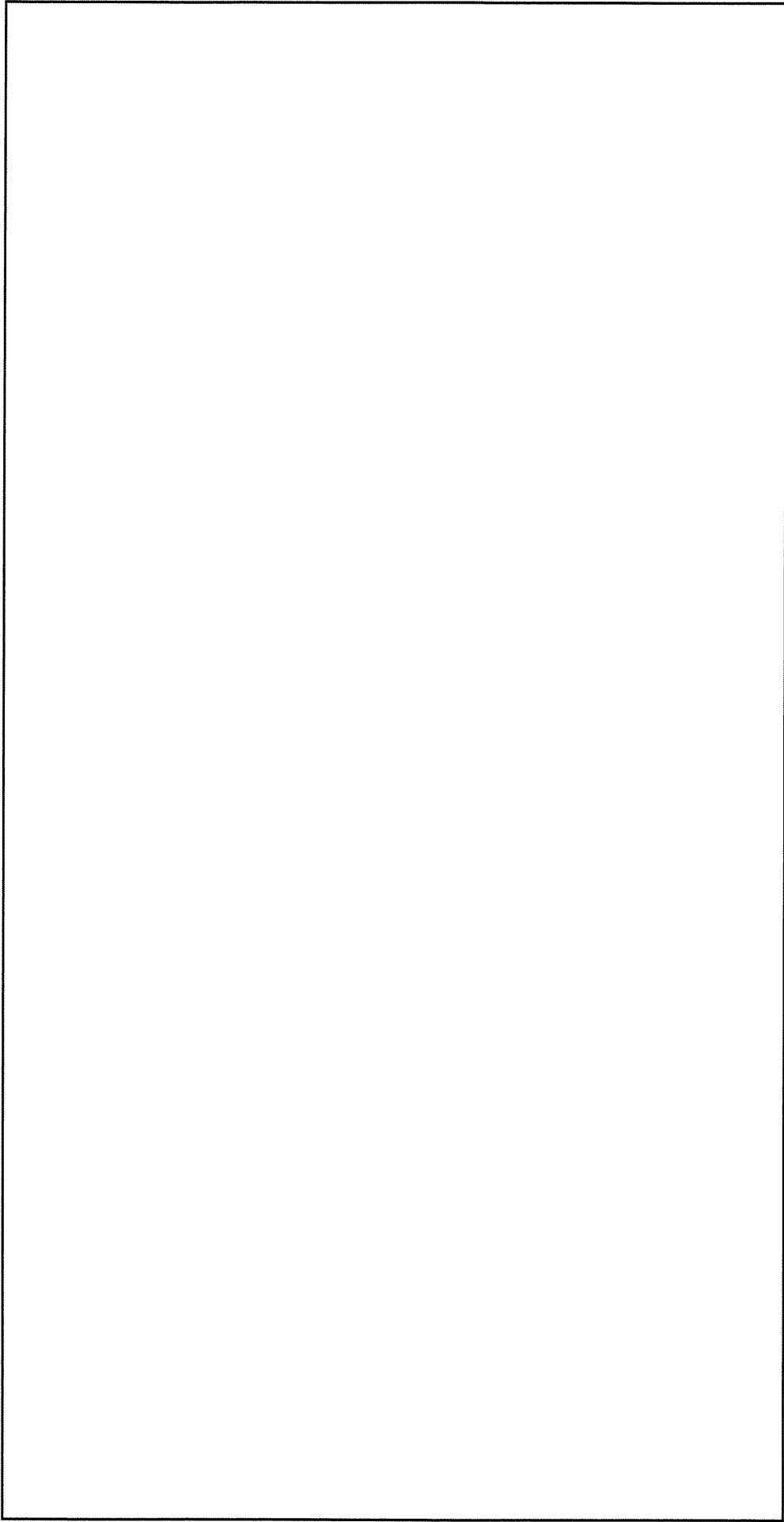
* (イ)一第C.6 図参照



(单位：mm)

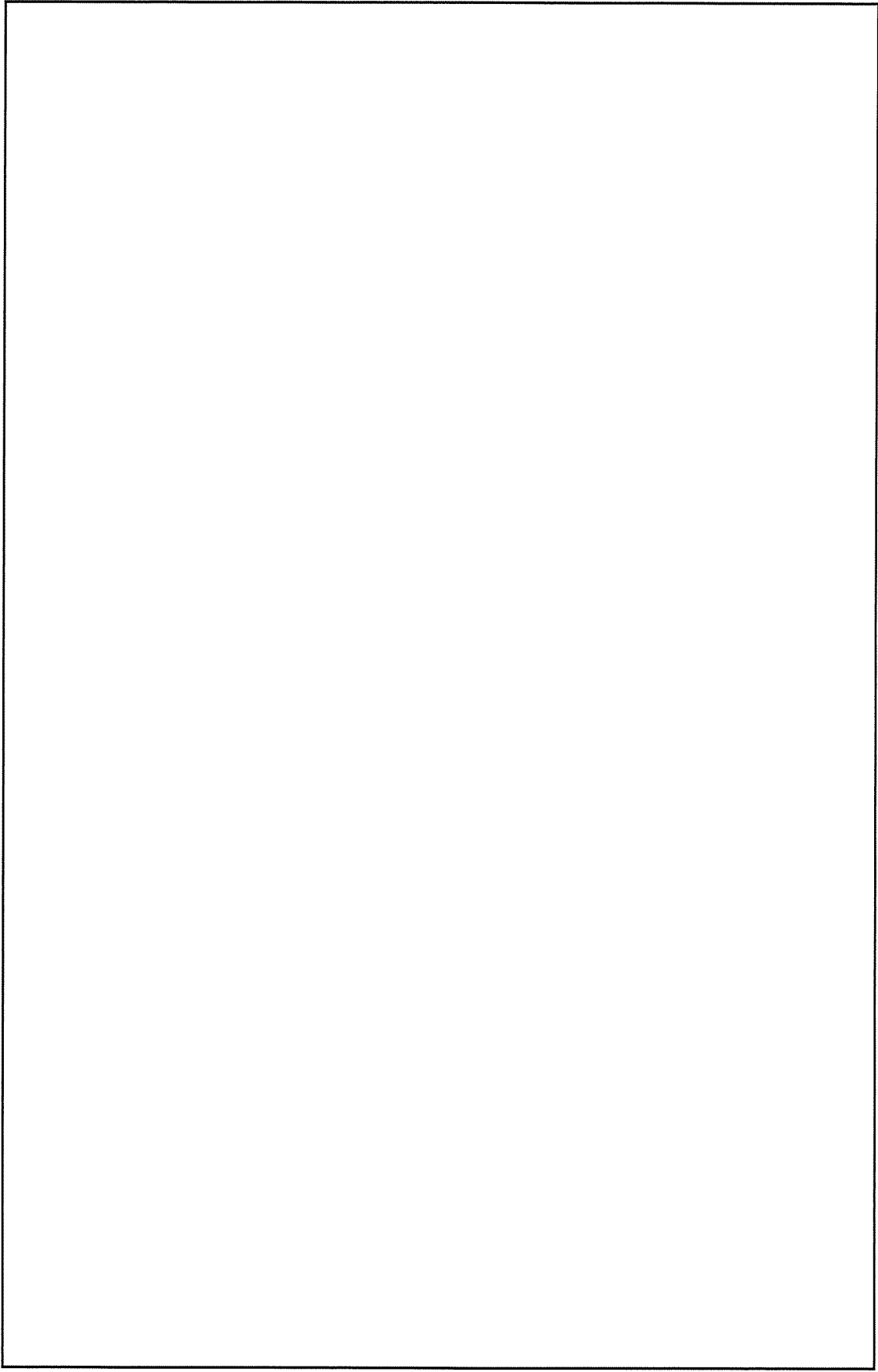
(f) - 第C.6 图 本体端面形状图

* (f) - 第C.5 图参照



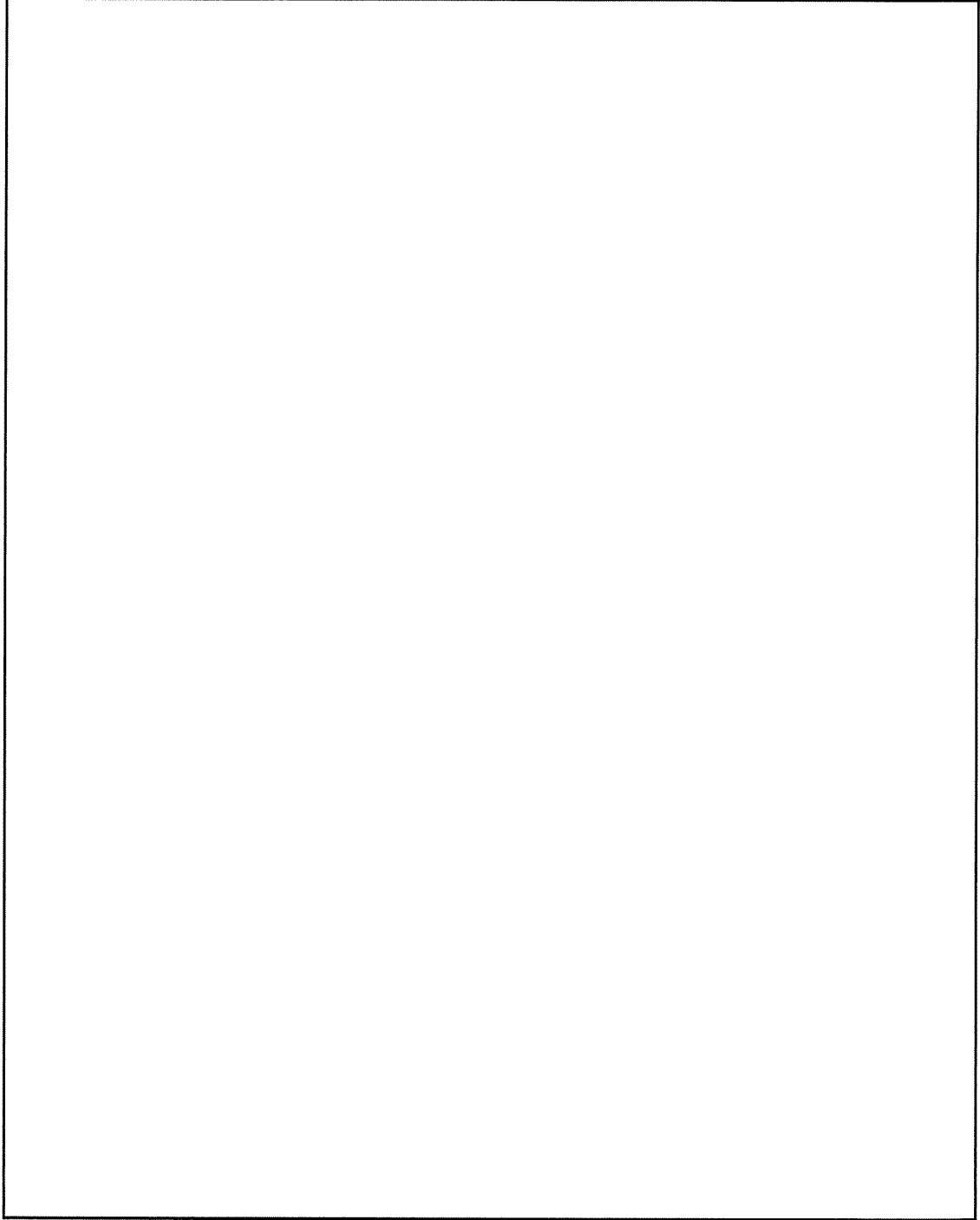
(イ)一第C.7 図 本体横断面図

* (イ)一第C.5 図参照



(単位：mm)

(イ)ー第C.8図 トラニオン構造図



(単位 : mm)

(イ)－第C.9図 ハンドリングベルト構造図

(2) 蓋 部

蓋部は、蓋板、蓋部レジン及び蓋部レジンカバーにより構成される。蓋部の構造を(イ)―第C.10図に示す。

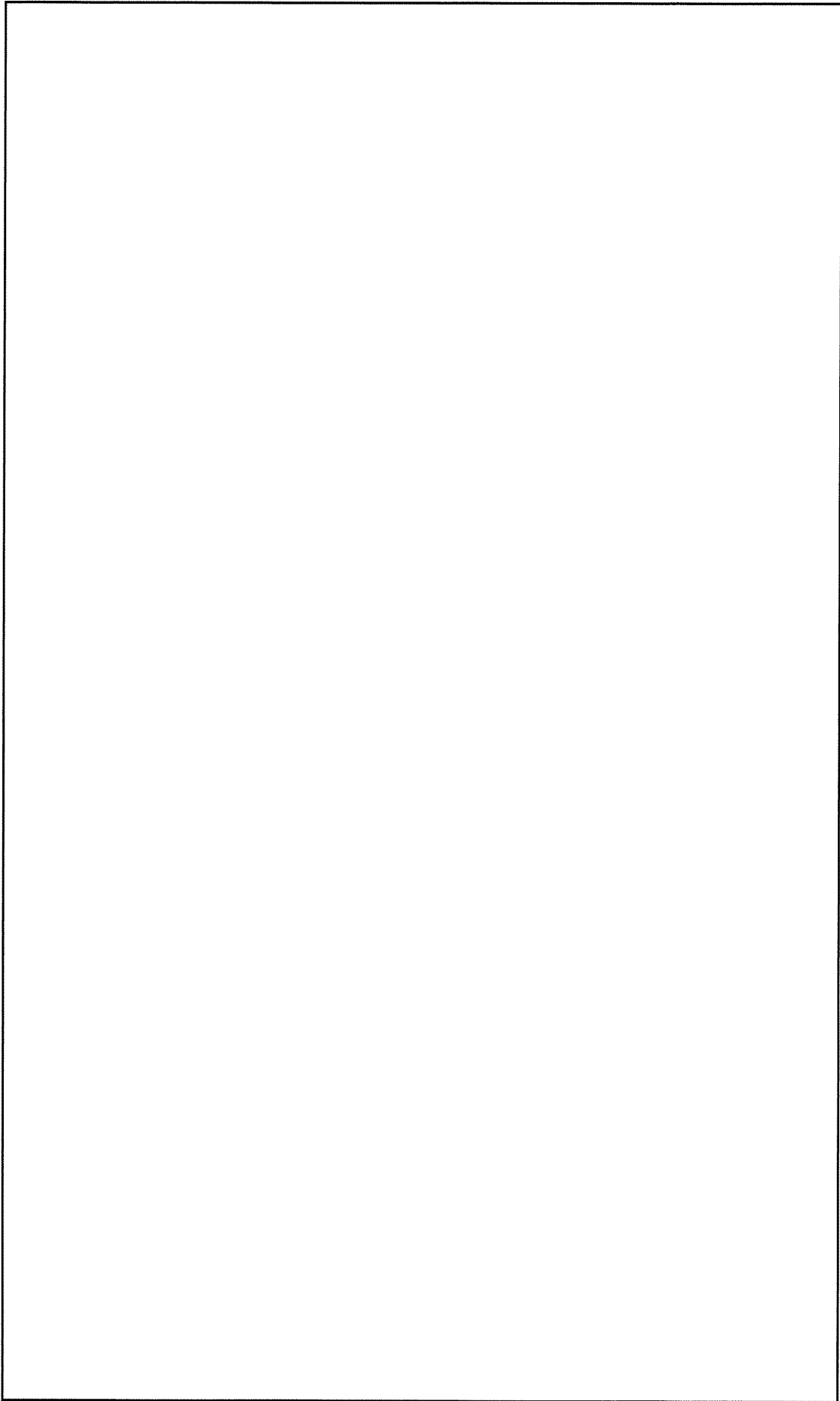
蓋板は、チタン合金製で中央部の厚さが□mm、周辺フランジ部の厚さが□mmの円板形状をしており、□本の□の蓋板締付けボルトにより上部フランジに取付けられる。¹⁾ 蓋板の上部フランジとの接合面には二重のガスケット溝が設けられ、Oリング状のEPDM製ガスケット（蓋板ガスケット）が取付けられており、この接合面の密封性が確保される。

□方向にはクイックコネクションが設置されており、輸送容器の内部ガスのサンプリング等が行えるようになっている。このクイックコネクションは、ステンレス鋼製のクイックコネクションカバーにより保護される。クイックコネクションカバーは、□本の□のボルトにより蓋板に取付けられる。クイックコネクションカバーの蓋板との接合面には二重のガスケット溝が設けられ、Oリング状のEPDM製ガスケット（クイックコネクションカバーガスケット）が取付けられており、この接合面の密封性が確保される。

蓋板ガスケットとクイックコネクションカバーガスケットに対する気密漏えい検査が行えるように、二重のガスケットの中間部に通じるテスト孔が、蓋板とクイックコネクションカバーにそれぞれ設けられており、検査用ツールの接続部にはテストプラグが取付けられている。

□が□により取付けられる。

注 1) 前項で説明した本体に蓋部を取付けた形態を「容器本体」と称し、ロ章以降において解析対象等の名称として適宜用いる。



(单位：mm)

(1) - 第 C.10 图 盖部构造图

(3) バスケット

バスケットは、主に厚さ□mmのステンレス鋼製の円板 (□)、厚さ□mmのアルミニウム合金製の円板 (□)、燃料を収納するボロン入りステンレス鋼製のロジメントから構成されている。バスケットの構造を(イ)―第C.11図に示す。

ロジメントは、厚さ□mmの板を□組立てており、内法が□mm×□mmの矩形のパイプ形状をしている。

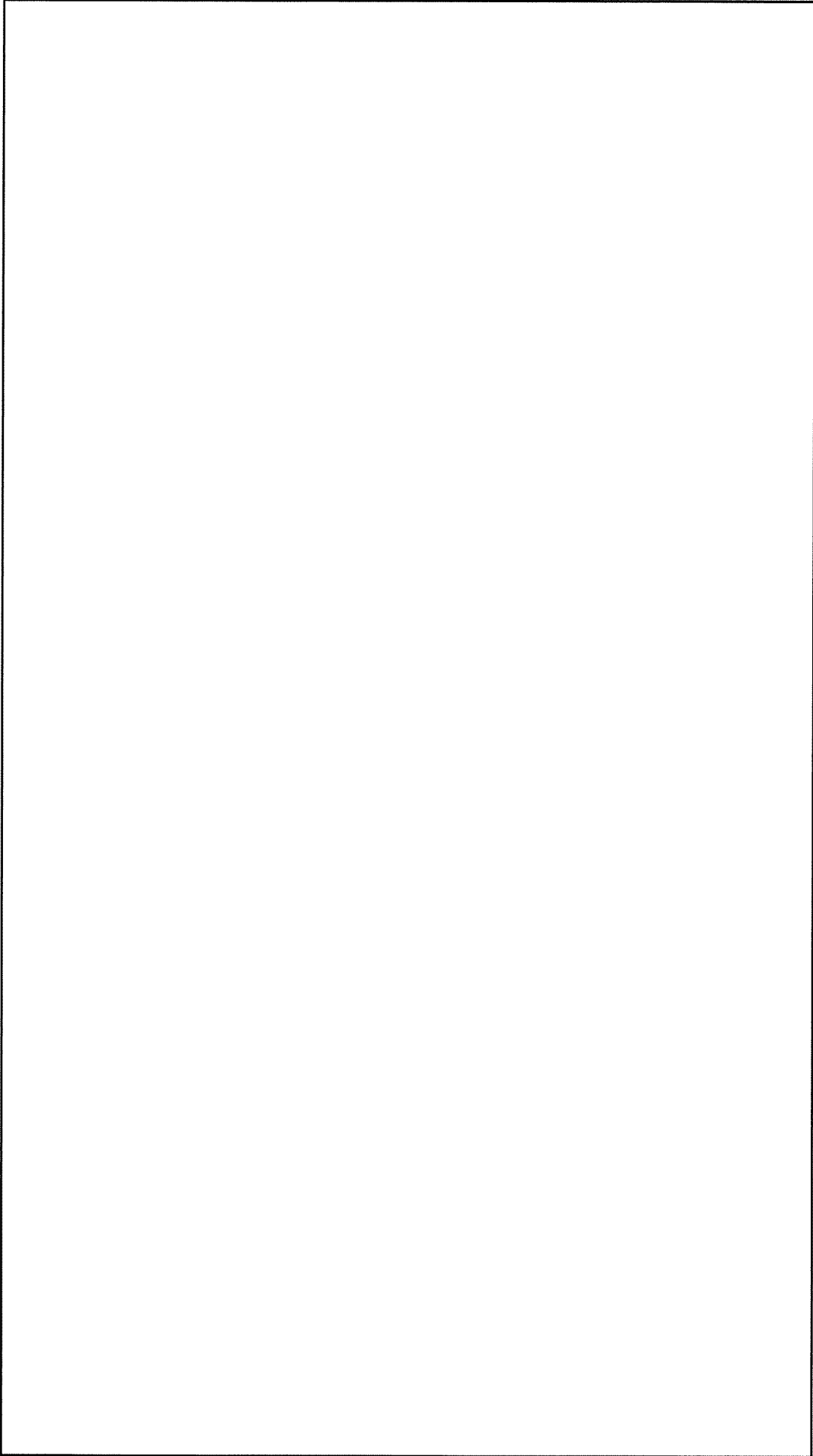
□には、ロジメントを通す8個の孔が設けてあり、□にはロジメントが収まる□が施され、軸方向に□に配置される。□は、直径□mmの□本の□□によって、互いに軸方向に締結される。

ロジメントは、□と断面方向に固定される。

バスケットの軸方向位置を調整するために、□の下にアルミニウム合金製の□、ステンレス鋼製の□が組立てられる。

□の外周には、中空構造のアルミニウム合金製のアルミスペーサーが□取付けられる。

□
□



(単位 : mm)

(イ)一第C.11図 バスケット構造図

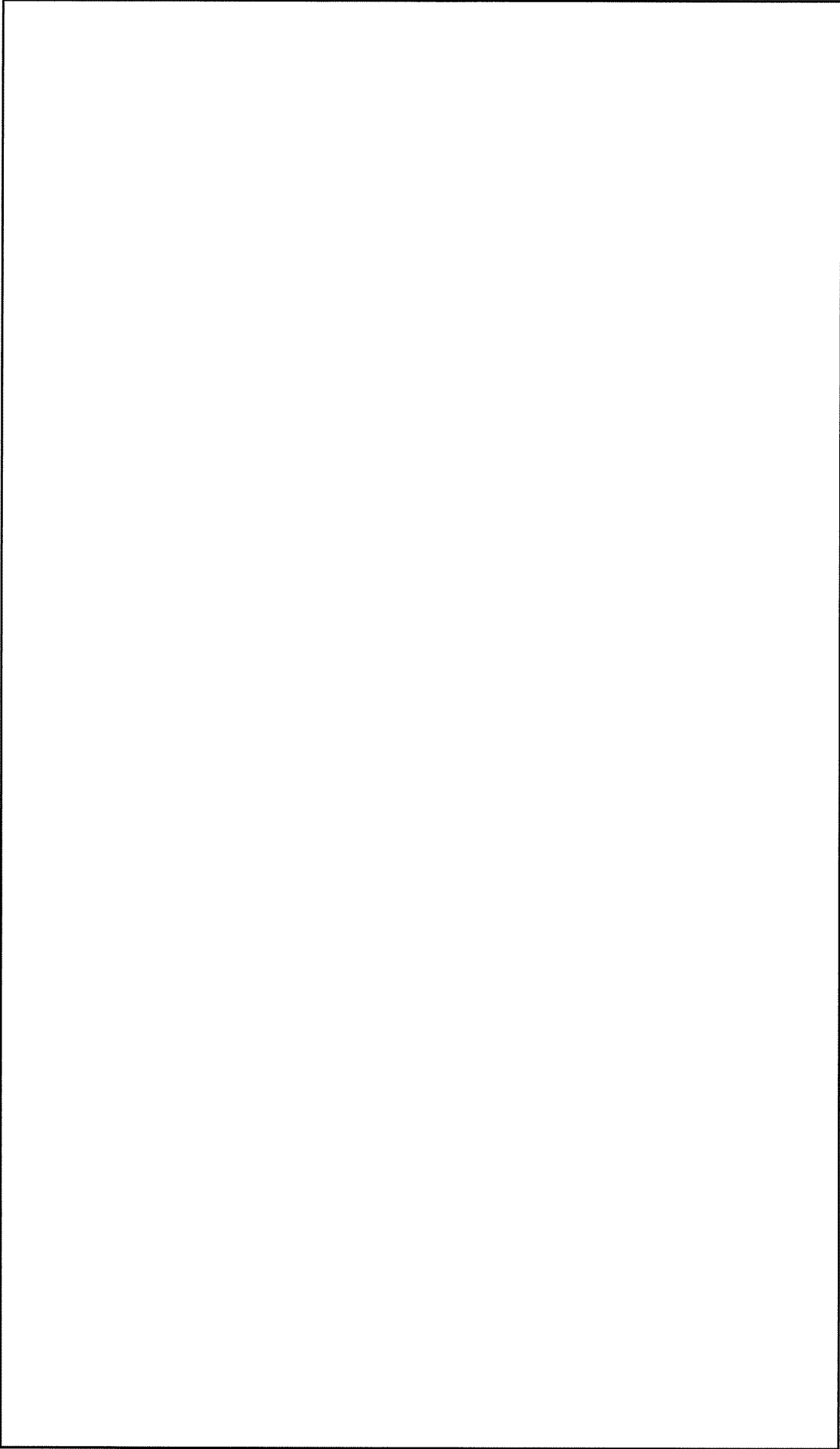
(4) 衝撃吸収カバー

衝撃吸収カバーは、厚さ□mmのステンレス鋼製の外板及び□、その構造物の内側には緩衝材である□材が充填される。前部及び後部衝撃吸収カバーの構造を(イ)－第C.12 図及び(イ)－第C.13 図に示す。

前部と後部の衝撃吸収カバーはほぼ同じ寸法形状をしており、前部衝撃吸収カバーは、上部フランジに、後部衝撃吸収カバーは底板にそれぞれ□本の□の締付けボルトで取付けられる。□

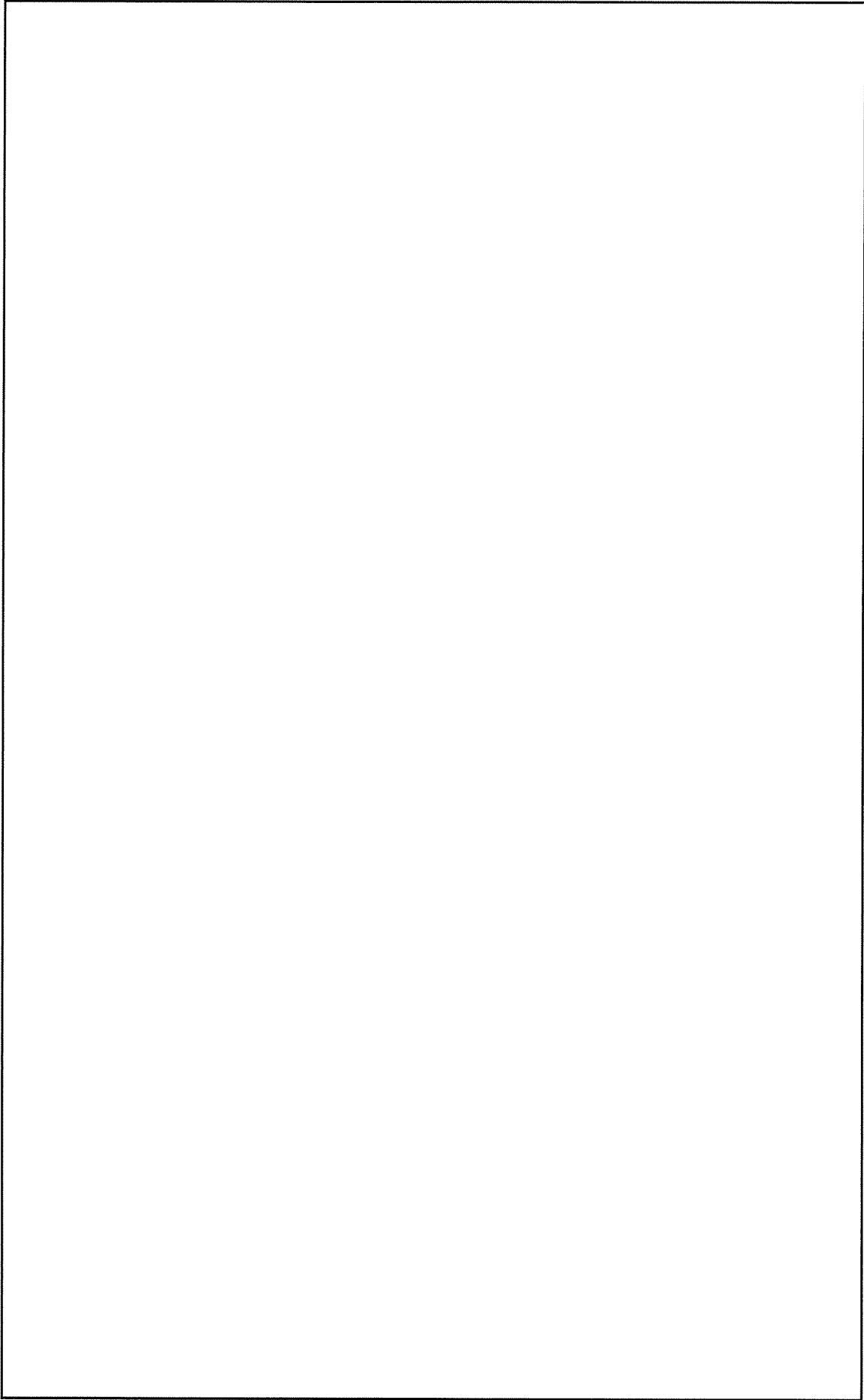
衝撃吸収カバーはトラニオンに被さるように取付けられるため、内側はトラニオンの位置に相当する部分を切り欠いた形状となっている。

前部及び後部衝撃吸収カバーの外周面には、取扱い用の吊上げラグ及び単体で仮置きするための脚が設けられている。



(単位:mm)

(イ) - 第C.12 図 前部衝撃吸収力バネ構造図



(単位:mm)

(イ) - 第 C. 13 図 後部衝撃吸収カバナー構造図

C.3 材 質

材質は、(イ)―第C.1表に示すとおりである。

また、この輸送容器のレジン（胴部レジン、底部レジン、蓋部レジン）は、
を主材として、(イ)―第C.2表に示すように、素材を一定の割合で混合したものである。

(イ)―第C.1表 輸送容器の構成部品及び主要材料 (1/2)

部 品	材 料	規 格 ¹⁾
1. 本 体		
内 筒	ステンレス鋼	
胴ガセット	ステンレス鋼	
胴 外 板	ステンレス鋼	
 プレート		
胴部レジン	 レジン	
断熱カバー	ステンレス鋼	
	 材	
上部フランジ	ステンレス鋼	
トラニオン	ステンレス鋼	
トラニオン取付けボルト	合金鋼	
ハットリングベルト(上部/下部ベルト)	ステンレス鋼	
吊りハンドル	ステンレス鋼	
吊りハンドル取付けピン	ステンレス鋼	
連結ボルト	合金鋼	
底 板	ステンレス鋼	
底部レジン	 レジン	
底部レジンカバー	ステンレス鋼	
2. 蓋 部		
蓋 板	チタン合金	
蓋板締付けボルト	合金鋼	
蓋部レジン	 レジン	
蓋部レジンカバー	ステンレス鋼	
クイックコネクションカバー	ステンレス鋼	
ガスケット	EPDM	

注 1) 記載の規格材料又は相当品を用いる。

(イ)－第C.1表 輸送容器の構成部品及び主要材料 (2/2)

部 品	材 料	規 格 ¹⁾
3. <u>バスケット</u> ロジメント [] [] [] [] アルミスペーサー [] []	ボロン入りステンレス鋼 アルミニウム合金 ステンレス鋼 アルミニウム合金 アルミニウム合金	[]
4. <u>前部及び後部衝撃吸収カバー</u> 緩衝材 外板、 [] [] 締付けボルト [] 吊上げラグ、脚	[]材 ステンレス鋼 ステンレス鋼 合金鋼 ステンレス鋼 []材 ステンレス鋼	[] [] []

注 1) 記載の規格材料又は相当品を用いる。

(イ)－第C.2表 レジンの素材と割合

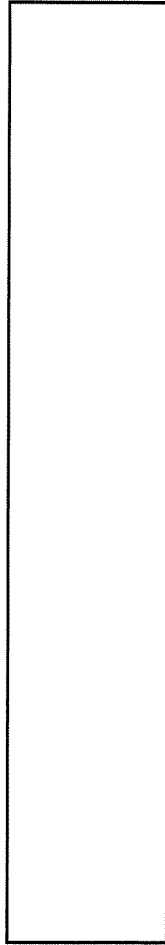
素 材	重量比 (%)
[]	[]

C.4 寸 法

寸法は、(イ)－第C.3表に示すとおりである。

(イ)－第C.3表 輸送容器の寸法 (1/2)

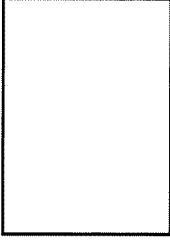
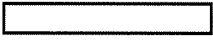

(単位：mm)

部 品		寸 法	参 照 図	
1. 本 体				
全 長		5,189	(イ)－第C.5図	
内 筒	内 径	1,072		
	厚 さ		(イ)－第C.7図	
胴ガセット	厚 さ			
胴 外 板	厚 さ			
□プレート	厚 さ			
胴部レジン	厚 さ		(イ)－第C.5図	
底 板	厚 さ			
	外 径			
底部レジン	厚 さ			
トラニオン	外 径 (前部)			(イ)－第C.8図
	(後部)			
	高 さ (前部)			
	(後部)			
ハンドリングベルト	内 径 (ベルト ¹⁾)		(イ)－第C.9図	
	断面外形			
吊りハンドル	間 隔			

注 1) ライナー厚さを除く。

(イ)－第C.3表 輸送容器の寸法 (2/2)

(単位：mm)

部 品	寸 法	参 照 図
2. <u>蓋 部</u> 蓋 板 外 径 厚 さ 蓋板締付けボルト 径 蓋部レジン 厚 さ		(イ)－第C.10 図
3. <u>バスケット</u> 外 径 全 長 ロジメント 内 幅 厚 さ 		(イ)－第C.11 図
4. <u>前部衝撃吸収カバー</u> 外 径 厚 さ	2,125 826	(イ)－第C.12 図
5. <u>後部衝撃吸収カバー</u> 外 径 厚 さ	2,125 736	(イ)－第C.13 図

C.5 重 量

本輸送物の総重量は 19.5 トン以下である。各部品の重量を(イ)－第C.4表に示す。

(イ)－第C.4表 輸送物重量

(単位：トン)

部品又は収納物	重 量
本 体	<input type="text"/>
蓋 部	<input type="text"/>
前部衝撃吸収カバー	<input type="text"/>
後部衝撃吸収カバー	<input type="text"/>
バ ス ケ ッ ト	<input type="text"/>
収納物 ¹⁾	<input type="text"/>
輸送物総重量 (最大)	19.5

注 1) 燃料集合体 8 体の他、輸送物に同梱する梱包材の重量を含む。

(イ)－D 輸送容器の収納物

(1) 燃料集合体

本輸送容器の収納物は、未使用のPWR燃料集合体であり、仕様例を(イ)－第D.1表に示す。また、本輸送容器に収納するPWR燃料集合体の構造図を(イ)－第D.1図～(イ)－第D.3図にそれぞれ示す。

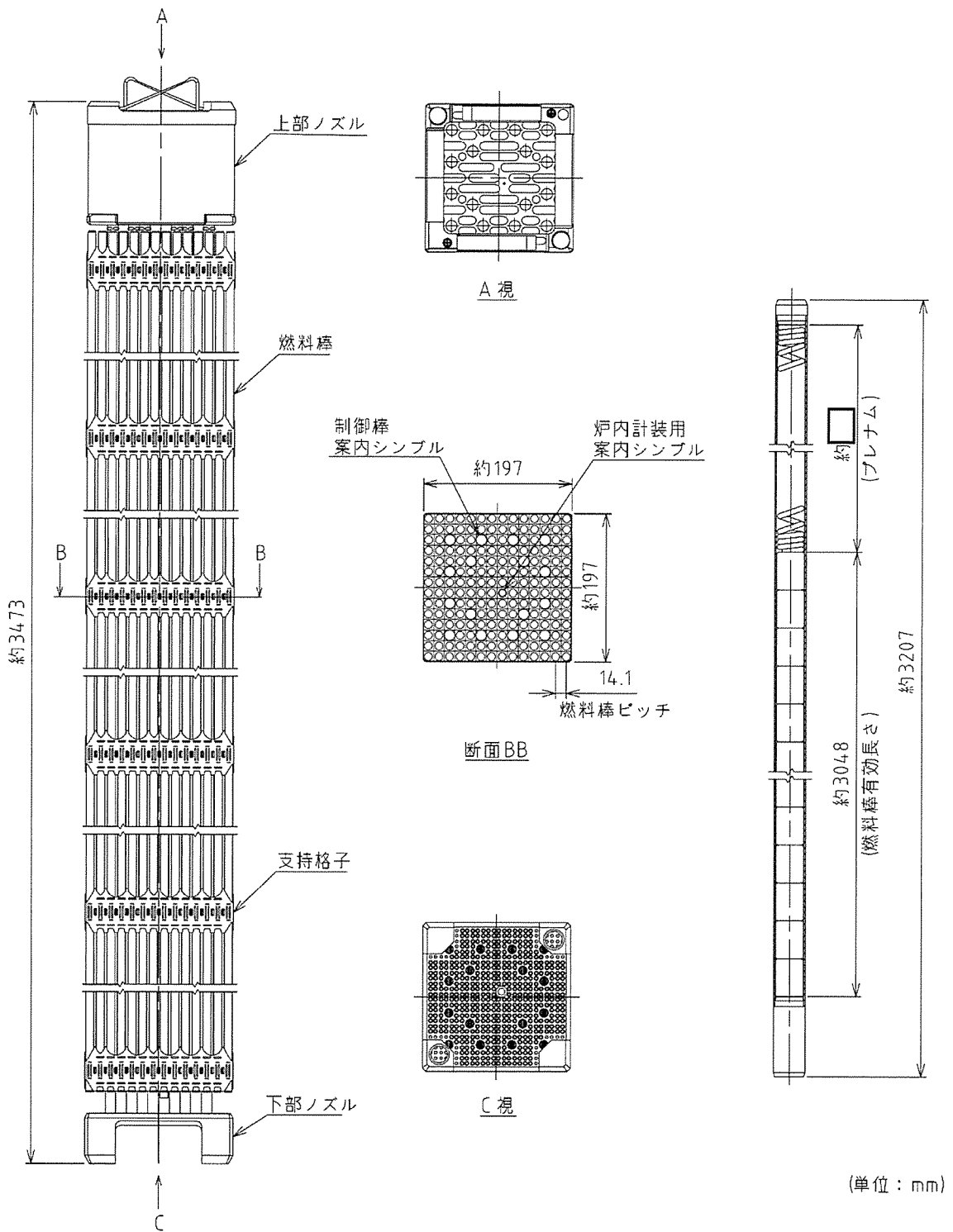
収納する燃料集合体の型式は、14×14型10フィートと14×14型12フィート（支持格子数7又は8）がある。燃料集合体は、全体の機械的強度を保つ支持骨格、すなわち上部ノズル、下部ノズル、制御棒案内シムル、炉内計装用案内シムル及び支持格子と燃料棒から構成されている。燃料棒は、濃縮度5wt%以下の二酸化ウランペレット又はガドリニア入り二酸化ウランペレット、コイルばね、ジルコニウム基合金（ジルカロイ-4、MDA又はZIRLO）製燃料被覆管、上部端栓及び下部端栓から構成される。

なお、収納される燃料集合体は未使用であり、収納物の仕様について、燃焼条件（燃焼度、冷却日数）と崩壊発熱は該当しない。

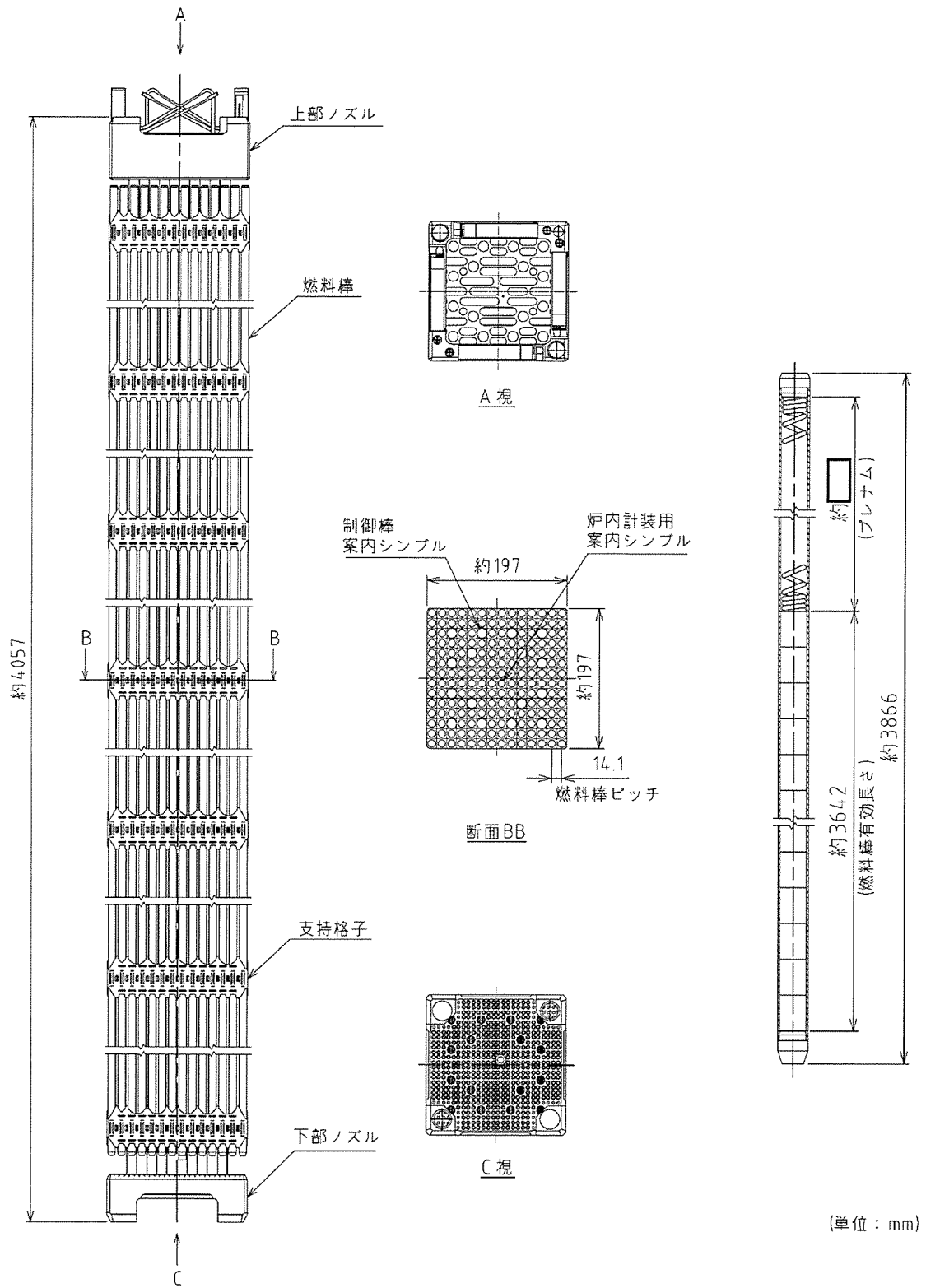
燃料集合体は、必要に応じ、カードボード、木綿製の袋、樹脂製のロジメントキャップ等の梱包材とともにロジメントに収納される。

(2) ツール

14×14型10フィート燃料集合体を収納する場合は、ロジメント底部に高さ調整用のステンレス鋼製のツールを設置する。ツールの構造図の例を(イ)－第D.4図に示す。

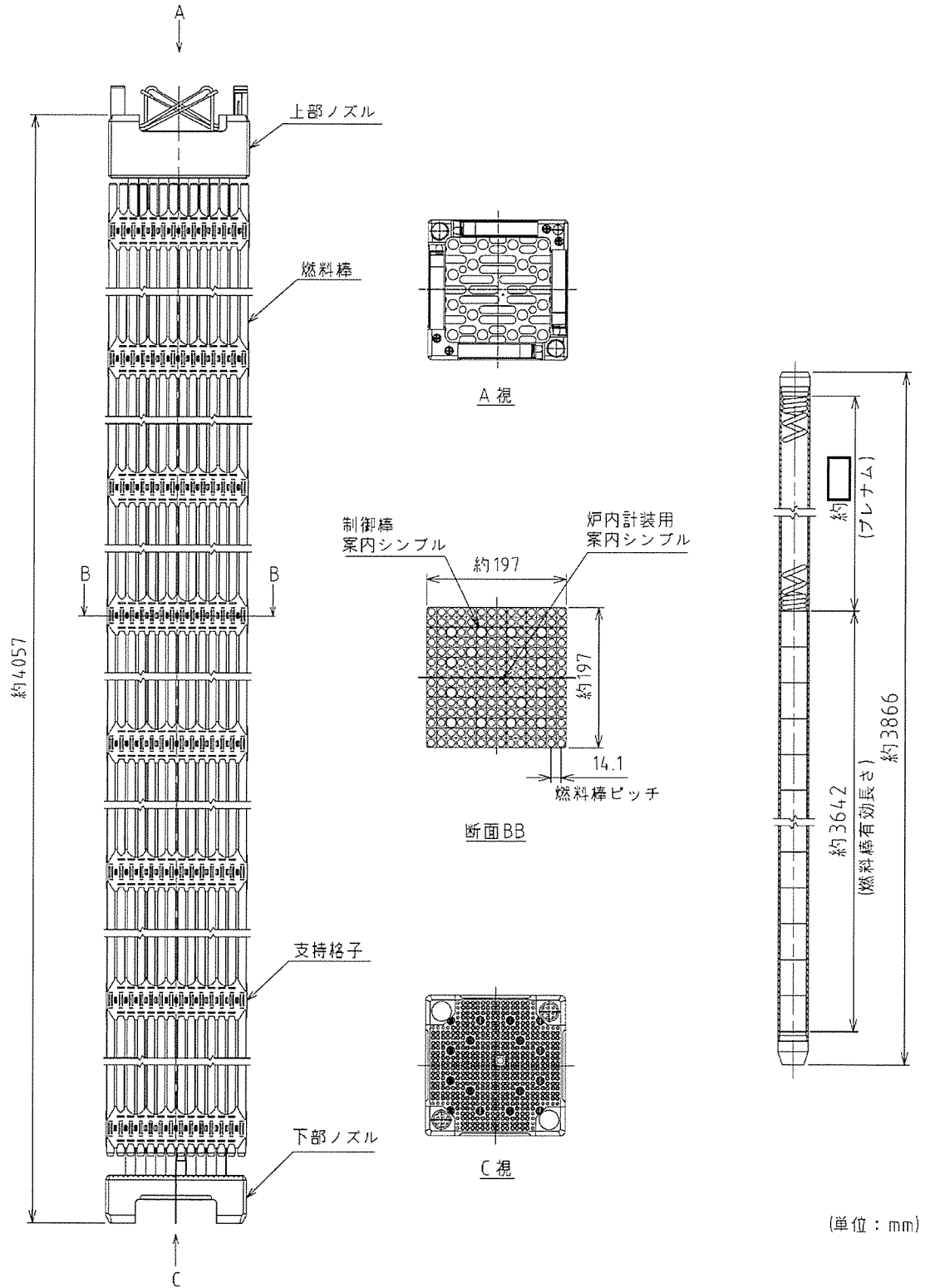


(イ) - 第D.1 図 PWR燃料集合体構造図 (14×14 型 10 フィート)



(単位：mm)

(イ) - 第D.2 図 PWR燃料集合体構造図 (14×14 型 12 フィート (支持格子数 7))

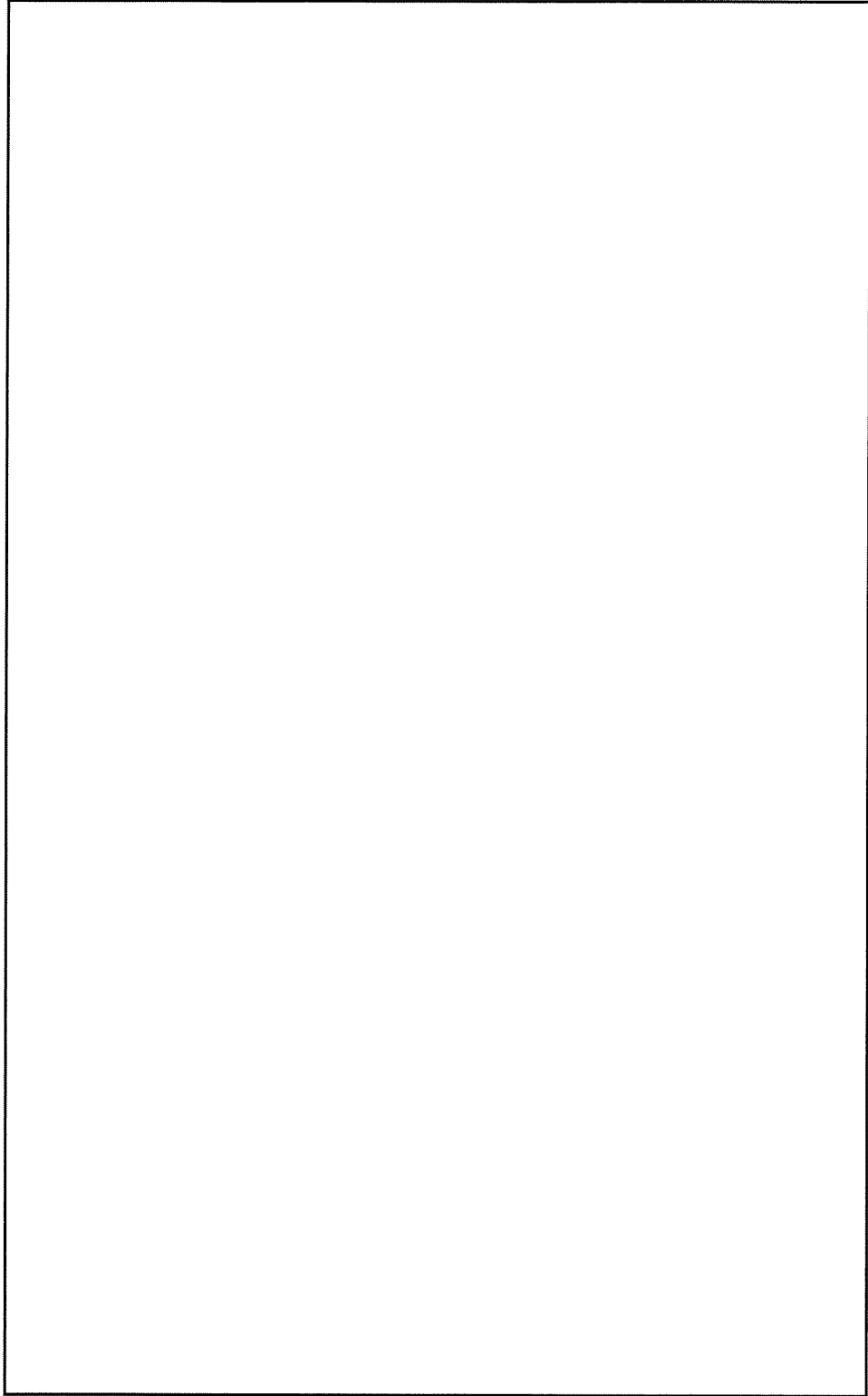


(イ) - 第D.3図 PWR燃料集合体構造図 (14×14型 12フィート (支持格子数8))

(イ) - 第D.1表 燃料集合体の型式及び仕様例

燃料集合体の種類と型式 主要な燃料諸元	14×14型 (10 フィート)	14×14型 (12 フィート)
材 質		
燃 料	二酸化ウラン ¹⁾	二酸化ウラン ¹⁾
燃料被覆管	ジルカロイ-4	MDA 又は ZIRLO
燃料密度 (理論密度比%)	約 95	約 97
濃縮度 (wt%)	5.0 以下	5.0 以下
形 状		
集合体長さ (mm)	約 3,473	約 4,057
燃料有効長 (mm)	約 3,048	約 3,642
燃料棒直径 (mm)	10.72	10.72
燃料棒ピッチ (mm)	14.1	14.1
集合体幅 (mm)	197	197
燃料棒本数	179	179
支持格子数	6	7 又は 8
重 量		
燃料集合体重量 (kg)	□以下	□以下
二酸化ウラン重量 (kg)	□以下	□以下
ウラン重量 (kg)	□以下	□以下

注 1) 可燃性毒物であるガドリニアが添加される場合がある。



(イ)－第D.4図 スツールの構造図の例

(3) 燃料組成仕様

収納物の燃料組成仕様を(イ)－第D.2表に示す。

(イ)－第D.2表 収納物の燃料組成仕様

		燃料組成
^{235}U		$\leq 5.0 \text{ wt}\%$
^{238}U		残
濃縮ウラン中の 不純物 ¹⁾	^{232}U	$\leq \square \mu\text{g/gU}$
	^{234}U	$\leq \square \mu\text{g/g}^{235}\text{U}$
	^{236}U	$\leq \square \mu\text{g/gU}$
	^{99}Tc	$\leq \square \mu\text{g/gU}$

注1) ただし、 ^{236}U が $\square \mu\text{g/gU}$ 未満の場合は、 ^{232}U 及び ^{99}Tc は適用外

(4) 主要な核種の放射性物質の量

収納物の主要な核種について、放射能の量の算定に使用する比放射能と算定された放射能の量をそれぞれ(イ)－第D.3表と(イ)－第D.4表に示す。

(イ)－第D.3表 放射能の量の算定に使用する比放射能

主要な核種	比放射能 (Bq/g)	
	子孫核種を含まない ¹⁾	子孫核種を含む ²⁾
^{232}U	7.923×10^{11}	5.757×10^{12}
^{234}U	2.313×10^8	2.313×10^8
^{235}U	8.001×10^4	1.601×10^5
^{236}U	2.395×10^6	2.395×10^6
^{238}U	1.244×10^4	3.735×10^4
^{99}Tc	6.275×10^8	6.275×10^8

注1) 子孫核種を含まない比放射能 (Origen2 のデータベースより)

注2) 崩壊期間10年時点での子孫核種を含めた比放射能 (Origen2 による計算結果)

(イ)－第D.4表 主要な核種の放射能の量

主要な核種	放射能の量 ¹⁾ (GBq/基)			
	10 フィート		12 フィート	
	子孫核種を含まない	子孫核種を含む	子孫核種を含まない	子孫核種を含む
²³² U				
²³⁴ U				
²³⁵ U				
²³⁶ U				
²³⁸ U				
⁹⁹ Tc				
合計				

注 1) 濃縮度が 5.0 wt% の場合

(イ) 章 付属書類－1 輸送物の種類に関する補足説明

本輸送物の収納物は「未使用のPWR燃料集合体」であり、同集合体に含まれるウランは「濃縮度5%未満の未照射ウラン」である。

当該ウランは、「核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する技術上の基準に係る細目等を定める告示（以下、「告示」という）」別表第一中の「U（未照射、かつ濃縮度20%以下のもの）」に該当し、当該ウランの「特別形核燃料物質等以外の核燃料物質等である場合の数量（A₂値）」は、「制限なし」である。

一方、当該燃料集合体は、軽水炉型原子力発電所の使用済燃料プールに保管されていた場合があり、プールからの取出し後、燃料集合体表面の洗浄を実施しているものの、プール水に含まれる放射性物質の一部が燃料集合体表面に残留している可能性がある。

仮想的かつ保守的な仮定として、燃料集合体表面にプール水膜厚1mm分の放射性物質が残留していると仮定すると、燃料集合体に付着している汚染量は、12フィートの場合 [⁶⁰Co TBq/容器] となる。（口章D.2(2)項「プール水による表面汚染」参照）

⁶⁰Co に対する告示別表第一のA₂値は0.4[TBq]であるので、燃料集合体に付着した⁶⁰Coの放射エネルギーはA₂値よりも十分に小さく、A型輸送物に分類される。

また、本輸送物の収納物は、最大 kgU の濃縮度5%以下のウランであり、輸送容器当たり最大 kg²³⁵U の核分裂性核種が含まれ、核分裂性輸送物に該当する。

したがって、本輸送物はA型核分裂性輸送物に分類される。

ロ章 核燃料輸送物の安全解析

(ロ) 章 核燃料輸送物の安全解析

本輸送物に関する安全解析は、本輸送物が「核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する規則（昭和 53 年総理府令第 57 号）」（以下「規則」という。）及び「平成 2 年科学技術庁告示第 5 号（核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する技術上の基準に係る細目等を定める告示）」（以下「告示」という。）に基づいて A 型核分裂性輸送物としての技術上の基準に適合することを示すために行う。

本解析の概要は以下のとおりである。

1. 構造解析

構造解析では、A 型輸送物に係る技術上の基準に適合することを確認するため、通常の輸送及び取扱いにおいて本輸送物に損傷が生じるおそれがないことを評価するとともに、A 型輸送物に係る一般の試験条件における輸送物の状態及び健全性について評価している。これらの結果は、A 型輸送物に係る一般の試験条件における密封解析及び遮蔽解析の前提条件となっている。

さらに、核分裂性物質に係る核燃料輸送物の技術上の基準に適合することを確認するため、核分裂性輸送物に係る一般及び特別の試験条件における輸送物の状態及び健全性について評価しており、これらの結果は、熱解析の結果とともに臨界解析の前提条件となっている。

2. 熱解析

熱解析では、安全側に BM 型輸送物に係る一般の試験条件に規定された太陽放射熱の条件を考慮した評価を実施している。これらの結果は、構造解析及び密封解析での一部の前提条件となっている。

さらに、前記の構造解析（核分裂性輸送物に係る一般及び特別の試験条件の落下試験）での輸送物の損傷状態を考慮して、核分裂性輸送物に係る特別の試験条件における輸送物各部の温度及び圧力を評価している。これらの結果は、構造解析（核分裂性輸送物に係る特別の試験条件の熱的試験）の前提条件となっているほか、構造解析の結果とともに臨界解析の前提条件となっている。

3. 密封解析

密封解析では、前記の構造解析及び熱解析の結果を踏まえ、A 型輸送物に係る一般の試験条件において密封装置の健全性が維持されることを確認し、A 型輸送物に係る技術

上の基準を満足することを示している。

4. 遮蔽解析

遮蔽解析では、通常輸送時における輸送物表面及び表面から 1m 離れた位置の線量当量率を評価するとともに、前記の構造解析の結果を考慮して、A 型輸送物に係る一般の試験条件における輸送物表面の線量当量率を評価し、A 型輸送物に係る技術上の基準を満足することを示している。

5. 臨界解析

臨界解析では、前記の構造解析及び熱解析で明らかとなった核分裂性輸送物に係る一般及び特別の試験条件における輸送物の損傷状態を考慮して、通常輸送時における輸送物、孤立系における輸送物並びに核分裂性輸送物に係る一般及び特別の試験条件下における孤立系及び配列系輸送物のいずれの場合にも臨界に達することはなく、核分裂性物質に係る核燃料輸送物の技術上の基準に適合することを示している。

なお、核分裂性輸送物に係る一般及び特別の試験条件における輸送容器の損傷及び収納物の変形については、臨界解析モデルにおいて十分に保守的な条件を仮定しており、安全側の評価になっている。

6. 規則及び告示に対する適合性の評価

以上の結果及びイ章の核燃料輸送物の説明を総合して、本輸送物の設計が規則及び告示に定める技術上の基準に適合していることを示している。

以下、ロ章 A～F に各解析、評価の詳細を示す。

□章A 構造解析

(ロ)－A 構造解析

A.1 構造設計

A.1.1 概 要

輸送物の安全な取扱いに必要な基本的構造及び構成は、以下のとおりである。

本輸送容器は、(イ)－第C.2 図に示したように、内筒、胴外板、胴ガセット及び上部フランジで構成される胴部と底板からなる本体、蓋板締付けボルトにより上部フランジに固定される蓋板、並びに8体のPWR燃料集合体を収納するバスケット、さらに落下などによる機械的衝撃を緩和するための前部及び後部衝撃吸収カバーとで構成される。

輸送容器は密封容器になっており、本体と蓋板の接合部の密封性は二重のガスケットにより保たれるようになっている。

また、その他の密封境界として、クイックコネクションを取付けた蓋板の貫通部は、(イ)－第C.10 図に示すように、クイックコネクションカバーガスケットで密封性が保たれる構造となっている。

なお、本体と蓋板接合部における蓋板締付けボルト、クイックコネクションカバーの取付けボルトは、(イ)－第C.3 図に示すように、輸送中は前部衝撃吸収カバーで覆われているため、不用意に開けられることはない。

(イ)－第C.5 図及び(イ)－第C.6 図に示したように、輸送容器の前部及び後部にはそれぞれ2組及び1組のトラニオンが取付けられており、輸送容器の吊上げ、立起こし及び横倒し操作が容易にかつ安全に実施できる構造となっている。

また、胴部の前部及び後部にはそれぞれ1個のハンドリングベルトが取付けられており、輸送容器の水平吊り操作が容易にかつ安全に実施できる構造となっている。

容器内部に設置されるバスケットは、燃料集合体が互いに接触して損傷したり、また、1箇所に集合して臨界に達したりする危険性を防止するため、(イ)－第C.11 図に示すように、8個のロジメントを配置し支持する構造となっている。

本解析では、法令に定める各試験条件における輸送容器の挙動を評価し、次項に述べる設計基準に適合することを示す。

A.1.2 設計基準

告示の要件に従い、構成部品の材質、形状及び荷重条件を考慮して、各解析項目に適用する評価基準を設定する。

(1) 評価基準

各試験条件及び解析項目に応じて定めた評価基準を以下に示す。

a. 輸送物の要件（吊上装置及び固縛装置）

- ① 応力強さ（主応力の差の絶対値）が降伏応力以下であること。
- ② 吊上装置について疲労評価を行い、算定された許容繰返し回数が想定繰返し回数以上であること。

b. 一般の試験条件

(a) 熱的試験

- ① 蓋板締付けボルトについては、発生応力に対して以下の基準を適用する。

$$\sigma_m \leq \frac{2}{3} S_y$$

$$\sigma_m + \sigma_b \leq S_y$$

ここで、 σ_m ：平均引張応力 σ_b ：曲げ応力 S_y ：設計降伏応力

また、疲労評価を行い、算定された許容繰返し回数が想定繰返し回数以上であること。

- ② 蓋板締付けボルト以外の部品については、発生応力を分類してそれぞれの応力強さに対して以下の基準を適用する。

$$P_m \leq \text{Min.} \left\{ \frac{1}{3} S_u, \frac{2}{3} S_y \right\}$$

$$P_L, P_L + P_b \leq 1.5 \times \text{Min.} \left\{ \frac{1}{3} S_u, \frac{2}{3} S_y \right\}$$

$$P_L + P_b + Q \leq 3 \times \text{Min.} \left\{ \frac{1}{3} S_u, \frac{2}{3} S_y \right\}$$

ここで、 P_m ：一次一般膜応力強さ P_L ：一次局部膜応力強さ

P_b ：一次曲げ応力強さ Q ：二次応力強さ

S_u ：設計引張応力

- ③ 密封シール部の部品については、応力強さが降伏応力を超えないこと。
- ④ バスケットについては、拘束による熱応力が生じないこと。

(b) 水噴霧

- ① 水の吹き付けに耐えうること。

(c) 自由落下

- ① 蓋板締付けボルトについては、発生応力に対して以下の基準を適用する。

$$\sigma_m \leq S_y$$

$$\sigma_m + \sigma_b \leq S_y$$

- ② 蓋板締付けボルト以外の部品については、他の解析で考慮を要するような形状変化が生じないこと。

- ③ 燃料被覆管については、破断しないこと。

(d) 積み重ね試験

- ① 本体胴部に発生する応力強さが降伏応力を超えないこと。

(e) 貫通

- ① 胴外板に貫通が生じないこと。

c. 核分裂性輸送物に係る一般の試験条件

(a) 水噴霧

- ① 水の吹き付けに耐えうること。

(b) 自由落下

- ① 容器本体及びバスケットについて、臨界解析で考慮を要する形状変化を明らかにする。

- ② 蓋板締付けボルトについては、破断しないこと。

- ③ 燃料被覆管については、破断しないこと。

(c) 積み重ね試験

- ① 本体胴部について、臨界解析で考慮を要する形状変化を明らかにする。

(d) 貫通

- ① 臨界解析で考慮を要する形状変化を明らかにする。

d. 核分裂性輸送物に係る特別の試験条件

(a) 強度試験・落下試験 I (9m落下時)

- ① 容器本体及びバスケットについて、臨界解析で考慮を要する形状変化を明らかにする。

- ② 蓋板締付けボルトについては、破断しないこと。

- ③ 燃料被覆管については、破断しないこと。

(b) 強度試験・落下試験Ⅱ (1m落下時)

- ① 容器本体及びバスケットについて、臨界解析で考慮を要する形状変化を明らかにする。
- ② 燃料被覆管については、破断しないこと。

(c) 熱的試験

- ① 容器本体及びバスケットについて、臨界解析で考慮を要する形状変化を明らかにする。
- ② 蓋板締付けボルトについては、破断しないこと。
- ③ 燃料被覆管については、破断しないこと。

(d) 浸漬 (0.9m)

- ① 臨界の評価において浸水をあらかじめ想定する。

以上の各試験条件及び解析項目に応じた評価基準を(p)－第A.1表にまとめる。

(2) 負荷の組合せ条件

負荷の組合せ条件は、設計条件に従い、各解析項目に対して(p)－第A.2表に示すとおりとする。

(3) 余裕率

解析結果のうち定量的な設計基準値のあるものについては、次に示す余裕率(MS)を用いて評価する。

$$\text{余裕率(MS)} = \frac{\text{設計基準値}}{\text{解析結果}} - 1$$

余裕率を用いられないものは、該当箇所にその基準値等を記述する。

以上に述べた設計基準に従い、構造解析の条件、解析項目及び解析手法等をまとめて(p)－第A.3表 (1/7) ～(p)－第A.3表 (7/7)に示す。

(ロ) ー第A.1表 構造解析に用いる評価基準 (1/2)

条件	解析項目	評価部位	評価基準		
			一次応力強さ	一次+二次 応力強さ	一次+二次+ びく応力強さ
輸送物の要件	吊上装置	トラニオン	$\leq S_y$	—	使用回数 $\leq N_a$
		ハンドリングベルト	$\leq S_y$	—	使用回数 $\leq N_a$
	固縛装置	胴 部	$\leq S_y$	—	—
	圧 力	輸 送 物	外気圧の変動に耐えうること		
	振 動	輸 送 物	輸送中の振動に耐えうること		
一般の試験条件	熱的試験	本体、蓋板	$P_m \leq \text{Min.} \left\{ \frac{1}{3} S_u, \frac{2}{3} S_y \right\}$ $PL, PL+P_b$ $\leq 1.5 \times \text{Min.} \left\{ \frac{1}{3} S_u, \frac{2}{3} S_y \right\}$ $PL+P_b+Q$ $\leq 3 \times \text{Min.} \left\{ \frac{1}{3} S_u, \frac{2}{3} S_y \right\}$		—
		密封シール部	$\leq S_y$		—
		蓋板締付けボルト	$\sigma_m \leq \frac{2}{3} S_y$ $\sigma_m + \sigma_b \leq S_y$	—	使用回数 $\leq N_a$
		バスケット	拘束による熱応力が生じないこと		
	水噴霧	輸 送 物	水の吹き付けに耐えうること		
	自由落下	本体、蓋板 バスケット	他の解析で考慮を要するような形状変化が生じないこと		
		蓋板締付けボルト	$\sigma_m \leq S_y$ $\sigma_m + \sigma_b \leq S_y$	—	—
		燃料被覆管	破断のないこと		
	積み重ね試験	本 体	$\leq S_y$	—	—
	貫 通	胴 外 板	耐貫通強度		

P_m : 一次一般膜応力 PL : 一次局部膜応力 P_b : 一次曲げ応力 Q : 二次応力

N_a : 許容繰り返し回数 σ_m : 平均引張応力 σ_b : 曲げ応力

(ロ)一第A.1表 構造解析に用いる評価基準 (2/2)

条件	解析項目	評価部位	評価基準
核分裂性輸送物に係る一般の試験条件	水噴霧	輸送物	水の吹き付けに耐えること
	自由落下	本体、蓋板 バスケット	臨界解析で考慮を要する形状変化を明らかにする
		蓋板締付けボルト	破断のないこと
		燃料被覆管	破断のないこと
	積み重ね試験	本体	臨界解析で考慮を要する形状変化を明らかにする
	貫通	胴外板	臨界解析で考慮を要する形状変化を明らかにする
核分裂性輸送物に係る特別の試験条件	落下試験Ⅰ (9m落下時)	本体、蓋板 バスケット	臨界解析で考慮を要する形状変化を明らかにする
		蓋板締付けボルト	破断のないこと
		燃料被覆管	破断のないこと
	落下試験Ⅱ (1m落下時)	本体、蓋板 バスケット	臨界解析で考慮を要する形状変化を明らかにする
		燃料被覆管	破断のないこと
	熱的試験	本体、蓋板 バスケット	臨界解析で考慮を要する形状変化を明らかにする
		蓋板締付けボルト	破断のないこと
		燃料被覆管	破断のないこと

(ロ) 第A.2表 負荷の組合せ (1/2)

条件	解析項目	評価部位	負荷条件			
			重量	圧力	熱膨張	その他
輸送物の要件	吊上装置	トラニオン	○	—	—	○ (初期締付力)
		ハンドリングベルト	○	—	—	○ (初期締付力)
	固縛装置	胴部	○	○	—	—
	圧力	輸送物	—	△	—	—
	振動	輸送物	—	—	—	△
一般の試験条件	熱的試験	本体、蓋板	—	○	○	—
		蓋板締付けボルト	—	○	○	○ (初期締付力)
		バスケット	—	—	△	—
	水噴霧	輸送物	—	—	—	△
	自由落下	本体、蓋板 バスケット	△	—	—	—
		蓋板締付けボルト	○	—	—	○ (初期締付力)
		燃料被覆管	○	○	—	—
	積み重ね試験	本体	△	—	—	—
貫通	胴外板	—	—	—	△	

○：負荷の組合せによる評価 △：単一負荷による評価

(ロ) 第一A.2表 負荷の組合せ (2/2)

条件	解析項目	評価部位	負荷条件			
			重量	圧力	熱膨張	その他
核分裂性輸送物に係る 一般の試験条件	水噴霧	輸送物	—	—	—	△
	自由落下	本体、蓋板 バスケット	△	—	—	—
		蓋板締付けボルト	○	—	—	○ (初期締付力)
		燃料被覆管	○	○	—	—
	積み重ね試験	本体	△	—	—	—
	貫通	胴外板	—	—	—	△
核分裂性輸送物に係る特別の試験条件	落下試験Ⅰ (9m落下時)	本体、蓋板 バスケット	△	—	—	—
		蓋板締付けボルト	○	—	—	○ (初期締付力)
		燃料被覆管	○	○	—	—
	落下試験Ⅱ (1m落下時)	本体、蓋板 バスケット	△	—	—	—
	熱的試験	本体、蓋板	—	○	○	—
		蓋板締付けボルト	—	○	○	○ (初期締付力)
		バスケット	—	—	△	—
		燃料被覆管	—	△	—	—

○：負荷の組合せによる評価 △：単一負荷による評価

(ロ) 第A.3表 構造解析の解析条件と解析方法 (1/7)

条件	解析条件				解析方法			備考	
	参照図	材質	温度 (°C)	負荷 種類	荷 負荷係数	指標	適用数式又は要素		評価基準
[化学的及び電気的反応]	—	—	—	腐食	—	活性電位差	—	化学的及び電気的 反応が生じないこと	A.4.1
[低温強度]	—	ステンレス鋼等	-40	低温	—	材料劣化	—	強度の維持	A.4.2
[密封装置]									
1. 蓋板	(イ)-第C.10図	チタン合金	—	誤操作による 開放	—	誤操作の 可否	前部衝撃吸収カバナーが取付けられた状態での 誤操作の可否	誤操作により開放され ないこと	A.4.3
2. クイックコネクション カバナー	(ロ)-第C.10図	ステンレス鋼	—		—				
[吊上装置]									
1. トラニオン	(ロ)-第A.2図	ステンレス鋼	[]	輸送物の重量	3	応力強さ	$S = \sqrt{\sigma^2 + 4\tau^2}$ $\sigma_1 = \frac{M}{Z} \quad \sigma_2 = T \cdot k \quad \sigma_T = \sigma_1 + \sigma_2$ 許容繰返し回数 膜応力、膜応力+曲げ応力 膜応力、膜応力+曲げ応力 $\tau = \frac{F}{2 \cdot \pi d^2/4} \quad S = 2\tau$ $\sigma_1 = \frac{F}{\pi d^2/4} \quad \sigma_2 = T \cdot k \quad \sigma_T = \sigma_1 + \sigma_2$ 許容繰返し回数	Sy	A.4.4
2) トラニオン取付けボルト	—	合金鋼		輸送物の重量 初期締付力	3	引張応力 疲労評価		想定繰返し回数以上	
2. ハンドリングベルト	(ロ)-第A.3図～ (ロ)-第A.8図	ステンレス鋼		輸送物の重量	3	応力強さ		Sy	
1) 上部ベルト及び 下部ベルト	(ロ)-第A.9図～ (ロ)-第A.14図	ステンレス鋼		輸送物の重量	3	応力強さ		Sy	
2) 吊りハンドル	—	ステンレス鋼	輸送物の重量	3	応力強さ	Sy			
3) 吊りハンドル取付けピン	—	ステンレス鋼	輸送物の重量	3	応力強さ	Sy			
4) 連結ボルト	—	合金鋼	輸送物の重量 初期締付力	3	引張応力 疲労評価	想定繰返し回数以上			
[固縛装置]									
本体胴部	(ロ)-第A.15図 ～ (ロ)-第A.19図	ステンレス鋼	[]	輸送物の重量 内外圧力差	1	応力強さ	膜応力、膜応力+曲げ応力	Sy	A.4.5
縦方向	2G								
横方向	2G								
垂直方向	2G(上方) 3G(下方)								
(自重を含む)									

(ロ) 第一 A.3 表 構造解析の解析条件と解析方法 (2/7)

条件	解析条件				解析方法			備考		
	項目	参照図	材質	温度 (°C)	負 種	荷			適用 数式又は要素	評価 基準
						類	負荷係数			
一般の試験条件	{ 圧力 }	—	—	—	内外圧力差	—	—	—	損傷が生じないこと A.4.6	
	{ 振動 }	(ロ)-第A.20図～ (ロ)-第A.23図	ステンレス鋼	□	輸送中の振動	—	固有振動数	共振しないこと A.4.7		
	{ 熱的試験 }									
	1. 本体、蓋板	(ロ)-第A.24図～ (ロ)-第A.28図	ステンレス鋼 チタン合金	□	内圧、温度分布 及び初期締付力	1	応力強さ	$\left[\begin{array}{l} P_m \\ PL, PL+Pb \\ PL+Pb+Q \end{array} \right.$ $\text{Min. } \left(\frac{1}{3} Su, \frac{2}{3} Sy \right)$ $1.5 \times \text{Min. } \left(\frac{1}{3} Su, \frac{2}{3} Sy \right)$ $3 \times \text{Min. } \left(\frac{1}{3} Su, \frac{2}{3} Sy \right)$	A.5.1 密封シール 部はSy	
	2. 蓋板締め付けボルト	(ロ)-第A.24図～ (ロ)-第A.28図	合金鋼	□	同上	1	引張応力 組合せ応力 疲労評価	$\frac{2}{3} Sy$ Sy 想定繰返し回数以上		
3. バスケット 1) バスケットと本体の 熱膨張	—	ステンレス鋼 アルミニウム合金	□	熱膨張	1	膨張差	$\Delta L = (L_1 - L_2) + (\Delta L_1 - \Delta L_2)$ $\Delta D = (D_1 + d_1) - (D_2 + d_2)$	軸及び半径方向の 隙間：0mm以上		
{ 水噴霧 }	—	ステンレス鋼 塗装	—	水噴霧	—	吸水による 劣化、水溜り	吸水性 水切り性	無 良好	A.5.2	

(p) - 第 A. 3 表 構造解析の解析条件と解析方法 (3/7)

条 件	解 析 条 件				解 析 方 法			備 考			
	参 照 図	材 質	温 度 (°C)	負 荷 種 類	指 標	適 用 数 式 又 は 要 素	評 価 基 準				
									負 荷 係 数		
一 般 の 試 験 条 件	{ 自由落下 } 1. 衝撃吸収カバー変形量 1) 垂直落下 2) 水平落下 3) コーナール落下 2. 本体及び蓋板 1) 垂直落下 2) 水平落下 3) コーナール落下 3. 蓋板縮付けボルト 1) 前部垂直落下 2) 水平落下 3) 前部コーナール落下 4. バスケット 1) 水平落下 5. 燃料被覆管	(p)-第 A. 29 図～ (p)-第 A. 32 図	ステンレス鋼 [] 材	—	衝 突 速 度	1	変 形 量	落下方向最大変位	—	A. 5. 3	
		(p)-第 A. 29 図～ (p)-第 A. 31 図、 (p)-第 A. 33 図	ステンレス鋼 チタン合金	[]	衝 突 速 度、初 期 縮 付 力	1	塑 性 歪	最大塑性歪、歪分布	密封性能の維持及び他の解析で考慮を要する形状変化のないこと		
		(p)-第 A. 29 図～ (p)-第 A. 31 図	合 金 鋼	[]	同 上	1	引 張 応 力 組 合 せ 応 力	σ_m $\sigma_m + \sigma_b$	Sy Sy		
		(p)-第 A. 34 図～ (p)-第 A. 37 図	ボロン入り ステンレス鋼 アルミニウム合金	[]	衝 突 速 度、本 体 速 度 履 歴	1	塑 性 歪	最大塑性歪、歪分布	他の解析で考慮を要する形状変化のないこと		
		(p)-第 A. 38 図～ (p)-第 A. 40 図	ジルコニウム基 合金	[]	衝 突 速 度、本 体/ バ ス ケ ッ ト 速 度 履 歴、内 圧	1	塑 性 歪	最大塑性歪	破断のないこと		
{ 積み重ね試験 }	1. 縦 置 き 2. 横 置 き	(p)-第 A. 41 図～ (p)-第 A. 43 図	ステンレス鋼	[]	輸 送 物 重 量 の 5 倍	1	応 力 強 さ	膜応力、膜応力+曲げ応力	Sy	A. 5. 4	
		(p)-第 A. 44 図～ (p)-第 A. 46 図	ステンレス鋼	[]	自 重 の 6 倍 の 慣 性 力 を 負 荷	1	応 力 強 さ	膜応力、膜応力+曲げ応力	Sy		
		(p)-第 A. 47 図	ステンレス鋼	[]	落 下 エ ネ ルギ ー	—	貫 通 に 必 要 な エ ネ ルギ ー	$W_p = mgh$ $W = \int_0^t \tau \epsilon \pi d (t - y) dy$	$W_p < W$	A. 5. 5	

(ロ) 第A.3表 構造解析の解析条件と解析方法 (4/7)

条 件	項 目	解 析 条 件				解 析 方 法			備 考	
		参 照 図	材 質	温 度 (°C)	負 荷 種 類	負 荷 係 数	指 標	適 用 数 式 又 は 要 素		評 価 基 準
放射線照射物の 核分裂性輸送物に係る一般の試験条件	[燃料被覆管の強度]							(イ章及びA.9を引用して評価)		A.8
	[水噴霧]	—	ステンレス鋼 塗装	—	水噴霧	—	吸水による劣化、水溜り	吸水性 水切り性	無 良好	A.9.1
	[自由落下] 1. 衝撃吸収カバー変形量 1) 垂直落下 2) 水平落下 3) コーナラー落下	(ロ)-第A.29図～ (ロ)-第A.32図	ステンレス鋼 材	—	衝突速度、初期縮付力	1	変形量	落下方向最大変位	臨界解析で考慮を要する形状変化を明らかにする	A.9.1
	2. 本体及び蓋板 1) 垂直落下 2) 水平落下 3) コーナラー落下	(ロ)-第A.29図～ (ロ)-第A.31図、 (ロ)-第A.33図	ステンレス鋼 チタン合金		衝突速度、初期縮付力	1	塑性歪	最大塑性歪、歪分布	臨界解析で考慮を要する形状変化を明らかにする	
	3. 蓋板縮付けボルト 1) 前部垂直落下 2) 水平落下 3) 前部コーナラー落下	(ロ)-第A.29図～ (ロ)-第A.31図	合金鋼		同上	1	引張応力 組合せ応力	σ_m $\sigma_m + \sigma_b$	破断のないこと 破断のないこと	
4. パスケット 1) 水平落下	(ロ)-第A.34図～ (ロ)-第A.37図	ボロン入り ステンレス鋼 アルミニウム合金		衝突速度、本体速度履歴	1	塑性歪	最大塑性歪、歪分布	臨界解析で考慮を要する形状変化を明らかにする		
5. 燃料被覆管	(ロ)-第A.38図～ (ロ)-第A.40図	ジルコニウム基 合金		衝突速度、本体/パスケット速度履歴、内圧	1	塑性歪	最大塑性歪	破断のないこと		

(ロ) - 第A.3表 構造解析の解析条件と解析方法 (5/7)

条件	項目	解析条件			解析方法		備考			
		参照図	材質	温度 (°C)	負荷 種類	負荷係数		指標	適用数式又は要素	評価基準
核分裂性輸送物に係る一般の試験条件	[積み重ね試験] 1. 縦置き	(ロ)-第A.41図～ (ロ)-第A.43図	ステンレス鋼	<input type="text"/>	輸送物重量の5倍	1	応力強さ	膜応力、膜応力+曲げ応力	Sy	A.9.1
	2. 横置き	(ロ)-第A.44図～ (ロ)-第A.46図	ステンレス鋼	<input type="text"/>	自重の6倍の慣性力を負荷	1	応力強さ	膜応力、膜応力+曲げ応力	Sy	
	[貫通]	(ロ)-第A.47図	ステンレス鋼	<input type="text"/>	落下エネルギー	---	貫通に必要なエネルギー	$W_p = m g h$ $W = \int_0^t \tau \pi d (t - y) dy$	$W_p < W$	A.9.1

(ロ) 第A.3表 構造解析の解析条件と解析方法 (6/7)

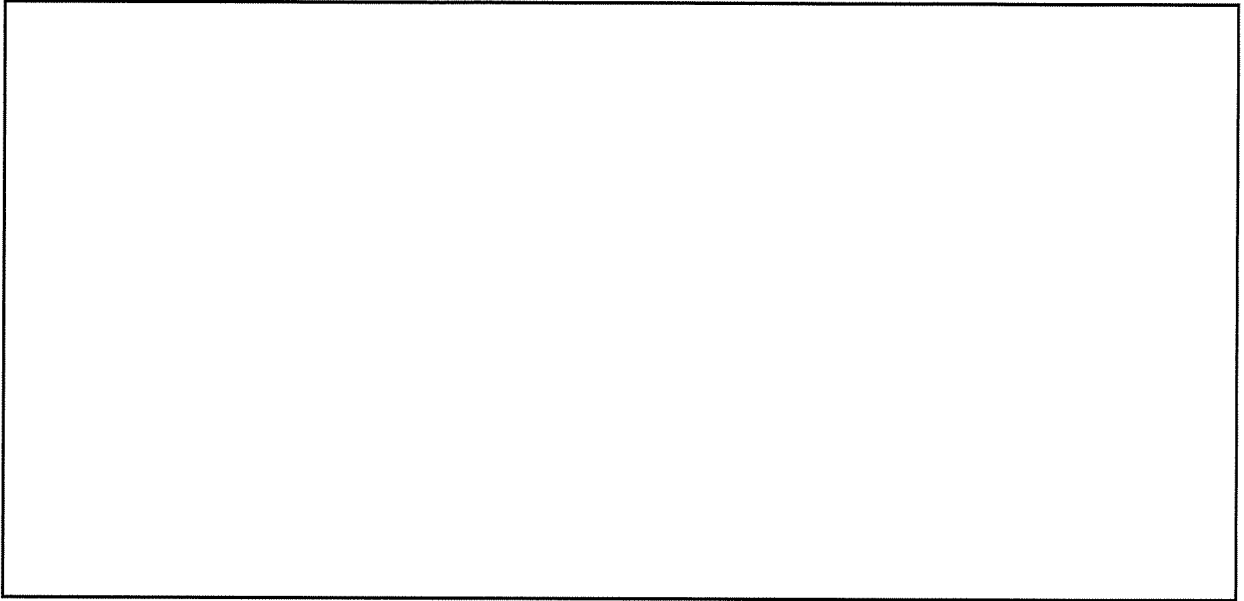
条 件	項 目	解 析 条 件			解 析 方 法			備 考				
		参 照 図	材 質	温 度 (°C)	負 荷 種 類	負 荷 係 数	指 標		適 用 数 式 又 は 要 素	評 価 基 準		
核分裂性輸送物に係る特別の試験条件	〔落下試験Ⅰ〕 1. 衝撃吸収カバー変形量 1) 垂直落下 2) 水平落下 3) コーナール落下 4) 傾斜落下 2. 本体及び蓋板 1) 垂直落下 2) 水平落下 3) コーナール落下 4) 傾斜落下 3. 蓋板締め付けボルト 1) 前部垂直落下 2) 水平落下 3) 前部コーナール落下 4) 傾斜落下 4. バスケット 1) 水平落下 5. 燃料被覆管	(ロ)-第A.48図～ (ロ)-第A.53図	ステンレス鋼 []材	—	衝突速度	1	変形量	落下方向最大変位	臨界解析で考慮を要する 形状変化を明らかにする	A.9.2		
		(ロ)-第A.54図～ (ロ)-第A.58図	ステンレス鋼 チタン合金	[]	衝突速度、初期 締付力	1	塑性歪	最大塑性歪、歪分布	臨界解析で考慮を要する 形状変化を明らかにする			
		—	合金鋼	[]	同上	1	引張応力 組合せ応力	σ_m $\sigma_m + \sigma_b$	破断のないこと 破断のないこと			
		(ロ)-第A.59図～ (ロ)-第A.62図	ボロン入り ステンレス鋼 アルミニウム合金	[]	衝突速度、本体/ 速度履歴	1	塑性歪	最大塑性歪、歪分布	臨界解析で考慮を要する 形状変化を明らかにする			
		(ロ)-第A.63図～ (ロ)-第A.64図	ジルコニウム基 合金	[]	衝突速度、本体/ バスケット速度 履歴、内圧	1	塑性歪	最大塑性歪	破断のないこと			
		—	ステンレス鋼 []材、レジン	—	軟鋼棒上への落下	1	損傷状態	[]	モデル試験		臨界解析で考慮を要する 形状変化を明らかにする	
		—	ステンレス鋼 []材、レジン	—	軟鋼棒上への落下	1	損傷状態	[]	モデル試験		臨界解析で考慮を要する 形状変化を明らかにする	
		(ロ)-第A.65図～ (ロ)-第A.75図	ステンレス鋼 レジン	—	軟鋼棒上への落下	1	損傷状態 変形状態	[] バスケットの最大変形	モデル試験		臨界解析で考慮を要する 形状変化を明らかにする	
		〔落下試験Ⅱ〕 1. 前部垂直落下 1) 蓋板直撃 2. 後部垂直落下 1) 底板直撃 3. 水平落下 1) 胴部直撃	—	ステンレス鋼 []材、レジン	—	軟鋼棒上への落下	1	損傷状態 変形状態	[] バスケットの最大変形		臨界解析で考慮を要する 形状変化を明らかにする	A.9.2

(ロ) - 第 A. 3 表 構造解析の解析条件と解析方法 (7/7)

条 件	項 目	解 析 条 件				解 析 方 法			備 考		
		参 照 図	材 質	温 度 (°C)	負 荷 種 類	指 標	適 用 数 式 又 は 要 素	評 価 基 準			
										荷 負 荷 係 数	
核 分 裂 性 輸 送 物 に 係 る 特 別 の 試 験 条 件	[熱 的 試 験]										
	1. 本 体、蓋 板	(ロ)-第 A. 76 図~ (ロ)-第 A. 77 図	ス テ ン レ ス 鋼 チ タ ン 合 金		内 圧、温 度 分 布 及 び 初 期 縮 付 力	1	1	塑 性 歪	最 大 塑 性 歪	臨 界 解 析 で 考 慮 を 要 す る 形 状 変 化 を 明 ら か に す る	A. 9. 2
	2. 蓋 板 縮 付 け ポ ル ト	—	合 金 鋼		同 上	1	1	引 張 応 力 引 張 + 曲 げ	σ_m $\sigma_m + \sigma_b$	破 断 の な い こ と 破 断 の な い こ と	
	3. バ ス ケ ッ ト 1) バ ス ケ ッ ト と 本 体 の 熱 膨 張 差	—	ス テ ン レ ス 鋼 ア ル ミ ニ ウ ム 合 金		熱 膨 張	1	1	膨 張 差	$\Delta L = (L_1 - L_2) + (\Delta L_1 - \Delta L_2)$ $\Delta D = (D_1 + d_1) - (D_2 + d_2)$	臨 界 解 析 で 考 慮 を 要 す る 形 状 変 化 を 明 ら か に す る	
4. 燃 料 被 覆 管	—	ジ ル コ ニ ウ ム 基 合 金		内 圧	1	1	応 力 強 さ	$S = \text{Max} (\sigma_\theta - \sigma_z , \sigma_z - \sigma_r , \sigma_\theta - \sigma_r)$	破 断 の な い こ と		
[浸 漬 (0. 9m)]	—	—	—	—	—	—	—	—	—	(臨 界 解 析 で 水 の 浸 入 を 考 慮 し て い る)	A. 9. 2

A.2 重量及び重心

輸送容器及び収納物の総重量、各構成部品の重量は、(イ)－第C.4表に示したとおりである。また、輸送物の重心位置は、(ロ)－第A.1図に示すとおりである。



(ロ)－第A.1図 重心の位置

A.3 材料の機械的性質

解析に用いる材料の機械的性質を(ロ)－第A.4表に示す。

なお、A.4.2及び熱解析に示されているように、規則で定められている -40°C から 70°C の温度範囲は、本輸送容器の構成部品の使用可能温度範囲にあり、これらの温度範囲において構成部品に亀裂、破損の生じるおそれはない。

(甲) 第一A.4表 材料の機械的性質 (1/3)

材 料	部 品	設計降伏応力 (温度) [MPa] (°C)	設計引張応力 (温度) [MPa] (°C)	伸 び (温度) [%] (°C)	ポアソン 比 ²⁾	密 度 [10 ³ kg/m ³]	縦弾性係数 (温度) [10 ⁵ MPa] (°C)	線膨張係数 (温 度) [1/°C×10 ⁶] (°C)
ステンレス鋼	内 筒	[]	[]	[]	0.3	7.8	[]	[]
	胴ガセット 胴外板							
	上部フランジ 底 板							
	ハンドリングベルト ・ 上部/下部ベルト ・ 吊りハンドル ・ 吊りハンドル 取付けピン							
	トラニオン							
チタン合金	蓋 板				0.3	4.42		
ステンレス鋼	衝撃吸収カバー外板、 []				0.3	7.9		

注 1) 設計要求仕様値

注 2) 代表値

注 3) 落下解析に用いた応力-歪関係はA.10.2 付属書類-2 に示す。

(ロ) 第一A.4表 材料の機械的性質 (2/3)

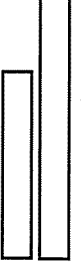
材 料	部 品	設計降伏応力 (温度) [MPa] (°C)	設計引張応力 (温度) [MPa] (°C)	伸び (温度) [%] (°C)	ポアソン 比 ²⁾	密度 [10 ³ kg/m ³]	縦弾性係数 (温度) [10 ⁵ MPa] (°C)	線膨張係数 (温 度) [1/°C×10 ⁻⁶] (°C)
合 鋼	蓋板締め付けボルト	[]	—	—	0.3	7.75	[]	[]
	トラニオン取付けボルト		—	—	—			
	ハンドリングダブル 連結ボルト		—	—	0.3	—		
[] 材	緩衝材 ³⁾	—	—	—	—	[] ¹⁾	—	

注 1) 設計要求仕様値

注 2) 代表値

注 3) 落下解析に用いた応力-歪関係はA.10.2 付属書類-2 に示す。

(ロ) 第一A.4表 材料の機械的性質 (3/3)

材 料	部 品	設計降伏応力 (温度) [MPa] (°C)	設計引張応力 (温度) [MPa] (°C)	伸び (温度) [%] (°C)	ポアソン 比	密度 [10 ³ kg/m ³]	縦弾性係数 (温度) [10 ⁵ MPa] (°C)	線膨張係数 (温 度) [1/°C×10 ⁻⁶] (°C)
ボロン入り ステンレス鋼	ロジメント (バスケット)	[1]	[1]	[1]	0.3	7.8	[4]	—
アルミニウム合金	 アルミバスケット (バスケット)	[1]	[1]	[1]	0.3	2.70	[1]	[1]

注1) 設計要求仕様値

注2) 代表値

A.4 核燃料輸送物の要件

A.4.1 化学的及び電氣的反応

輸送容器及び輸送容器と収納物の間で接触する異種材料の一覧を(□)－第A.5表に示す。
輸送物は乾式で輸送されることから、接触する異種材料間において、化学的及び電氣的
反応は生じない。

(□)－第A.5表 接触する異種材料の一覧

接触する異種材料	接触する部品
ステンレス鋼 — チタン合金	上部フランジ — 蓋板
ステンレス鋼 — □	内筒、胴ガセット、胴外板 — □プレート
ステンレス鋼 — □レジン	内筒、胴ガセット、胴外板 — 胴部レジン 蓋部レジンカバー — 蓋部レジン、底部レジンカバー — 底部レジン、底板 — 底部レジン
チタン合金 — 合金鋼	蓋板 — 締付けボルト
ステンレス鋼 — 合金鋼	衝撃吸収カバー、上部フランジ、クイックコネクションカバー — 締付けボルト トラニオン — 取付けボルト
ステンレス鋼 — □材	衝撃吸収カバー外板、□ — 緩衝材 断熱カバー — 緩衝材
ステンレス鋼 — EPDM	上部フランジ、クイックコネクションカバー — ガasket
ステンレス鋼 — エラストマー	胴外板、上部ベルト、下部ベルト — ライナー
チタン合金 — EPDM	蓋板 — ガasket
ステンレス鋼 — アルミニウム合金	内筒 — バスケット、ロジメント — □ □、□ — □、□ □ — □
□ — □レジン	□プレート — 胴部レジン
ステンレス鋼 — インコネル	ロジメント — 燃料集合体

A. 4. 2 低温強度

(1) 構成部品の低温特性

(イ) 一第C. 1 表に示す輸送容器の使用材料は、 -40°C において脆性破壊や亀裂等を発生することはない。

(2) 低温時の強度

本体胴部を構成する内筒、胴ガセット、胴外板の[]ステンレス鋼及びバスケットのボロン入りステンレス鋼は、薄板であり脆性破壊による低温時の強度の低下は生じない。

(板厚が小さいほど脆性破壊が生じにくく、厚さが 16 mm 未満の薄肉材では破壊靱性試験を除外^[6]している。)

蓋板のチタン合金は極低温まで低温脆性を示さない材料である。^[7]

バスケットのアルミニウム合金並びにバスケット及び衝撃吸収カバー等の[]
[]ステンレス鋼は低温脆性を示さない材料である。

本体の上部フランジと底板の[]ステンレス鋼鍛造材及び蓋板締付けボルトの合金鋼は低温脆性を示す材料であるが、 -40°C における衝撃試験を行い必要な靱性を有する材料が使用される。

蓋板ガスケットの材料である EPDM は、 -40°C において使用可能である。^[8]

緩衝材の材料である[]材は、低温においても強度劣化はなく -40°C において使用可能である。^[9]

以上より、一般の試験条件及び特別の試験条件において、本輸送容器は低温においても強度等の機械的性能が低下又は損なわれることはない。

A. 4. 3 密封装置

輸送容器の蓋板及び蓋板締付けボルトは、通常輸送時において(イ)一第C. 3 図に示すように前部衝撃吸収カバーにより覆われている。また、蓋板のクイックコネクションを保護するクイックコネクションカバーは、同様に前部衝撃吸収カバーにより覆われている。したがって、輸送容器内部に対する開口部となる蓋板及びクイックコネクションカバーは、誤操作等により不用意に開放されることはない。

[]

[]

A.4.4 吊上装置

輸送物には、(イ)一第C.5図に示すように前部に4個(2対)、後部に2個(1対)のトラニオンが取付けられており、これらのトラニオンによって吊上げ操作が行われる。

トラニオンによる吊上げ操作には、前部1対と後部1対を使用する水平吊り、前部1対を使用する垂直吊りがある。

ここでは、後部のトラニオンに比べて径の小さい前部トラニオンを対象として、トラニオンに作用する荷重が最大となる垂直吊りした場合について評価を行う。¹⁾

また、輸送物には、(イ)一第C.3図に示すように胴部の前部及び後部にそれぞれ1個のハンドリングベルトが取付けられており、これらのハンドリングベルトによって水平吊り操作が行われる。

(1) 応力評価

a. トラニオン

(a) 最大荷重

トラニオンに作用する最大荷重は、次の式により求められる。なお、トラニオンを用いた吊上げ操作を行う場合には、輸送物から衝撃吸収カバーが取外された状態であるが、輸送物の全体質量を用いてトラニオンに作用する最大荷重Fを算出する。

$$F = m \times g \times \frac{G}{N}$$

ここで、m : 輸送物の質量 [19,500 kg]

g : 重力加速度 [9.81 m/s²]

G : 負荷係数 [3]

N : トラニオンの個数 [2]

したがって、

$$F = 2.87 \times 10^5 \text{ N}$$

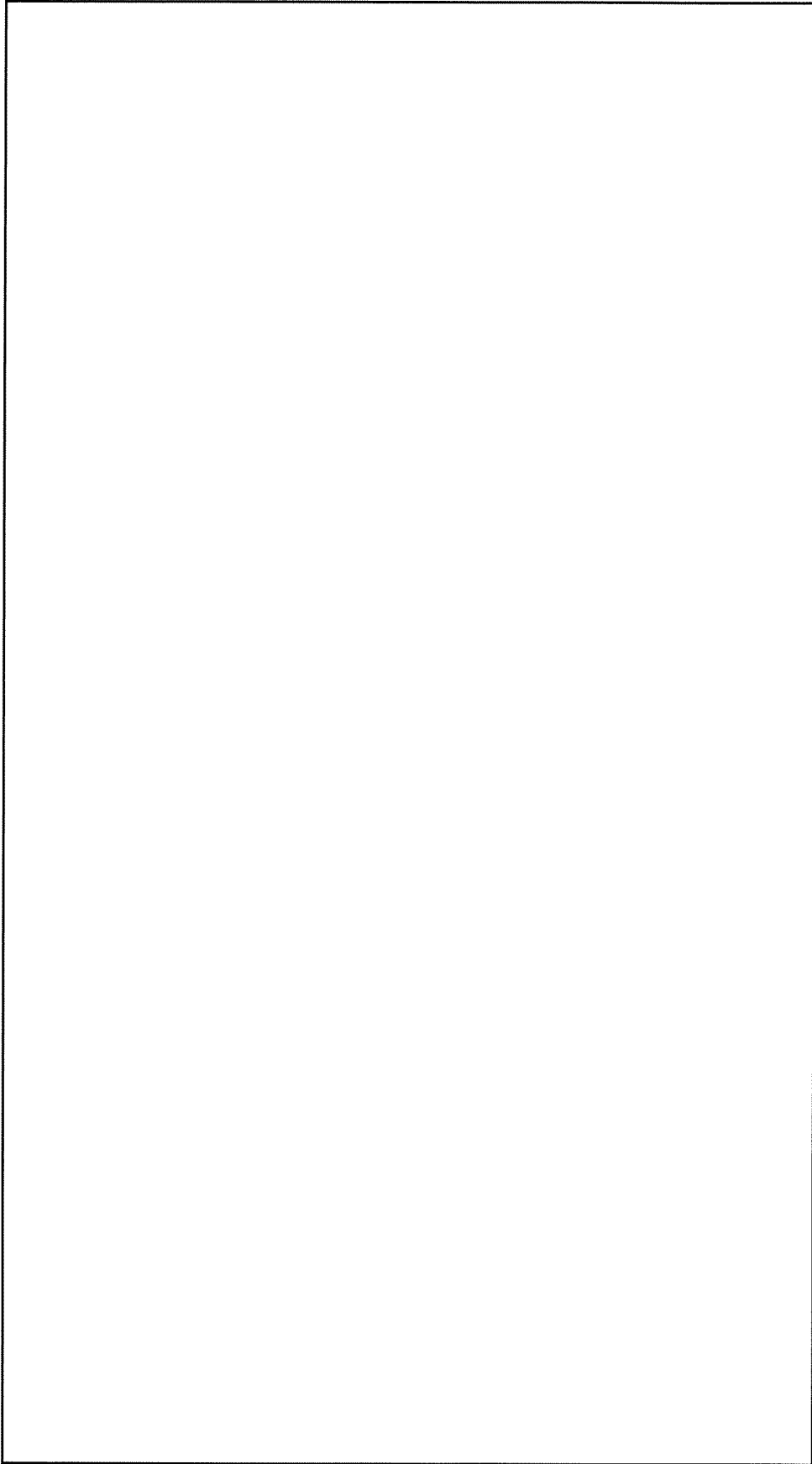
(b) 応力計算

トラニオンの各部寸法及び荷重作用点を(ロ)一第A.2図に示す。

i. トラニオン円筒部

トラニオン円筒部に発生する最大曲げ応力及びせん断応力は、はり理論を用いて次のように表わされる。

注1) 水平吊りにおける後部トラニオンについて評価すると、垂直吊りにおける前部トラニオンの方が厳しい結果となっている。(付属書類-5 参照)



(単位 : mm)

(ロ)ー第A.2図 前部トラニオンの寸法と荷重作用点

(i) 最大曲げ応力 (σ)

$$\sigma = \frac{M}{Z}$$

$$M = F \times L$$

ここで、M : 曲げモーメント (N・mm)

F : トラニオン1個あたりに作用する最大荷重 [2.87×10^5 N]

L : F作用点と評価断面との距離

[断面 A-A: mm、断面 B-B: mm]

Z : 断面係数 (mm³)

$$Z = \frac{\pi}{32} D^3 \quad (D : \text{トラニオン円筒部の直径})$$

[断面 A-A: mm、断面 B-B: mm])

(ii) せん断応力 (τ)

$$\tau = \frac{F}{A}$$

ここで、F : トラニオン1個あたりに作用する最大荷重 [2.87×10^5 N]

A : 断面積 (mm²)

$$A = \frac{\pi}{4} D^2$$

(iii) 応力強さ (S)

$$S = \sqrt{\sigma^2 + 4\tau^2}$$

(㍑) - 第A.2図の断面 A-A 及び断面 B-B について評価した結果、応力強さは、断面 A-A において MPa、断面 B-B において MPa となり、これに対する評価基準(Sy)は MPa (°C¹⁾) である。

この時の余裕率 MS は次の値となる。

$$MS = \frac{\text{}}{\text{}} - 1 = \text{}$$

したがって、操作時における荷重に対してトラニオン円筒部は十分な強度を有している。

注 1) (㍑) - B 熱解析の一般の試験条件における輸送物温度 (以下同様)

ii. トラニオン取付けボルト

トラニオンに作用するせん断荷重は、上部フランジにはめ込まれる円筒部で受け持たれる構造になっているため、トラニオン取付けボルトには、吊上げ時の回転モーメントによる引張荷重と初期締付けトルクによる軸力が作用する。

(i) 回転モーメントによる引張応力

(a) 第A.2 図に示すO点を支点とする回転モーメントによる最大引張応力 σ_1 は、ボルト \square 及び \square に生じ、次式で与えられる。

$$\sigma_1 = M \times \frac{\square}{I} \quad (\square: \text{O点よりボルト}\square\text{又は}\square\text{までの距離} [\square\text{mm}])$$

$$M = F \times L$$

$$I = \frac{\pi}{64} \times d_r^4 \times \square + \sum_{i=1}^{\square} \left(\frac{\pi d_r^2}{4} \times D_i^2 \right) \times 2$$

ここで、F : トラニオン1個あたりに作用する最大荷重 [$2.87 \times 10^5 \text{ N}$]

M : 回転モーメント (N・mm)

I : 断面二次モーメント (mm⁴)

L : モーメントアーム [$\square \text{ mm}$]

D_i : O点よりボルトまでの距離 (mm)

d_r : ボルト (\square) の最小径 [$\square \text{ mm}$]

したがって、

$$\sigma_1 = \square \text{ MPa}$$

(ii) 初期締付けトルクによる引張応力

初期締付けトルクによる引張応力 σ_2 は次式で与えられる。

$$\sigma_2 = T \times \frac{1}{0.2 d} \times \frac{1}{(\pi d_r^2 / 4)}$$

ここで、T : 初期締付けトルク [$\square \text{ N}\cdot\text{mm}$]

d : ボルトの呼び径 [$\square \text{ mm}$]

したがって、

$$\sigma_2 = \square \text{ MPa}$$

以上より、吊上げ時にトラニオン取付けボルトに発生する引張応力 σ は、

$$\sigma = \sigma_1 + \sigma_2 = \square \text{ MPa}$$

となり、これに対する評価基準(S_y)は $\square \text{ MPa}$ ($\square \text{ }^\circ\text{C}$) である。

この時の余裕率 MS は次の値となる。

$$MS = \frac{\square}{\square} - 1 = \square$$

したがって、操作時における引張応力に対して、トラニオン取付けボルトは十分な強度を有している。

b. ハンドリングベルト

輸送物は、(イ)－第C.3 図に示す位置に取付けられた 2 個のハンドリングベルトで水平吊りされる。したがって、ハンドリングベルトを対象として、吊上げ時の加速度が作用した場合の強度を評価する。

(a) 上部ベルト及び下部ベルト

ハンドリングベルトの上部ベルト及び下部ベルトは、(イ)－第C.9 図に示すように、をしているため、解析コード ABAQUS を用いて、上部ベルト及び下部ベルトの各部に発生する応力を求める。

i. 解析モデル

解析モデルとして、ハンドリングベルトの上部ベルト及び下部ベルトの面対称 3 次元モデルを用いる。上部ベルト及び下部ベルトの構成部材である によりモデル化している。

上部ベルトと下部ベルトは

また、ハンドリングベルトを取付ける輸送容器胴部をモデル化し、ハンドリングベルトが受け持つ質量を与える。

解析モデルの全体図、寸法図及び要素分割図を (ロ)－第A.3 図～(ロ)－第A.5 図に示す。

ii. 荷重条件及び境界条件

(i) 荷重条件

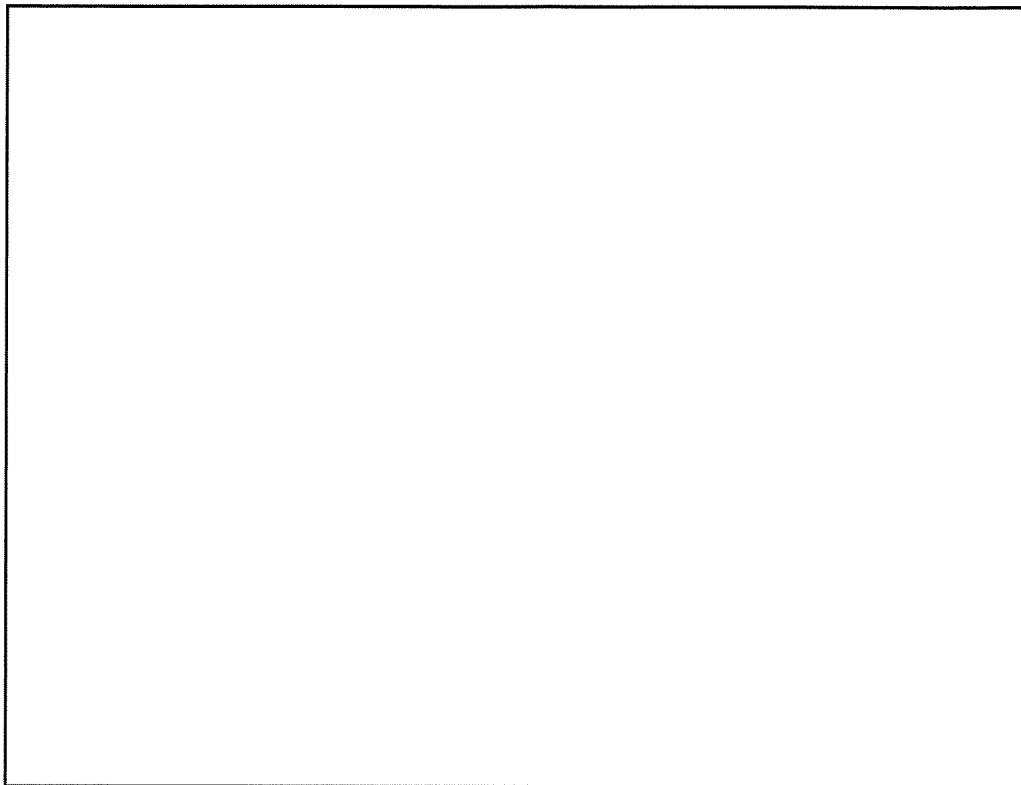
、モデル化する輸送容器胴部の質量 m' を以下のように設定する。

$$m' = m \times \frac{1}{4}$$

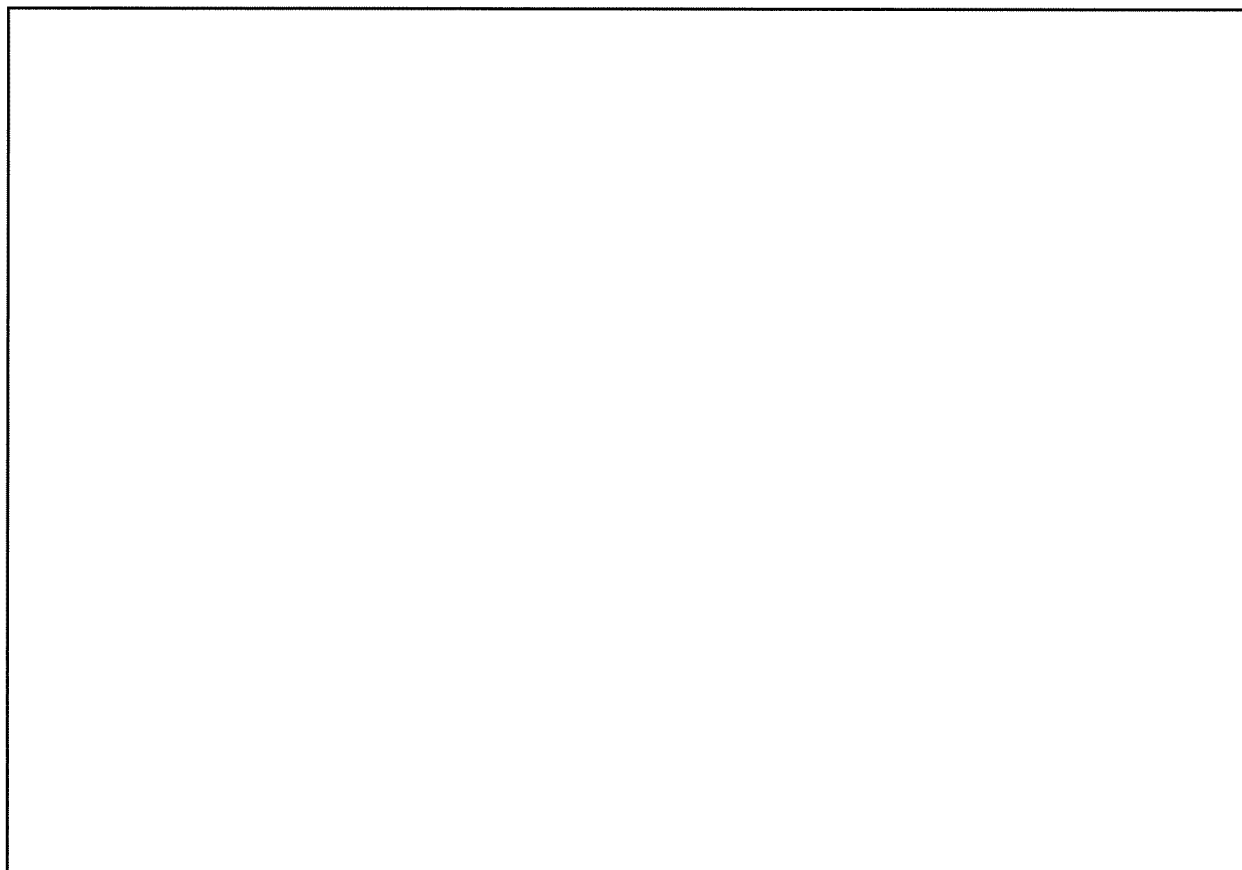
ここで、 m : 輸送物の質量 [19,500 kg]

したがって、

$$m' = 4,875 \text{ kg}$$

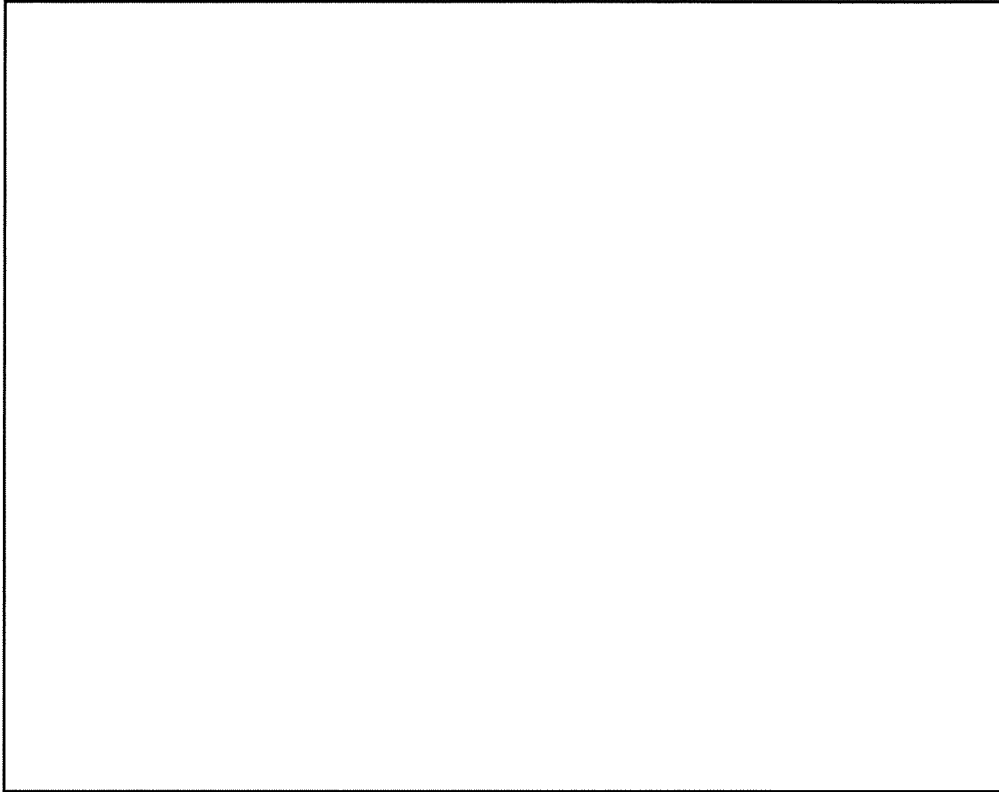


(□)－第A.3図 解析モデル全体図（吊上装置 ハンドリングベルトの上部ベルト及び下部ベルト）



(単位：mm)

(□)－第A.4図 解析モデル寸法図（吊上装置 ハンドリングベルトの上部ベルト及び下部ベルト）



(ア) 第A.5図 要素分割図 (吊上装置 ハンドリングベルトの上部ベルト及び下部ベルト)

吊上げ操作時には、ハンドリングベルトの下部ベルトに対して、輸送物の自重に操作時の負荷係数を乗じた荷重が作用する。

したがって、解析モデル全体に重力加速度 (9.81 m/s^2) の3倍の加速度を作用させる。

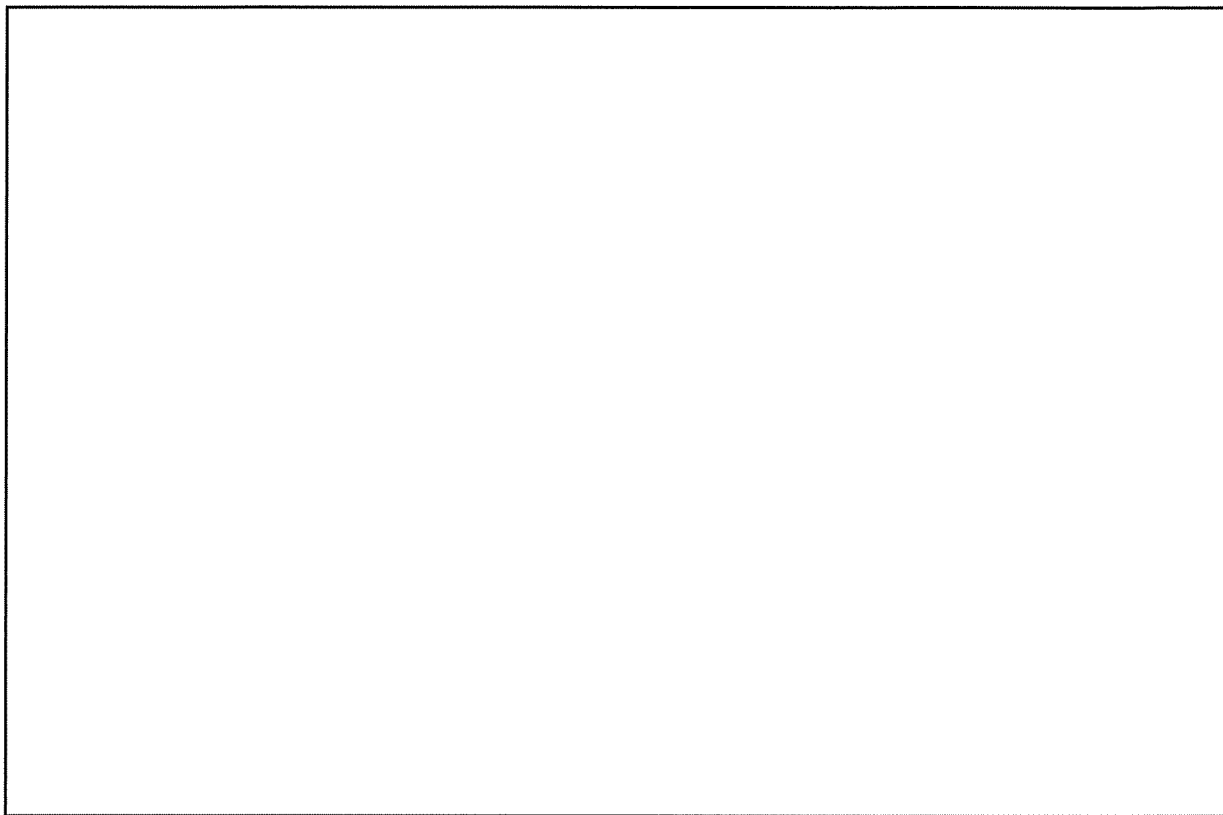
(ii) 境界条件

ハンドリングベルトは

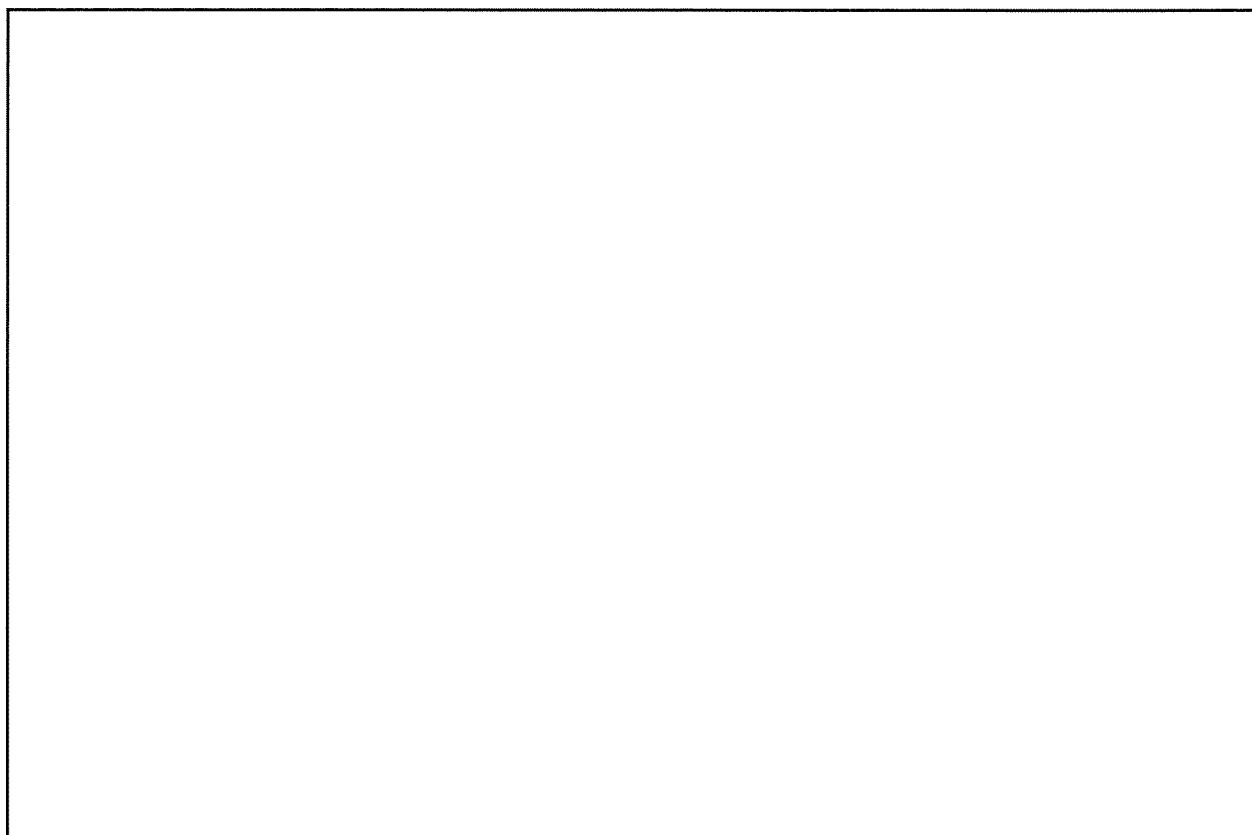
iii. 解析結果

変形図及び応力分布図をそれぞれ(□)－第A.6図及び(□)－第A.7図に示す。

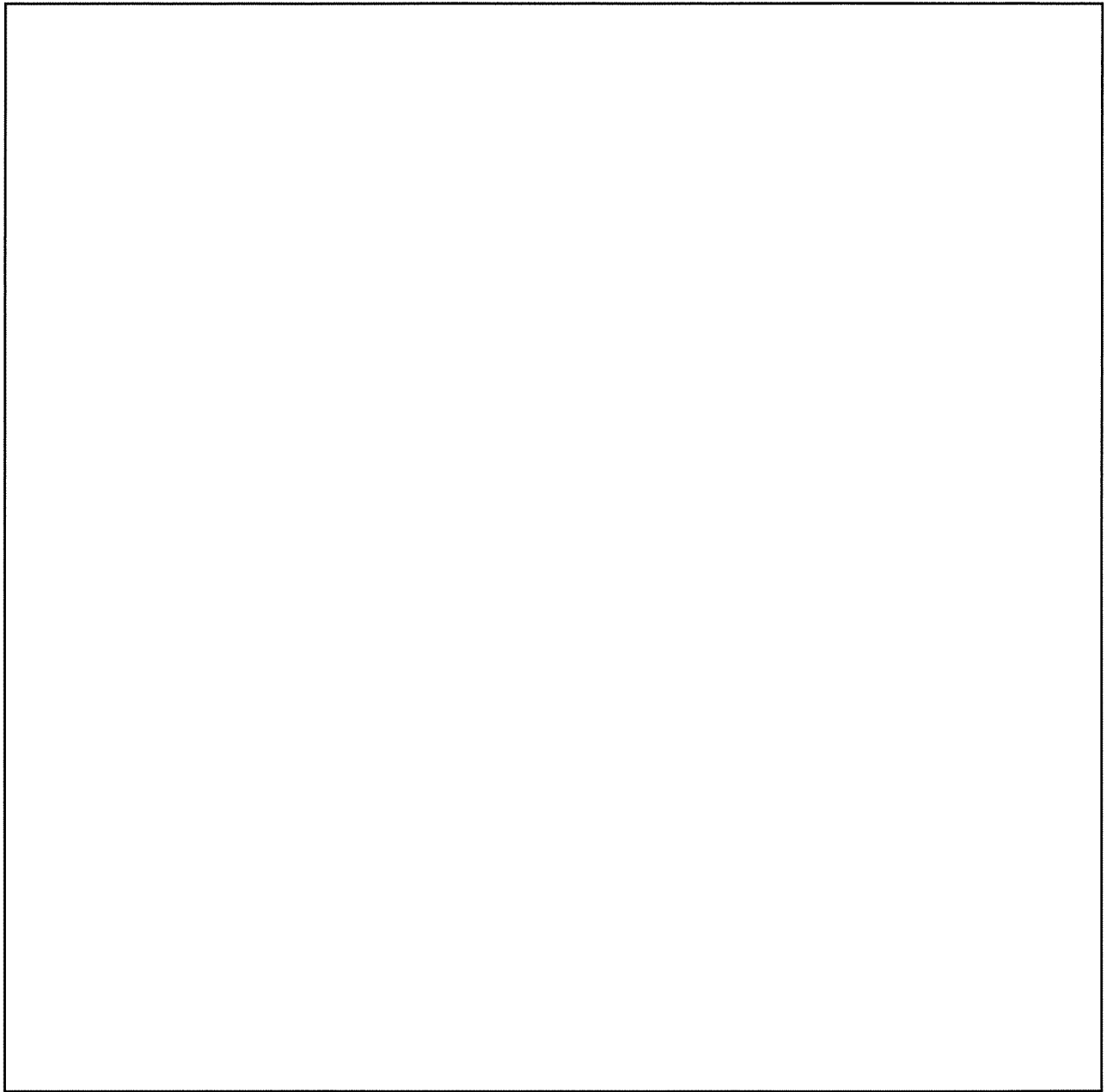
(□)－第A.8図に示す評価位置について、各部の応力の評価結果を(□)－第A.6表に示す。同表に示すように、上部ベルト及び下部ベルトに発生する応力はいずれも評価基準を下回っており、操作時における荷重に対してハンドリングベルトの上部ベルト及び下部ベルトは十分な強度を有している。



(□)－第A.6図 吊上装置（ハンドリングベルトの上部ベルト及び下部ベルト）の解析結果（変形図）



(□)－第A.7図 吊上装置（ハンドリングベルトの上部ベルト及び下部ベルト）の解析結果
（応力分布図<トレスカの応力強さ>）



(ア)－第A.8図 吊上装置（ハンドリングベルトの上部ベルト及び下部ベルト）の応力評価位置

(□)－第A.6表 吊上装置（ハンドリングベルトの上部ベルト及び下部ベルト）の
吊上げ操作における応力評価結果

評価位置	応力の種類	応力強さ (MPa)	評価基準 ¹⁾ (MPa)	余裕率(MS)
	膜応力			
	膜応力+曲げ応力			
	膜応力+曲げ応力			
	膜応力+曲げ応力			
	膜応力+曲げ応力			
	膜応力			
	膜応力+曲げ応力			
	膜応力+曲げ応力			
	膜応力+曲げ応力			
	膜応力			
	膜応力			
	膜応力			
	膜応力+曲げ応力			

注 1) 評価基準は、膜応力及び膜応力+曲げ応力に対して S_y

(b) 吊りハンドル

ハンドリングベルトの吊りハンドルは、(イ)－第C.9 図に示すように、複雑な形状をしているため、解析コード ABAQUS を用いて各部に発生する応力を求める。

i. 解析モデル

解析モデルとして、吊りハンドル1体を対象とし、ソリッド要素によりモデル化した3次元モデルを用いる。

解析モデルの寸法及び要素分割図を(ロ)－第A.9 図及び(ロ)－第A.10 図に示す。

ii. 荷重条件及び境界条件

(i) 荷重条件

1本の吊りハンドルに作用する最大荷重 F_H は、下式により求める。

$$F_H = \frac{\alpha}{N} \times g \times m$$

ここで、 α : 荷重係数 [3]

N : 吊りハンドルの個数 [4]

g : 重力加速度 [9.81 m/s²]

m : 輸送物の質量 [19,500 kg]

したがって、

$$F_H = 1.44 \times 10^5 \text{ N}$$

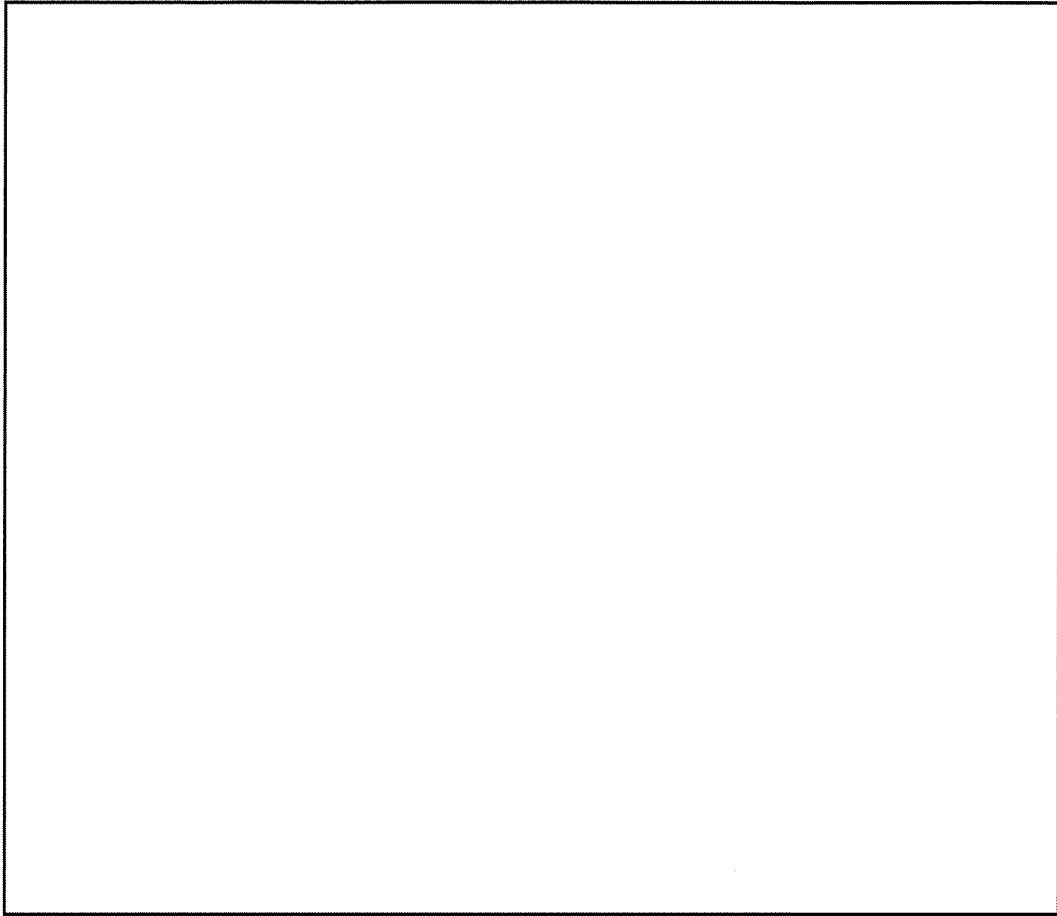
この荷重をとして負荷する。

(ii) 境界条件

以上の荷重及び境界条件を、(ロ)－第A.11 図に示す。

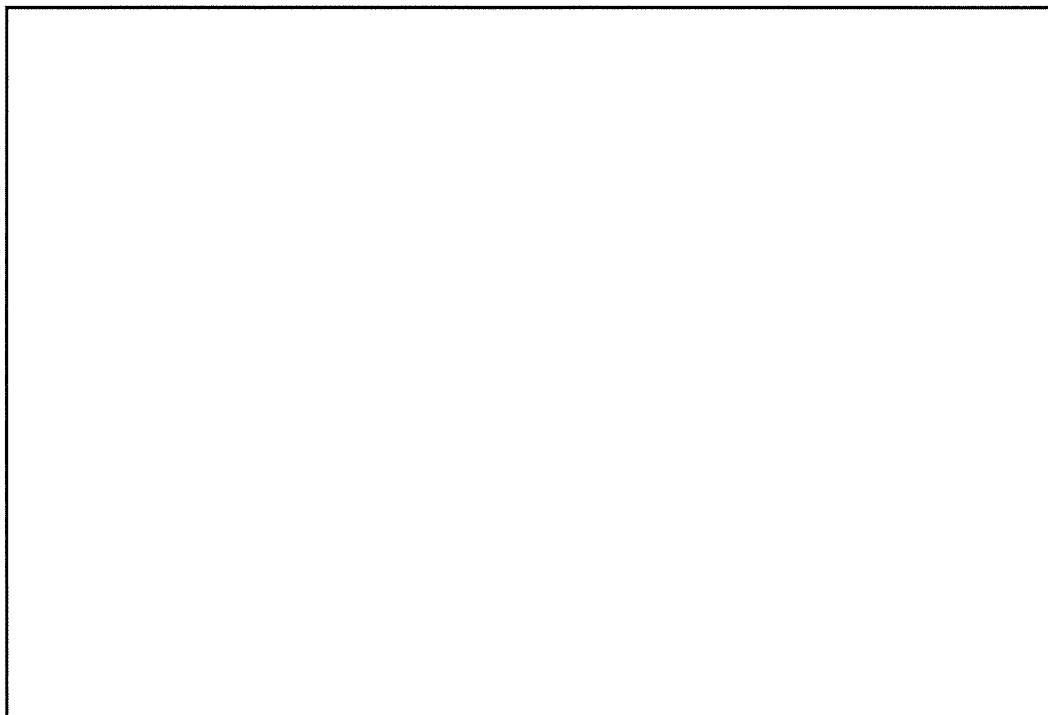
iii. 解析結果

変形図及び応力分布図をそれぞれ(ロ)－第A.12 図及び(ロ)－第A.13 図に示す。

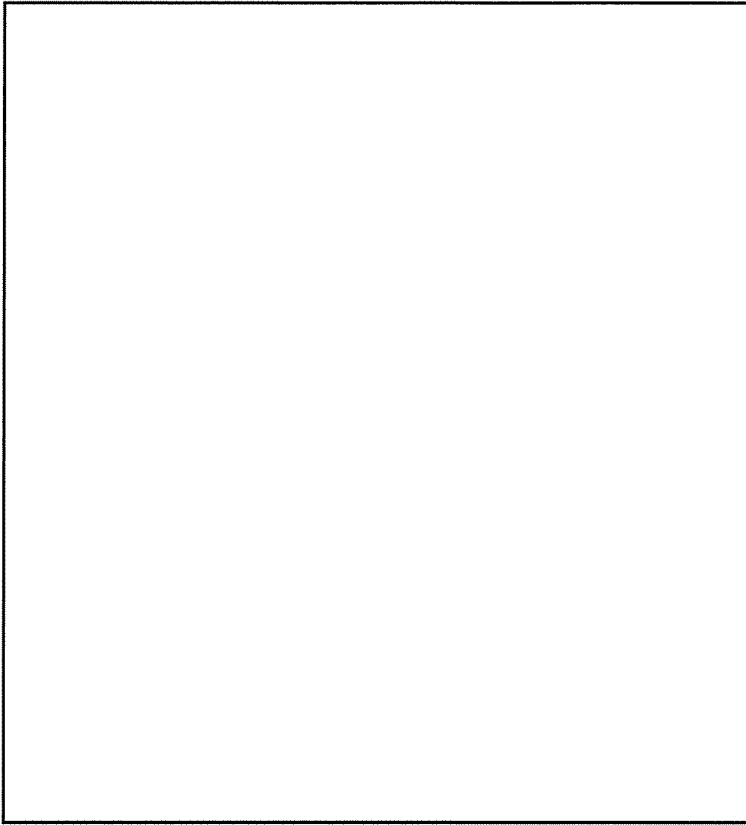


(単位 : mm)

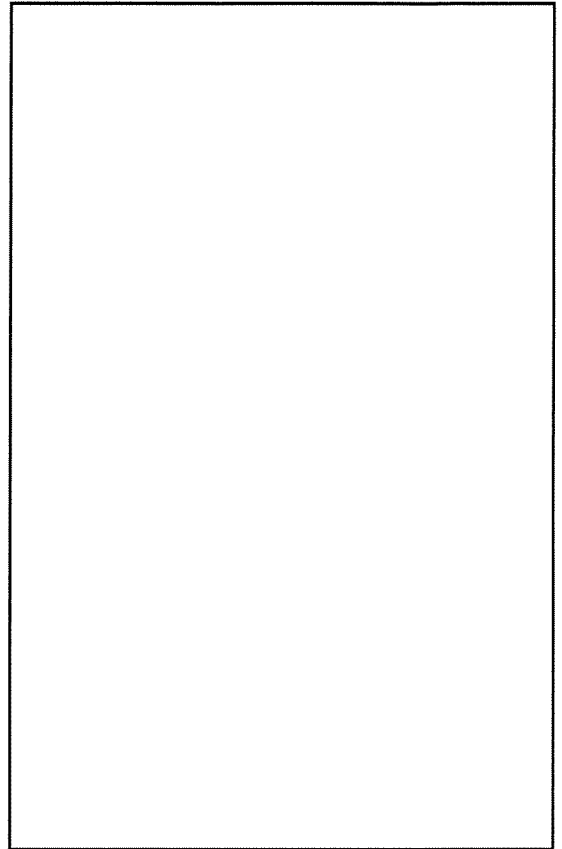
(ア) - 第A.9 図 解析モデル寸法図 (吊上装置 ハンドリングベルトの吊りハンドル)



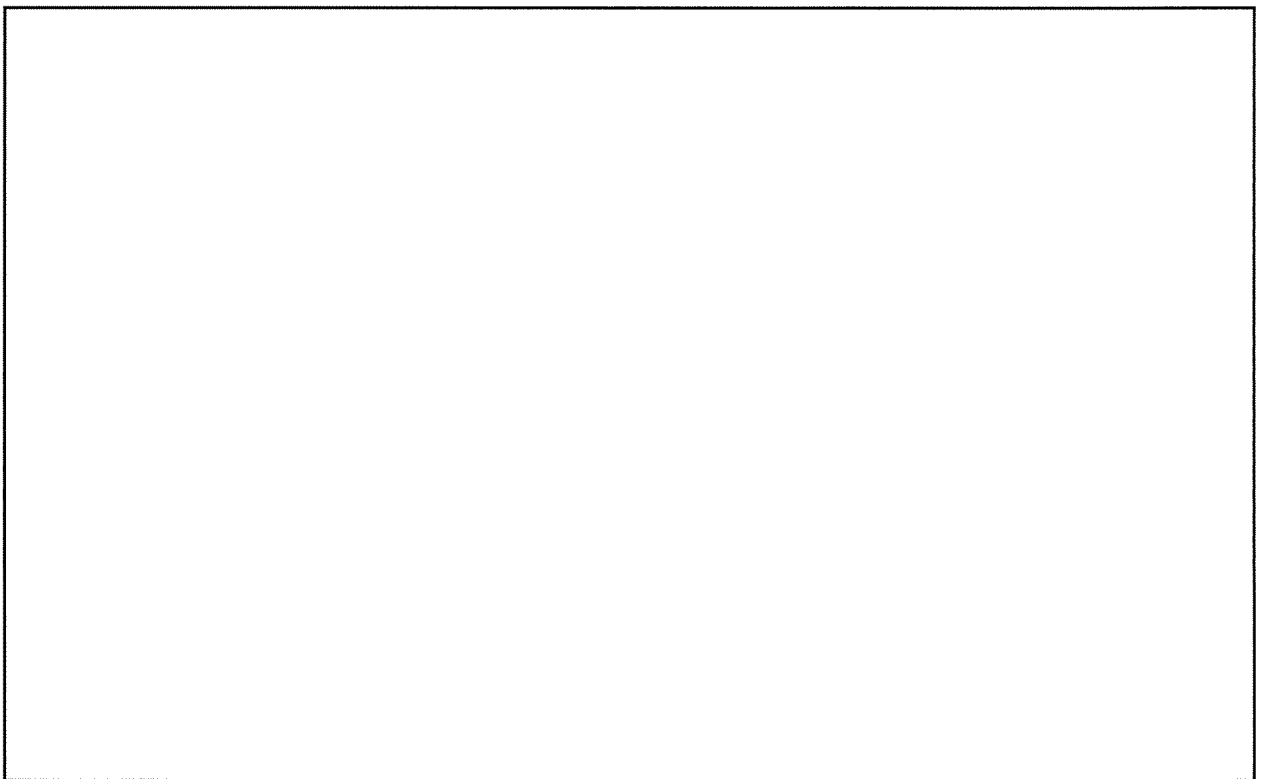
(イ) - 第A.10 図 要素分割図 (吊上装置 ハンドリングベルトの吊りハンドル)



(□)－第A.11図 吊上装置（ハンドリングベルトの吊り
ハンドル）の解析における荷重条件及び境界条件

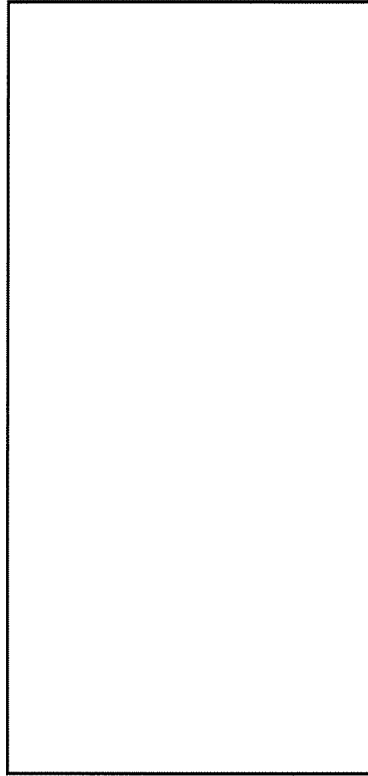


(□)－第A.12図 吊上装置（ハンドリングベルトの
吊りハンドル）の解析結果（変形図）



(□)－第A.13図 吊上装置（ハンドリングベルトの吊りハンドル）の解析結果
（応力分布図<トレスカの応力強さ>）

(□)－第A.14 図に示す評価位置について、各部の応力の評価結果を(□)－第A.7 表に示す。同表に示すように、吊りハンドルに発生する応力はいずれも評価基準を満足しており、操作時における荷重に対してハンドリングベルトの吊りハンドルは十分な強度を有している。



(□)－第A.14 図 吊上装置（ハンドリングベルトの吊りハンドル）の応力評価位置

(□)－第A.7 表 吊上装置（ハンドリングベルトの吊りハンドル）の
吊上げ操作における応力評価結果

評価位置	応力の種類	応力強さ (MPa)	評価基準 ¹⁾ (MPa)	余裕率(MS)
①	膜応力+曲げ応力			
②	膜応力+曲げ応力			
③	膜応力			
④	膜応力+曲げ応力			

注 1) 評価基準は、膜応力及び膜応力+曲げ応力に対して S_y

(c) 吊りハンドル取付けピン及び連結ボルト

i. 最大荷重

ハンドリングベルトの吊りハンドル取付けピン及び連結ボルトに作用する最大荷重 F_B は、次の式により求められる。ここで、前部と後部のハンドリングベルトは また、吊りハンドル取付けピンと連結ボルトは、1個のハンドリングベルトに対してそれぞれ1対(2個)が取付けられることを考慮する。

$$F_B = \frac{\alpha}{N \times n} \times g \times m$$

ここで、 α : 負荷係数 [3]

N : ハンドリングベルトの個数 [2]

n : 吊りハンドル取付けピン及び連結ボルトの個数 [2]

g : 重力加速度 [9.81 m/s²]

m : 輸送物の質量 [19,500 kg]

したがって、

$$F_B = 1.44 \times 10^5 \text{ N}$$

ii. 吊りハンドル取付けピンの応力計算

吊りハンドル取付けピンには、輸送物の吊上げに伴う荷重が、せん断荷重として作用する。せん断荷重によるせん断応力 τ は次式で与えられる。

$$\tau = \frac{F_B}{2 \times A_1}$$

ここで、 A_1 : 吊りハンドル取付けピンの断面積

$$A_1 = \pi d_1^2 / 4$$

ここで、 d_1 : 吊りハンドル取付けピンの径 [mm]

したがって、

$$\tau = \text{ MPa}$$

となり、応力強さ S は以下のようになる。

$$S = 2\tau = \text{ MPa}$$

これに対する評価基準値(S_y)は MPa (°C) である。

この時の余裕率 MS は次の値となる。

$$MS = \frac{\text{}}{\text{}} - 1 = \text{$$

したがって、操作時におけるせん断応力に対して、ハンドリングベルトの吊りハンドル取付けピンは十分な強度を有している。

iii. 連結ボルトの応力計算

連結ボルトには、輸送物の吊上げに伴う軸方向荷重と初期締付けトルクによる軸力が作用する。

(i) 軸方向荷重による引張応力

軸方向荷重による引張応力 σ_1 は次式で与えられる。

$$\sigma_1 = \frac{F_B}{A_2}$$

ここで、 A_2 : 連結ボルトの最小断面積 (mm²)

$$A_2 = \pi d_2^2 / 4$$

ここで、 d_2 : 連結ボルト () の最小径 [mm]

したがって、

$$\sigma_1 = \text{ } \text{MPa}$$

(ii) 初期締付けトルクによる引張応力

初期締付けトルクによる引張応力 σ_2 は次式で与えられる。

$$\sigma_2 = T \times \frac{1}{0.2 d_3} \times \frac{1}{(\pi d_2^2 / 4)}$$

ここで、 T : 初期締付けトルク [N・mm]

d_3 : ボルトの呼び径 [mm]

したがって、

$$\sigma_2 = \text{ } \text{MPa}$$

以上より、ハンドリングベルトによる吊上げ時に連結ボルトに発生する引張応力 σ は、

$$\sigma = \sigma_1 + \sigma_2 = \text{ } \text{MPa}$$

となり、これに対する評価基準値 (S_y) は $\text{ } \text{MPa}$ ($\text{ } ^\circ\text{C}$) である。

この時の余裕率 MS は次の値となる。

$$MS = \frac{\text{ }}{\text{ }} - 1 = \text{ }$$

したがって、操作時における引張応力に対して、ハンドリングベルトの連結ボルトは十分な強度を有している。

(2) 疲労評価

疲労評価については、実際に作用する荷重をベースとし、クレーン構造規格^[10]に規定された衝撃係数（安全側に最大値を参照）を荷荷係数として設定する。

したがって、繰り返しピーク応力強さを算定する応力強さは、応力評価における荷荷係数と疲労評価における荷荷係数の比率で以下のように補正する。

補正した応力強さを(ρ)－第A.8表に示す。

$$S_F = S \times (A / B)$$

ここで、 S_F : 疲労評価に用いる各部の応力強さ (MPa)

S : 応力評価における各部の応力強さ (MPa)

A : 疲労評価における荷荷係数 [1.6]

B : 応力評価における荷荷係数 [3]

(ρ)－第A.8表 疲労評価に用いる応力強さ

部品	部位	応力強さ (MPa)	
		応力評価	疲労評価
トラニオン	トラニオン円筒部		
	トラニオン取付けボルト		
ハンドリングベルト	上部ベルト及び下部ベルト		
	吊りハンドル		
	吊りハンドル取付けピン		
	連結ボルト		

a. トラニオン

トラニオンに生じる応力について、応力集中を考慮した繰返し応力強さによる許容繰返し回数と想定される繰返し回数を比較して評価を行う。

(a) トラニオン円筒部

i. 繰返しピーク応力強さ

$$S_a = S \times K_t \times (1.95 \times 10^5 / E_t) / 2$$

ここで、 S_a : 繰返しピーク応力強さ (MPa)

S : トラニオン円筒部の応力強さ [MPa]

K_t : 応力集中係数 [5 (構造上の不連続部に対する最大値)] ^[11]

E_t : 材料の使用温度における縦弾性係数 [MPa (°C)]

したがって、

$$S_a = \text{ MPa}$$

ii. 許容繰返し回数

A. 10.1 付属書類-1 (p)-第A付. 1.1 図に示す ステンレス鋼の設計疲れ線図より、 S_a (MPa) に対する許容繰返し回数 N_a は、

$$N_a = \text{ 回}$$

となり、輸送時の吊上回数を 20 回とすると、想定される繰返し回数に比べて許容繰返し回数は十分に大きく、トラニオンは十分な疲労強度を有している。

(b) トラニオン取付けボルト

i. 繰返しピーク応力強さ

$$S_a = S \times K_t \times (2.07 \times 10^5 / E_t) / 2$$

ここで、 S_a : 繰返しピーク応力強さ (MPa)

S : トラニオン取付けボルトの応力強さ (応力の変動幅) [MPa]

K_t : 応力集中係数 [4 (ボルトのネジ部に対する最大値)] ^[11]

E_t : 材料の使用温度における縦弾性係数 [MPa (°C)]

したがって、

$$S_a = \text{ MPa}$$

ii. 許容繰返し回数

A. 10.1 付属書類-1 (p)-第A付. 1.2 図に示す高張力ボルトの設計疲れ線図より、 S_a (MPa) に対する許容繰返し回数 N_a は、

$$N_a = \text{ 回以上}$$

となり、輸送時の吊上回数を 20 回とすると、想定される繰返し回数に比べて許

容繰返し回数は十分に大きく、トラニオン取付けボルトは十分な疲労強度を有している。

b. ハンドリングベルト

ハンドリングベルトに生じる応力について、応力集中を考慮した繰返し応力強さによる許容繰返し回数と想定される繰返し回数を比較して検討を行う。

(a) 上部ベルト及び下部ベルト

i. 繰返しピーク応力強さ

$$S_a = S \times K_t \times (1.95 \times 10^5 / E_t) / 2$$

ここで、 S_a : 繰返しピーク応力強さ (MPa)

S : (㊦)－第A.8表に示す応力強さ最大値 [MPa]

K_t : 応力集中係数 [5 (構造上の不連続部に対する最大値)]

E_t : 材料の使用温度における縦弾性係数 [MPa (°C)]

したがって、

$$S_a = \text{ MPa}$$

ii. 許容繰返し回数

A.10.1 付属書類－1 (㊦)－第A付.1.1 図に示す ステンレス鋼の設計疲れ線図より、 S_a (MPa) に対する許容繰返し回数 N_a は、

$$N_a = \text{ 回}$$

となり、輸送時のハンドリングベルトによる吊上回数を 10 回とすると、想定される繰返し回数に比べて許容繰返し回数は大きく、ハンドリングベルトの上部ベルト及び下部ベルトは十分な疲労強度を有している。

(b) 吊りハンドル

i. 繰返しピーク応力強さ

$$S_a = S \times K_t \times (1.95 \times 10^5 / E_t) / 2$$

ここで、 S_a : 繰返しピーク応力強さ (MPa)

S : (㊦)－第A.8表に示す応力強さ最大値 [MPa]

K_t : 応力集中係数 [5 (構造上の不連続部に対する最大値)]

E_t : 材料の使用温度における縦弾性係数 [MPa (°C)]

したがって、

$$S_a = \text{ MPa}$$

ii. 許容繰返し回数

A.10.1 付属書類－1 (㊦)－第A付.1.1 図に示す ステンレス鋼

の設計疲れ線図より、 S_a (MPa) に対する許容繰返し回数 N_a は、

$$N_a = \text{} \text{回}$$

となり、輸送時のハンドリングベルトによる吊上回数を 10 回とすると、想定される繰返し回数に比べて許容繰返し回数は十分に大きく、ハンドリングベルトの吊りハンドルは十分な疲労強度を有している。

(c) 吊りハンドル取付けピン

i. 繰返しピーク応力強さ

$$S_a = S \times (1.95 \times 10^5 / E_t) / 2$$

ここで、 S_a : 繰返しピーク応力強さ (MPa)

S : 吊りハンドル取付けピンの応力強さ [MPa]

E_t : 材料の使用温度における縦弾性係数 [MPa (°C)]

したがって、

$$S_a = \text{} \text{ MPa}$$

ii. 許容繰返し回数

A. 10.1 付属書類-1 (p)-第A付. 1.1 図に示す ステンレス鋼の設計疲れ線図より、 S_a (MPa) に対する許容繰返し回数 N_a は、

$$N_a = \text{} \text{回以上}$$

となり、輸送時のハンドリングベルトによる吊上回数を 10 回とすると、想定される繰返し回数に比べて許容繰返し回数は十分に大きく、ハンドリングベルトの吊りハンドル取付けピンは十分な疲労強度を有している。

(d) 連結ボルト

i. 繰返しピーク応力強さ

$$S_a = S \times K_t \times (2.07 \times 10^5 / E_t) / 2$$

ここで、 S_a : 繰返しピーク応力強さ (MPa)

S : 連結ボルトの応力強さ (応力の変動幅) [MPa]

K_t : 応力集中係数 [4 (ボルトのネジ部に対する最大値)]

E_t : 材料の使用温度における縦弾性係数 [MPa (°C)]

したがって、

$$S_a = \text{} \text{ MPa}$$

ii. 許容繰返し回数

A. 10.1 付属書類-1 (p)-第A付. 1.2 図に示す高張力ボルトの設計疲れ線図より、 S_a (MPa) に対する許容繰返し回数 N_a は、

$$N_a = \boxed{\quad} \text{回}$$

となり、輸送時のハンドリングベルトによる吊上回数を 10 回とすると、想定される繰返し回数に比べて許容繰返し回数は十分に大きく、ハンドリングベルトの連結ボルトは十分な疲労強度を有している。

A.4.5 固縛装置

本輸送容器に固縛装置はなく、(イ)－第 C.1 図に示すように、輸送架台に胴部を固定して輸送架台上に設置される。したがって、輸送架台が取付けられる部位近傍の胴部を対象として、輸送時の加速度が作用した場合の強度を評価する。

輸送時の加速度としては、以下のように仮定する。

- ・前後方向：2 G
- ・横方向：2 G
- ・垂直方向：2 G（上方）、3 G（下方）

輸送架台が取付けられる部位に発生する応力は、輸送架台の取付け範囲を支持条件とした解析モデルにより、解析コード ABAQUS を用いて求める。

(1) 解析モデル

解析モデルは、本体及び蓋部から構成されており、衝撃吸収カバーと等価な質量を上下端面に付加する。また、各部の質量が等価となるようにレジンの密度を調整する。

解析モデルとして、対称性を考慮して面対称 3 次元モデルを用いる。

解析モデルの寸法及び要素分割図を (ロ)－第 A.15 図及び (ロ)－第 A.16 図に示す。

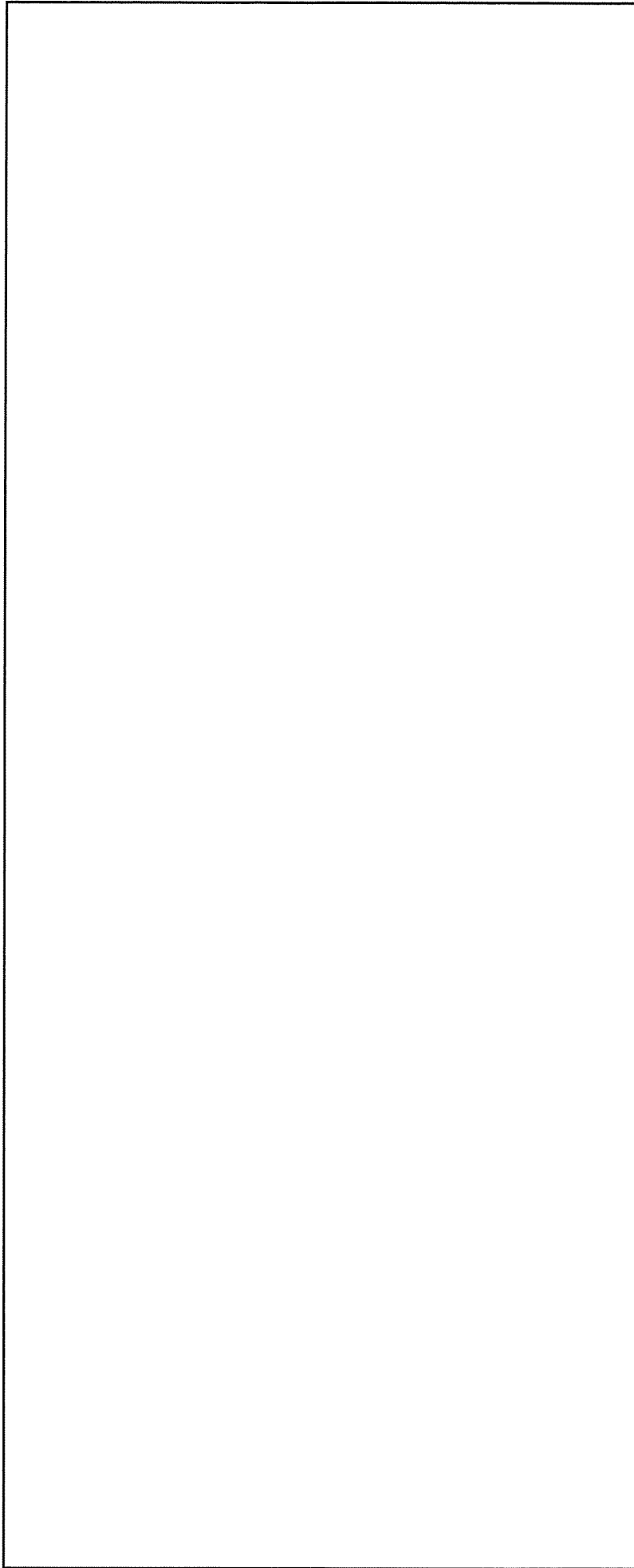
(2) 荷重条件及び境界条件

a. 荷重条件

輸送時には、加速度による荷重、内部圧力による荷重が作用する。

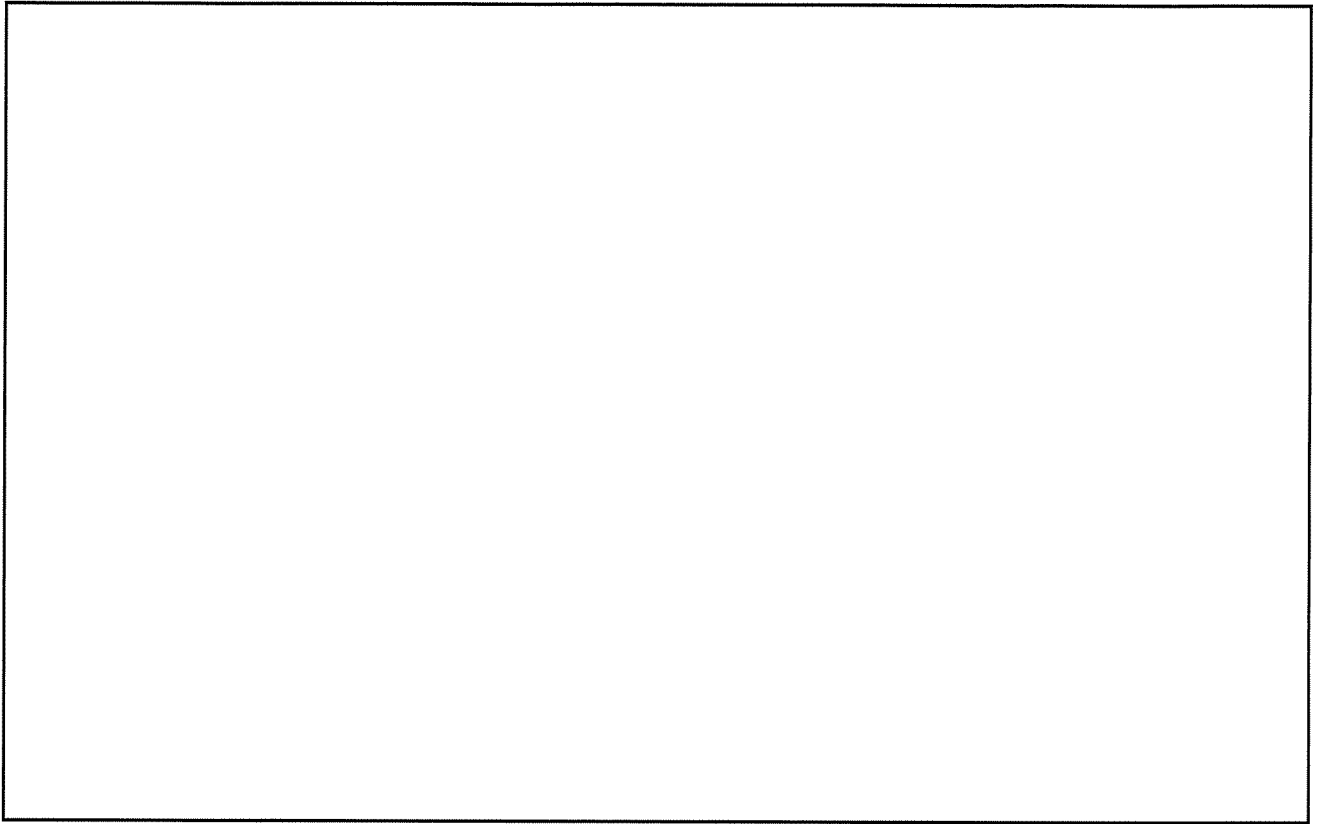
(a) 加速度による荷重

軸方向の加速度は輸送時の前後方向の値、半径方向の加速度は輸送時の横方向と垂直方向の合成値を負荷する。また、内容物（バスケット＋収納物）による荷重が胴部に負荷されるように、内筒の $\boxed{\quad}$ に等価な密度を与える。



(単位 : mm)

(p) - 第A. 15 図 解析モデル寸法図 (固縛装置)



(㉓)－第A.16 図 要素分割図（固縛装置）

(b) 内部圧力による荷重

(p)－B 熱解析によれば、一般の試験条件における輸送物の最大内圧は MPa 絶対圧である。外気圧に変動が生じて外圧が 0.060 MPa に減少した場合でも、最大内外圧力差は MPa であることから、本評価では安全側に内外圧力差を MPa として評価する。

b. 境界条件

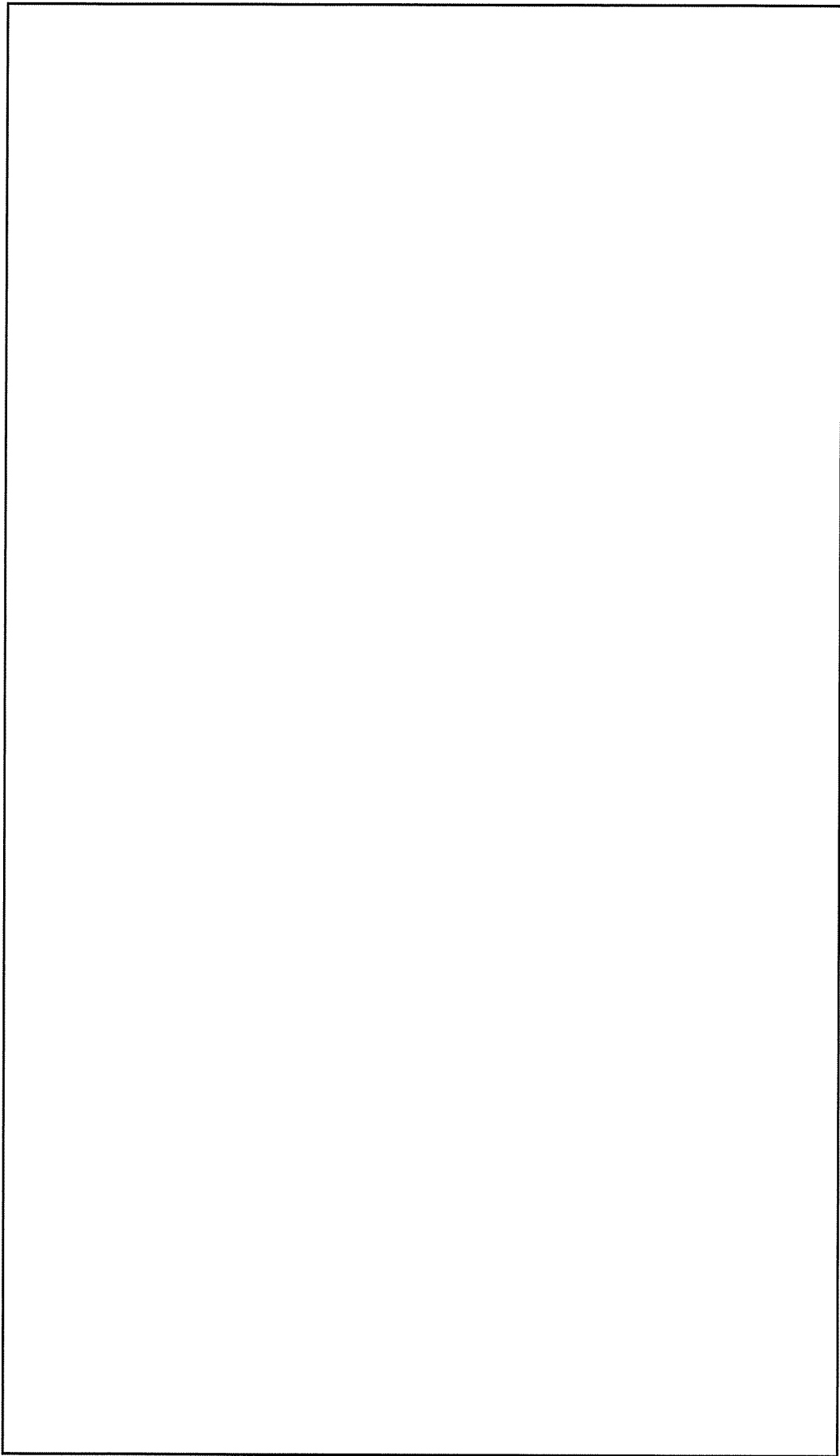
輸送架台は胴部を全周にわたって固定するように取付けられることから、半径方向については加速度の方向にかかわらず、胴部の半周が支持される。一方、軸方向については輸送架台と胴部間の摩擦により固定されるため、境界条件として、輸送架台の取付け部位に該当する範囲について、半径方向と軸方向の変位を拘束する。

以上の荷重及び境界条件を (p)－第A.17 図 に示す。

(3) 解析結果

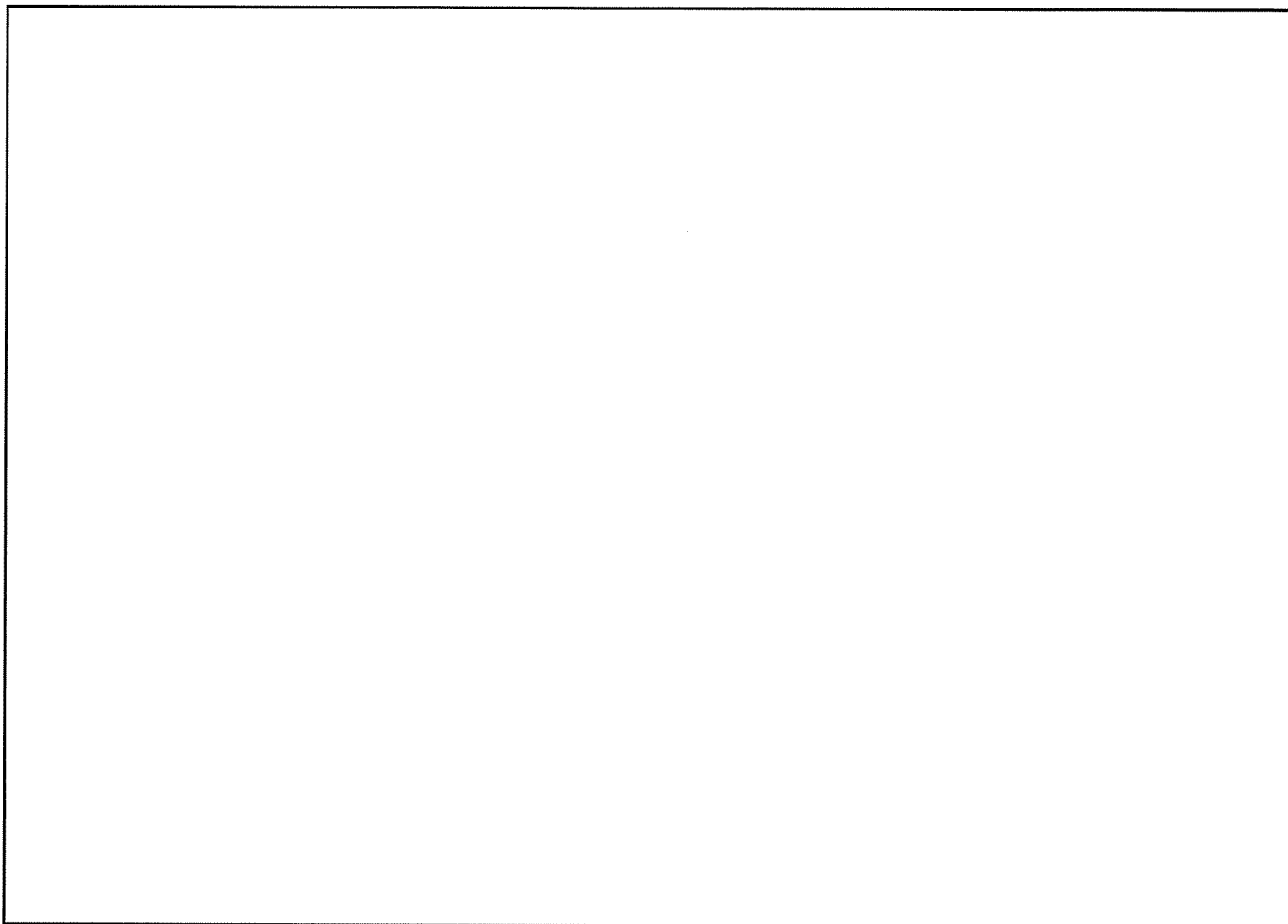
変形図及び応力分布図をそれぞれ (p)－第A.18 図 及び (p)－第A.19 図 に示す。

輸送架台が取付けられる部位の近傍について、胴部の構成部材（内筒、胴ガセット及び胴外板）に発生する応力の評価結果を (p)－第A.9 表 に示す。同表に示すように、いずれの部位においても発生応力は評価基準を下回っており、輸送時の加速度に対して胴部は十分な強度を有している。

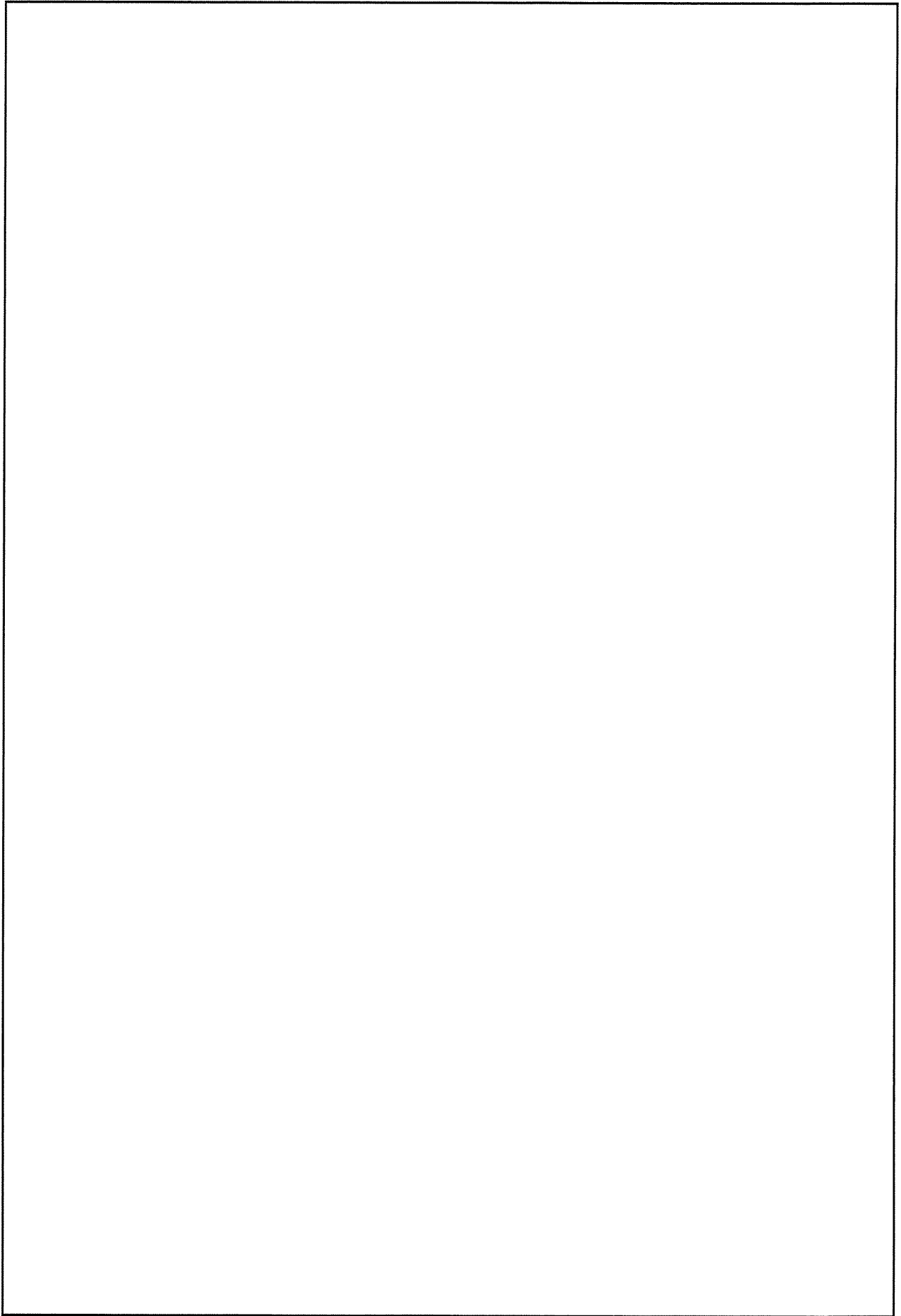


(単位：mm)

(v)－第A.17 図 輸送時の加速度に対する胴部の解析における荷重及び境界条件



(㊦)－第A.18図 輸送時の加速度に対する胴部の解析結果（変形図）



(v) - 第 A. 19 図 輸送時の加速度に対する胴部の解析結果 (応力分布図<トレスカの応力強さ>)

A.4.6 圧 力

一般の試験条件における最大内圧は、 MPa 絶対圧である。A.5.1の熱的試験において、内外圧力差を MPaとして本体及び蓋部の強度評価を行い、健全性を確認している。外気圧に変動が生じて外圧が60 kPa (0.060 MPa)に減少した場合でも、最大内外圧力差は MPaであり、輸送容器の健全性が損なわれることはない。

A.4.7 振 動

輸送物は、(イ)一第C.1図に示すように、輸送架台に胴部を固定して輸送される。ここでは、輸送架台に固定された状態における輸送物の固有振動数を求め、輸送中の振動数と比較し、共振の可能性を検討する。

輸送物の固有振動数は、輸送架台の取付け範囲を支持条件とした解析モデルにより、解析コードABAQUSを用いて求める。

(1) 解析モデル

解析モデルは、本体及び蓋部から構成されており、衝撃吸収カバーと等価な質量を上下端面に付加する。また、各部の質量が等価となるようにレジンの密度を調整する。

解析モデルとして、360° 3次元モデルを用いる。

内容物であるバスケット及び収納物の質量は、胴部に負荷されるように、内筒のに等価な密度を与える。

解析モデルの寸法及び要素分割図を(ロ)一第A.20図及び(ロ)一第A.21図に示す。

(2) 境界条件

輸送架台は胴部を全周にわたって固定するように取付けられることから、その取付け範囲にあたる胴外板の変位を拘束する。境界条件を(ロ)一第A.22図に示す。

(3) 解析結果

振動の状態図として固有振動数の小さい方から2ケースを(ロ)一第A.23図に示す。

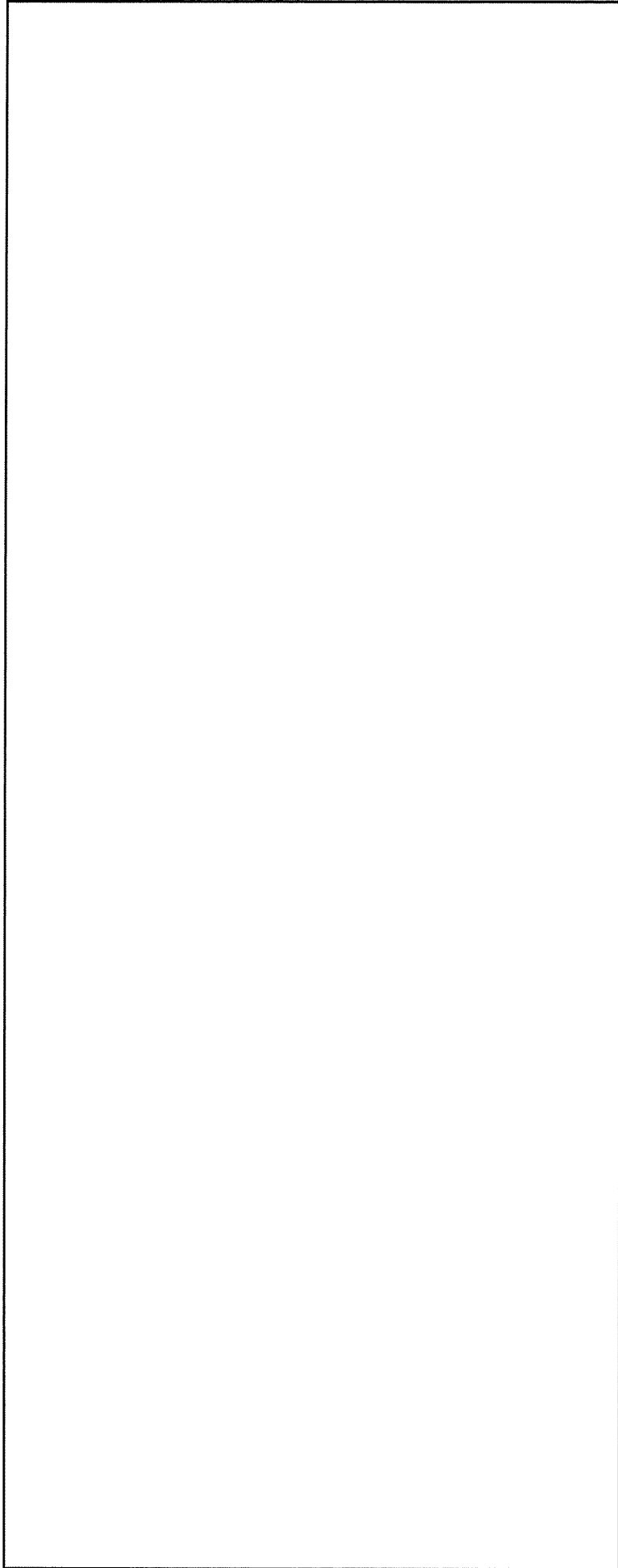
同図より、輸送物の固有振動数は以下ようになる。

解析結果	輸送物の固有振動数
	<input type="text"/> Hz 以上

よって、輸送中の振動（主として20 Hz以下）により輸送物が共振することはない。

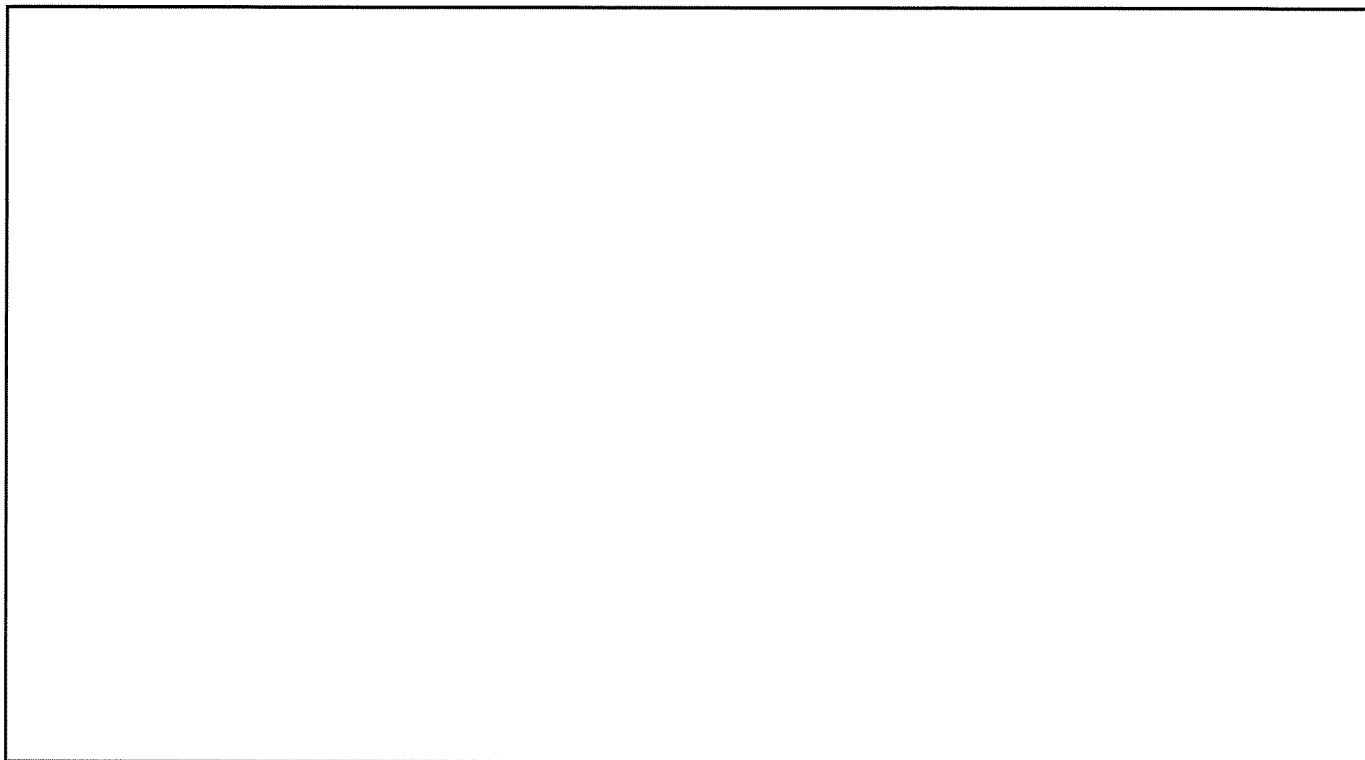
また、蓋板締付けボルト及びその他の締付けボルト等は、強固に締めつけられており、輸送時の振動により容易に緩むことはない。

したがって、輸送中の振動により輸送物が影響を受けることはない。

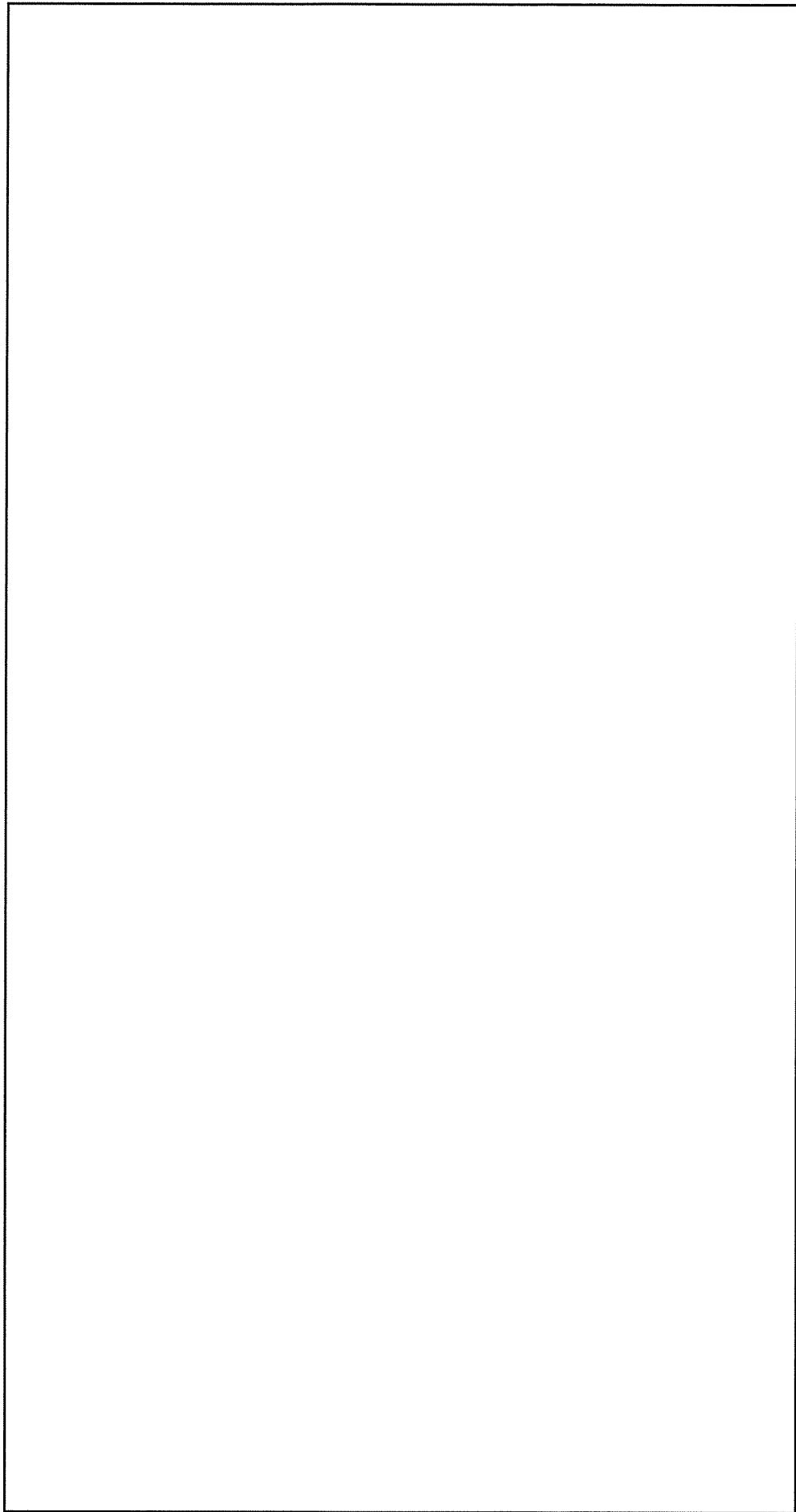


(単位：mm)

(ロ)－第A.20図 解析モデル寸法図 (振動)

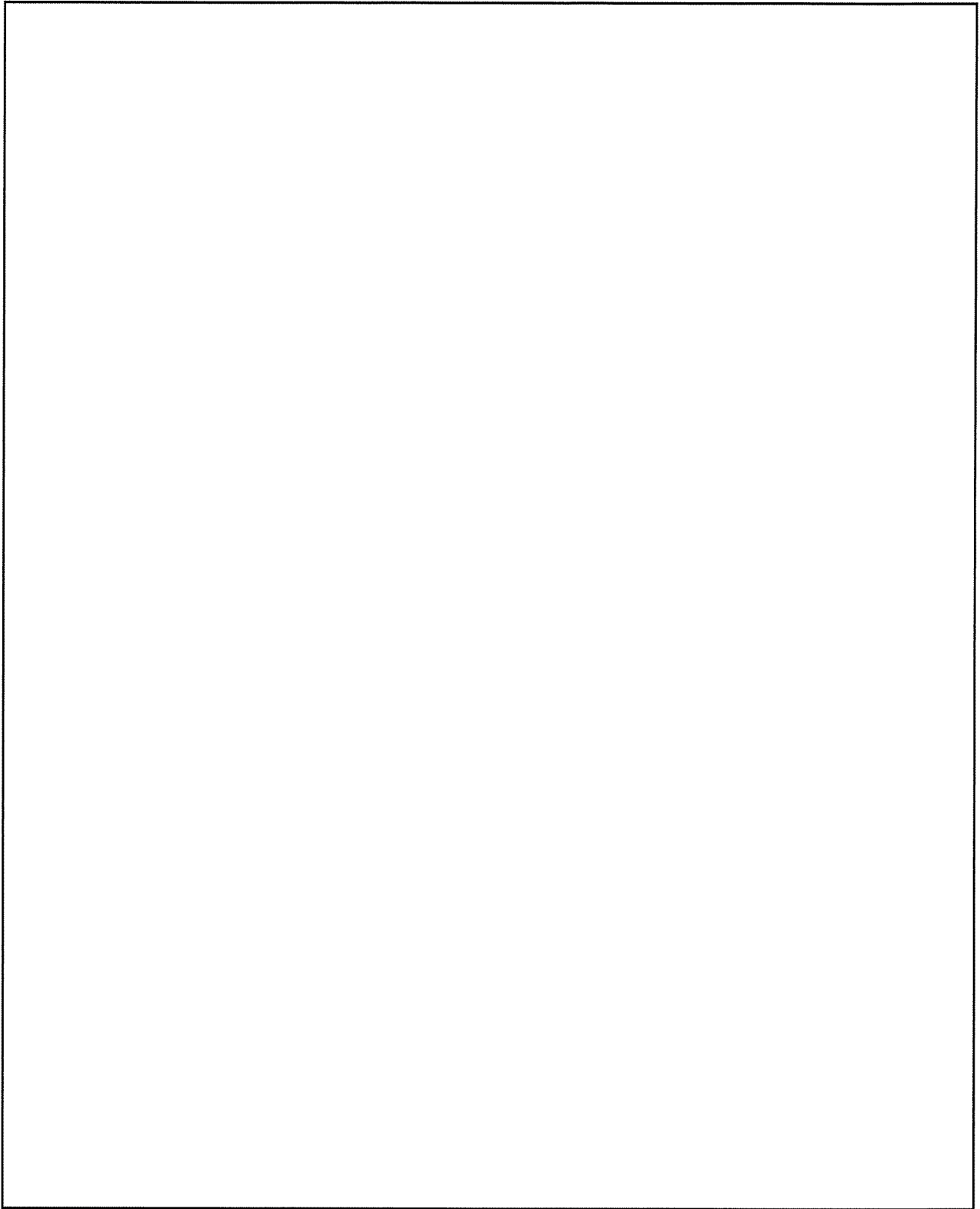


(㉓) - 第 A. 21 図 要素分割図 (振動)



(単位 : mm)

(a) 第一A.22 図 振動の解析における境界条件



(p) - 第A.23 図 振動の解析結果 (状態図)

A.5 一般の試験条件

A.5.1 熱的試験

一般の試験条件における輸送物温度の評価((p)－B熱解析B.4一般の試験条件)では、保守的に太陽放射熱を考慮している。

A.5.1.1 温度及び圧力の要約

一般の試験条件における輸送物の温度は(p)－B.4に示されている。この温度に基づき、本試験における評価基準の対象温度として、全ての部品に対して□°Cを設定する。

また、一般の試験条件における輸送物の内部圧力は□MPa絶対圧である。外気圧に変動が生じて外圧が0.060 MPaに減少した場合でも、最大内外圧力差は□MPaであることから、本試験では安全側に内外圧力差を□MPaとして評価する。

A.5.1.2 熱膨張

一般の試験条件における熱膨張により輸送容器各部には熱応力が発生する。

容器本体に発生する熱応力については、内圧及びボルトの初期締付け力との荷重の組合わせを考慮して、A.5.1.3に記載する。

バスケットについては、バスケットと容器本体の熱膨張差に基づく隙間の減少を算定し、拘束による熱応力が生じないことを評価する。

(1) 軸方向

バスケットと容器本体の胴部の熱膨張差により、軸方向の隙間が減少する。

バスケットと容器本体内面の軸方向の隙間 ΔL は以下のように求められる。

$$\Delta L = (L_1 - L_2) - \{L_2 \times (T_2 - 20) \times \alpha_2 - L_1 \times (T_1 - 20) \times \alpha_1\}$$

ここで、 L_1 : 容器本体のキャビティ長さ [□ mm]

L_2 : バスケットの全長 [□ mm]

T_1 : 胴部の温度 [□ °C]

T_2 : バスケットの温度 [□ °C]

α_1 : 胴部の線膨張係数 [□ / °C (□ °C)]

α_2 : バスケットの線膨張係数 [□ / °C (□ °C)]

よって、 $\Delta L = \square \text{ mm} > 0 \text{ mm}$

となり、軸方向におけるバスケットと容器本体内面間には隙間が存在し、拘束による熱応力は生じない。

(2) 半径方向

バスケットと容器本体の胴部の熱膨張差により、半径方向の隙間が減少する。

容器本体の内径とバスケット外径はそれぞれ以下の寸法となっている。

- ・ 容器本体の内径： mm
- ・ バスケットの外径： mm

よって、容器本体の内径の最小値 D_1 とバスケットの外径の最大値 D_2 は次のようになる。

- ・ $D_1 =$ mm
- ・ $D_2 =$ mm

容器本体内面とバスケット外面の隙間 ΔD は以下のよう求められる。

$$\Delta D = (D_1 - D_2) + \{D_1 \times (T_1 - 20) \times \alpha_1 - D_2 \times (T_2 - 20) \times \alpha_2\}$$

ここで、 T_1 : 胴部の温度 [°C]

T_2 : バスケットの温度 [°C]

α_1 : 胴部の線膨張係数 [/°C (°C)]

α_2 : バスケットの線膨張係数 [/°C (°C)]

よって、 $\Delta D =$ mm > 0mm

となり、半径方向における容器本体内面とバスケット外面の間には隙間が存在し、拘束による熱応力は生じない。

A. 5. 1. 3 応力計算

一般の試験条件の熱的試験における容器本体各部に発生する応力の計算を行う。

収納物の発熱は無視できるが、太陽放射による入熱によって輸送物の温度が上昇するため、温度上昇に伴って容器本体の部品間に熱膨張差が生じて熱応力が発生する。

本項では内圧及びボルトの初期締付け力による一次応力と、部品間の熱膨張差を考慮した（一次＋二次）応力について、解析コード ABAQUS を用いて求める。

(1) 解析モデル

解析モデルとして、容器本体の 3次元モデルを用いる 。

当該モデルは、本体（上部フランジ、内筒、胴ガセット、胴外板及び底板）と蓋部（蓋板及び蓋板締付けボルト）で構成されており、蓋板は蓋板締付けボルトを介して上部フランジに接続され、蓋板と上部フランジの接触が考慮されている。

解析モデルの寸法及び要素分割図を(ρ)－第A. 24 図及び(ρ)－第A. 25 図に示す。

(2) 荷重条件及び境界条件

a. 荷重条件

一次応力の算出にあたり、容器本体内面に MPa を負荷し、蓋板締付けボルトには以下に示す初期締付けによる軸力を作用させる。

初期締付けトルクによる軸力 F は次式で与えられる。

$$F = T \times \frac{1}{0.2 d}$$

ここで、T : 初期締付けトルク [N・mm]

d : ボルトの呼び径 [mm]

よって、 $F = 2.36 \times 10^5$ N

次に、(一次+二次) 応力の算出にあたり、解析モデル全体に一般の試験条件の温度 (°C) を与える。

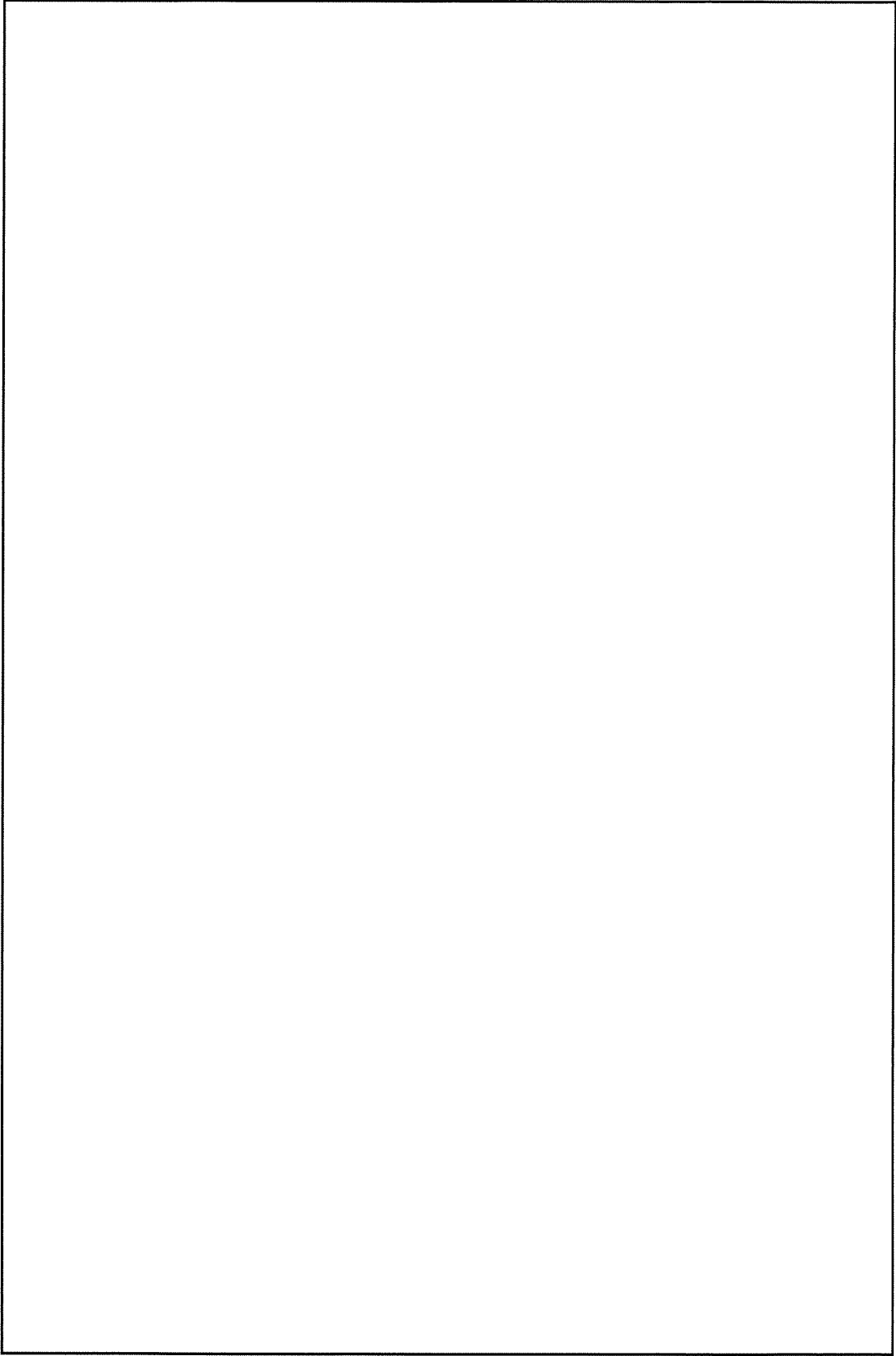
b. 境界条件

底板中央の軸方向変位、中心軸の半径方向変位、対称面の周方向変位を拘束する。

(3) 解析結果

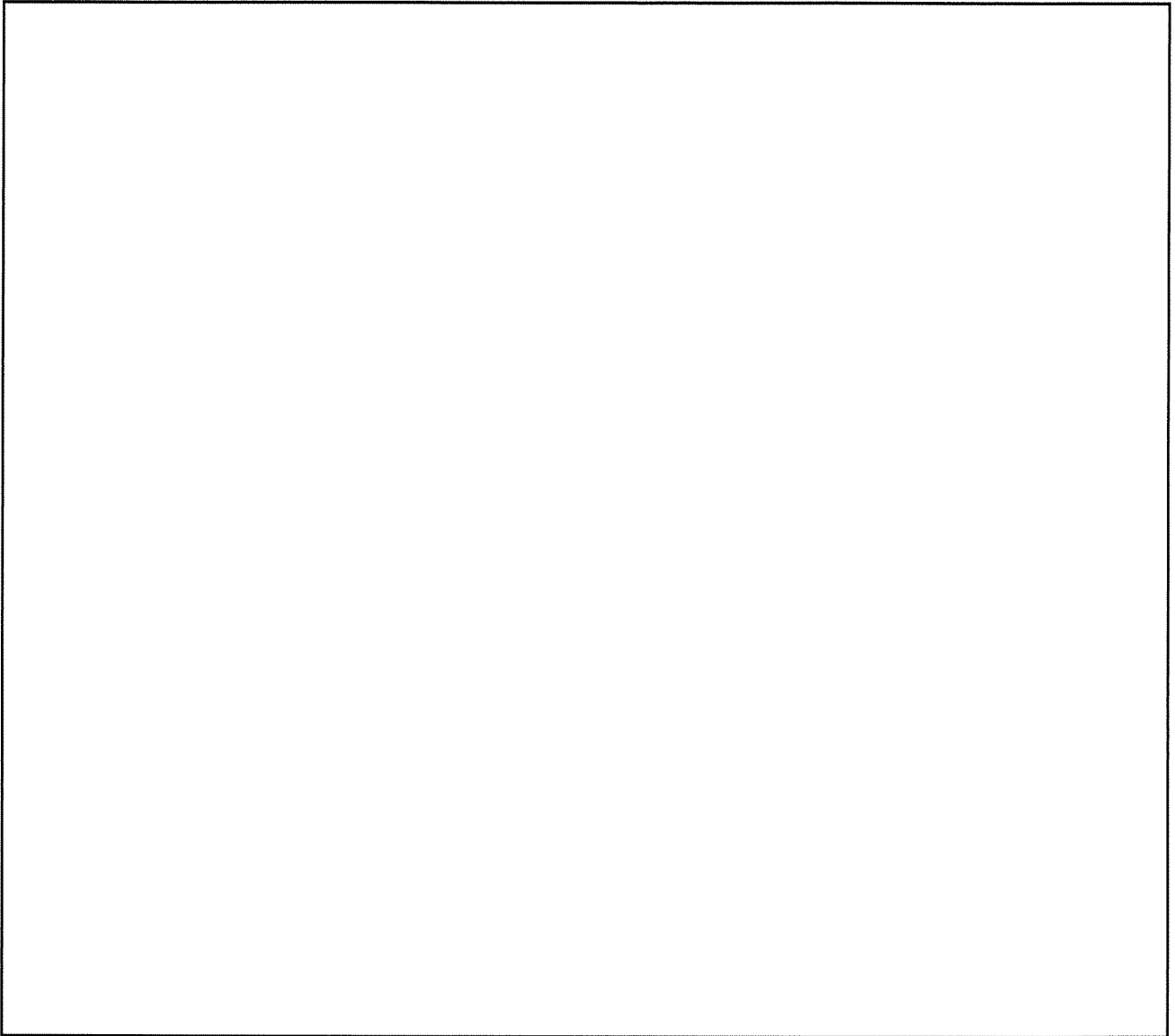
(一次+二次) 応力の算出における変形図及び応力分布図をそれぞれ(ρ)－第A. 26 図及び(ρ)－第A. 27 図に示す。

(ρ)－第A. 28 図に示す評価位置について、一次応力の評価結果を(ρ)－第A. 10 表に、(一次+二次) 応力の評価結果を(ρ)－第A. 11 表に示す。同表に示すように容器本体に発生する応力はいずれも評価基準を下回っており、一般の試験条件の熱的試験により輸送物が影響を受けることはない。

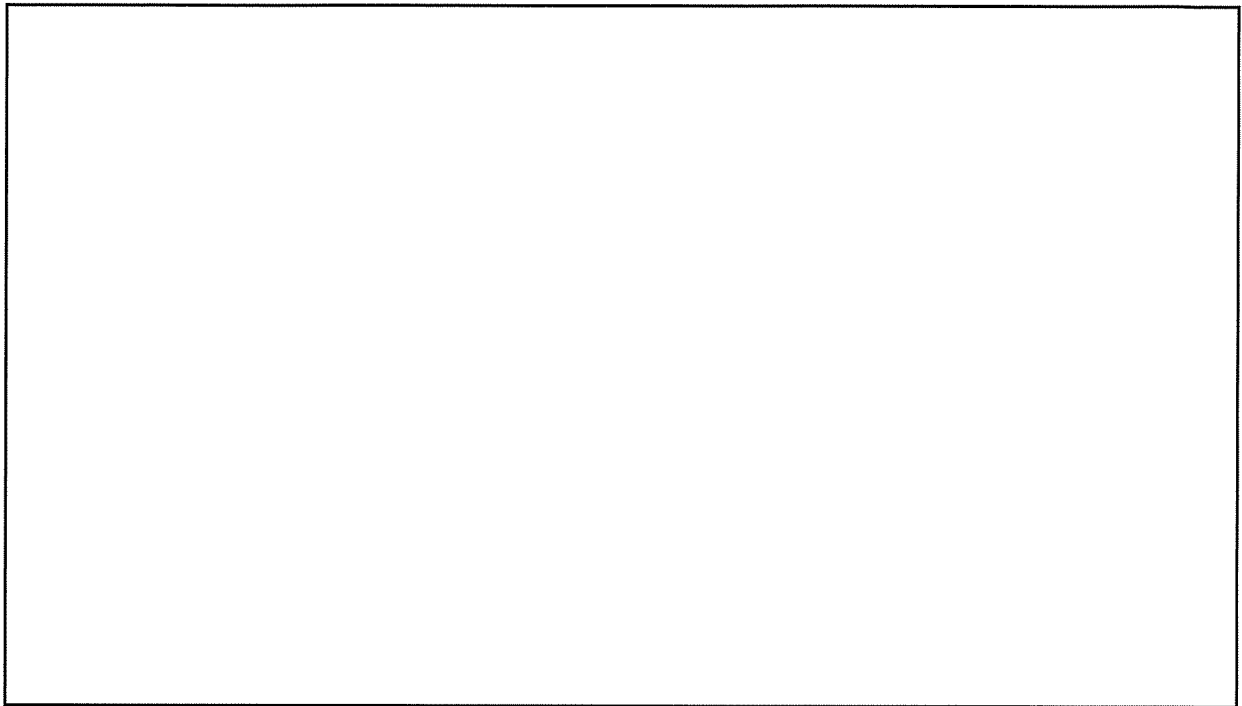


(単位：mm)

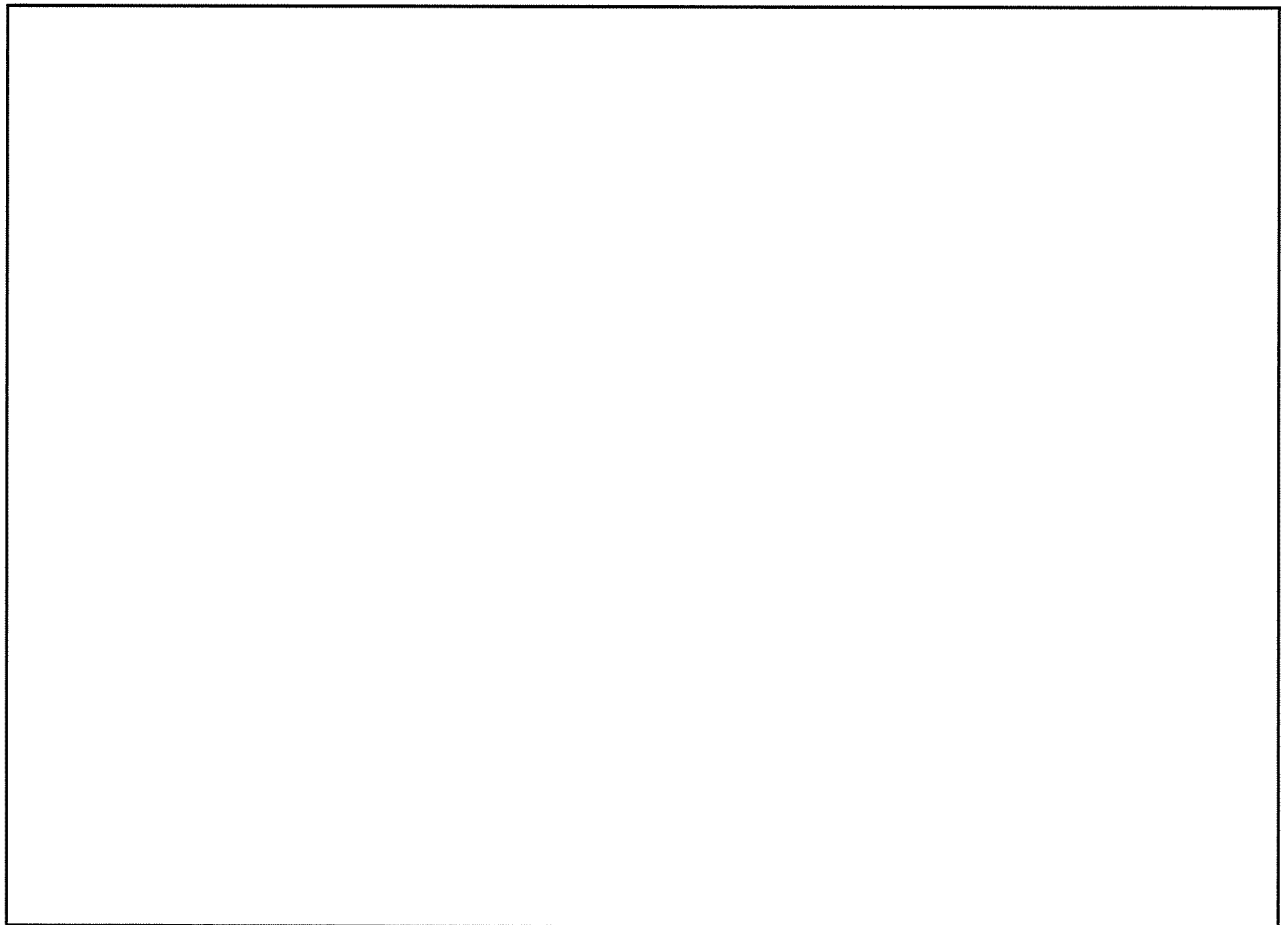
(ロ)－第A.24図 解析モデル寸法図（一般の試験条件の熱的試験）



(㊦)－第A.25 図 要素分割図（一般の試験条件の熱的試験）

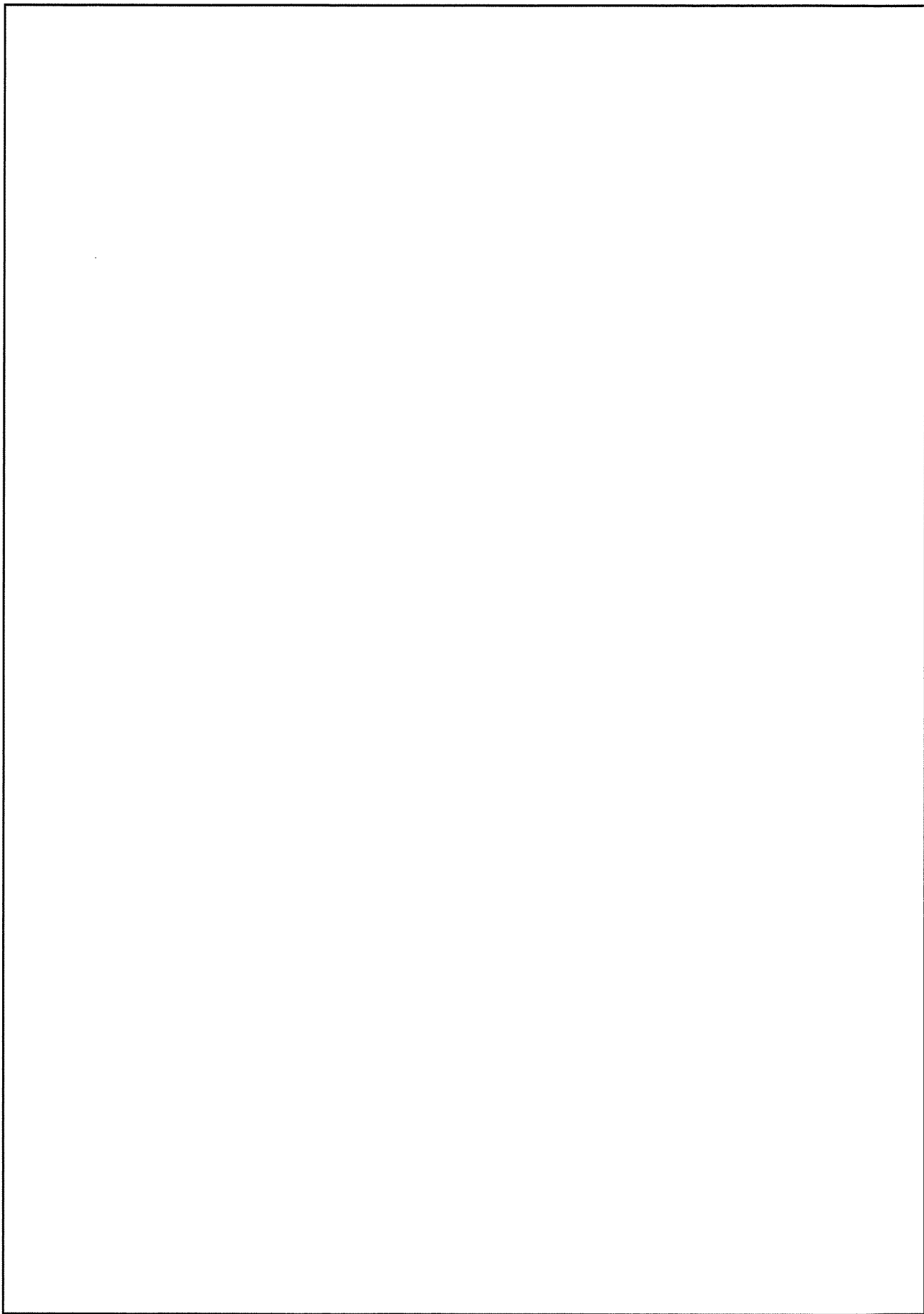


(ア) ー第A.26図 一般の試験条件の熱的試験の解析結果 (変形図)



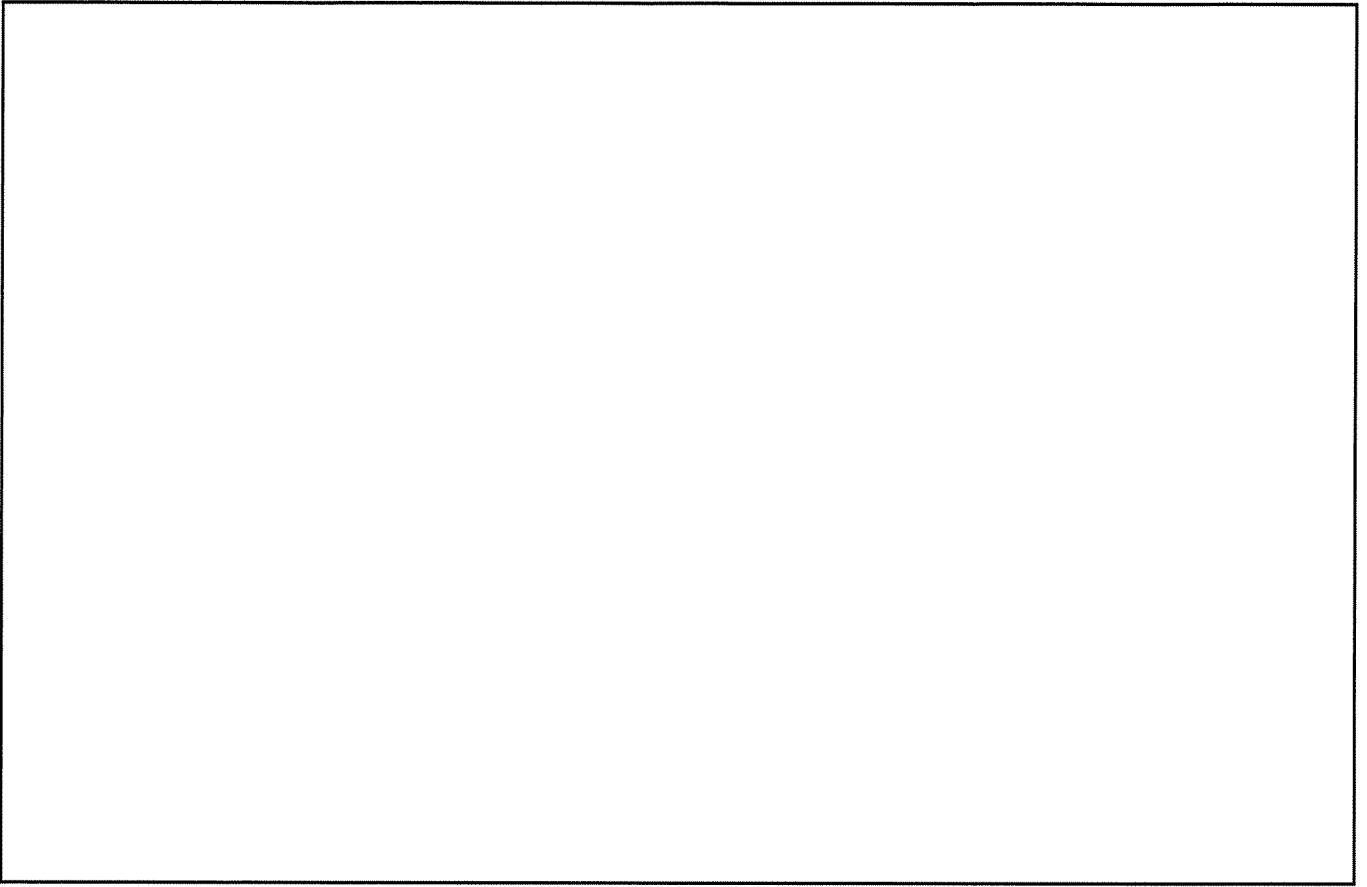
(ア) ー第A.27図 一般の試験条件の熱的試験の解析結果

(応力分布図<トレスカの応力強さ>) (1/2)



(a) - 第 A. 27 図 一般の試験条件の熱的試験の解析結果

(応力分布図<トレスカの応力強さ>) (2/2)



(ア) ー第 A. 28 図 一般の試験条件の熱的試験における応力評価位置

(ロ)－第A.10表 一般の試験条件の熱的試験における容器本体各部の
一次応力に関する応力評価結果

評価位置		応力分類 ¹⁾	応力強さ (MPa)	評価基準 ²⁾ (MPa)	余裕率 (MS)
蓋板	①	Pm			
		PL+Pb			
	②	PL			
胴外板	③	PL			
	④	Pm			
	⑤	PL			
内筒	⑥	PL			
	⑦	Pm			
	⑧	PL			
胴ガセット	⑨	PL			
	⑩	PL			
	⑪	PL			
底板	⑫	PL			
	⑬	Pm			
		PL+Pb			

注1) Pm: 一次一般膜応力強さ、PL: 一次局部膜応力強さ、Pb: 一次曲げ応力強さ

注2) 評価基準は、Pm に対して、 $\text{Min.} \left\{ \frac{1}{3} S_u, \frac{2}{3} S_y \right\}$ 、PL 及び PL+Pb に対して $1.5 \times \text{Min.} \left\{ \frac{1}{3} S_u, \frac{2}{3} S_y \right\}$ 、密封シール部に対して S_y

(㊦) 第 A. 11 表 一般の試験条件の熱的試験における容器本体各部の
(一次+二次) 応力に関する応力評価結果

評価位置		応力強さ (MPa)	評価基準 ¹⁾ (MPa)	余裕率 (MS)
蓋 板	①	[Blank area for stress evaluation results]		
	②			
胴外板	③			
	④			
	⑤			
内 筒	⑥			
	⑦			
	⑧			
胴ガゼット	⑨			
	⑩			
	⑪			
底 板	⑫			
	⑬			
蓋板締付けボルト	σ_m			
	$\sigma_m + \sigma_b$			

注 1) (一次+二次) 応力に対して $3 \times \text{Min.} \left\{ \frac{1}{3} S_u, \frac{2}{3} S_y \right\}$ 、密封シール部に対して S_y

蓋板締付けボルトの σ_m に対して $\frac{2}{3} S_y$ 、 $\sigma_m + \sigma_b$ に対して S_y

(4) 疲労評価

蓋板締付けボルトに生じる応力について、応力集中を考慮した繰返し応力強さによる許容繰返し回数と想定される繰返し回数を比較して評価を行う。

a. 繰返しピーク応力強さ

$$S_a = S \times K_t \times (2.07 \times 10^5 / E_t) / 2$$

ここで、 S_a : 繰返しピーク応力強さ (MPa)

S : 蓋板締付けボルトの応力強さ (応力の変動幅) [MPa]

K_t : 応力集中係数 [4 (ボルトのネジ部に対する最大値)] ^[11]

E_t : 材料の使用温度における縦弾性係数 [MPa (°C)]

したがって、

$$S_a = \text{ MPa}$$

b. 許容繰返し回数

A. 10.1 付属書類-1 (p)-第A付. 1.2 図に示す高張力ボルトの設計疲れ線図より、 S_a (MPa) に対する許容繰返し回数 N_a は、

$$N_a = \text{ 回}$$

となり、想定される輸送容器の使用回数に比べて許容繰返し回数は十分に大きく、蓋板締付けボルトは十分な疲労強度を有している。

A. 5. 1. 4 許容応力との比較

(p)-第A. 10 表及び(p)-第A. 11 表に示すように、輸送容器に発生する応力に対する評価基準の余裕率は正であり、一般の試験条件の熱的試験における本輸送物の健全性は維持される。

A.5.2 水噴霧

輸送容器の外面は、ステンレス鋼あるいは塗装されたステンレス鋼であり、水噴霧に対して吸水により劣化することはない、また、水溜まりによる腐食が発生することはない。

したがって、水噴霧により密封性が損なわれたり、線量当量率の増加等が生じることはない。

A.5.3 自由落下

輸送物の最大重量は19.5トンであるため、告示により落下高さは0.3mとなる。

輸送容器の落下時における挙動については、実機の[]モデルを用いた落下試験が実施されており、種々の落下姿勢、条件における変形、衝撃加速度及び密封性能の状態が測定された。試験の結果、9m落下において容器本体に変形は見られず密封性能の損傷も生じていないことが確認されている。したがって、0.3mを落下高さとする本試験においては、輸送容器に要求される構造健全性は維持されると言えるが、ここでは、解析手法を用いて輸送容器の落下時における挙動を定量的に求め、本試験が輸送容器に与える影響を評価する。

(1) 容器本体

容器本体及び衝撃吸収カバーを実形状に従ってモデル化して、0.3mの高さから落下する事象を動的解析コードLS-DYNAを用いて解析し、容器本体各部に発生する応力及び歪を求め、他の解析に影響を与える形状変化が生じないことを示す。

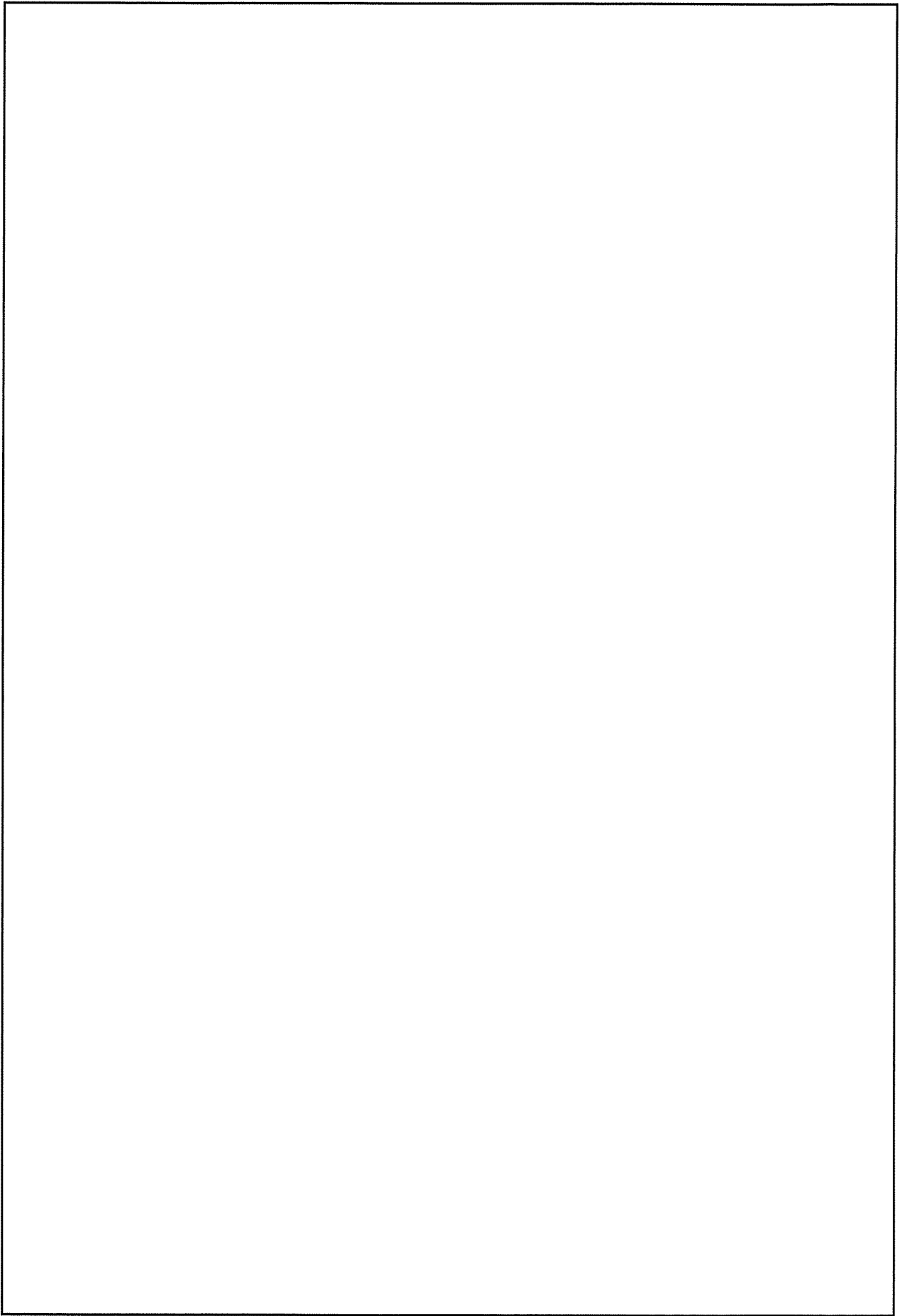
なお、容器本体に作用する衝撃荷重は、衝撃吸収カバーの緩衝特性に依存することから、解析モデルに与える衝撃吸収カバーの特性の妥当性は、モックアップ試験の代表的なケースを対象とした確認解析により確認している。(付属書類-2 参照)

a. 解析モデル

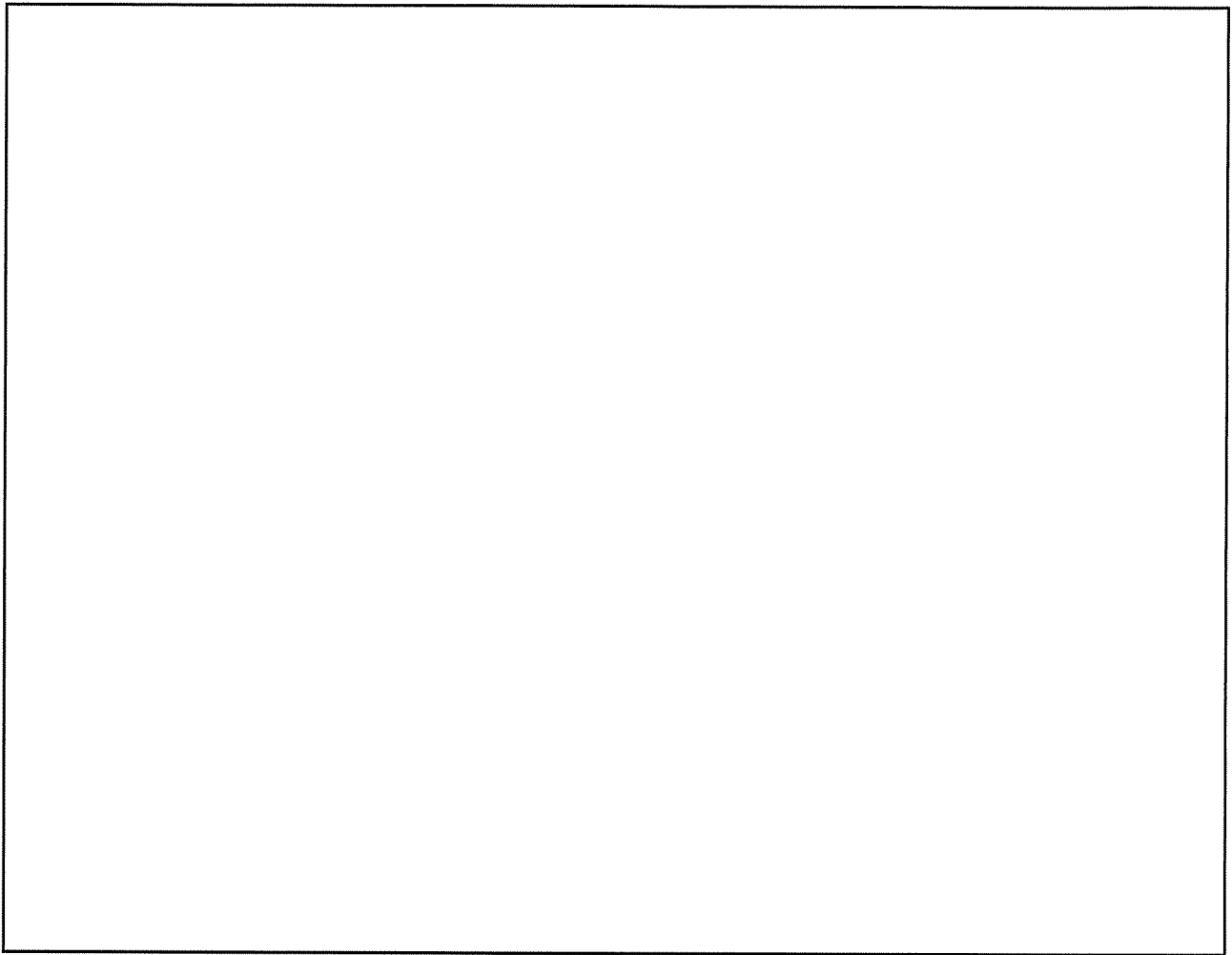
解析モデルは、各落下姿勢（垂直、水平、コーナー）に共通して適用できるように面対称3次元モデルとする。当該モデルは、[]モデルを用いた落下試験の落下試験確認解析により確認された解析条件に基づく衝撃吸収カバーを有し、蓋板締付けボルトを組込んだ蓋部、胴部及び底部から構成されており、レジン解析モデル全体の質量が設計重量となるように密度を調整した領域としてモデルに与えている。また、内容物による負荷を反映するために、バスケットの形状を考慮した等価な密度の領域を与えている。

解析モデルの寸法及び要素分割図を(□)-第A.29図及び(□)-第A.30図に示す。

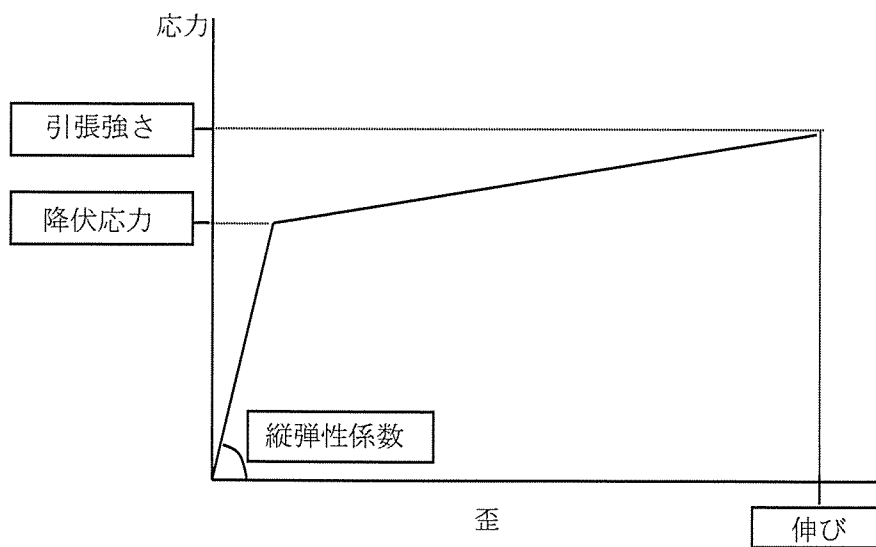
なお、構造強度部材に発生する塑性歪を保守的に算定するために、材料特性として公称応力及び伸びに基づく応力-歪関係（(□)-第A.31図参照）を採用した。



(㉓) 第一A.29図 解析モデル寸法図 (自由落下/容器本体)



(ア) 第A.30図 要素分割図 (自由落下/容器本体)



(ア) 第A.31図 評価対象部品に設定した応力-歪関係

b. 荷重条件及び境界条件

落下姿勢に応じた角度で剛体面に接した解析モデルに対し、まず、蓋板締付けボルトに初期締付けによる引張応力（MPa）に相当する応力を発生させる。続いて、自由落下時の衝突速度（2.43m/sec）を与える。

解析ケースとして、以下の各落下姿勢について解析を行う。

- ① 垂直落下（前部及び後部）
- ② 水平落下
- ③ コーナー落下（前部及び後部）

c. 解析結果

解析は最大変形が確認できる時刻まで実行し、解析結果として、最大変形量、落下中の各構造強度部材に発生する塑性歪及び密封性能の評価として蓋板締付けボルトの応力を抽出した。各落下姿勢における衝撃吸収カバーの変形図を(p)－第A.32図に示す。

各落下姿勢における損傷状態に関する解析結果を以下に示す。

(a) 前部垂直落下

容器本体の各部品には塑性歪の発生はなく、他の解析で考慮を要する形状の変化は生じない。また、蓋板締付けボルトに発生する応力は評価基準(S_y)を下回っており、密封性能は維持される。

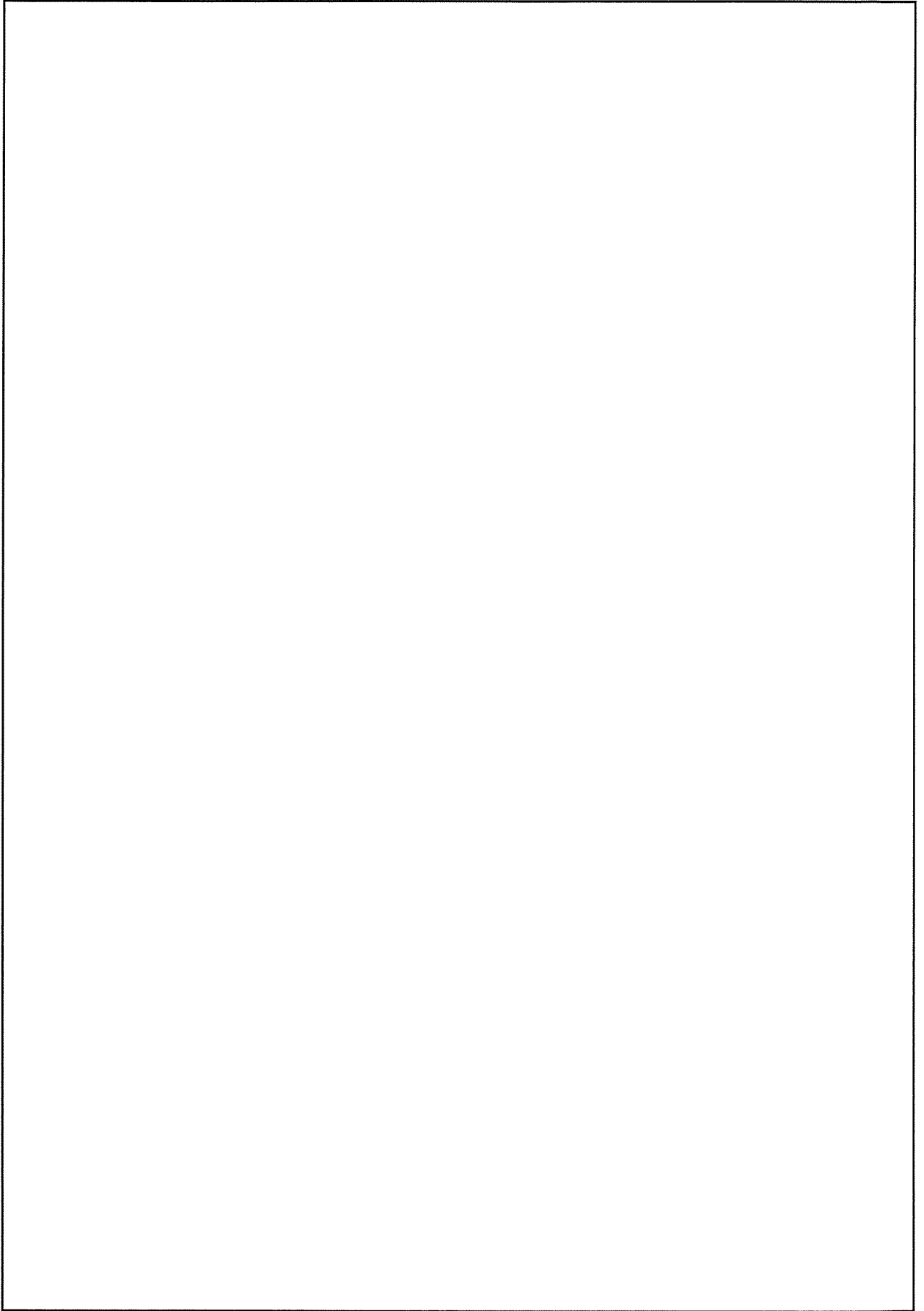
(b) 後部垂直落下

容器本体の各部品には塑性歪の発生はなく、他の解析で考慮を要する形状の変化は生じない。

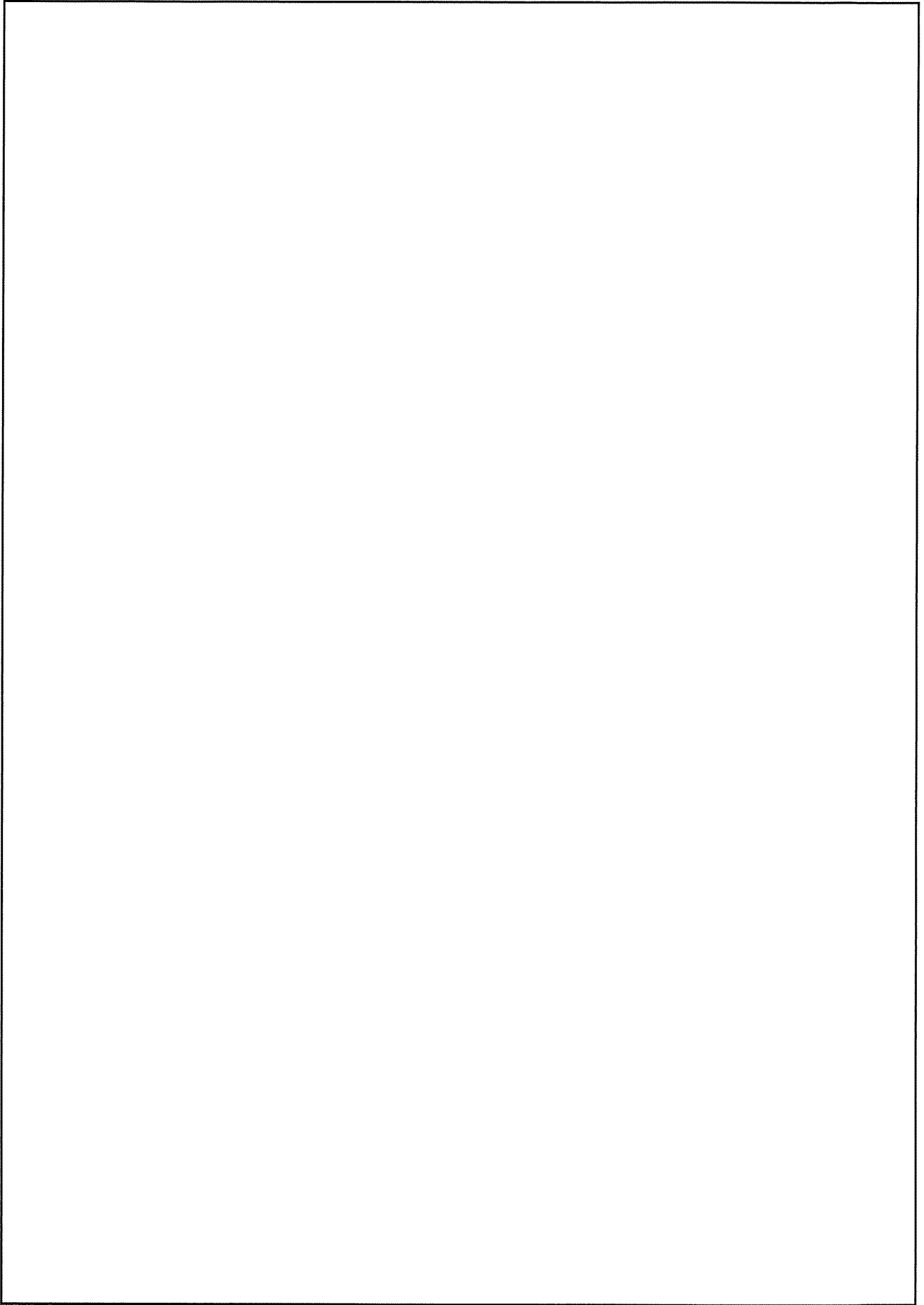
(c) 水平落下

容器本体部品のうち、に最大%、に%以下の塑性歪（(p)－第A.33図に示す。）が発生しているが、
形状は維持される。

したがって、水平落下において、容器本体には臨界解析で考慮を要する形状の変化は生じない。また、蓋板締付けボルトに発生する応力は評価基準(S_y)を下回っており、密封性能は維持される。



(□) - 第 A. 32 図 自由落下/容器本体の解析結果 (変形図)



(ア) 第A.33図 0.3m水平落下/容器本体の解析結果 (塑性歪分布図)

(d) 前部コーナー落下

容器本体の各部品には塑性歪の発生はなく、他の解析で考慮を要する形状の変化は生じない。また、蓋板締付けボルトに発生する応力は評価基準 (S_y) を下回っており、密封性能は維持される。

(e) 後部コーナー落下

容器本体の各部品には塑性歪の発生はなく、他の解析で考慮を要する形状の変化は生じない。

以上の解析結果を (p) - 第A. 12 表 にまとめる。

同表に示されるように、いずれの落下姿勢においても密封性能は維持され、他の解析で考慮を要するような形状変化が生じるようなことはなく、自由落下試験に対して構造健全性は維持される。

(ロ) 第一A.12表 自由落下における容器本体の解析結果のまとめ (1/2)

落下姿勢	衝撃吸収カバー 最大変形量 (mm)	部 品	塑性歪 (%)	評 価
前部垂直		蓋 板		
		上部フランジ		
		内 筒		
		胴ガセット		
		胴外板		
後部垂直		内 筒		
		胴ガセット		
		胴外板		
		底 板		
水平		蓋 板		
		上部フランジ		
		内 筒		
		胴ガセット		
		胴外板		
		底 板		
前部 コーナー		蓋 板		
		上部フランジ		
		内 筒		
		胴ガセット		
後部 コーナー		胴外板		
	内 筒			
	胴ガセット			
	胴外板			
		底 板		

(ロ) 第一A.12表 自由落下における容器本体の解析結果のまとめ (2/2)

評価対象部品	落下姿勢	応力の種類	解析結果 (MPa)	評価基準 ¹⁾ (MPa)	余裕率 (MS)
蓋板締付け ボルト	前部垂直	σ_m			
		$\sigma_m + \sigma_b$			
	水平	σ_m			
		$\sigma_m + \sigma_b$			
	前部 コーナー	σ_m			
		$\sigma_m + \sigma_b$			

注1) 評価基準は、 σ_m 及び $\sigma_m + \sigma_b$ に対して S_y

(2) バスケット

落下時において、バスケットには自重による慣性力と収納物による慣性力が作用するが、落下姿勢の中で、収納物による全ての荷重が負荷される水平落下が最もバスケットにとって厳しい条件となる。本項では、水平落下時における衝撃を受けた場合のバスケットに発生する歪を動的解析コードLS-DYNAを用いて求め、バスケットに必要な構造健全性が維持されることを示す。

a. 解析モデル

バスケットは、

容器本体は、水平落下時にバスケットが容器本体の胴部により支持される条件を模擬するため、内筒、胴ガセット、胴外板及び胴部レジンから構成される円環としてモデル化する。

収納物は、燃料集合体の断面寸法で燃料有効長を全長とする角柱の体積から算定した密度を有する直方体でモデル化する。

なお、バスケット材料に与える物性としては、発生する歪を保守的に算定するために、(p)－第A. 31 図に示したように公称応力と伸びに基づく応力－歪関係を採用する。

解析モデルの寸法及び要素分割図を(p)－第A. 34 図及び(p)－第A. 35 図に示す。

b. 荷重条件及び境界条件

バスケットに自由落下時の衝突速度 (2.43m/sec) を与え、バスケットを支持する容器本体の胴部の側面には、容器本体の水平落下の解析から抽出した胴部中央の速度時刻歴 ((p)－第A. 36 図に示す。) を与える。

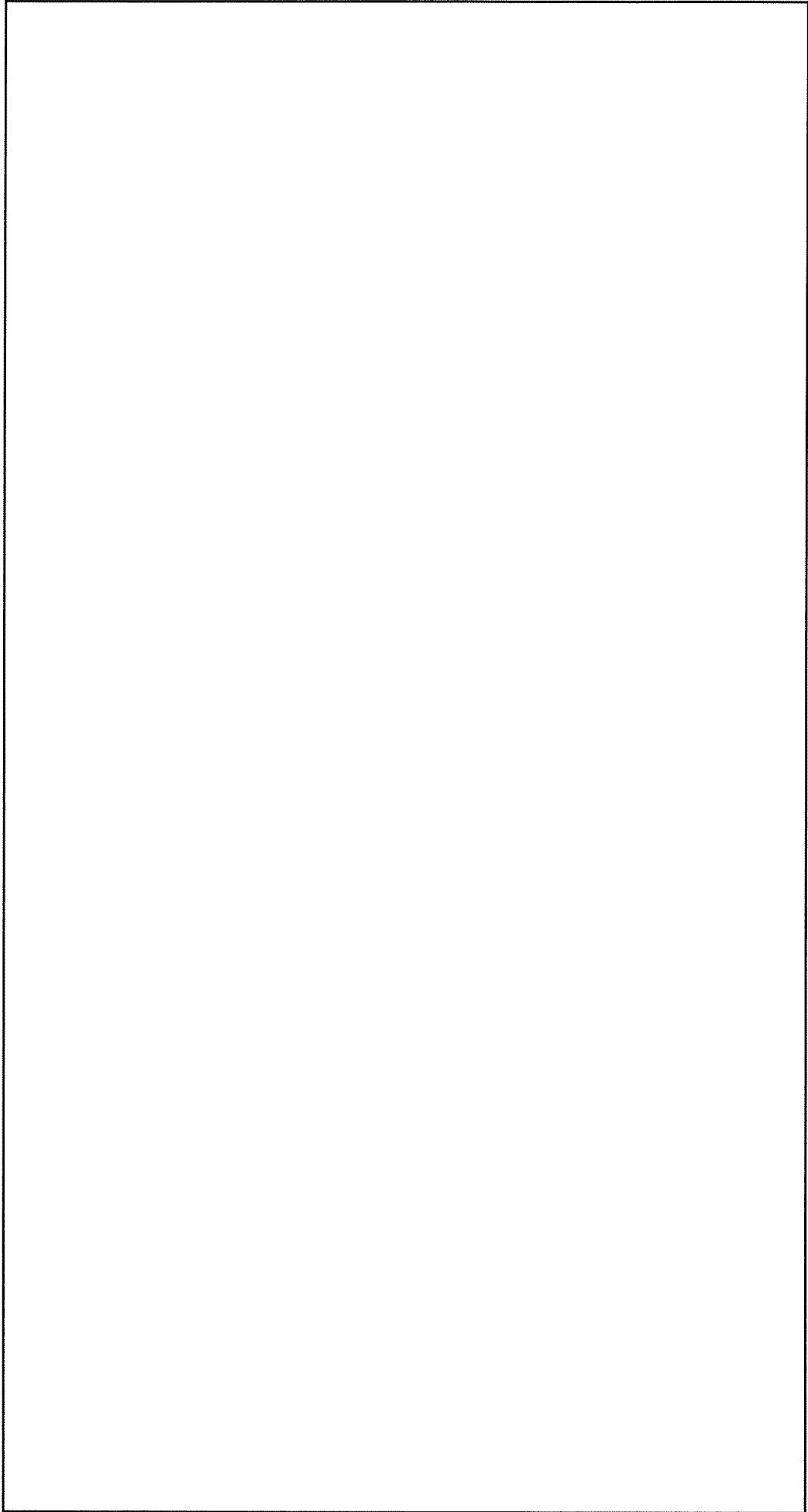
スライス形状のバスケットの両端面には対称条件を与える。

(p)－
第A. 37 図に示すように落下方向として

を対象とする。

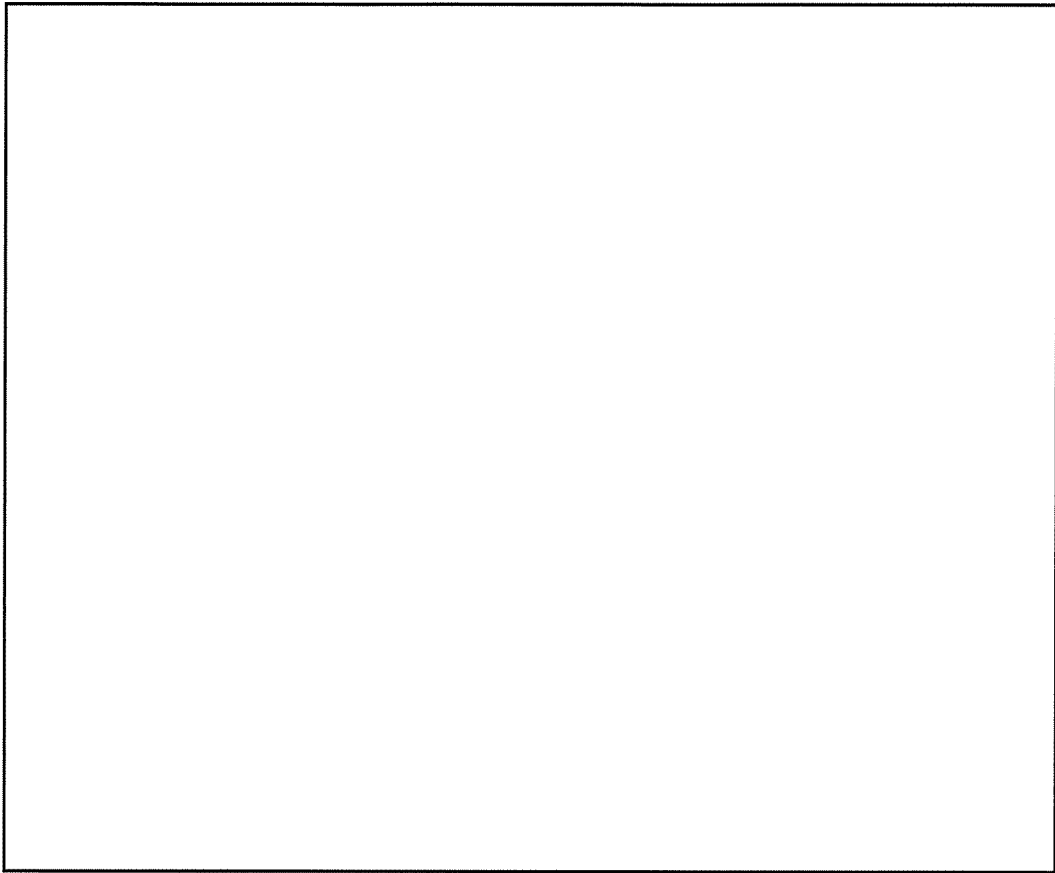
c. 解析結果

解析結果として、バスケットの構成部品に発生した塑性歪を抽出した。各落下方向に関する解析結果を(p)－第A. 13 表にまとめる。同表に示されるように、いずれの落下方向においても他の解析で考慮を要するような形状変化が生じることはなく、自由落下試験に対してバスケットの構造健全性は維持される。

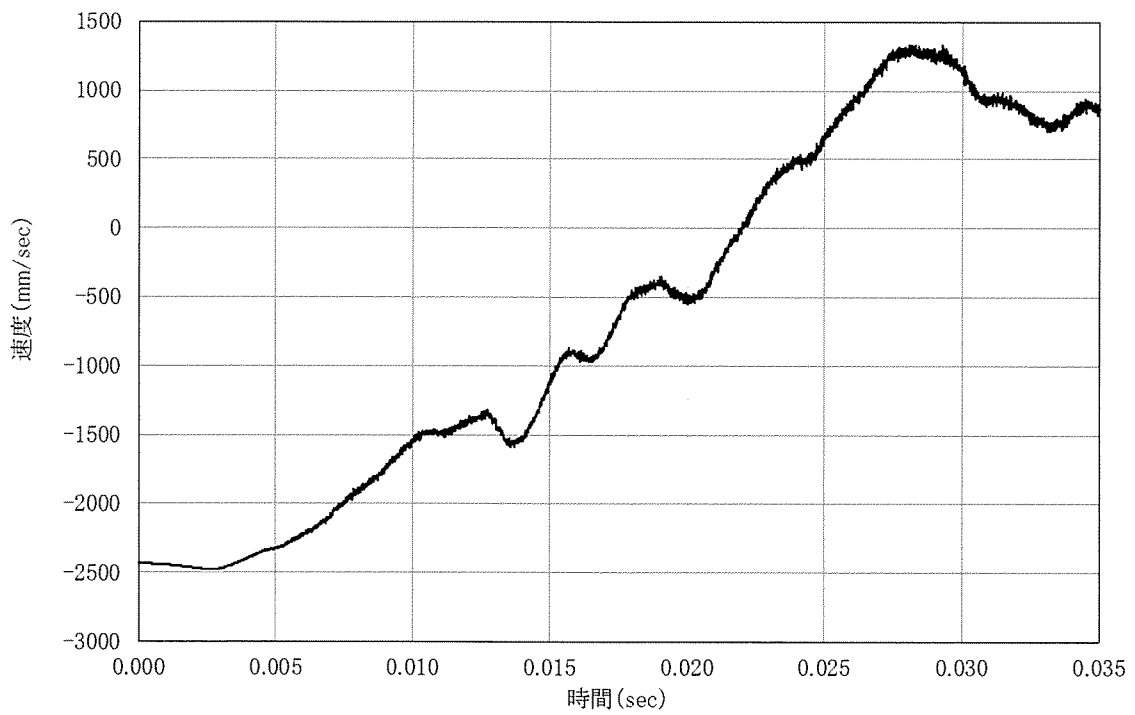


(単位：mm)

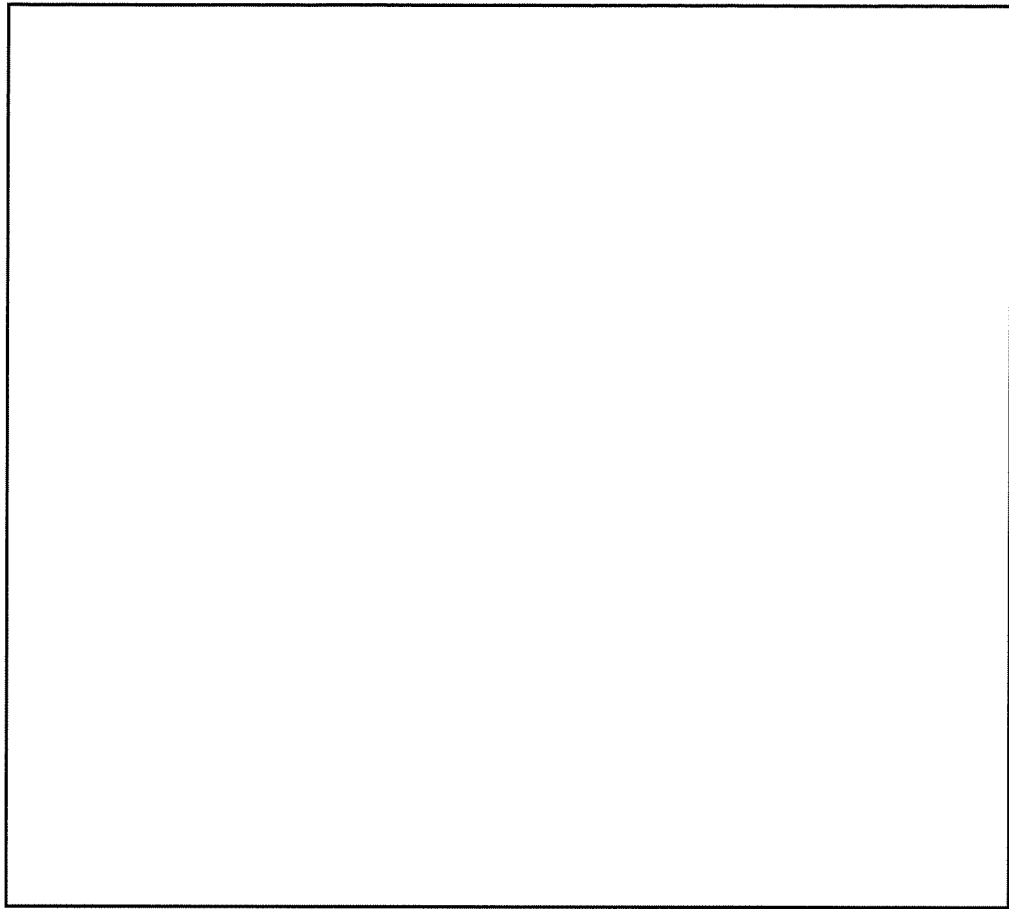
(a) 第A.34図 解析モデル寸法図 (自由落下/バスケット)



(v) - 第A. 35 図 要素分割図 (自由落下/バスケット)



(v) - 第A. 36 図 容器本体の速度時刻歴



(㊦)－第A. 37 図 バスケットの落下方向

(㊦)－第A. 13 表 自由落下におけるバスケットの解析結果のまとめ

落下方向	部 品	塑性歪 (%)	評 価
[Empty Cell]	ロジメント	[Empty Cell]	[Empty Cell]
	[Empty Cell]		
	アルミスパーサー		
	[Empty Cell]		
	ロジメント		
	[Empty Cell]		
	アルミスパーサー		
	[Empty Cell]		
	ロジメント		
[Empty Cell]			
アルミスパーサー			
[Empty Cell]			

(3) 燃料被覆管

落下時において、輸送容器に収納されたPWR燃料集合体には輸送容器からの衝撃荷重が作用する。

ここでは、燃料ペレットを封入している燃料被覆管にこの衝撃荷重が直接作用するものとして、動的解析コードLS-DYNAを用いて燃料被覆管に発生する最大塑性歪を求め、破断のないことを以下に示す。

落下姿勢としては、燃料被覆管に負荷される圧縮荷重及び曲げ荷重がそれぞれ最大となる垂直落下と水平落下を対象とする。

解析に用いる燃料集合体の諸元及び燃料被覆管の物性を(ρ)－第A.14表及び(ρ)－第A.15表に示す。

(ρ)－第A.14表 燃料集合体の諸元

項目	評価に用いる値	
	10 フィート	12 フィート
燃料集合体重量	<input type="text"/> kg	<input type="text"/> kg
燃料棒本数	179 本	179 本
燃料ペレット質量	<input type="text"/> kg	<input type="text"/> kg
燃料有効長	3048 mm	3642 mm
燃料被覆管外径	10.72 mm	10.72 mm
燃料被覆管内径	9.48 mm	9.48 mm
支持格子間隔 (最長部)	<input type="text"/> mm	<input type="text"/> mm
内部気体充填圧力 (20°C)	<input type="text"/> MPa 絶対圧	<input type="text"/> MPa 絶対圧

(ρ)－第A.15表 燃料被覆管の物性 ^[12]

項目	評価に用いる値
密度 (10 ³ kg/m ³)	6.55
縦弾性係数 (10 ⁵ MPa)	<input type="text"/> (□°C)
降伏応力 (MPa)	<input type="text"/> (□°C)
引張強さ (MPa)	<input type="text"/> (□°C)
ポアソン比	<input type="text"/> (□°C)
最小破断伸び (%)	<input type="text"/> (□°C)

a. 解析モデル

燃料棒は支持格子によりほぼ等しい間隔に支持されていることから、支持格子間隔の長さの燃料被覆管をモデル化する。

解析モデルに与える物性としては、発生する歪を保守的に算定するために、公称応力と伸びに基づく応力-歪関係を採用する。((p)-第A.31図参照)

解析モデルの要素分割図を(p)-第A.38図に示す。

b. 荷重条件及び境界条件

(a) 垂直落下

垂直落下では、燃料被覆管が直接容器内面に衝突するものと仮定する。

衝突面は、変形による燃料棒の落下エネルギー吸収を無視するために、剛体として定義する。

解析モデルに自由落下時の衝突速度 (2.43 m/sec) を与え、衝突面には(p)-第A.39図に示す速度時刻歴を与える。当該速度時刻歴は、前部垂直落下より衝撃の大きい後部垂直落下における底板から抽出した。

垂直落下ではペレットの慣性力はペレット自身により受け持たれるため、燃料集合体質量からペレット質量を差し引いた質量が負荷されるものとして、当該質量を燃料棒本数で除した質量を解析モデルの上端に付加する。

また、燃料被覆管内面には、内部気体の充填圧力が負荷される。内部気体の充填圧力は20℃において10フィートでは□ MPa 絶対圧、12フィートでは□ MPa 絶対圧であるため、□℃における内外圧力差Pは以下のように求められる。

[10 フィート]

$$P = \square \times \frac{273 + \square}{273 + 20} - 0.101 = \square \text{ MPa}$$

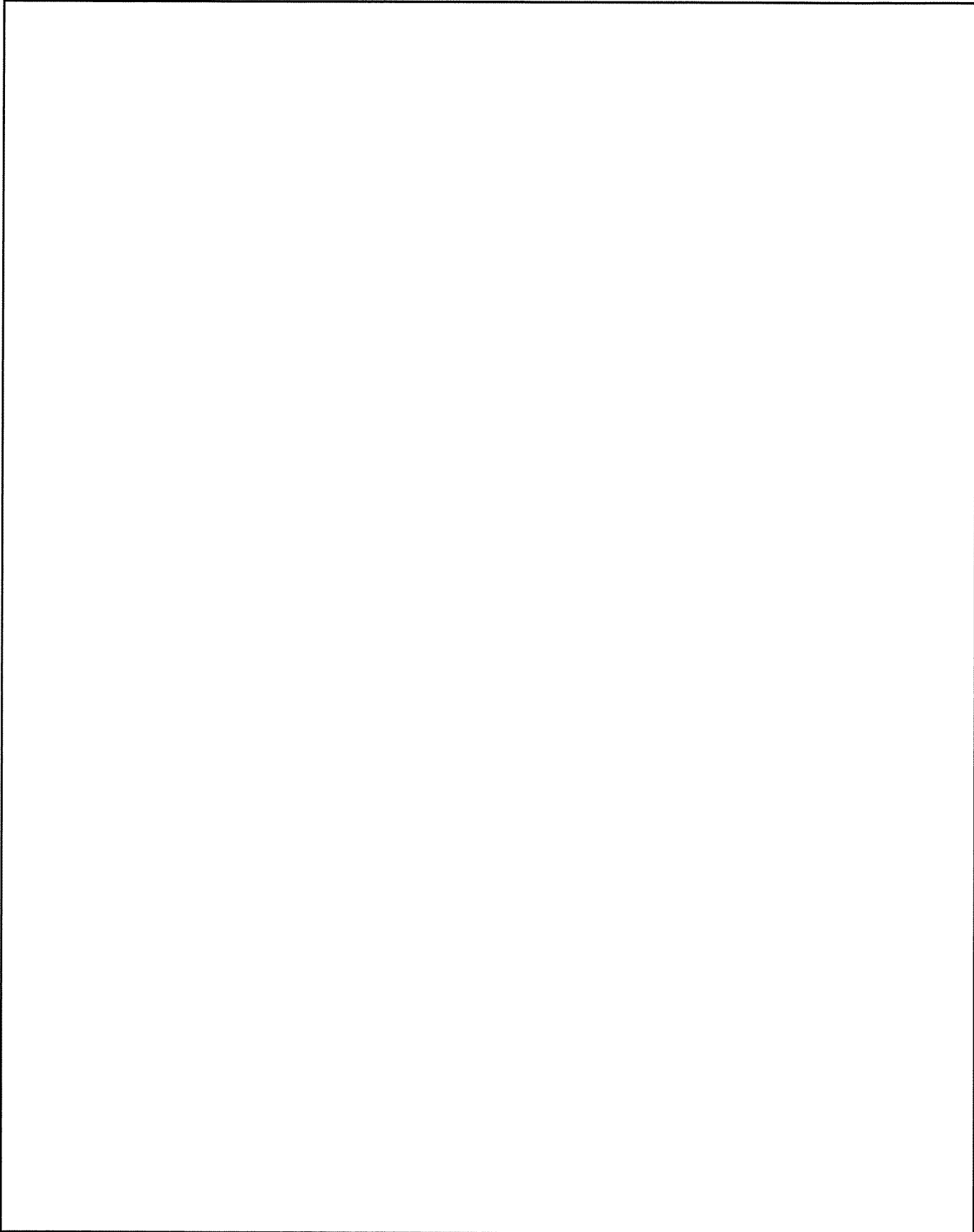
したがって、解析モデルの内面に 3.8 MPa の圧力を作用させる。

[12 フィート]

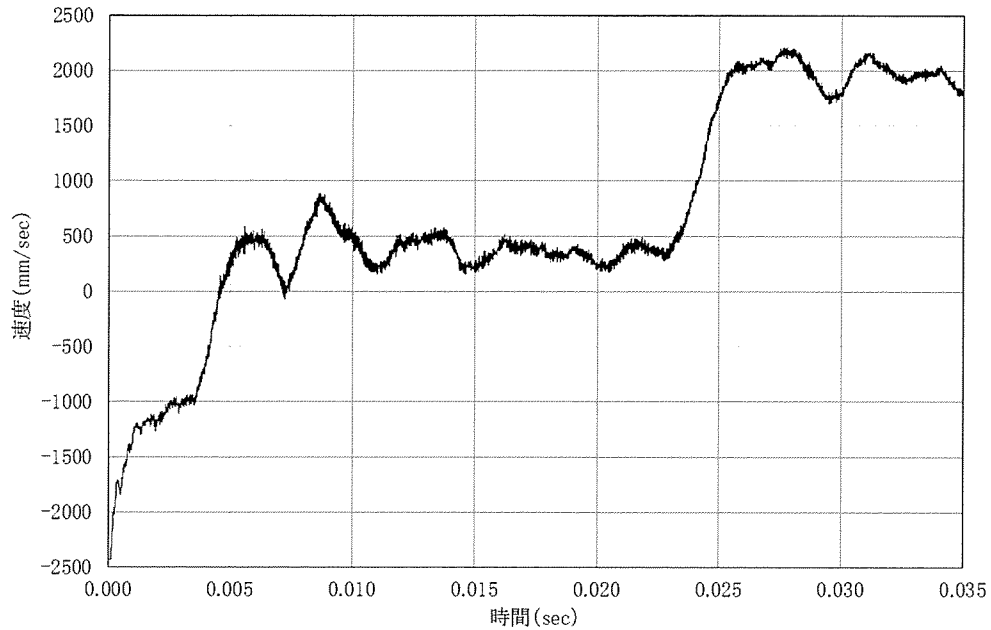
$$P = \square \times \frac{273 + \square}{273 + 20} - 0.101 = \square \text{ MPa}$$

したがって、解析モデルの内面に □ MPa の圧力を作用させる。

境界条件として、解析モデルの両端には対称条件を与える。



(ア) 第A.38図 燃料被覆管の落下解析モデル



(a) ー第 A. 39 図 容器本体の速度時刻歴 (後部垂直落下)

(b) 水平落下

水平落下では、燃料集合体の支持格子部分がロジメント内面に保持され、燃料被覆管が支持格子を支持点とした曲げ変形を受けるものと仮定する。

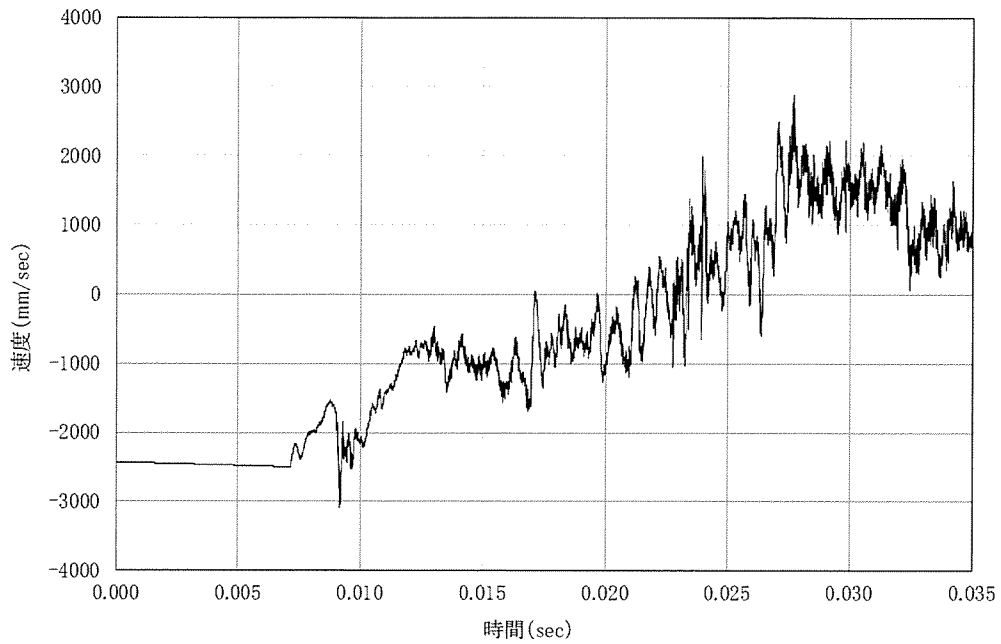
支持格子により支持された状態を模擬するため、燃料被覆管の両端を剛体面で保持する。

解析モデルに自由落下時の衝突速度 (2.43 m/sec) を与え、両端の剛体面には (a) ー第 A. 40 図に示す速度時刻歴を与える。当該速度時刻歴は、水平落下におけるバスケットから抽出した。

水平落下ではペレットの慣性力は全て燃料被覆管に受け持たれるため、ペレットの質量を一様に内面に付加する。

また、解析モデルの内面には 10 フィートで MPa、12 フィートで MPa の圧力を作用させる。

境界条件として、解析モデルの両端には対称条件を与える。



(□)－第A. 40 図 バスケットの速度時刻歴 (水平落下)

c. 解析結果

垂直及び水平落下における解析結果を(□)－第A. 16 表に示す。

同表に示すように、いずれの落下姿勢においても 10 フィート及び 12 フィートに塑性歪の発生はない。

したがって、自由落下において、燃料被覆管は破断することはない。

(□)－第A. 16 表 自由落下における燃料被覆管の解析結果のまとめ

条 件	最大塑性歪 (%)		最小破断伸び (%)
	10 フィート	12 フィート	
0.3m垂直落下	□		□
0.3m水平落下			

A. 5.4 積み重ね試験

本試験の条件として、輸送物の総重量の5倍に相当する荷重と、輸送容器の投影面積に13 kPa を乗じた値の大きい方を輸送容器に負荷することから、本輸送容器については、輸送物重量(19.5 トン)の5倍に相当する荷重が負荷された時の容器本体の強度を評価する。

(1) 縦置き

容器本体の上端面に輸送物の総重量の5倍に相当する荷重を負荷した時の胴部に発生する応力を解析コード ABAQUS を用いて求める。

a. 解析モデル

解析モデルとして、胴部の各部品の応力を求めるために、A. 5.1 熱的試験に用いた容器本体の□3次元モデルを用いる。

解析モデルの寸法及び要素分割図は(ρ)－第A. 24 図及び(ρ)－第A. 25 図に示したとおりである。

b. 荷重及び境界条件

上部フランジの端面に輸送物重量の6倍に相当する荷重を分布荷重として負荷し、底板下面周辺部を固定する。負荷する荷重Fは以下のとおりである。

$$F = m \times g \times 6 \times \frac{\square}{360^\circ}$$

ここで、 m : 輸送物の質量 [19,500 kg]

g : 重力加速度 [9.81m/s²]

したがって、

$$F = \square \text{ N}$$

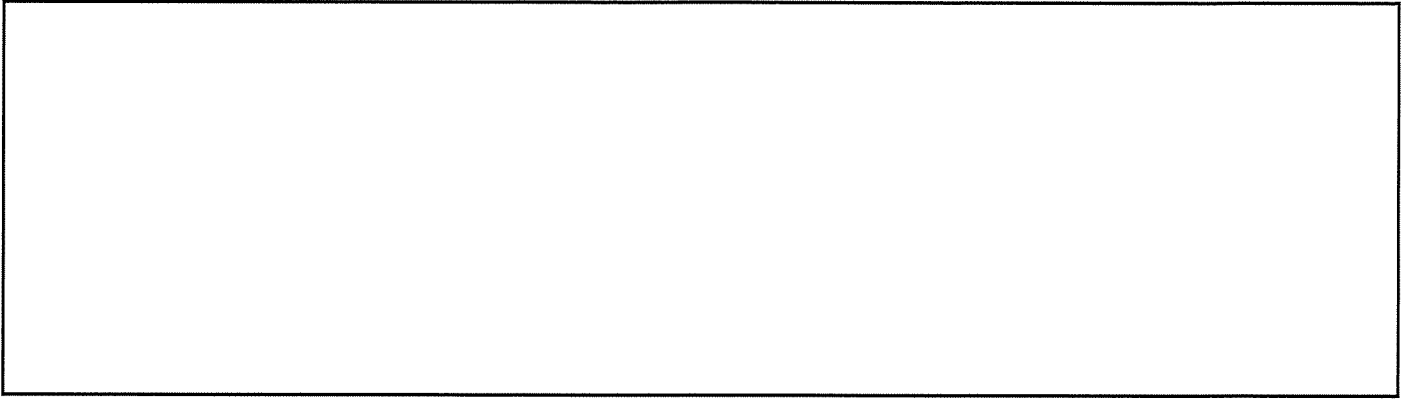
また、中心軸の半径方向変位、対称面の周方向変位を拘束する。解析モデルに与えた荷重及び境界条件を(ρ)－第A. 41 図に示す。

c. 解析結果

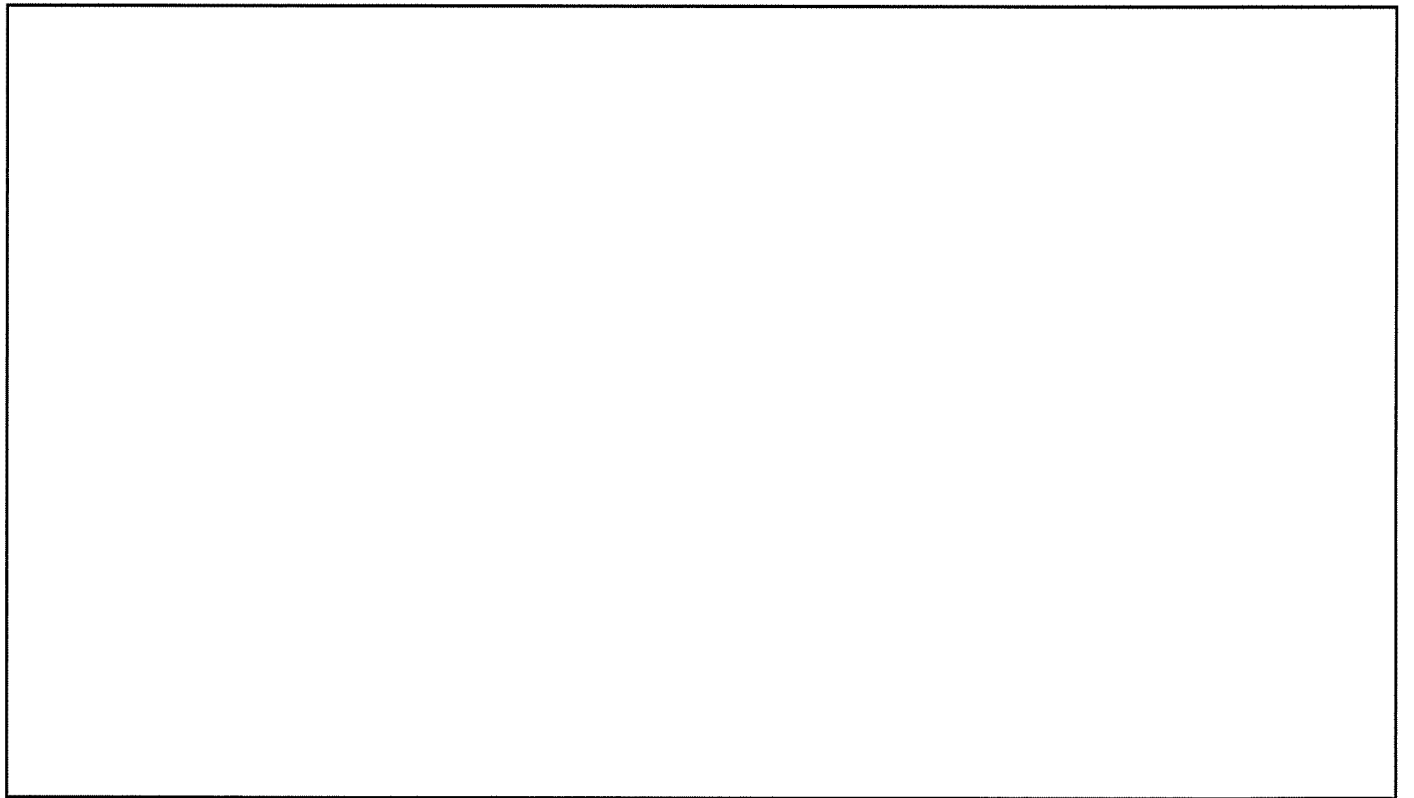
変形図及び応力分布図をそれぞれ(ρ)－第A. 42 図及び(ρ)－第A. 43 図に示す。

胴部の各部品に発生した応力の評価結果を(ρ)－第A. 17 表に示す。

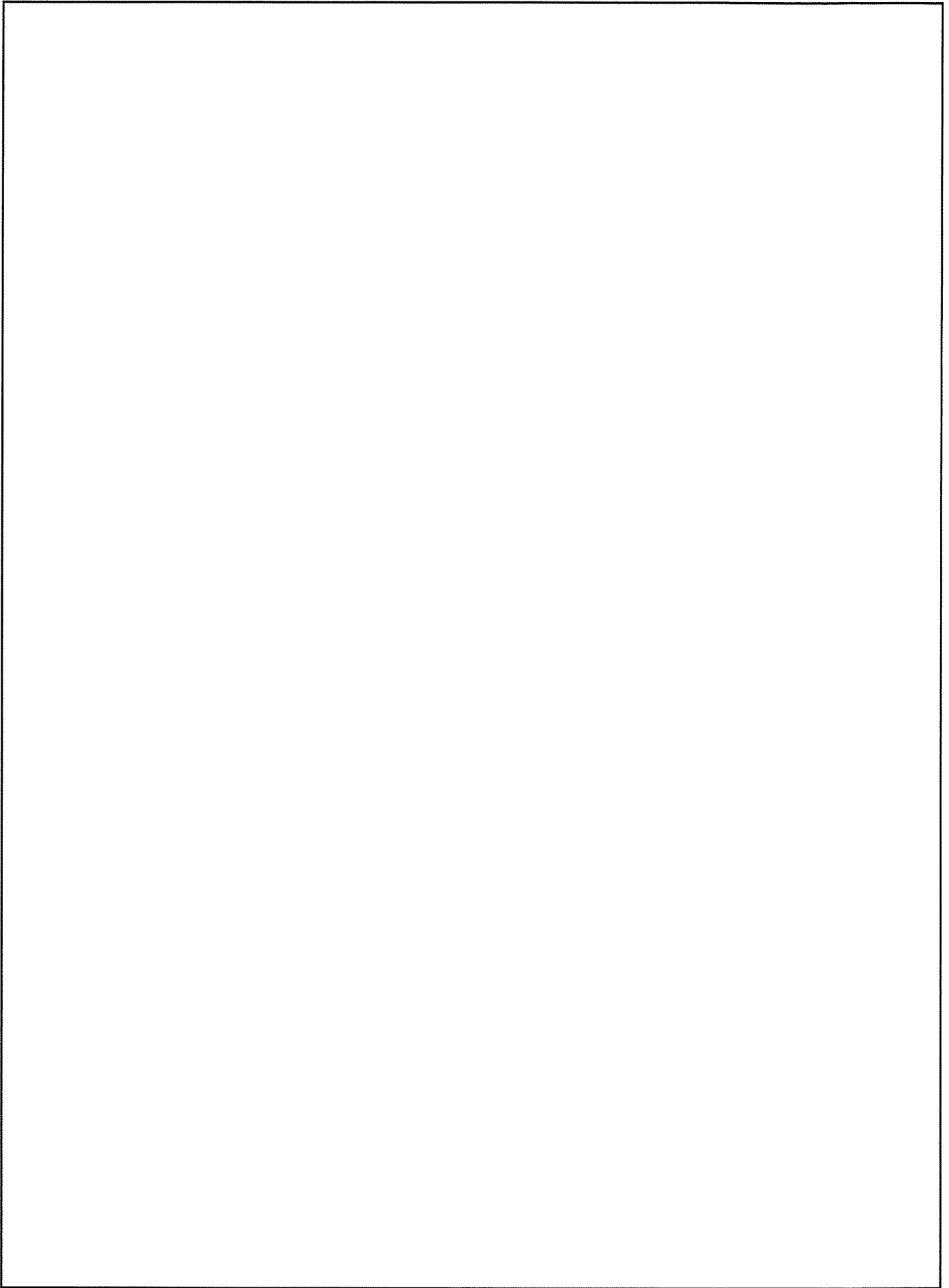
いずれの部品についても、発生応力は評価基準を下回っており、縦置き状態における積み重ね試験により胴部の構造健全性が損なわれることはない。



(ア) 第A.41図 積み重ね試験（縦置き）における荷重及び境界条件



(ア) 第A.42図 積み重ね試験/縦置きの解析結果（変形図）



(□)－第A.43図 積み重ね試験/縦置きの解析結果(応力分布図<トレスカの応力強さ>)

(ロ) 一第A. 17表 積み重ね試験（縦置き）における胴部の応力評価結果

評価位置	応力の種類	応力強さ (MPa)	評価基準 ¹⁾ (MPa)	余裕率 (MS)
内筒	膜応力	[Blank]	[Blank]	[Blank]
	膜応力+曲げ応力			
胴外板	膜応力			
	膜応力+曲げ応力			
胴ガセット	膜応力			
	膜応力+曲げ応力			

注 1) 評価基準は、膜応力及び膜応力+曲げ応力に対して Sy

(2) 横置き

実際の運用では輸送容器を積み重ねることにはないことから、輸送物重量（19.5 トン）の 5 倍に相当する荷重が負荷された状態に等しくなるように、重力加速度の 6 倍の加速度を作用させて、輸送架台を取付ける部位近傍の胴部に発生する応力を解析コード ABAQUS を用いて求める。

a. 解析モデル

解析モデルとして、胴部の各部品の応力を求めるために、A. 4.5 固縛装置に用いた容器本体の面对称 3 次元モデルを用いる。

解析モデルの寸法及び要素分割図は(ロ)一第A. 15 図及び(ロ)一第A. 16 図に示したとおりである。

b. 荷重及び境界条件

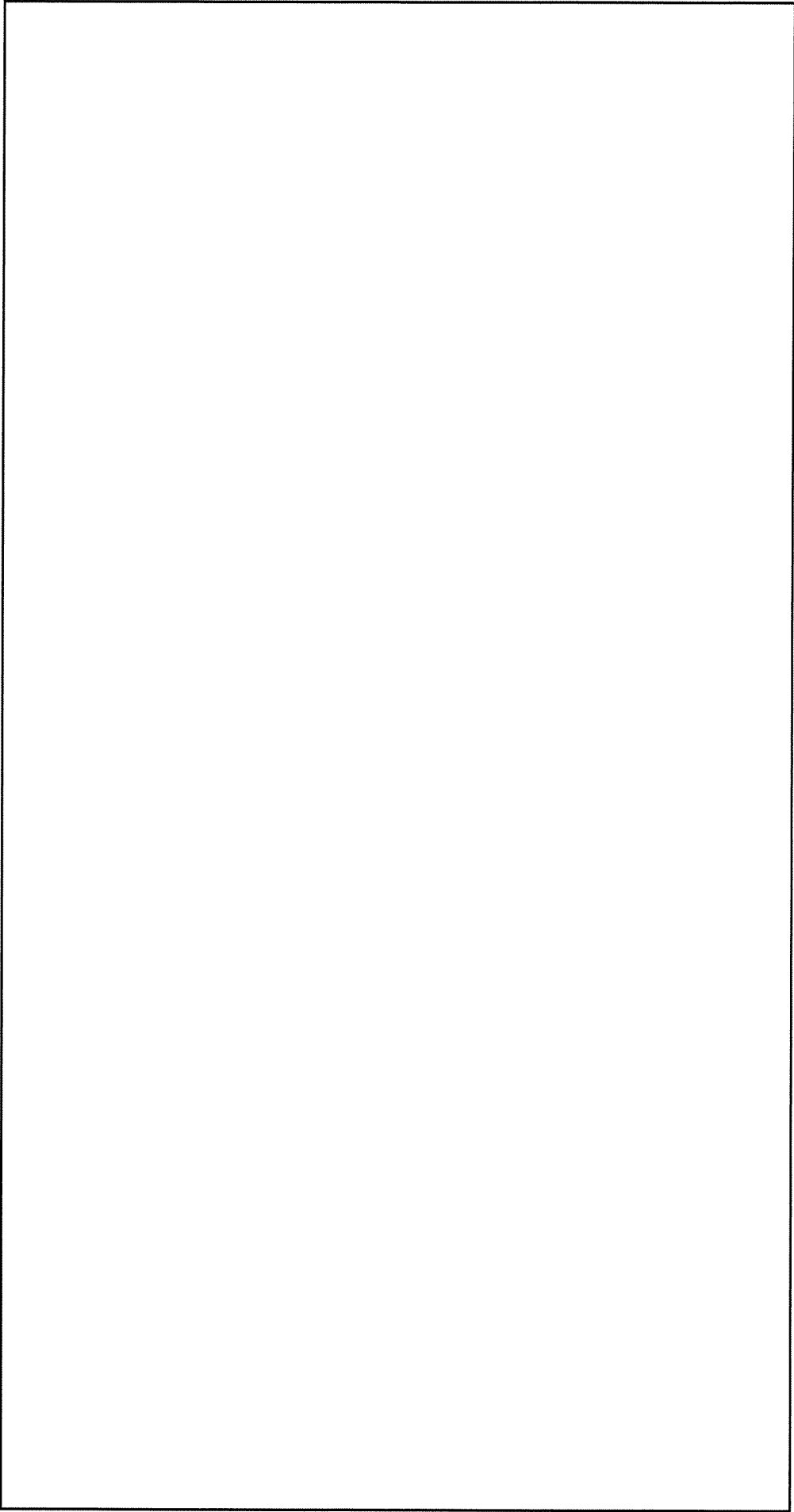
垂直方向加速度として 6 G を負荷する。また、内容物（バスケット+収納物）による荷重が胴部に負荷されるように、内筒の に内容物の質量を重ね合わせた等価な密度を与える。

輸送架台は胴部を全周にわたって固定するように取付けられることから、胴部の下側半周の半径方向変位を拘束する。

解析モデルに与えた荷重及び境界条件を(ロ)一第A. 44 図に示す。

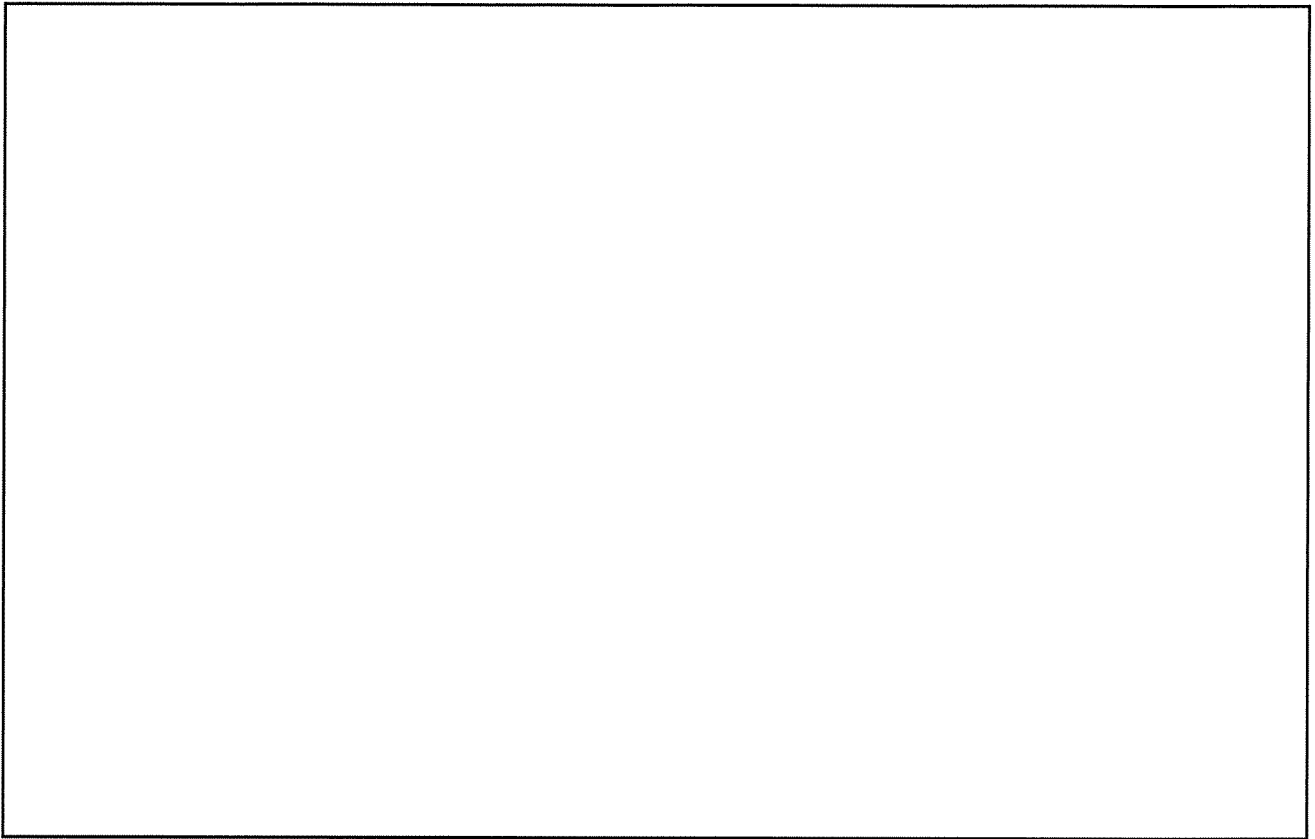
c. 解析結果

変形図及び応力分布図をそれぞれ(ロ)一第A. 45 図及び(ロ)一第A. 46 図に示す。

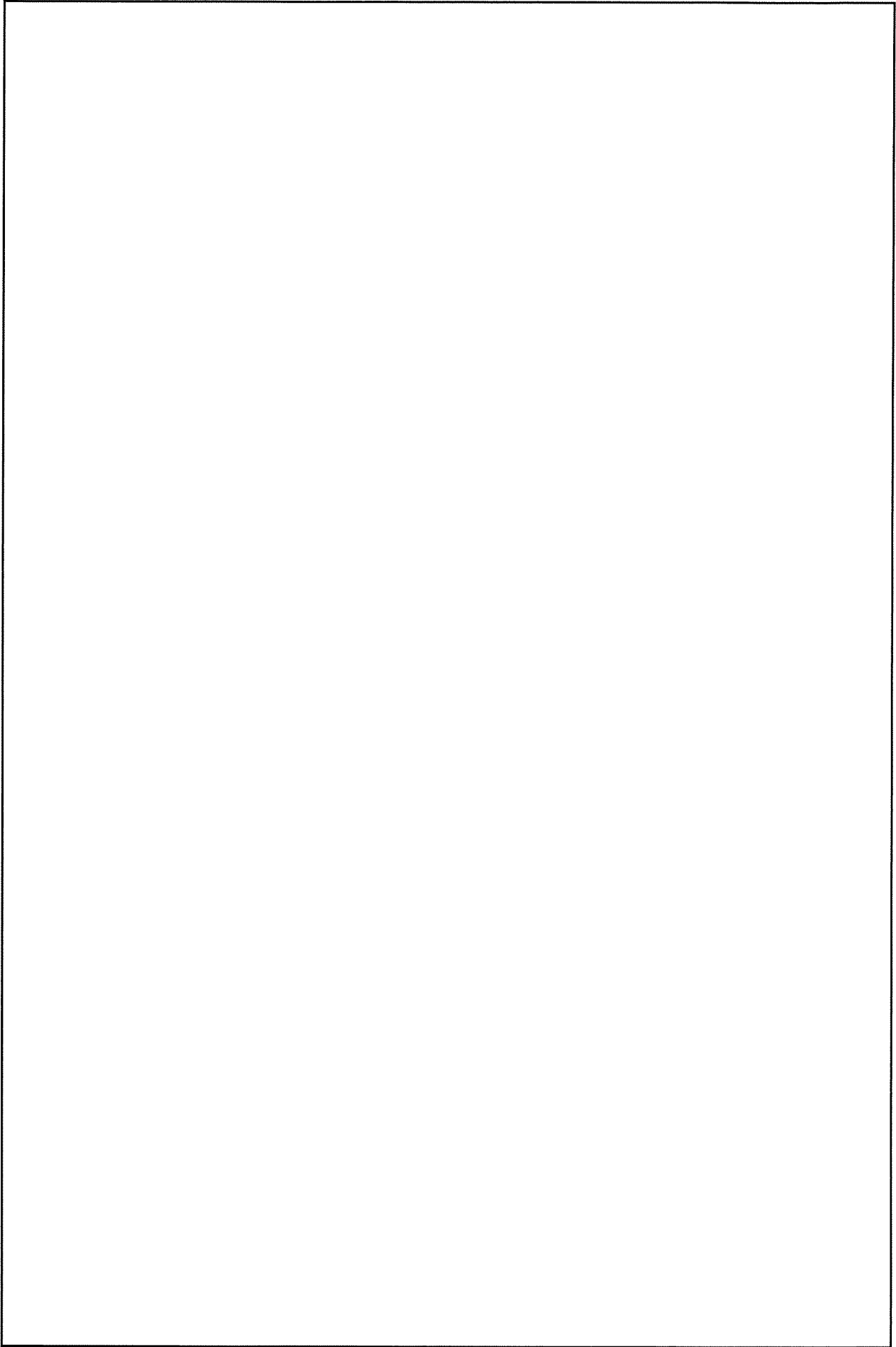


(単位 : mm)

(㊦)一第A.44 図 積み重ね試験 (横置き) における荷重及び境界条件



(ア)－第A.45図 積み重ね試験/横置きの解析結果(変形図)



(□)－第 A. 46 図 積み重ね試験/横置きの解析結果(応力分布図<トレスカの応力強さ>)

胴部の各部品に発生した応力の評価結果を(ロ)－第A.18表に示す。

いずれの部品についても、発生応力は評価基準を下回っており、横置き状態における積み重ね試験により胴部の構造健全性が損なわれることはない。

(ロ)－第A.18表 積み重ね試験（横置き）における胴部の応力評価結果

評価位置		応力の種類	応力強さ (MPa)	評価基準 ¹⁾ (MPa)	余裕率 (MS)
内筒	蓋板側	膜応力	[Blank]	[Blank]	[Blank]
		膜応力+曲げ応力			
	中央部	膜応力			
		膜応力+曲げ応力			
	底板側	膜応力			
		膜応力+曲げ応力			
胴ガゼット	蓋板側	膜応力			
		膜応力+曲げ応力			
	中央部	膜応力			
		膜応力+曲げ応力			
	底板側	膜応力			
		膜応力+曲げ応力			
胴外板	蓋板側	膜応力			
		膜応力+曲げ応力			
	中央部	膜応力			
		膜応力+曲げ応力			
	底板側	膜応力			
		膜応力+曲げ応力			

注 1) 評価基準は、膜応力及び膜応力+曲げ応力に対して S_y

A.5.5 貫通

質量 6 kg、直径 3.2 cm の軟鋼棒が 1m の高さから輸送物の外表面に落下した場合の貫通の有無を評価する。

本試験は軟鋼棒の落下が輸送容器の密封性能に与える影響を評価するものであり、密封境界を構成する部品が対象となることから、その損傷が密封性能に影響しない衝撃吸収カバーを除く容器本体外表面のうち、最も板厚の薄い胴外板 (□mm) を対象として、棒が貫通しないことを示す。

落下前の棒が持つポテンシャルエネルギー (W_p) は、次式で表わされる。

$$W_p = m g h$$

ここで、 m : 棒の質量 [6 kg]

g : 重力加速度 [9.81 m/s²]

h : 落下高さ [1,000 mm]

したがって、

$$W_p = 6 \times 9.81 \times 1000 = 5.89 \times 10^4 \text{ N}\cdot\text{mm}$$

一方、棒が板厚 □mm の外板を貫通するために必要なエネルギー (W) は、次式で求められる。(p) - 第 A.47 図参照)

$$W = \int_0^t \tau_{cr} \pi d (t - y) dy = \tau_{cr} \pi d \times \frac{1}{2} \times t^2$$

ここで、 τ_{cr} : 胴外板のせん断強さ

[0.6 Su = □ MPa (□°C)]

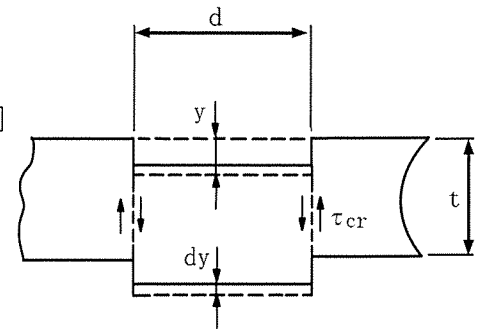
d : 棒の直径 [32 mm]

t : 胴外板の板厚 [□ mm]

積分を行い、数値を代入すると、

$$W = \tau_{cr} \pi d \times \frac{1}{2} \times t^2$$

$$= \square \times \pi \times 32 \times \frac{1}{2} \times \square^2 = \square \text{ N}\cdot\text{mm}$$



(p) - 第 A.47 図 せん断モデル

棒が持つポテンシャルエネルギーと板厚 □mm の胴外板を貫通するために必要なエネルギーを比較すると、

$$W_p (5.89 \times 10^4 \text{ N}\cdot\text{mm}) < W (\square \text{ N}\cdot\text{mm})$$

となるため、棒の落下によって胴外板が貫通することはない。

よって、棒の落下により密封装置が影響をうけることはなく、本輸送物の健全性が損なわれることはない。

A. 5. 6 角又は縁落下

本輸送物は、鋼製の円筒形で重量は 19.5 トンであり、角又は縁落下の対象には該当しない。

A. 5. 7 結果の要約及びその評価

一般の試験条件下の試験後の輸送物の安全性について以下に要約する。

(1) 熱的試験

本体及び蓋板並びに蓋板締付けボルトに発生する応力は、評価基準を下回っている。バスケットと容器本体の内面間には隙間が存在し、拘束による熱応力は生じない。

したがって、熱的試験において容器の構造健全性及び密封性能は維持される。

(2) 水噴霧

水噴霧により、輸送容器の構成部品に劣化や腐食は生じることなく、密封性能及び遮蔽性能への影響はない。

(3) 自由落下

容器本体については、水平落下において に %、 に %以下の微小な塑性歪が発生したが、垂直、コーナー落下においては塑性歪の発生は見られなかった。また、いずれの落下姿勢においても蓋板締付けボルト及び密封シール面の発生応力は評価基準の降伏応力を下回っている。

バスケットについては、最も厳しい落下姿勢である水平落下において、構成部品に塑性歪は発生していない。

したがって、自由落下において容器の構造健全性及び密封性能は維持される。

収納物である燃料集合体については、燃料被覆管を対象とした解析では垂直落下及び水平落下において塑性歪の発生は見られなかった。

したがって、自由落下において燃料被覆管に亀裂や破断が生じることはない。

(4) 積み重ね試験

輸送物の重量の 5 倍に相当する荷重を受けた時の胴部に発生する応力は、評価基準を下回っている。

したがって、積み重ね試験において胴部の構造健全性は維持される。

(5) 貫通

胴外板に 6 kg 棒を 1m 高さから落下させた場合でも貫通することなく、密封性能に影響は生じない。

A.6 特別の試験条件

本輸送物はA型輸送物であり、本項の試験条件は該当しない。

A.7 強化浸漬試験

本輸送物の最大放射エネルギーは A_2 値以下であり、本項の試験条件は該当しない。

A.8 放射性収納物

本輸送物の放射性収納物は、未使用のPWR燃料集合体である。

PWR燃料集合体の仕様及び構造図をそれぞれ(イ)―第D.1表及び(イ)―第D.1図～(イ)―第D.3図に示す。

燃料集合体の強度については、A.9核分裂性輸送物において評価しており、核分裂性輸送物に係る一般の試験条件の自由落下及び特別の試験条件である9m落下において、燃料被覆管に塑性歪の発生はない。したがって、燃料被覆管が破断して燃料被覆管内の燃料が容器内部空間に放散されることはない。

A.9 核分裂性輸送物

本輸送物は、核分裂性輸送物に該当する。

したがって、(ロ)―E臨界解析において想定する輸送物の損傷状態を、以下の試験条件に対して評価する。

A.9.1 核分裂性輸送物に係る一般の試験条件

核分裂性輸送物に係る一般の試験条件として、水噴霧、自由落下、積み重ね試験及び貫通の各試験の重畳効果を考慮する。

(ロ)―E臨界解析における評価方法を考慮して、影響する輸送物の損傷状態をA.5の解析結果をもとに評価すると以下のようになる。

(1) 水噴霧

A.5.2と同様に、輸送物に損傷はない。

(2) 自由落下

A.5.3と同様に、緩衝体に変形が生じるが臨界体系を構成する容器本体に損傷はない。

燃料被覆管は、A.5.3に示すように、自由落下において塑性歪の発生はなく、破断することはない。

(3) 積み重ね試験

A. 5. 4 と同様に、臨界体系を構成する容器本体に損傷はない。

(4) 貫通

A. 5. 5 と同様に、臨界体系を構成する容器本体に損傷はない。

以上の結果より、核分裂性輸送物に係る一般の試験条件における輸送物の損傷状態は (□)－第A. 19表のようにまとめられる。本輸送物は、(□)－第A. 20表に示すように、規則及び告示に定められている核分裂性輸送物に係る一般の試験条件としての要件を満足する。

(□)－第A. 19表 核分裂性輸送物に係る一般の試験条件下の輸送物の損傷状態

試験条件	輸送物の損傷状態	備 考
水噴霧	損傷なし	—
自由落下	衝撃吸収カバーの変形	衝撃吸収カバーは臨界解析で無視する。
積み重ね試験	損傷なし	—
貫 通	損傷なし	—

(□)－第A. 20表 核分裂性輸送物に係る一般の試験条件における適合性評価

核分裂性輸送物としての要件	評 価
構造部に一辺 10 cm の立方体を包含するようなくぼみが生じないこと。	衝撃吸収カバーが変形するが、一辺 10 cm の立方体を包含するようなくぼみは生じない。
外接する直方体の各辺が 10 cm 以上であること。	外接する直方体の各辺は 10 cm 以上である。

A. 9.2 核分裂性輸送物に係る特別の試験条件

核分裂性輸送物に係る特別の試験条件として、次の試験手順のうち最大の破損を受ける条件の下に置く。

- (a) 一般の試験条件後の損傷状態 + 9m落下試験 + 1m落下試験 + 熱的試験（耐火）
+ 0.9m浸漬試験
- (b) 一般の試験条件後の損傷状態 + 15m浸漬試験

本輸送容器は、水深 15mに相当する外圧に対して十分な構造強度を有しており容器本体部品に損傷は生じない。（付属書類-4 参照）

したがって、上記(a)と(b)のうち、輸送物の損傷が生じる(a)の条件で重畳効果を考慮する。

ここで、一般の試験条件としては、(p)－第A. 19表に示すように損傷がある自由落下を考慮する。

(p)－E 臨界解析における評価方法を考慮して、影響する輸送物の損傷状態を以下に評価する。

(1) 9m落下試験

A. 9.1の自由落下と9m落下の落下方向が同一の場合に衝撃吸収カバーの変形量が最大になり、輸送物に作用する衝撃も最大になると考えられるため、0.3mと9mを合計して落下高さを9.3mとした場合について検討する。

A. 5.3にて述べたように、輸送物の落下時における挙動については、実機の モデルを用いたモックアップ試験が実施されており、種々の落下姿勢及び条件における変形、衝撃加速度及び密封機能の状態が測定された。試験の結果、9m落下において容器本体に変形は見られず密封機能の損傷も生じていないことが確認されている。

ここでは、解析手法を用いて容器本体、バスケット及び収納物の落下時における挙動を定量的に求める。

a. 容器本体

容器本体及び衝撃吸収カバーを実形状に従ってモデル化して、9m落下時（落下高さは9.3m）の事象を動的解析コードLS-DYNAを用いて模擬し、容器本体各部に発生する応力及び歪を求め、臨界解析で考慮を要する形状変化について評価する。

なお、容器本体に作用する衝撃荷重は、衝撃吸収カバーの緩衝特性に依存することから、解析モデルに与える衝撃吸収カバーの特性の妥当性は、モックアップ試験の代表的なケースを対象とした確認解析により確認している。（付属書類-2 参照）

(a) 解析モデル

解析モデルは、A. 5. 3 の自由落下の評価に用いたものと同じモデルを適用する。

(b) 荷重条件及び境界条件

落下姿勢に応じた角度で剛体面に接した解析モデルに対し、まず、蓋板締付けボルトに初期締付けによる引張応力 (MPa) に相当する応力を発生させる。続いて、9m落下時の衝突速度 (9. 3mの落下高さに相当する 13. 6m/sec) を与える。

解析ケースとして、以下の各落下姿勢について解析を行う。

- ① 垂直落下 (前部及び後部)
- ② 水平落下
- ③ コーナー落下 (前部及び後部)
- ④ 傾斜落下 (二次衝撃：蓋側、傾斜角度：30°)

(c) 解析結果

解析は最大変形が確認できる時刻まで実行し、解析結果として、最大変形量、落下中の各構造強度部材に発生する歪及び蓋板締付けボルトの応力を抽出した。各落下姿勢における衝撃吸収カバーの変形図を (p) - 第A. 48 図 ~ (p) - 第A. 53 図 に示す。

各落下姿勢における損傷状態に関する解析結果を以下に示す。

i. 前部垂直落下

容器本体部品に塑性歪の発生はない。

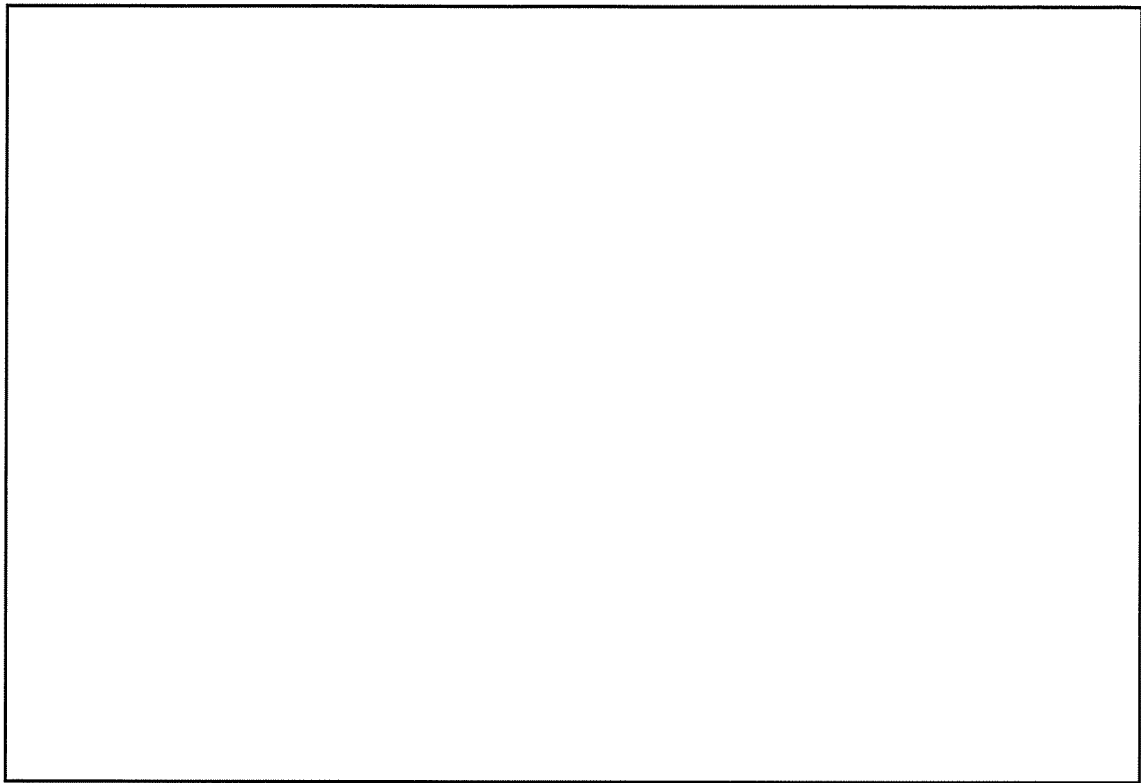
したがって、前部垂直落下において、容器本体には臨界解析で考慮を要する形状の変化は生じない。

ii. 後部垂直落下

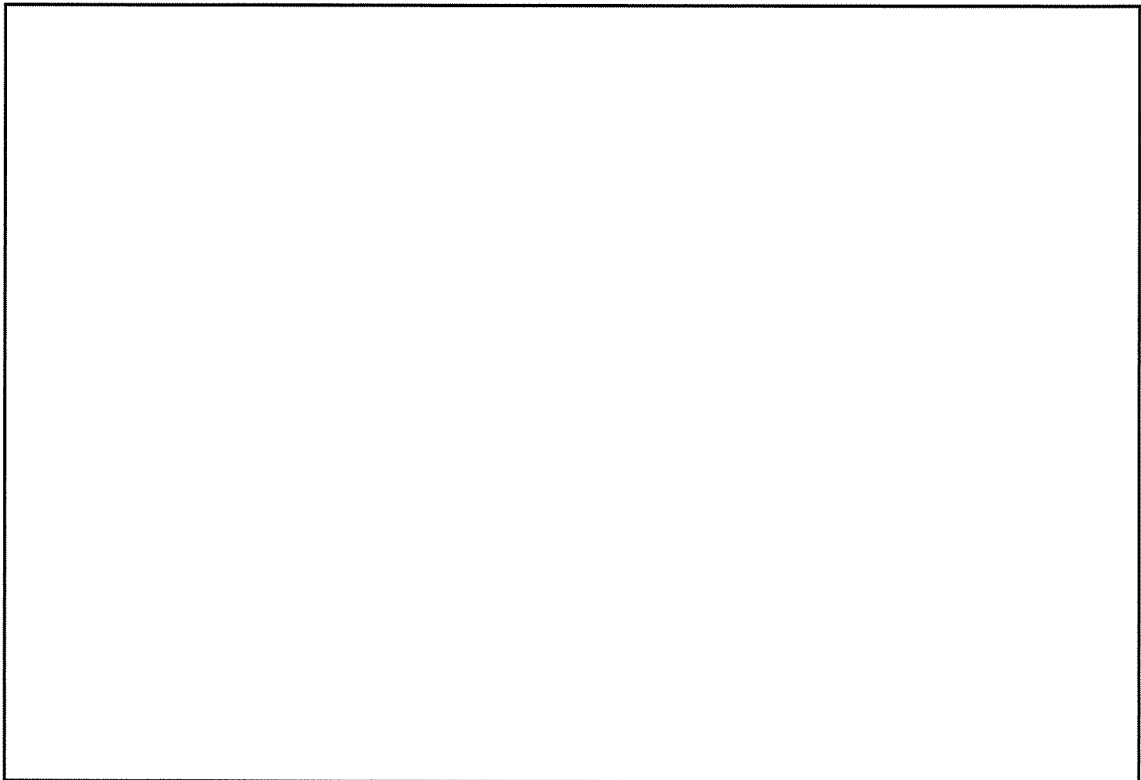
容器本体部品のうち、 に %以下、 にそれぞれ最大 %、 %及び %の塑性歪 ((p) - 第A. 54 図 に示す。) が発生しているが、

形状は維持される。

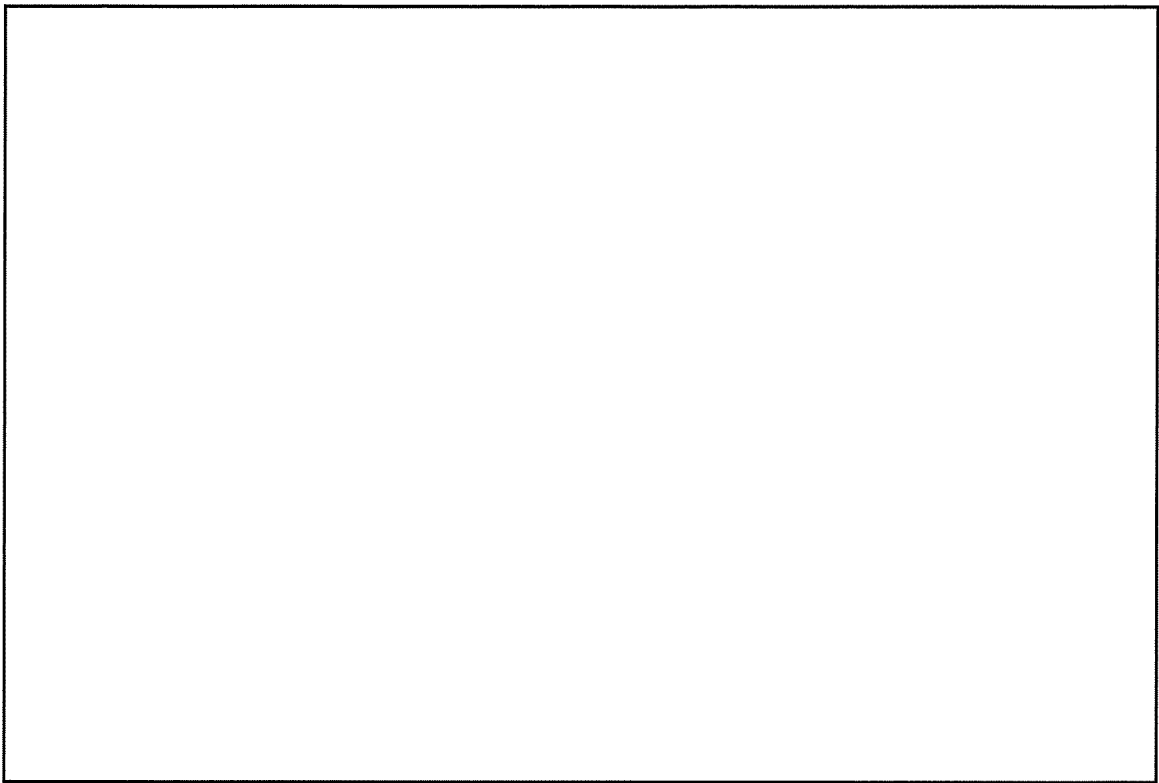
したがって、後部垂直落下において、容器本体には臨界解析で考慮を要する形状の変化は生じない。



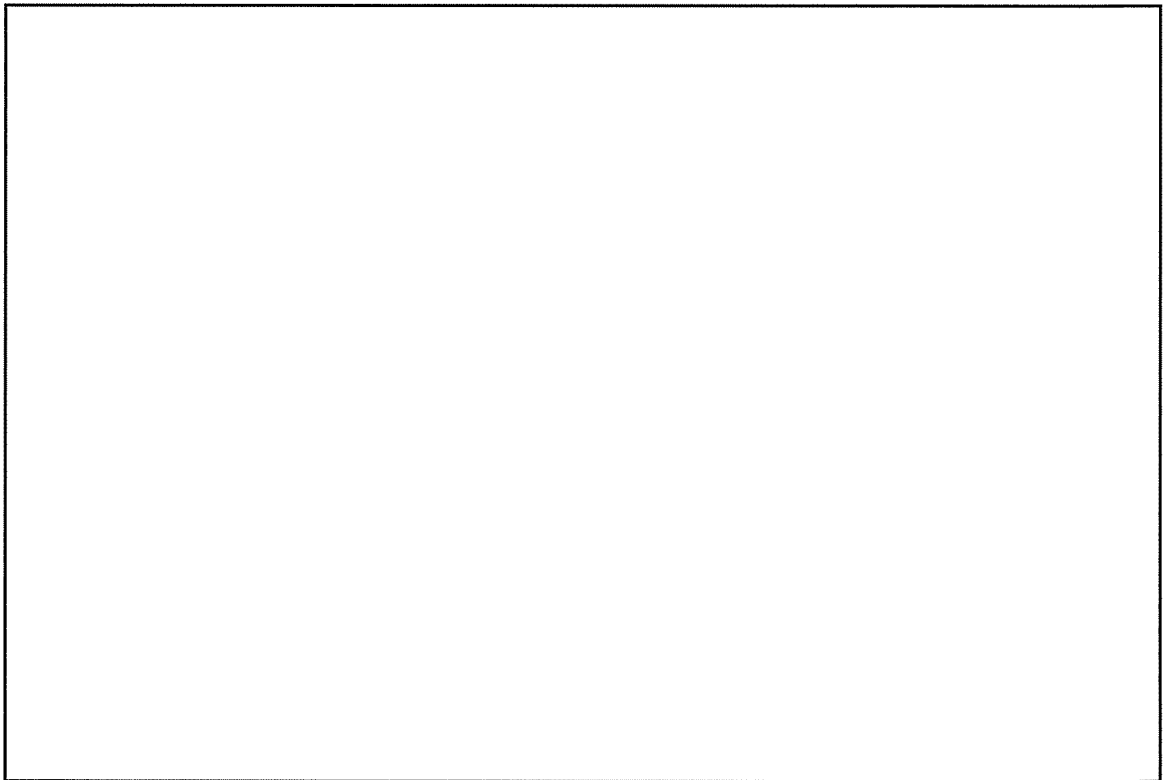
(□)－第A.48図 9m前部垂直落下/容器本体の解析結果(変形図)



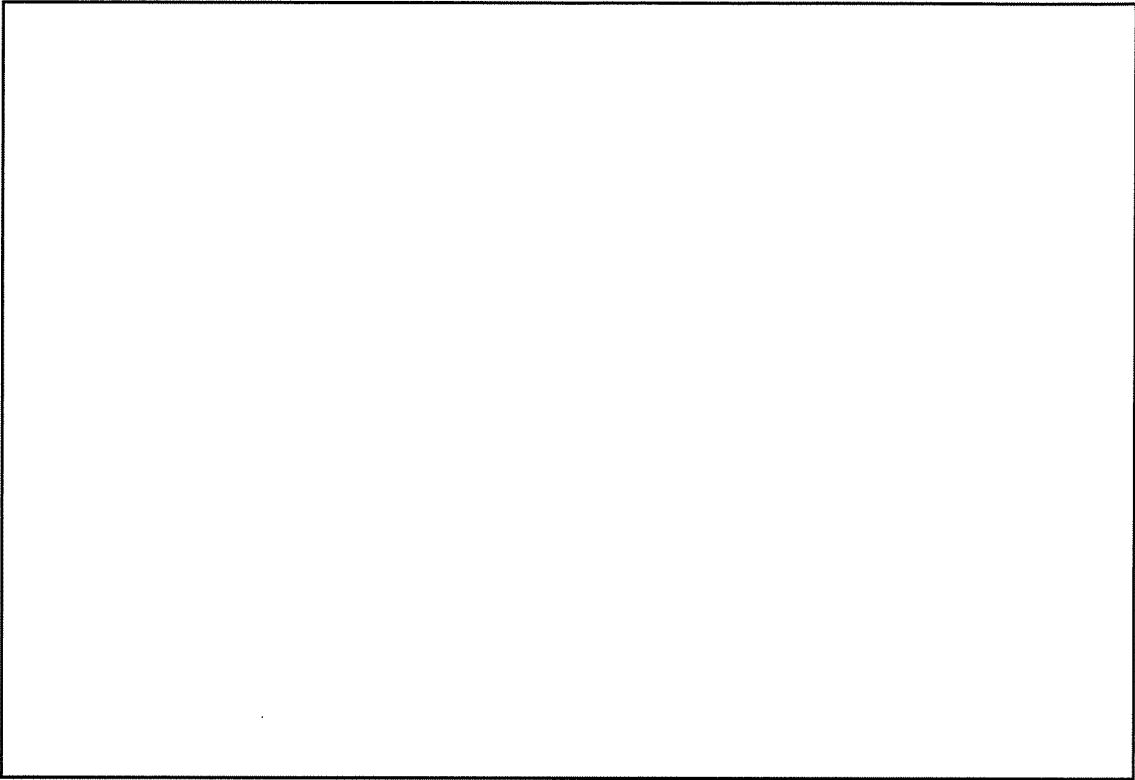
(□)－第A.49図 9m後部垂直落下/容器本体の解析結果(変形図)



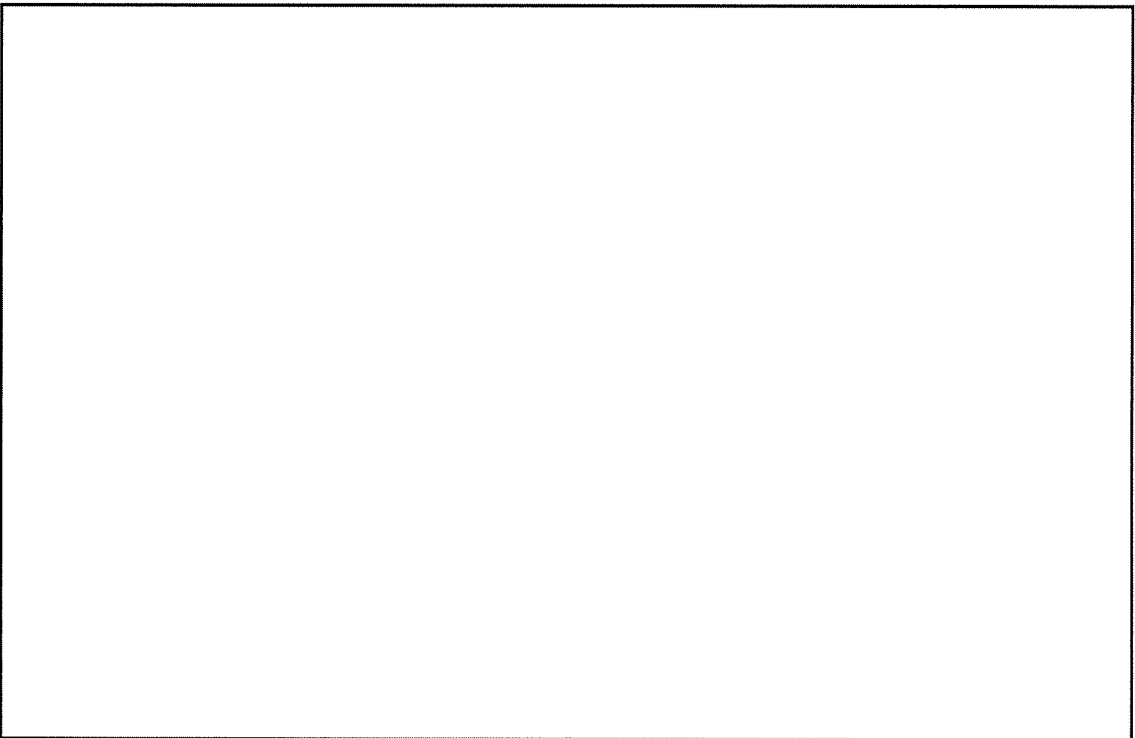
(ア)－第A.50図 9m水平落下/容器本体の解析結果(変形図)



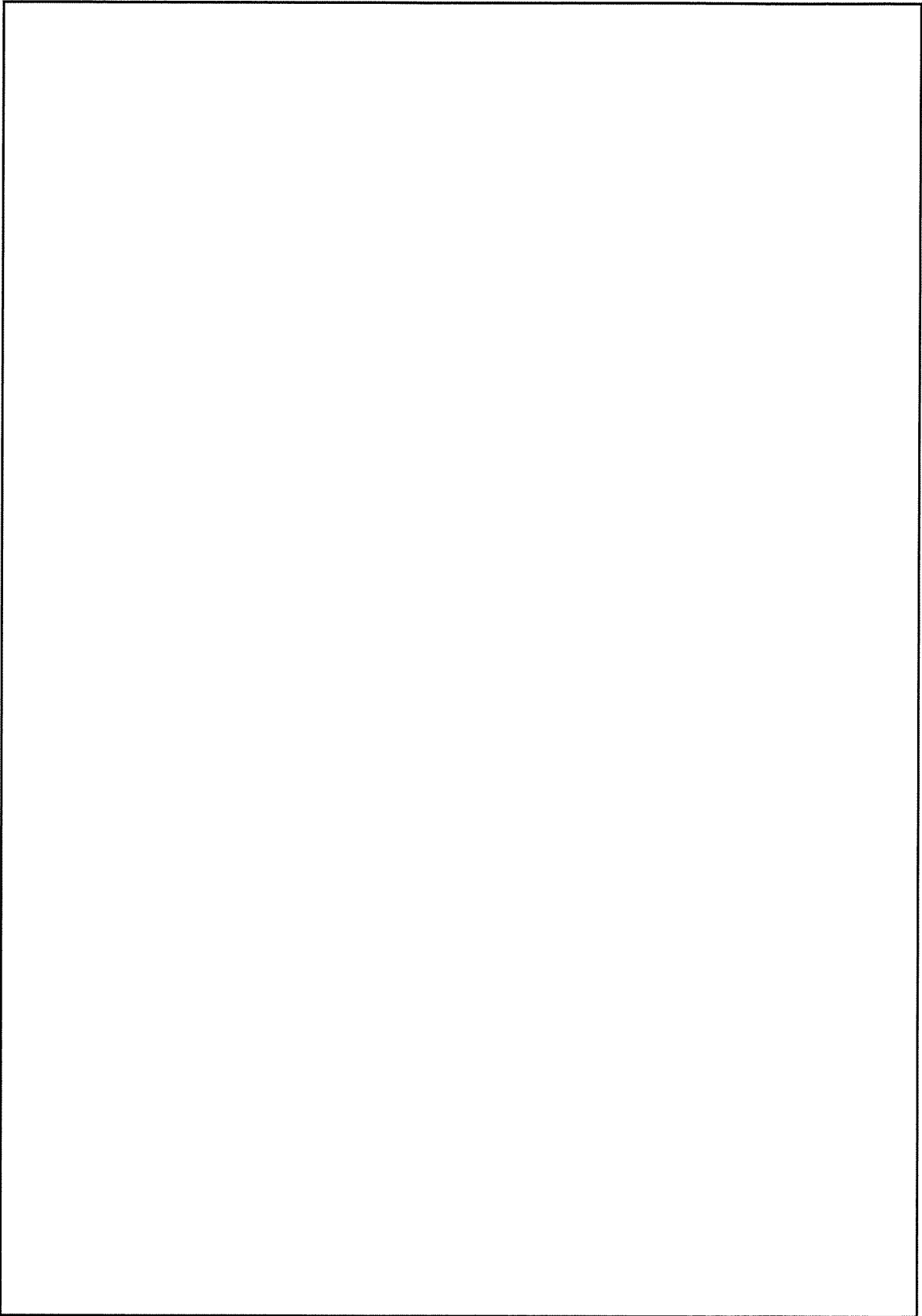
(イ)－第A.51図 9m前部コーナー落下/容器本体の解析結果(変形図)



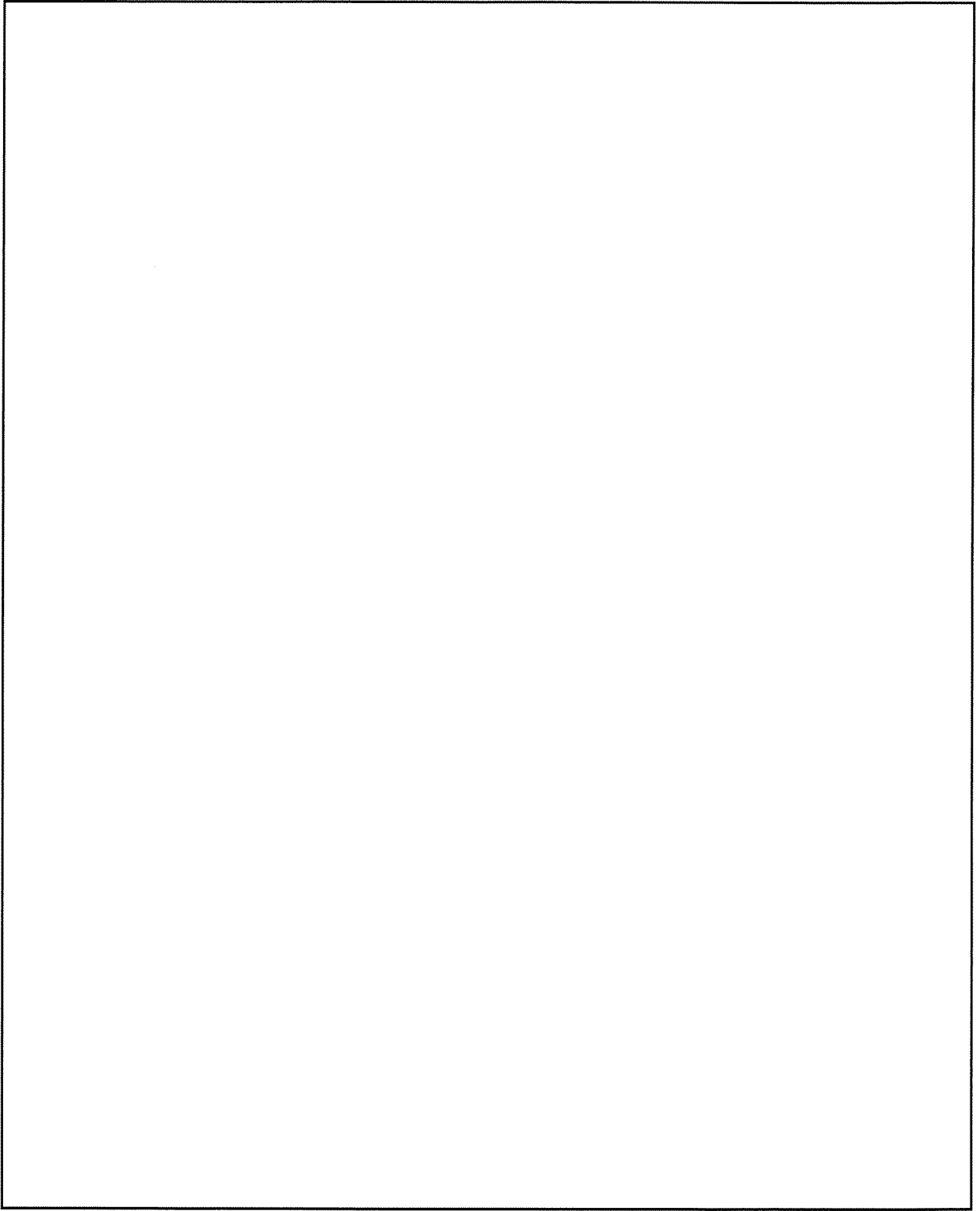
(□)－第A.52図 9m後部コーナー落下/容器本体の解析結果(変形図)



(□)－第A.53図 9m傾斜落下/容器本体の解析結果(変形図)



(㊦) - 第A.54 図 9m後部垂直落下/容器本体の解析結果 (塑性歪分布図) (1/2)



(ア) 第一A. 54 図 9m後部垂直落下/容器本体の解析結果 (塑性歪分布図) (2/2)

iii. 水平落下

容器本体部品のうち、にそれぞれ最大%、%、%、%及び%の塑性歪（(ロ)－第A.55図に示す。）が発生しているが、
形状は維持される。蓋板締付けボルトの発生応力は降伏応力を下回っており、塑性歪の発生はなく破断することはない。

したがって、水平落下において、容器本体には臨界解析で考慮を要する形状の変化は生じない。

iv. 前部コーナー落下

容器本体部品のうち、にそれぞれ最大%、%及び%の塑性歪（(ロ)－第A.56図に示す。）が発生しているが、

形状は維持される。蓋板締付けボルトの発生応力は降伏応力を下回っており、塑性歪の発生はなく破断することはない。

したがって、前部コーナー落下において、容器本体には臨界解析で考慮を要する形状の変化は生じない。

v. 後部コーナー落下

容器本体部品のうち、にそれぞれ最大%、%及び%の塑性歪（(ロ)－第A.57図に示す。）が発生しているが、

形状は維持される。

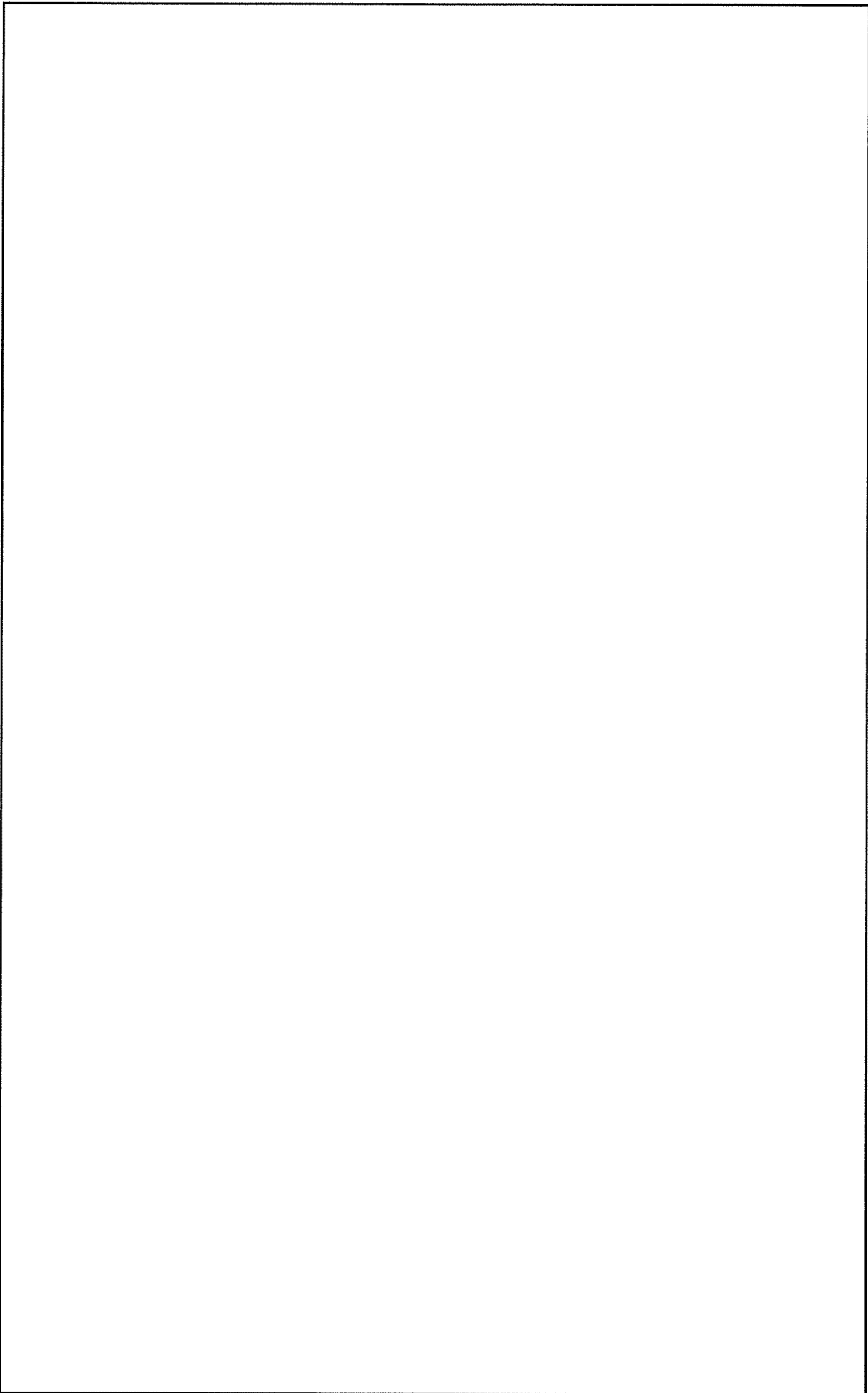
したがって、後部コーナー落下において、容器本体には臨界解析で考慮を要する形状の変化は生じない。

vi. 傾斜落下

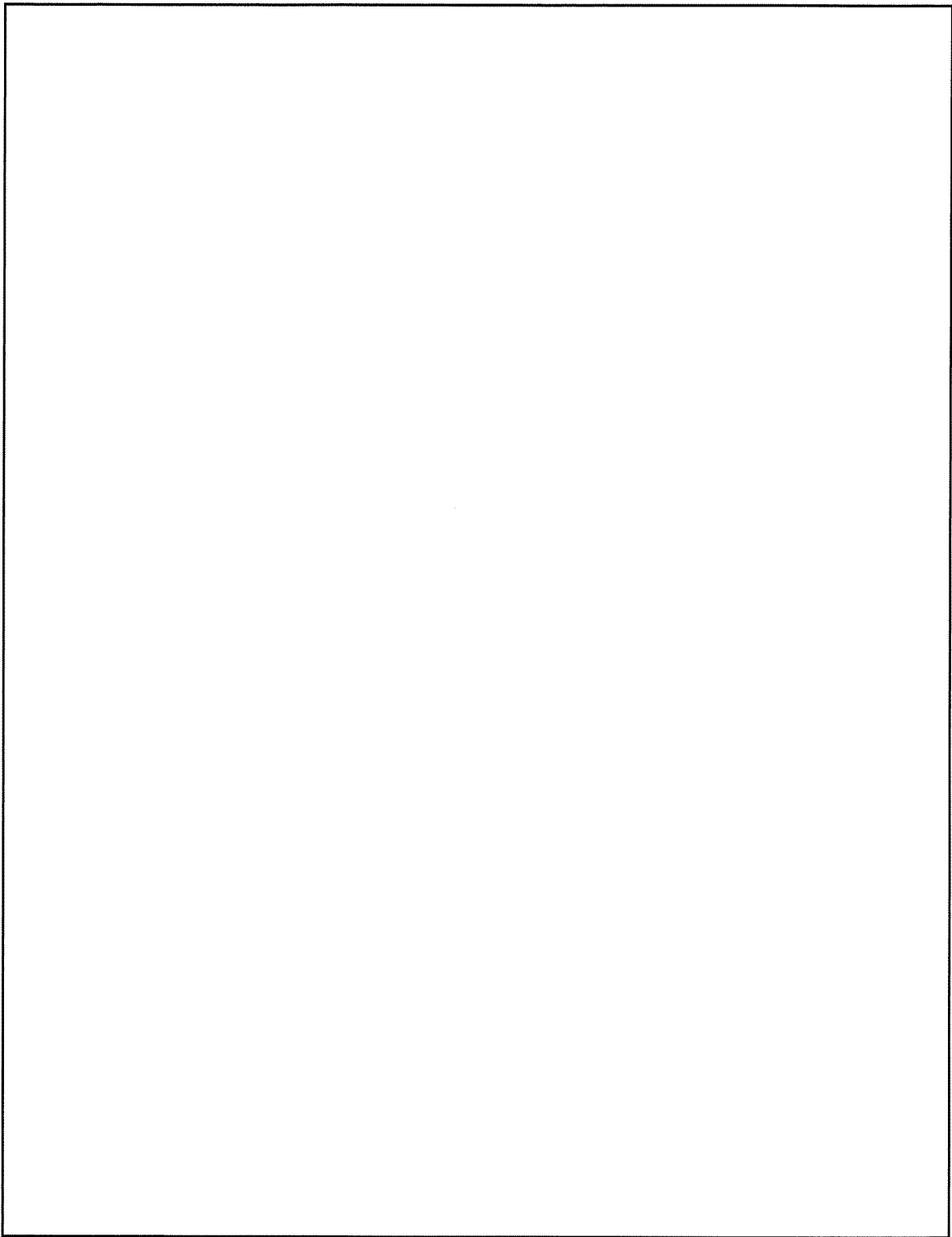
容器本体部品のうちに%以下の塑性歪（(ロ)－第A.58図に示す。）が発生しているが、形状は維持される。蓋板締付けボルトの発生応力は降伏応力を下回っており、塑性歪の発生はなく破断することはない。

したがって、傾斜落下において、容器本体には臨界解析で考慮を要する形状の変化は生じない。

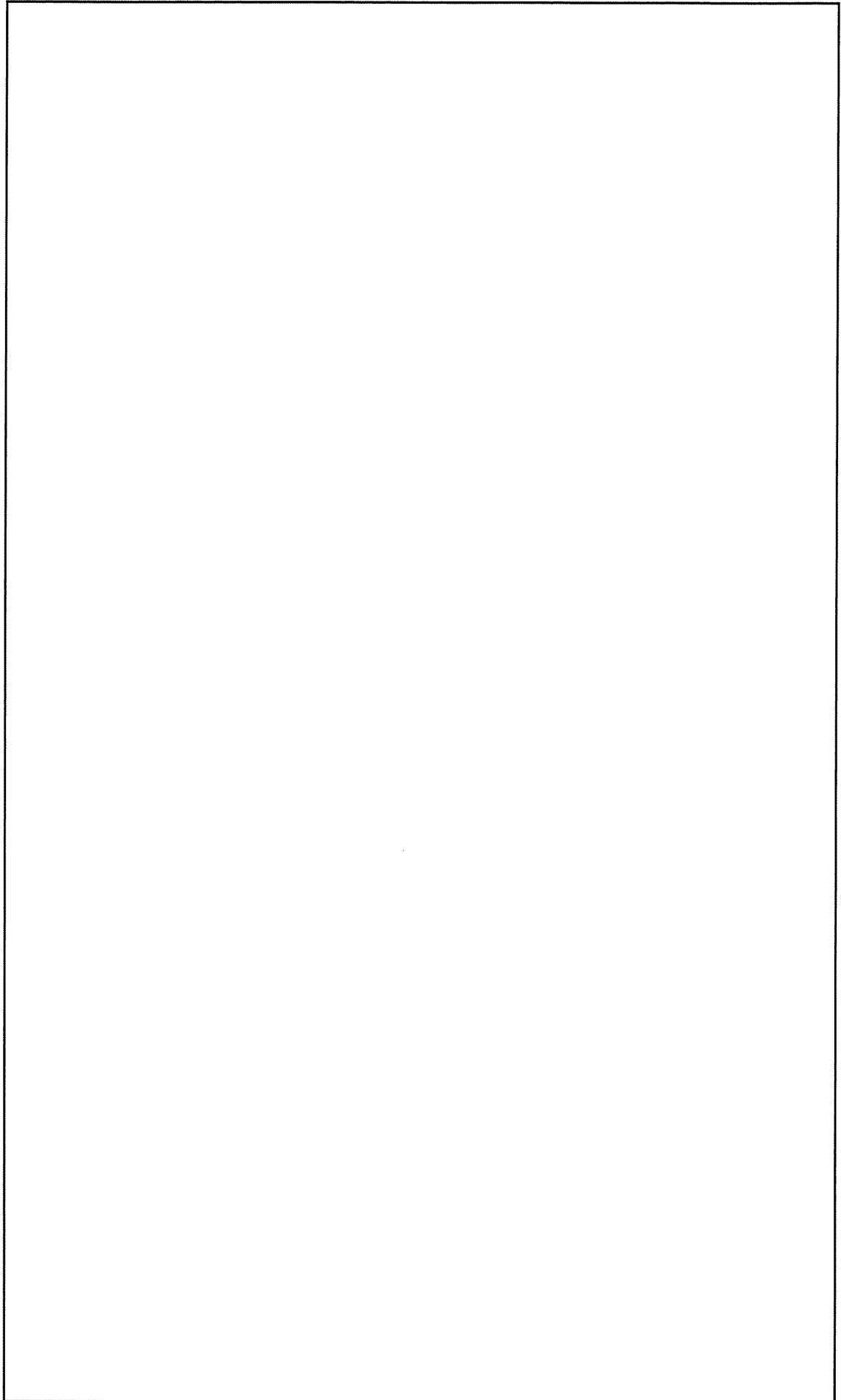
以上の容器本体の解析結果を(ロ)－第A.21表にまとめる。



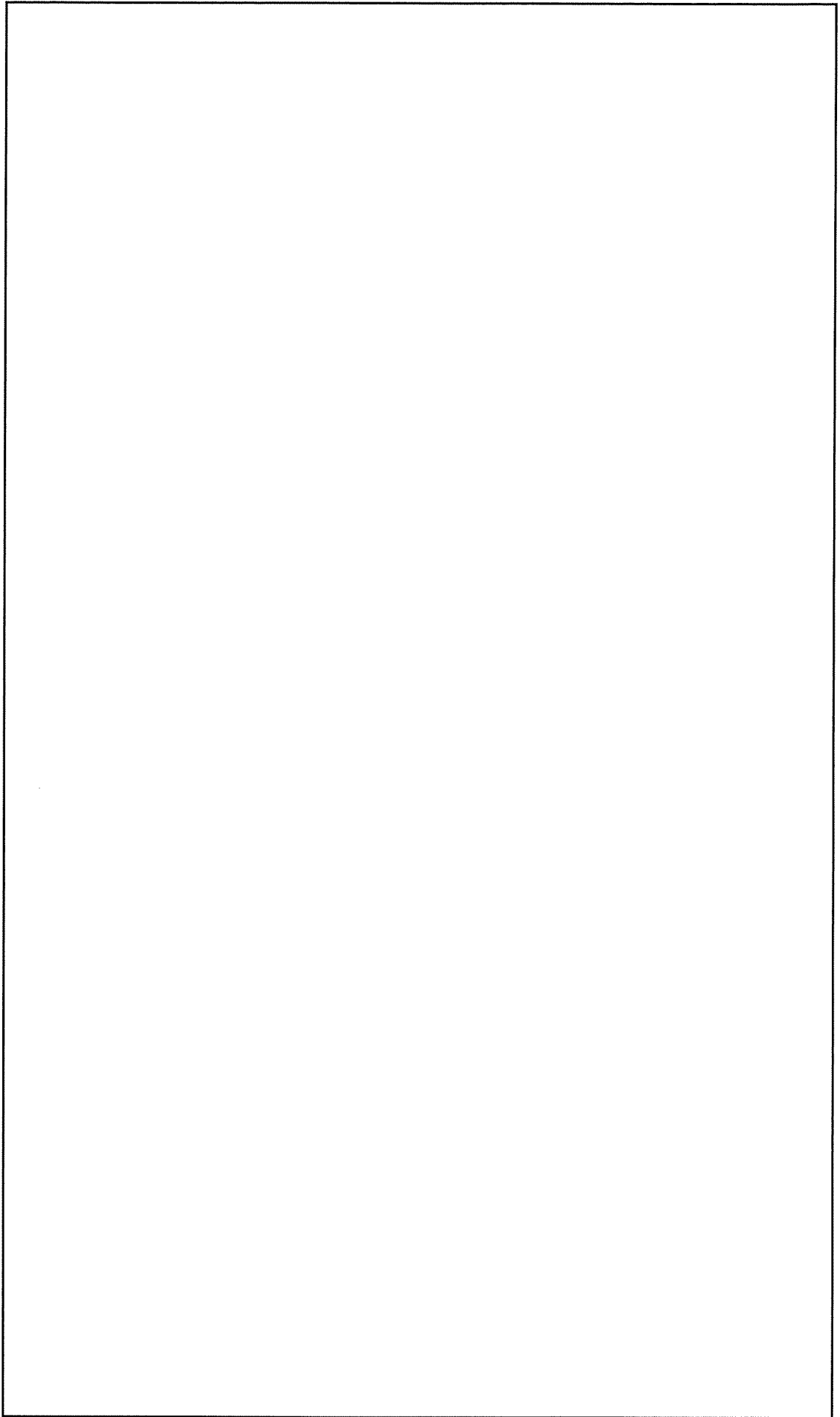
(a) - 第A.55図 9m水平落下/容器本体の解析結果 (塑性歪分布図) (1/2)



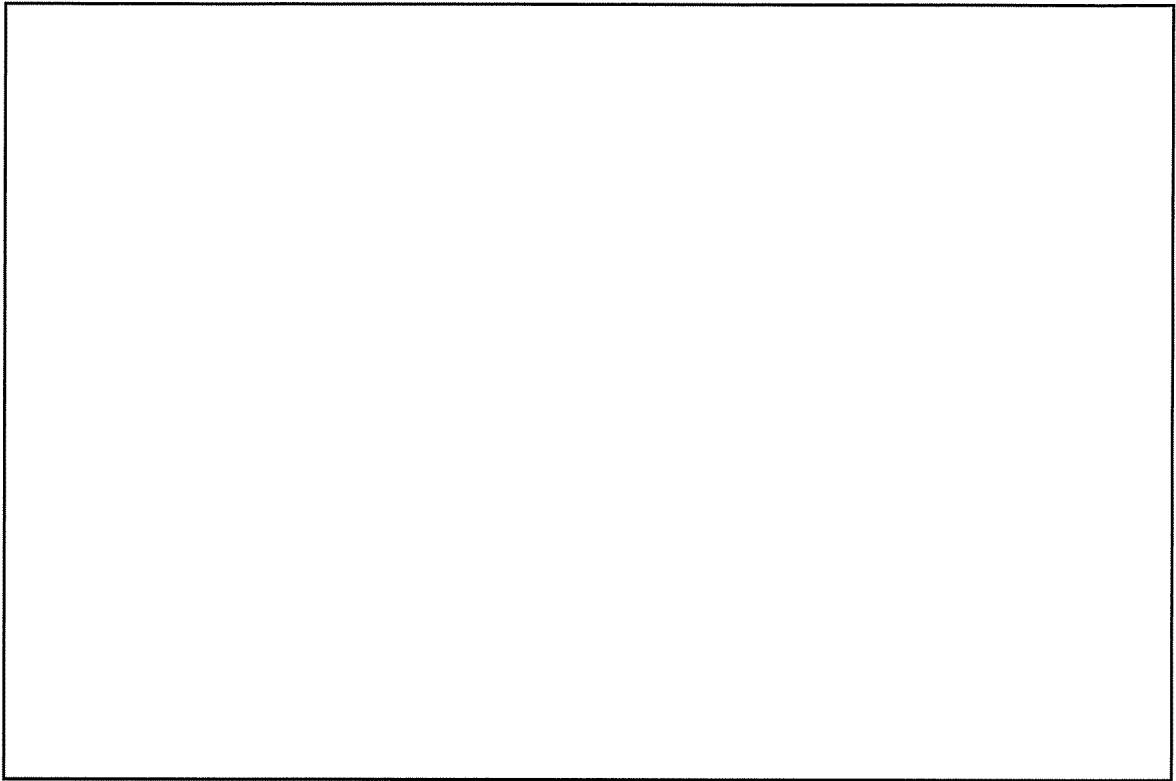
(ア) - 第A.55図 9m水平落下/容器本体の解析結果 (塑性歪分布図) (2/2)



(ア) - 第A. 56 図 9m前部コーナー落下/容器本体の解析結果 (塑性歪分布図)



(Ⅱ) - 第A. 57 図 9m後部コーナー落下/容器本体の解析結果 (塑性歪分布図)



(p) - 第A. 58 図 9m傾斜落下/容器本体の解析結果 (塑性歪分布図)

(ロ) ー第A.21表 9m落下における容器本体の解析結果のまとめ (1/2)

落下姿勢	衝撃吸収カバー 最大変形量 ¹⁾ (mm)	部 品	最大塑性歪 (%)	最小破断 伸び (%)	評 価
前部垂直		蓋 板			
		上部フランジ			
		内 筒			
		胴ガセット			
		胴外板			
後部垂直		内 筒			
		胴ガセット			
		胴外板			
		底 板			
水平		蓋 板			
		上部フランジ			
		内 筒			
		胴ガセット			
		胴外板			
前部 コーナー		底 板			
		蓋 板			
		上部フランジ			
		内 筒			
		胴ガセット			
後部 コーナー		胴外板			
	内 筒				
	胴ガセット				
	胴外板				
傾斜 (30°)	底 板				
	蓋 板				
	上部フランジ				
	内 筒				
	胴ガセット				

注 1) 衝撃吸収カバーの変形量は特別の試験条件の熱解析の解析モデルに考慮される。

(a) ー第A.21表 9m落下における容器本体の解析結果のまとめ (2/2)

部 品	落下姿勢	応力の種類	解析結果 (MPa)	評 価
蓋板締付け ボルト	前部垂直	σ_m		
		$\sigma_m + \sigma_b$		
	水平	σ_m		
		$\sigma_m + \sigma_b$		
	前部 コーナー	σ_m		
		$\sigma_m + \sigma_b$		
	傾斜 (30°)	σ_m		
		$\sigma_m + \sigma_b$		

注1) 蓋板締付けボルトの S_y (降伏応力) は、 MPa (°C)

b. バスケット

収納物による全ての荷重が負荷される水平落下について、動的解析コード LS-DYNA を用いてバスケット各部に発生する歪を求め、バスケットに必要な構造健全性が維持されることを示す。

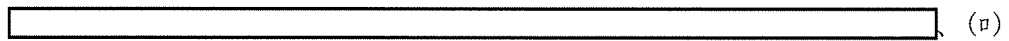
(a) 解析モデル


解析モデルは、A. 5. 3 の自由落下の評価に用いたものと同じモデルを適用する。


(b) 荷重条件及び境界条件

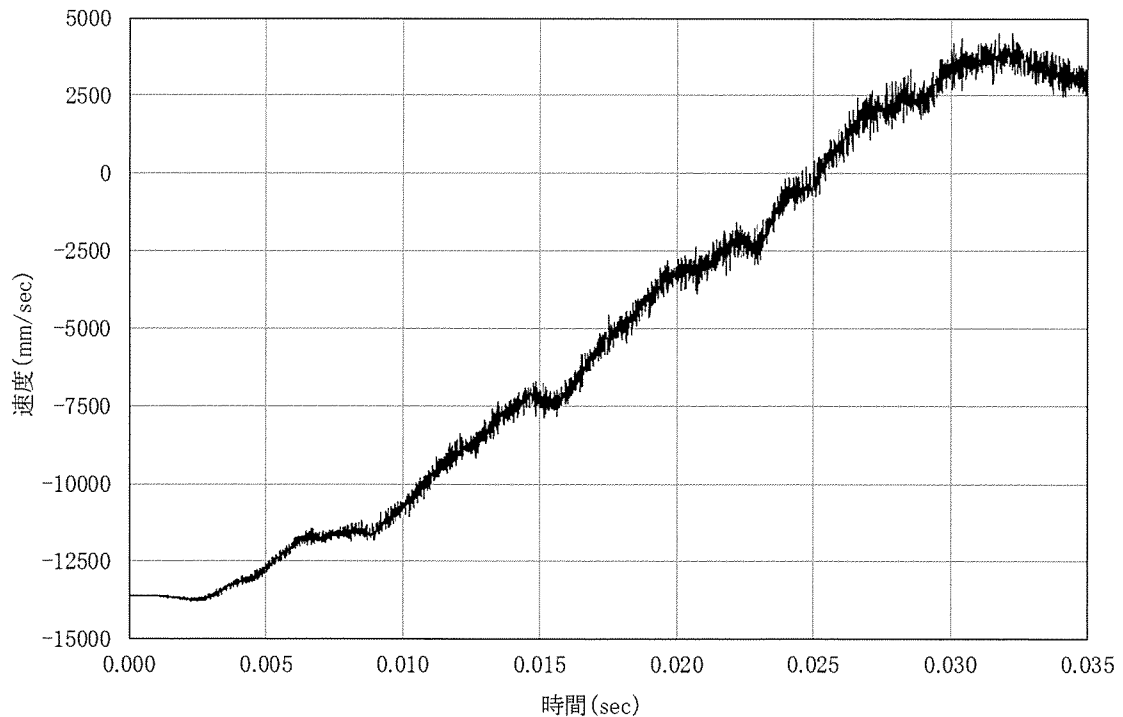
バスケットに 9m 落下時の衝突速度 (9. 3m の落下高さに相当する 13. 6m/sec) を与え、バスケットを支持する容器本体の胴部の側面には、容器本体の水平落下の解析から抽出した胴部中央の速度時刻歴 (□) — 第 A. 59 図に示す。) を与える。

A. 5. 3 に示したとおり、バスケットの両端面には対称条件を与える。



— 第 A. 37 図に示すように落下方向として 

 を対象とする。



(□) — 第 A. 59 図 容器本体の速度時刻歴 (水平落下)

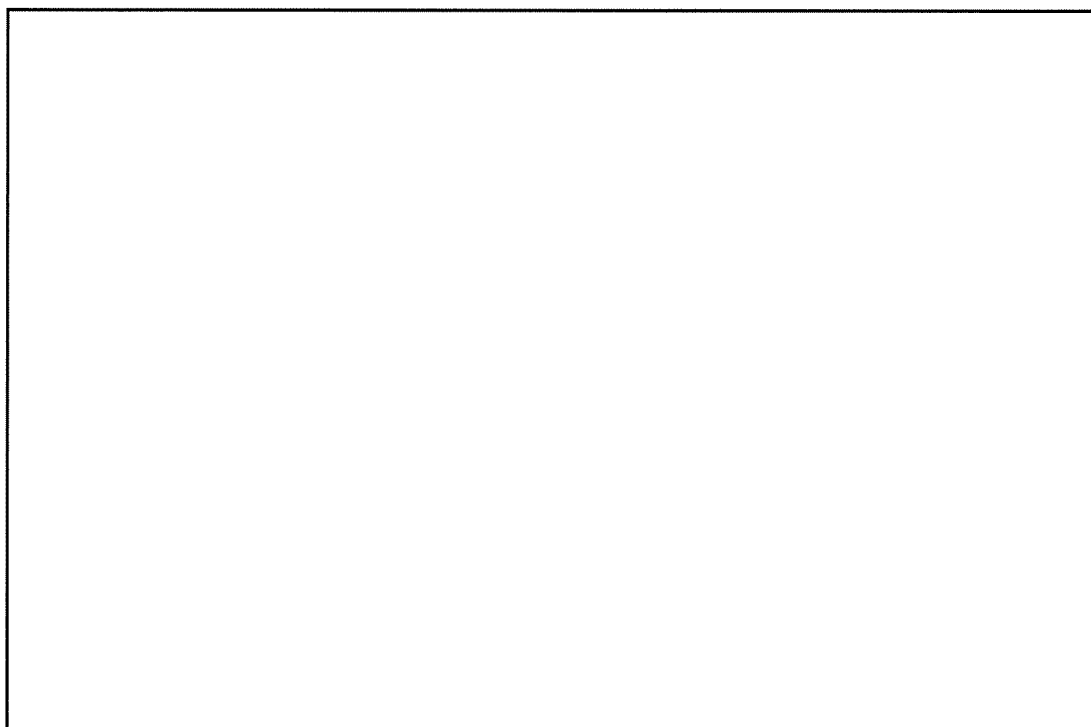
(c) 解析結果

水平落下におけるバスケットの損傷状態は以下のとおりである。

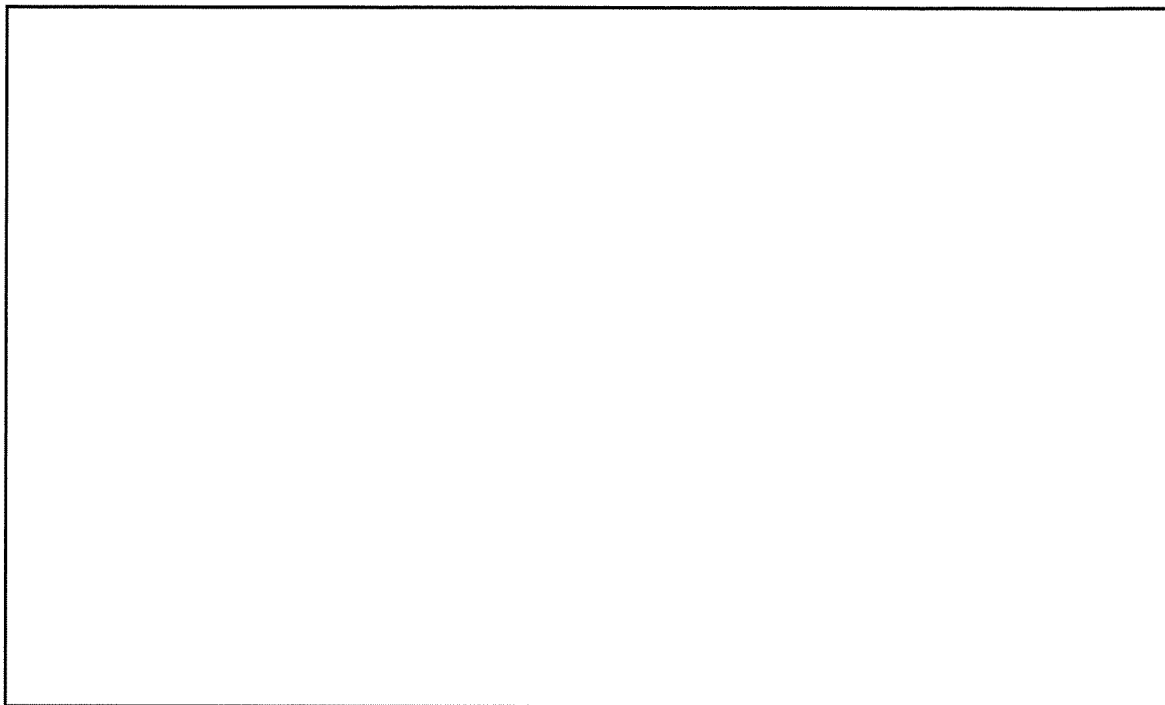
- ・ には、最大 %の塑性歪が発生しているが、 臨界解析で考慮を要する形状の変化は生じない。
- ・ には最大 %の塑性歪が発生しているが、
 あり臨界解析で考慮を要する形状の変化は生じない。
- ・ バスケットの周囲に位置するアルミスペーサーには、
による最大 %の塑性歪が発生しているが、 臨界解析
で考慮を要する形状の変化は生じない。

バスケットの各部品について、最大の塑性歪が発生した落下方向における塑性歪分布図を (ロ) - 第A. 60 図 ~ (ロ) - 第A. 62 図 に示す。

バスケットの解析結果を (ロ) - 第A. 22 表 にまとめる。

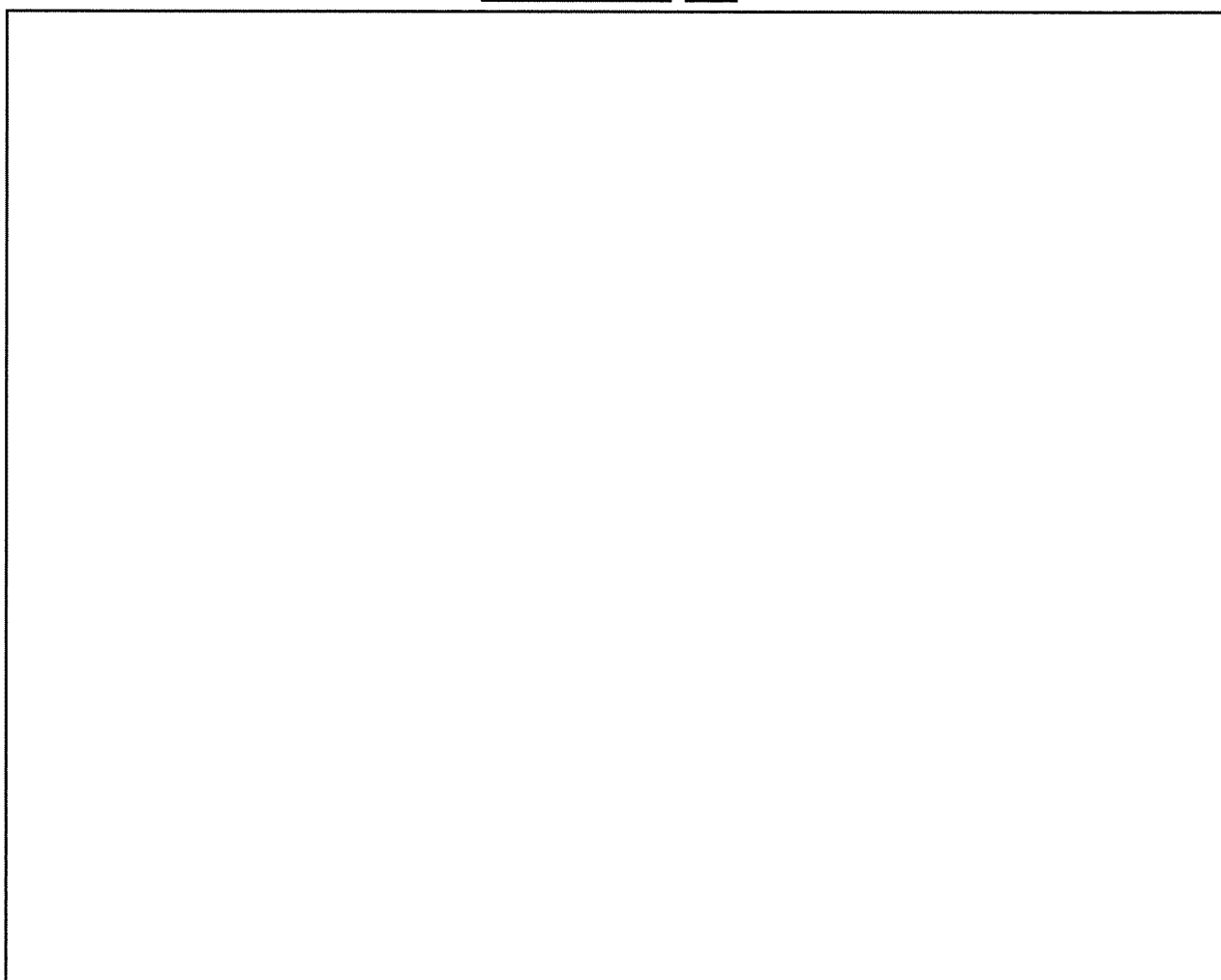


(ロ) - 第A. 60 図 9m水平落下/バスケットの解析結果 (塑性歪分布図)
(ロジメント/ 方向落下時)



(□)－第A.61図 9m水平落下/バスケットの解析結果 (塑性歪分布図)

() / () 方向落下時



(□)－第A.62図 9m水平落下/バスケットの解析結果 (塑性歪分布図)

(アルミスペーサー/) 方向落下時

(ロ) - 第A.22表 9m落下におけるバスケットの解析結果のまとめ

落下方向	部 品	最大塑性歪 (%)	最小破断 伸び (%)	評 価						
<div style="border: 1px solid black; width: 20px; height: 10px; margin: 5px auto;"></div>	ロジメント	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>								
	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 10px;"></div>									
	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 10px;"></div>									
	アルミスパーサー									
<div style="border: 1px solid black; width: 20px; height: 10px; margin: 5px auto;"></div>	ロジメント				<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>					
	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 10px;"></div>									
	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 10px;"></div>									
	アルミスパーサー									
<div style="border: 1px solid black; width: 20px; height: 10px; margin: 5px auto;"></div>	ロジメント							<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>		
	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 10px;"></div>									
	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 10px;"></div>									
	アルミスパーサー									

c. 燃料被覆管

A. 5. 3 において用いた評価手法と同じ手法で、燃料被覆管に発生する最大塑性歪を求め、燃料被覆管が破断しないことを以下に示す。

落下姿勢としては、燃料被覆管に負荷される圧縮荷重並びに曲げ荷重がそれぞれ最大となる垂直落下と水平落下を対象とする。

解析に用いる燃料集合体の諸元及び燃料被覆管の物性は、(□)－第 A. 14 表及び(□)－第 A. 15 表に示したとおりである。

(a) 解析モデル

解析モデルは、A. 5. 3 の自由落下の評価に用いたものと同じモデルを適用する。

(b) 荷重条件及び境界条件

i. 垂直落下

解析モデルに 9m 落下時（落下高さは 9. 3m）の衝突速度（13. 6 m/sec）を与え、衝突面には(□)－第 A. 63 図に示す速度時刻歴を与える。当該速度時刻歴は、前部垂直落下より衝撃の大きい後部垂直落下における底板から抽出した。

落下速度及び速度時刻歴を除く荷重条件及び境界条件は、A. 5. 3 に示したとおりである。

ii. 水平落下

解析モデルに 9m 落下時（落下高さは 9. 3m）の衝突速度（13. 6 m/sec）を与え、両端の剛体面には(□)－第 A. 64 図に示す速度時刻歴を与える。当該速度時刻歴は、水平落下におけるバスケットから抽出した。

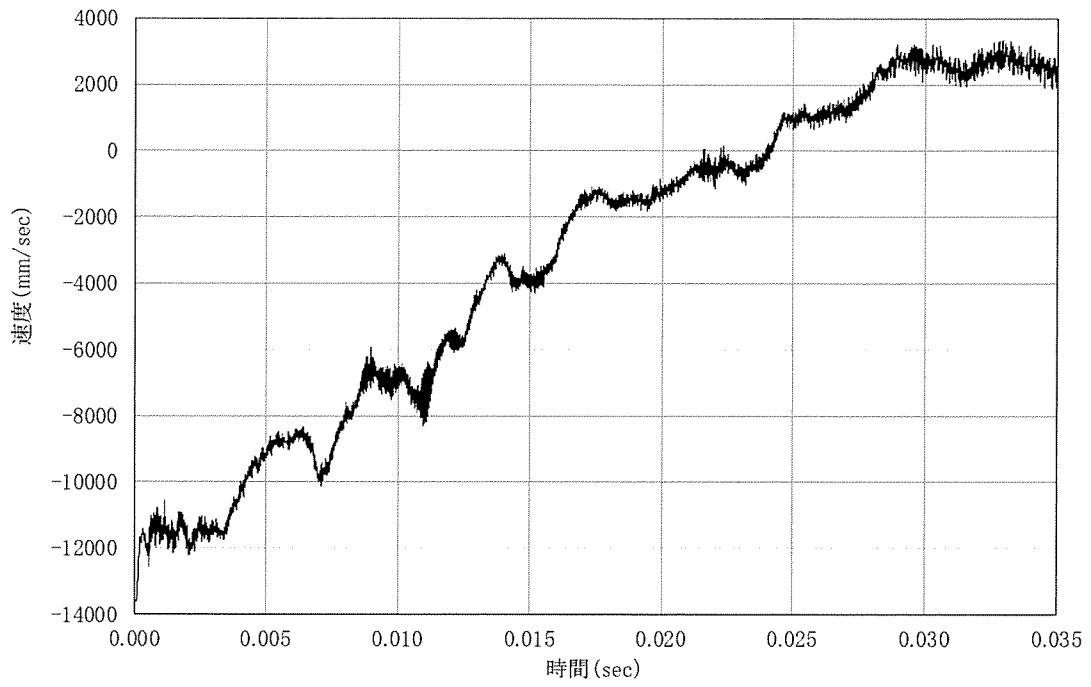
落下速度及び速度時刻歴を除く荷重条件及び境界条件は、A. 5. 3 に示したとおりである。

(c) 解析結果

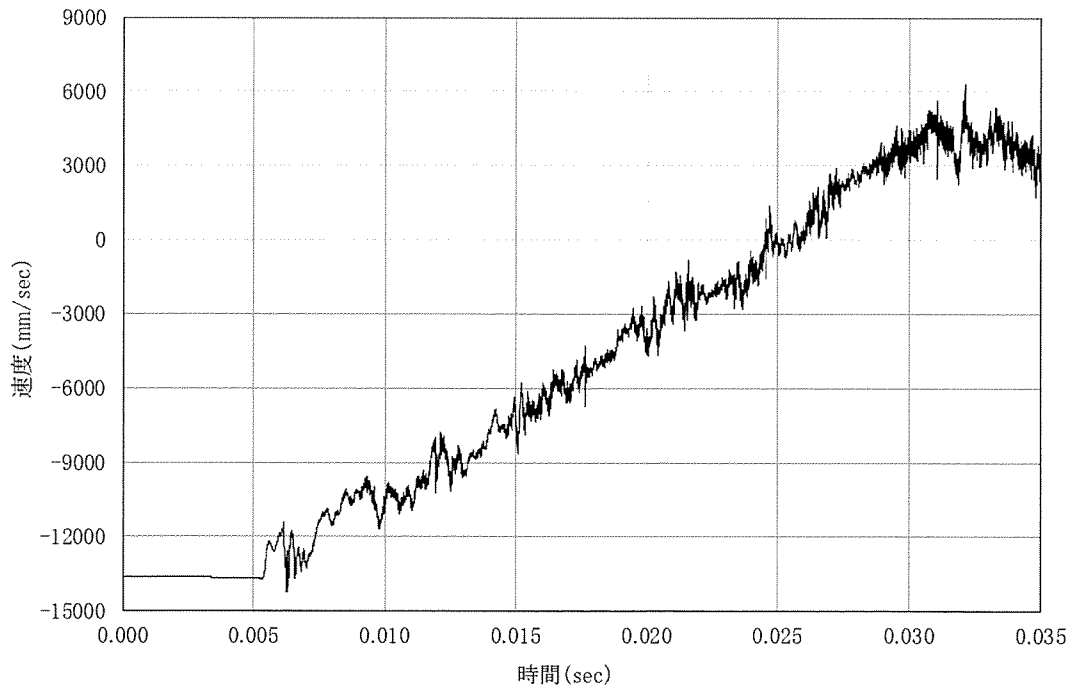
垂直及び水平落下における解析結果を(□)－第 A. 23 表に示す。

同表に示すように、いずれの落下姿勢においても 10 フィート及び 12 フィートに塑性歪の発生はない。

したがって、9m 落下において、燃料被覆管は破断することはない。



(a) 第A.63図 容器本体の速度時刻歴 (後部垂直落下)



(b) 第A.64図 バスケットの速度時刻歴 (水平落下)

(ロ)－第A.23表 9m落下における燃料被覆管の解析結果のまとめ

条 件	最大塑性歪 (%)		最小破断伸び (%)
	10 フィート	12 フィート	
9m垂直落下	[]		[]
9m水平落下			

(2) 1m落下試験

本試験は、輸送物が最大損傷を受けるよう直径 15 cm の軟鋼棒上に、1mの高さから落下させるものである。

先に述べたように、輸送容器の落下時における挙動を評価するために、[] モデルを用いたモックアップ試験が実施されており、9m落下に併せて軟鋼棒上への 1 m落下が行われている。モックアップ試験では、蓋部を直撃する垂直落下、底部を直撃する垂直落下、胴部を直撃する水平落下が実施され、直撃部の損傷状態及び密封性の変化が測定された。いずれの場合においても、臨界解析に影響を与えるような損傷が生じることはなかった。

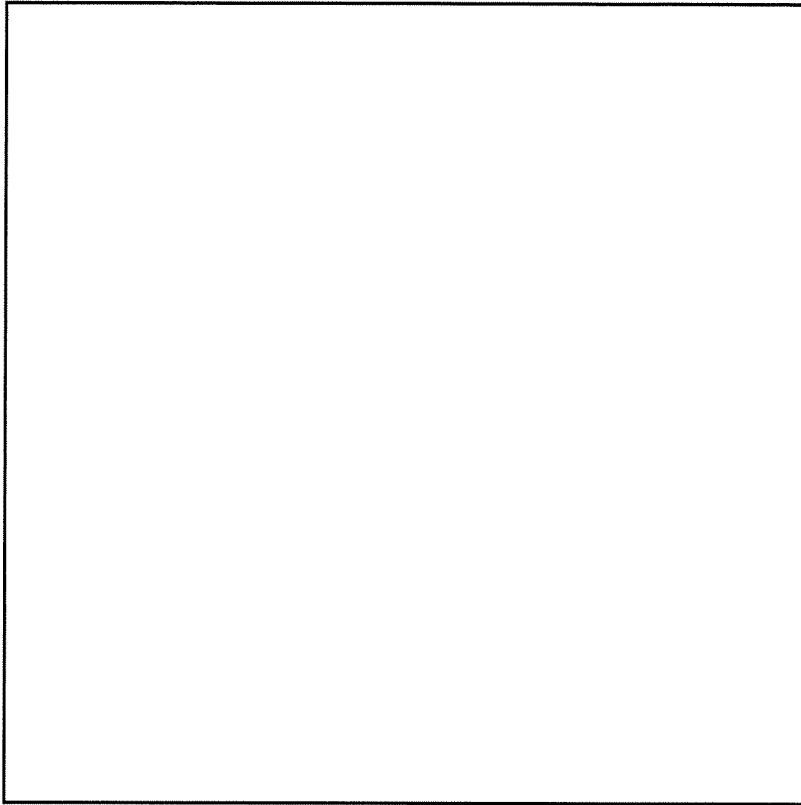
各落下姿勢について、モックアップ試験及び解析に基づく評価を以下に示す。

a. 蓋部を直撃する垂直落下

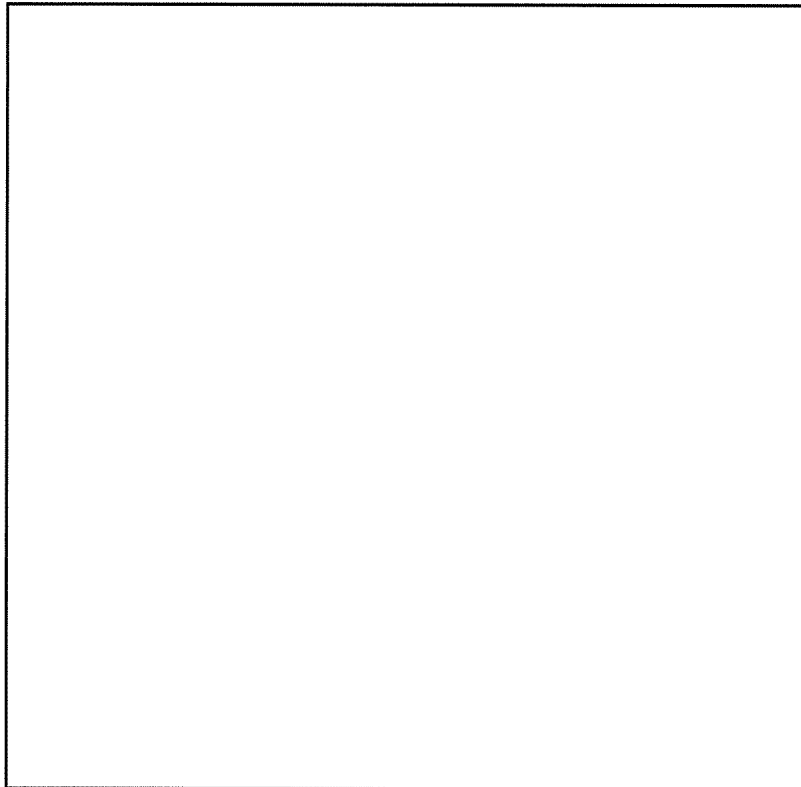
試験の状態及び落下後の直撃部の状態を写真(ロ)－第A.1及び写真(ロ)－第A.2に示す。

観察された事項は次のとおり。

- ・ 前部衝撃吸収カバーは貫通した。
- ・ 蓋部レジンに最大 [] mm のへこみが生じた。蓋部レジンカバーには半円状の亀裂が見られた。
- ・ 蓋板には損傷は見られなかった。
- ・ 引き続き実施した 9m前部垂直落下の後に測定した容器本体の漏えい率（ヘリウムリークテスト）は、リークタイトのレベル（ $10^{-8} \text{ Pa} \cdot \text{m}^3 \cdot \text{s}^{-1}$ ）を下回っており、密封は維持されていた。



写真(ア)－第A.1 蓋部を直撃する垂直落下（試験前）



写真(ア)－第A.2 蓋部を直撃する垂直落下（試験後）

以上の結果から、蓋部を直撃する 1m 落下における損傷が臨界解析に与える影響を以下に示す。

- ・ 前部衝撃吸収カバーに穴があき蓋部レジンカバーに最大約 mm のへこみが生じる可能性があるが局所的であり、特別の試験条件における熱解析に有意な影響は与えない。
- ・ 臨界解析では前部衝撃吸収カバー及び蓋部レジンを見做して軸方向に無限長としており、蓋部の損傷による影響はない。

b. 底部を直撃する垂直落下

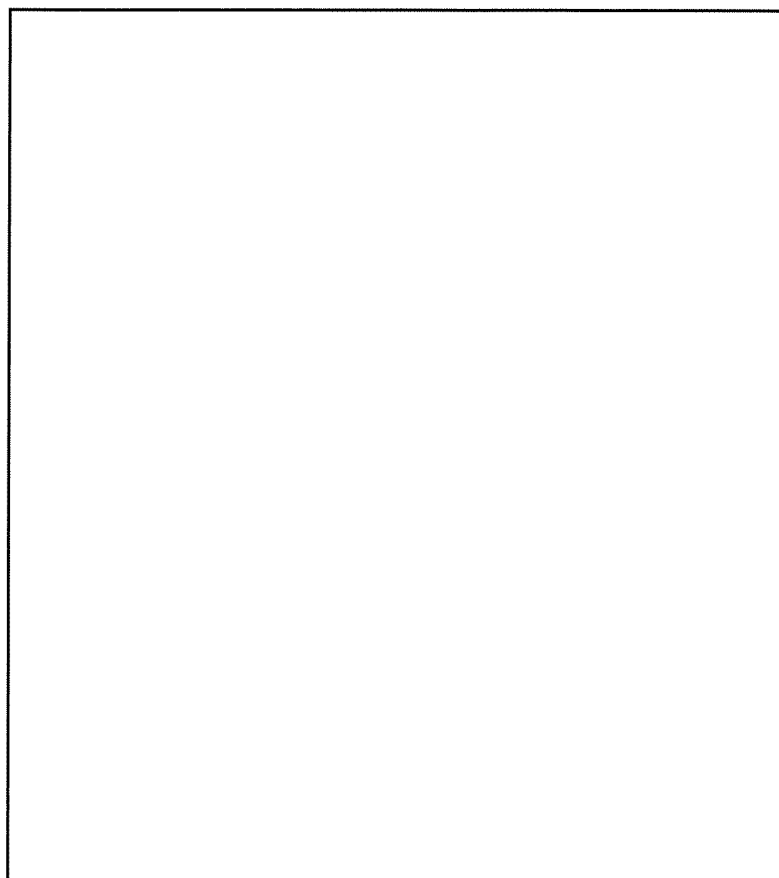
試験の状態及び落下後の直撃部の状態を写真(ロ)－第A.3及び写真(ロ)－第A.4に示す。

観察された事項は次のとおり。

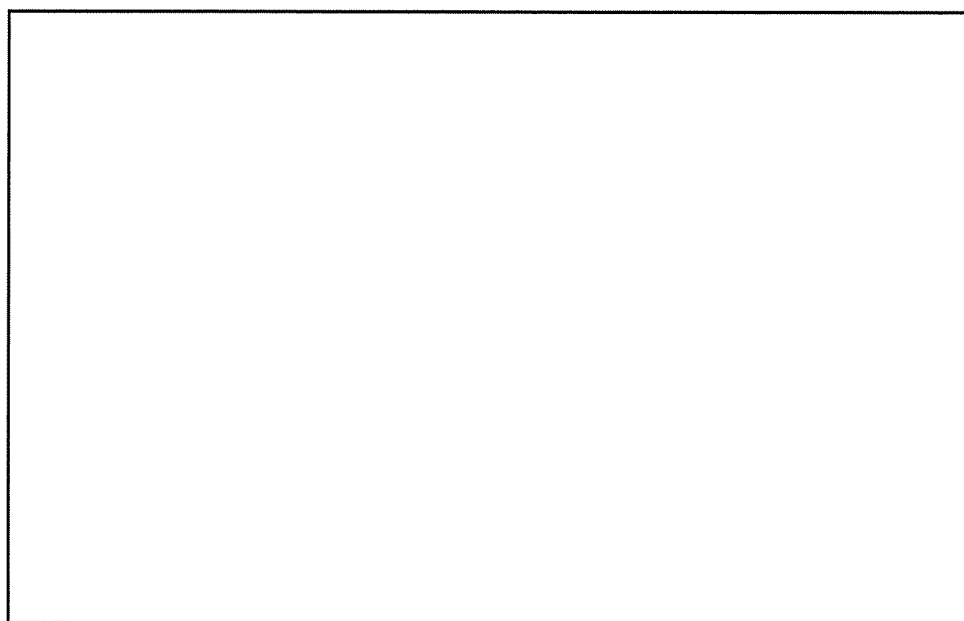
- ・ 後部衝撃吸収カバーは貫通した。
- ・ 底部レジンに最大 mm のへこみが生じた。底部レジンカバーには亀裂は見られなかった。
- ・ 落下の後に測定した容器本体の漏えい率（ヘリウムリークテスト）は、リークタイトのレベル（ 10^{-8} Pa・m³・s⁻¹）を下回っており、密封は維持されていた。

以上の結果から、底部を直撃する 1m 落下における損傷が臨界解析に与える影響を以下に示す。

- ・ 後部衝撃吸収カバーに穴があき底部レジンカバーに最大約 mm のへこみが生じる可能性があるが局所的であり、特別の試験条件の熱解析に有意な影響は与えない。
- ・ 臨界解析では後部衝撃吸収カバー及び底部レジンを見做して軸方向に無限長としており、底部の損傷による影響はない。



写真(甲)－第A.3 底部を直撃する垂直落下（試験前）



写真(甲)－第A.4 底部を直撃する垂直落下（試験後）

c. 胴部を直撃する水平落下

胴部への直撃にあたっては、胴外板及び胴ガセットに最大の損傷を与えることを目的として、水平から [] 傾けた落下姿勢が採用された。

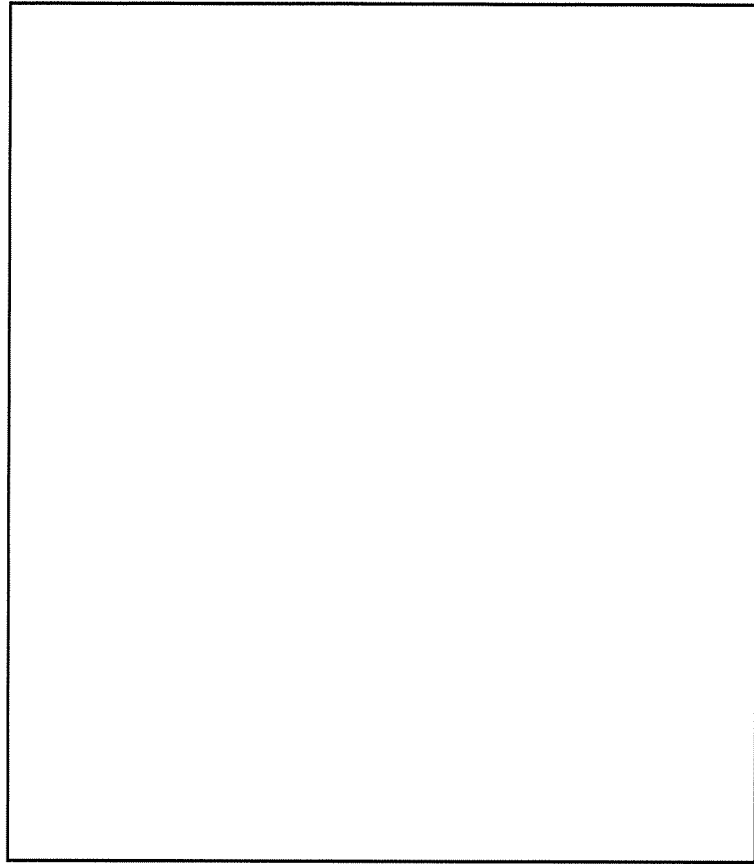
試験の状態及び落下後の直撃部の状態を写真(甲)－第A.5及び写真(甲)－第A.6に示す。

観察された事項は次のとおり。

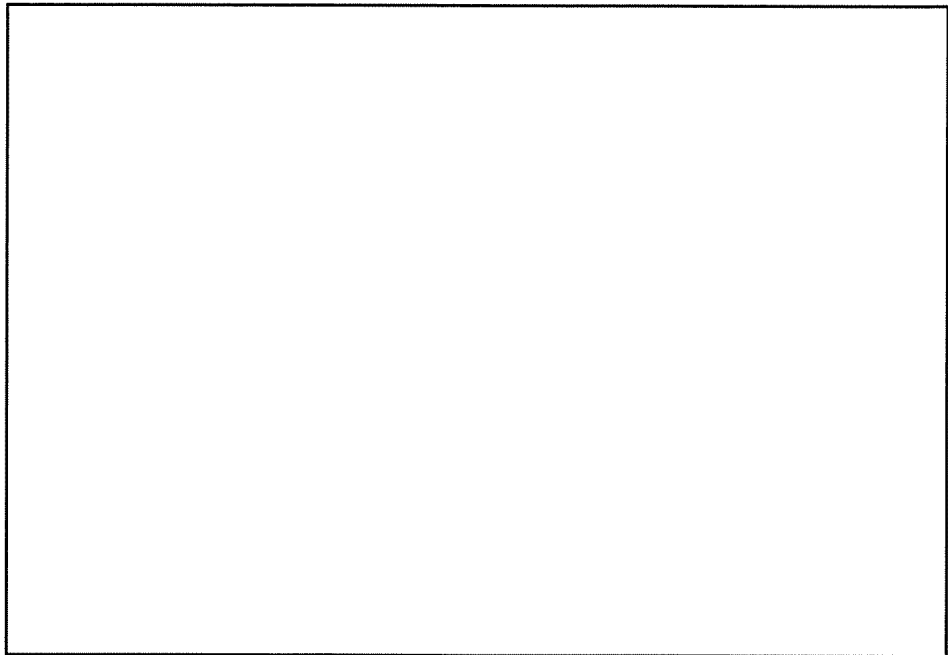
- ・胴外板及び胴ガセットが破断して、胴部に最大 []mm の深さのくぼみが生じた。また、このくぼみにより内筒の一部が内側に膨らむ変形が生じた。
- ・落下の後に測定した容器本体の漏えい率（ヘリウムリークテスト）は、リークタイトのレベル（ 10^{-8} Pa・m³・s⁻¹）を下回っており、密封は維持されていた。

以上の結果から、胴部を直撃する 1m 落下における損傷が臨界解析に与える影響を以下に示す。

- ・伝熱媒体である胴ガセットの損傷は直撃部に限定されている。また、胴外板の亀裂により胴部レジンが露出する可能性があるが [] である。したがって、胴部の損傷は特別の試験条件の熱解析に有意な影響は与えない。
- ・臨界解析では胴外板、胴部レジン及び胴ガセットを無視しており、これらの胴部部品の損傷による影響はない。また、内筒の変形は部分的であり、臨界解析の解析条件に影響を与えない。



写真(㊦)－第A.5 胴部を直撃する水平落下（試験前）



写真(㊦)－第A.6 胴部を直撃する水平落下（試験後）

上述したように、直撃部の胴部にくぼみが生じて変形は内筒に及ぶため、内筒の変形を受けてバスケットの一部に変形が生じる可能性がある。そこで、胴部を直撃する1m落下におけるバスケットの形状変化について、解析手法を用いた評価を行う。

(a) 解析モデル

軟鋼棒の直撃により胴外板と胴ガセットが破断して内筒が変形する部分には、モデルの落下試験を模擬した解析により確認された解析モデルを実スケールにしてモデル化する。(付属書類-3 参照)

軟鋼棒が直撃しない部位は、内筒、胴ガセット、胴外板及び胴部レジンからなる胴部と、単純な形状の蓋部及び底部から構成され、モデルの質量が設計重量と同等になるように、それぞれの領域に等価な密度を与える。

バスケットについては、軟鋼棒の直撃により変形が予想されるを中央にして、を含めた範囲にはバスケットの落下解析で用いた解析モデルを用いる。その両側からバスケットの軸方向端部までは、単純な円筒形状として等価な密度を与える。

解析モデルの要素分割図を(□)-第A.65図に示す。

(b) 荷重条件及び境界条件

モデル全体に1m落下時の衝突速度(4.43m/sec)を与え、剛体でモデル化した軟鋼棒はその全方向変位を拘束する。

(c) 解析結果

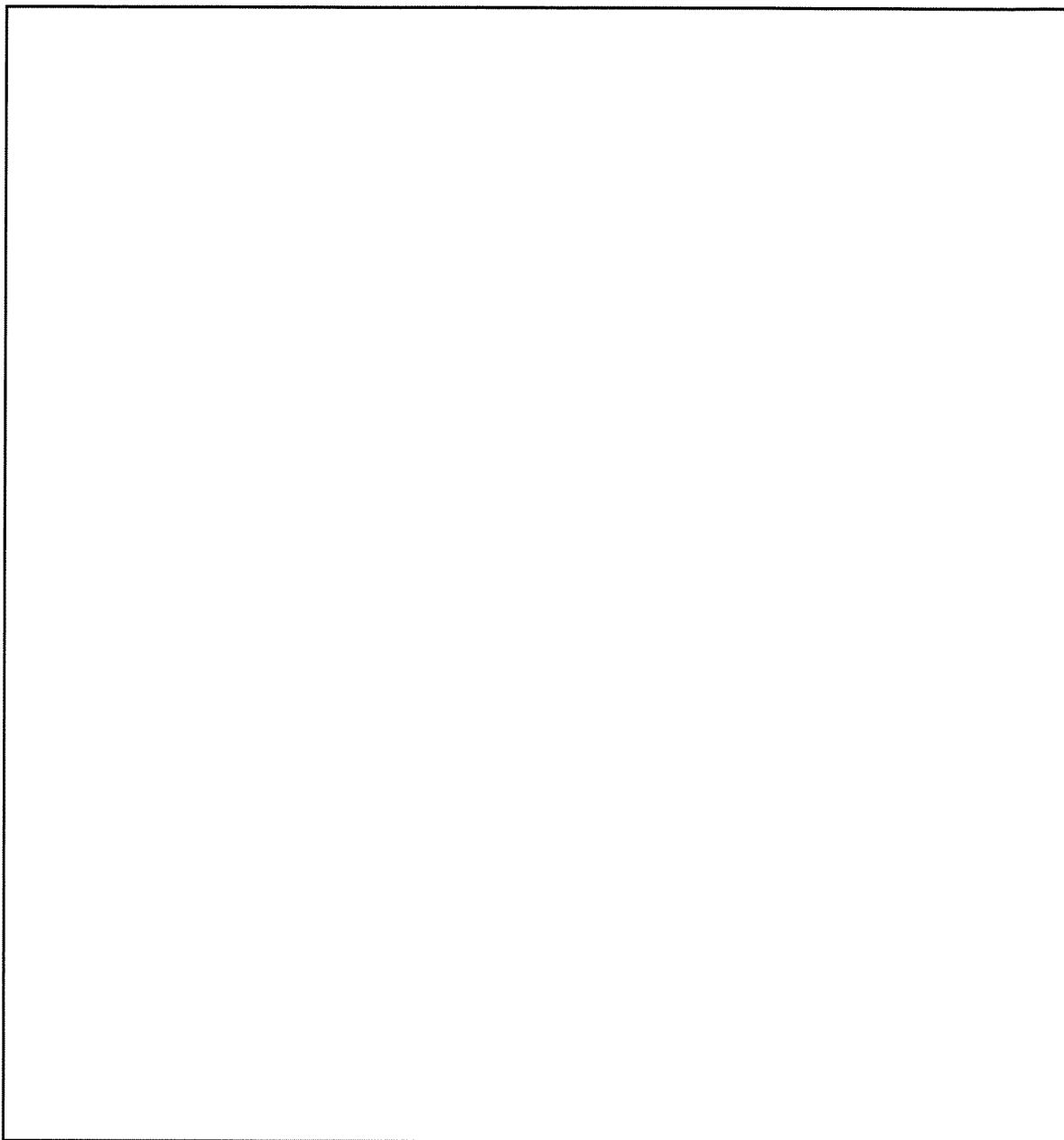
バスケットに対する落下方向として、(□)-第A.66図に示すについて解析を行った結果、以下のような観察が得られた。各ケースにおける最大変形時の変形状態を(□)-第A.67図に示す。

各ケースにおけるバスケットの損傷状態は以下のとおりである。

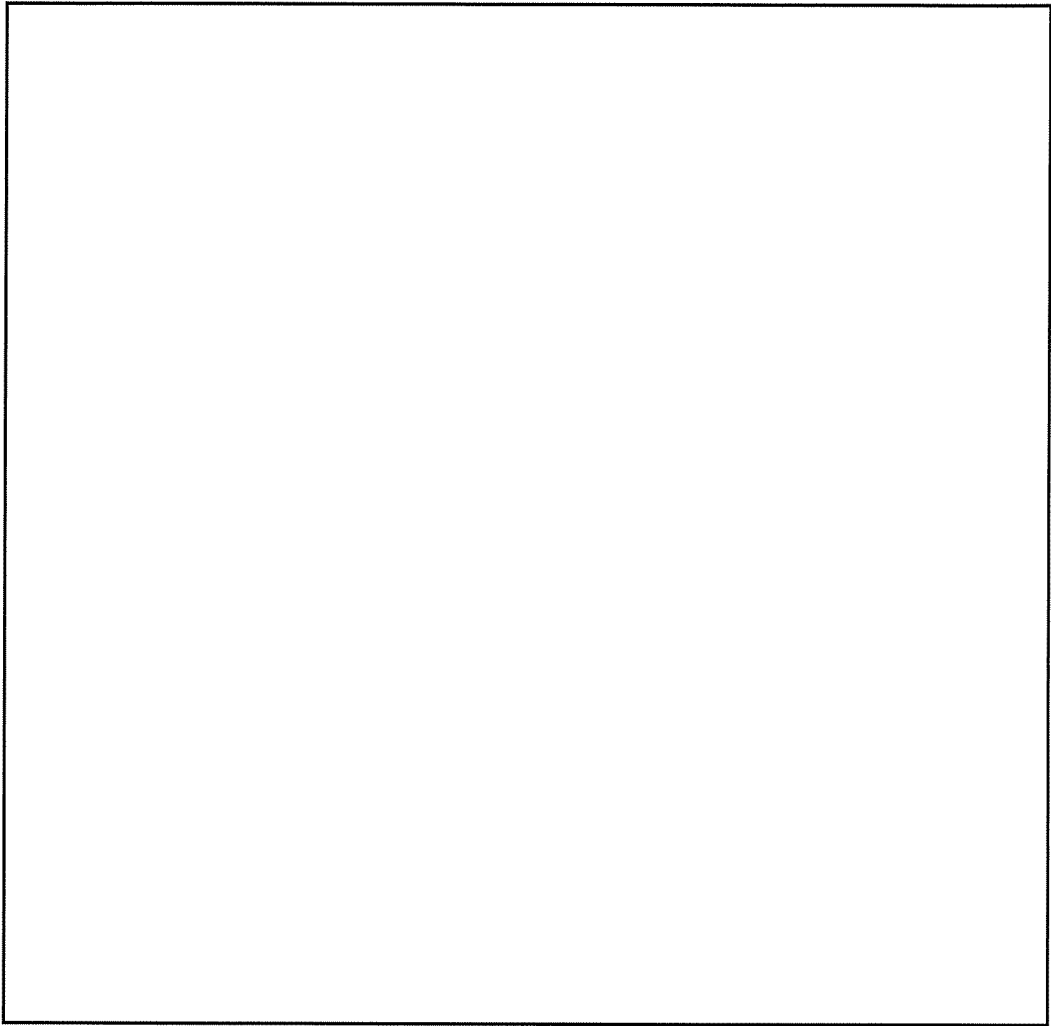
i.

・には、局所的に塑性歪が発生するが、に発生した塑性歪(最大%)は下回っており、の配置に有意な変化は生じない。(□)-第A.68図)

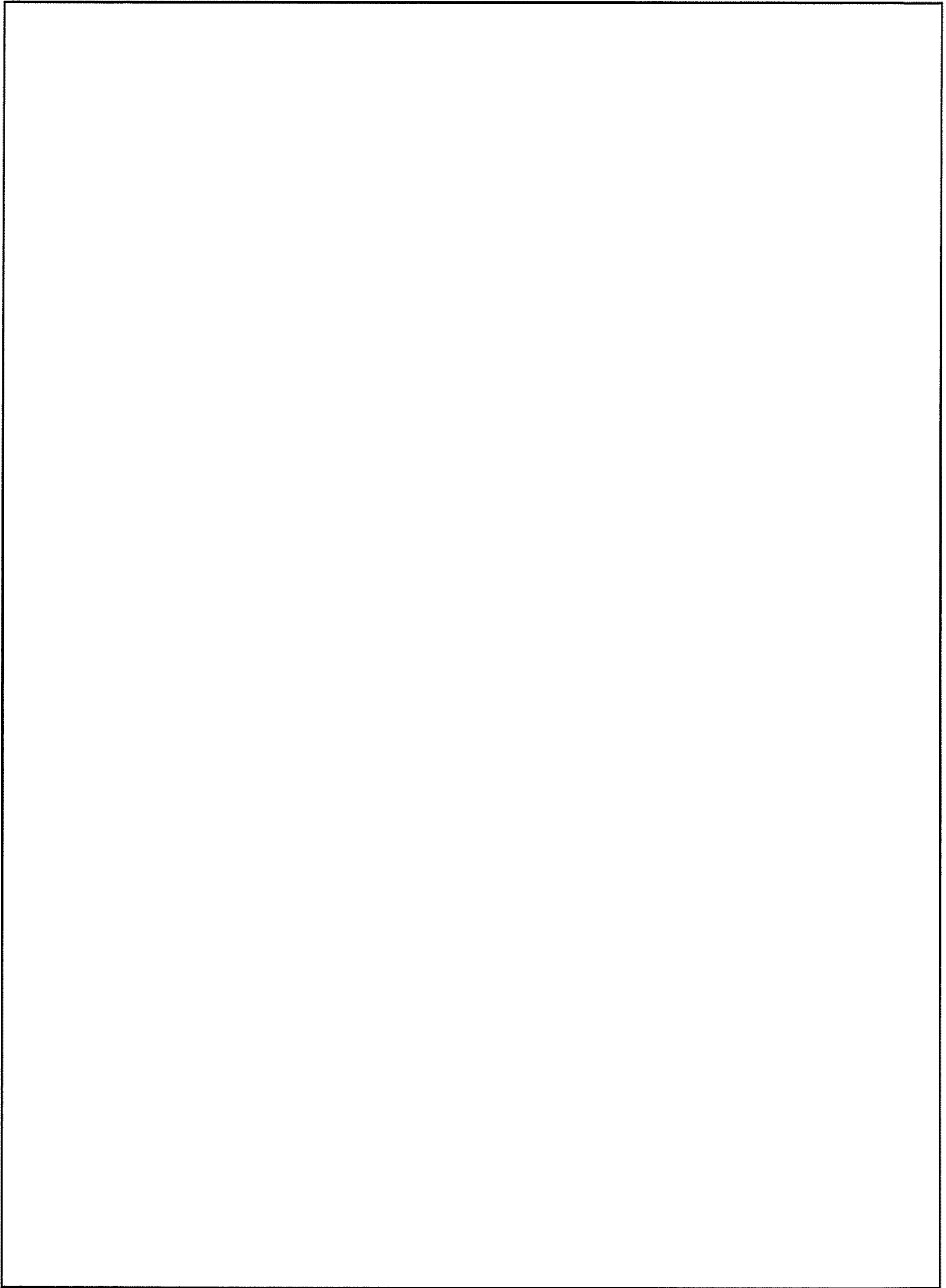
・には、局所的な塑性歪(最大%)が発生しているが、破断は生じない。(□)-第A.69図)



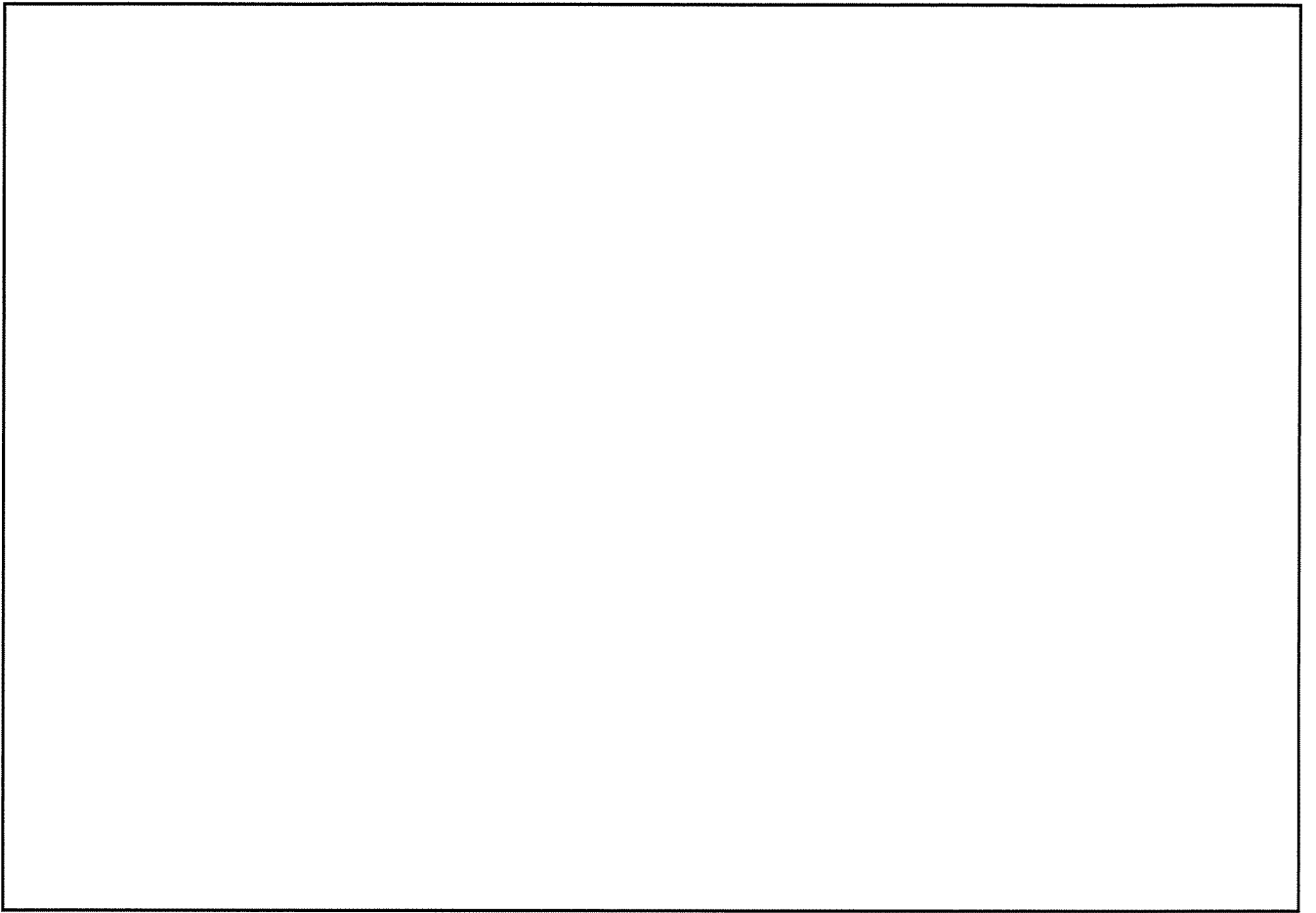
(□)－第A.65図 要素分割図 (1m落下/実機モデル)

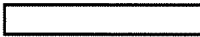



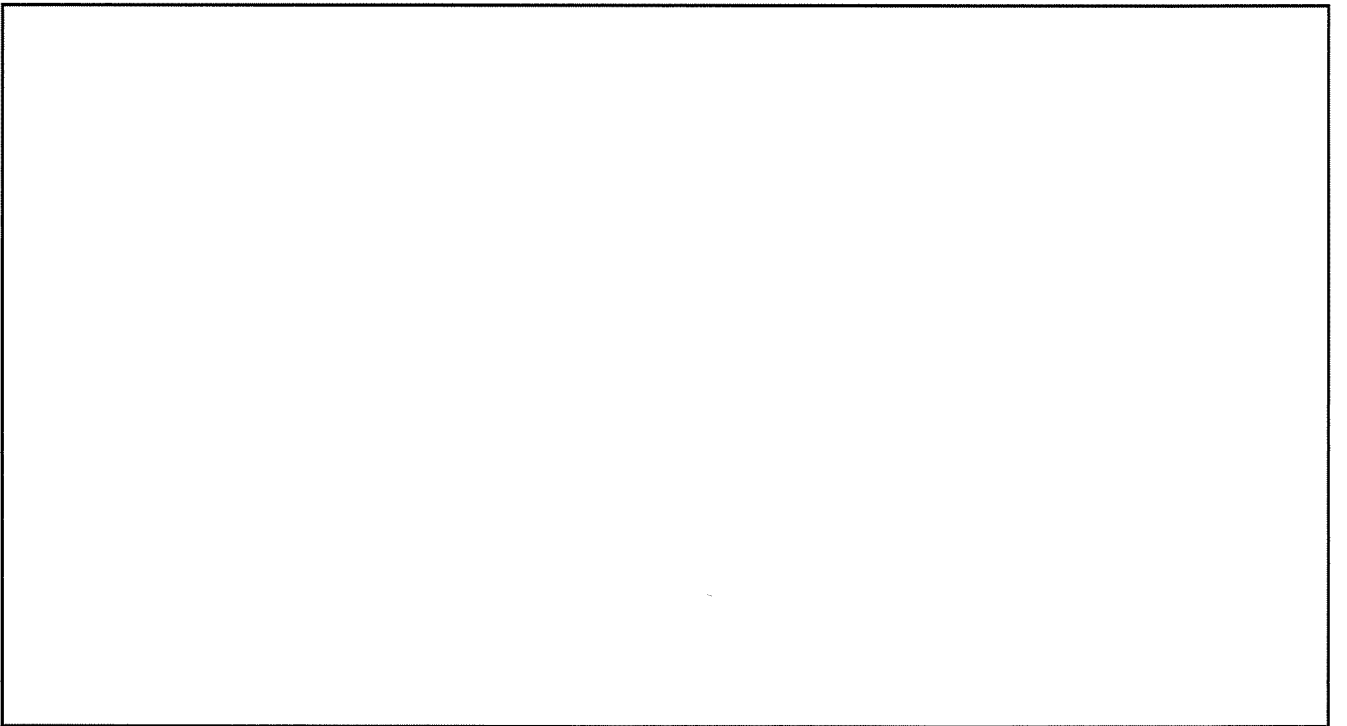
(ア) 第A.66図 バスケットに対する落下方向




(ア) - 第A.67図 バスケットの変形状態 (最大変形時)



(ロ) - 第A. 68 図  に発生した塑性歪 ( 方向)



(ロ) - 第A. 69 図 ロジメントに発生した塑性歪 ( 方向)

・ []には、局所的な塑性歪（ []%以下）が発生しているが、
[]の配置に有意な変化は生
じない。（(ロ)－第A.70図）

・ 最大変形時においてもロジメントと収納物の間には隙間が残存しており、[]
[]燃料集合体が損傷すること
はない。

ii. []

・ []には、局所的に []
[]塑性歪が発生するが、 []に発生した
塑性歪（最大 []%）は []下回っており、 []の配置に
有意な変化は生じない。（(ロ)－第A.71図）

・ []には、局所的な塑性歪（最大 []%）が発生しているが、 []
[]破断は生じない。（(ロ)－第A.72図）

・ []には、局所的な塑性歪（最大 []%）が発生しているが、
[]の配置に有意な変化は生
じない。（(ロ)－第A.73図）

・ 最大変形時においてもロジメントと収納物の間には隙間が残存しており、[]
[]燃料集合体が損傷すること
はない。

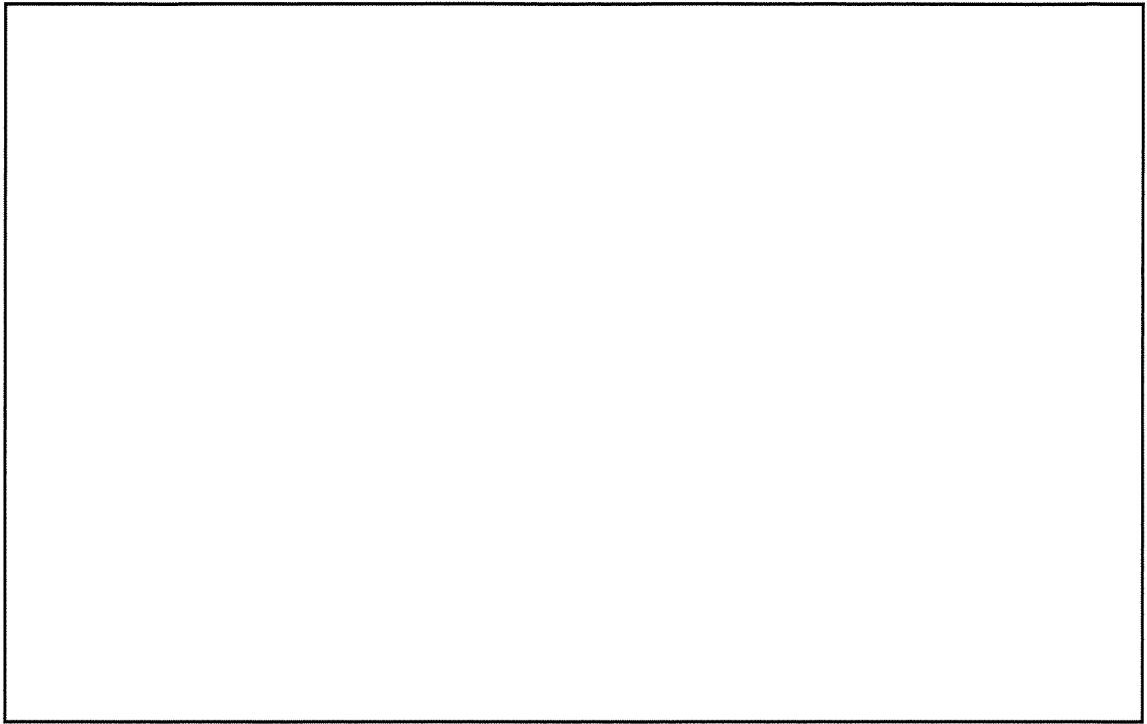
iii. []

・ []には、局所的に []
[]塑性歪が発生するが、 []に発生した
塑性歪（最大 []%）は []下回っており、 []の配置に
有意な変化は生じない。（(ロ)－第A.74図）

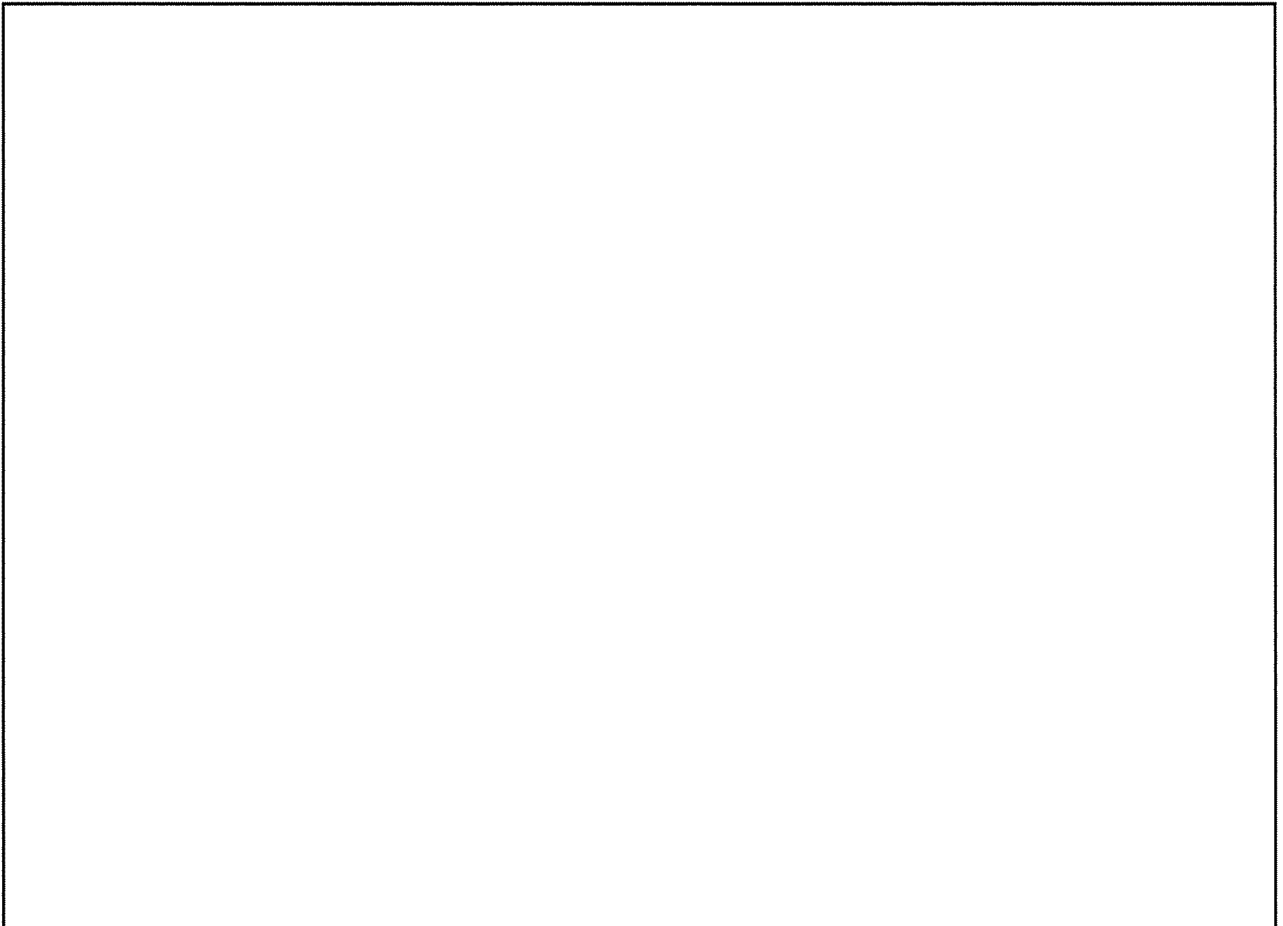
・ []には、局所的な塑性歪（最大 []%）が発生しているが、 []
[]破断は生じない。（(ロ)－第A.75図）

・ []には、塑性歪の発生はなく、 []の配置に有
意な変化は生じない。

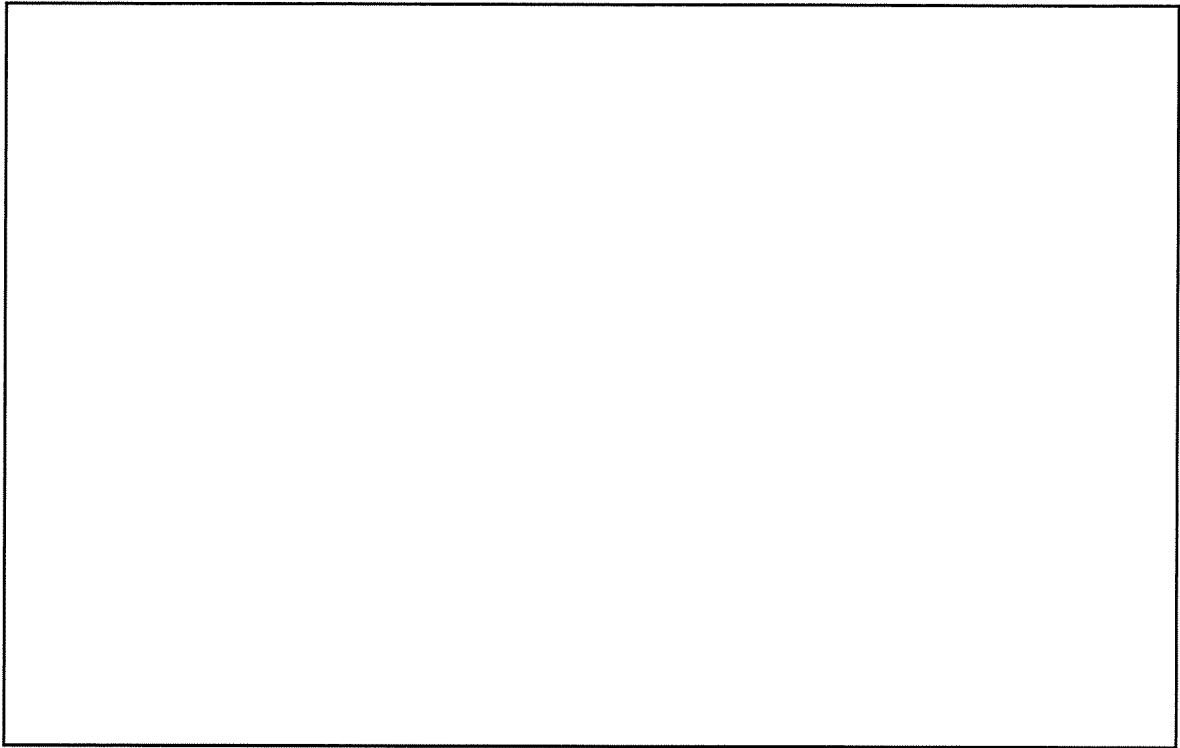
・ 最大変形時においてもロジメントと収納物の間には隙間が残存しており、[]
[]燃料集合体が損傷すること
はない。



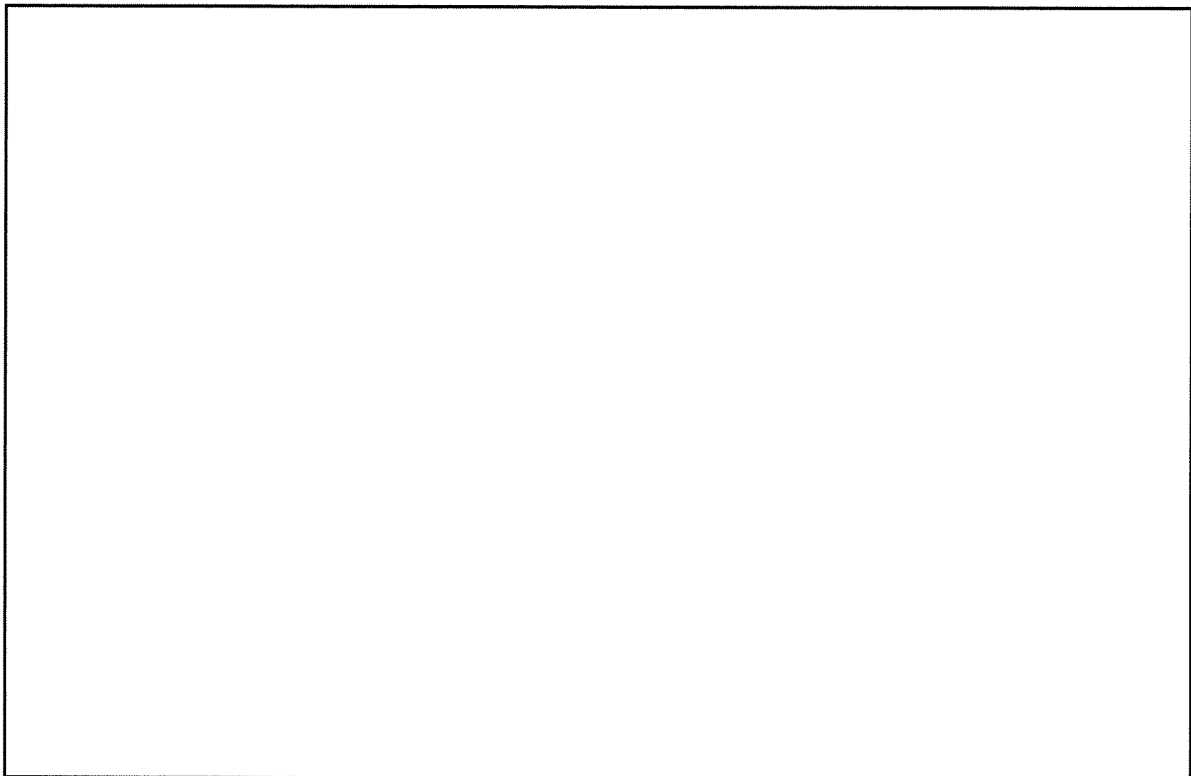
(a) - 第A.70 図 に発生した塑性歪 (方向)



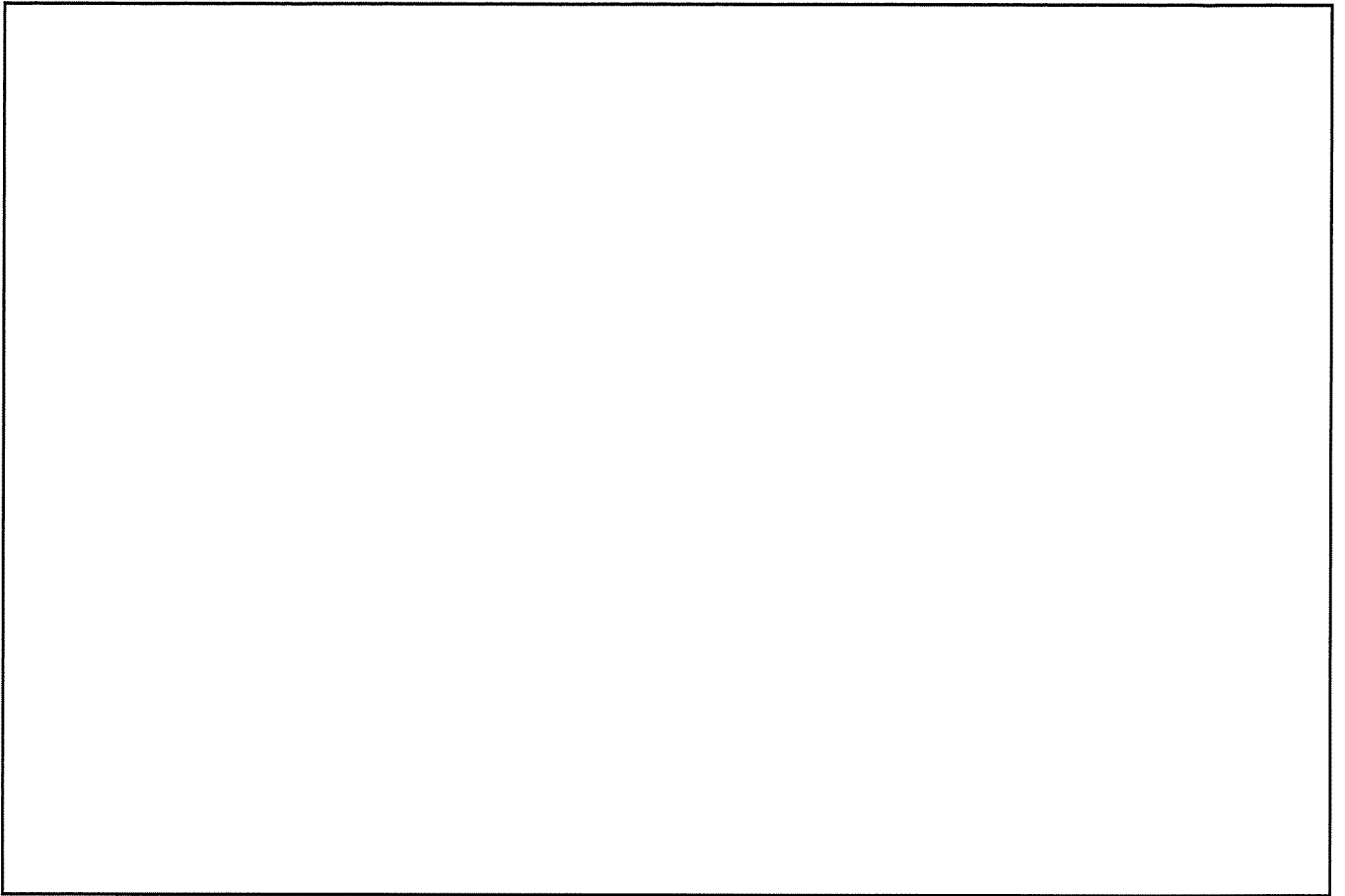
(a) - 第A.71 図 に発生した塑性歪 (方向)



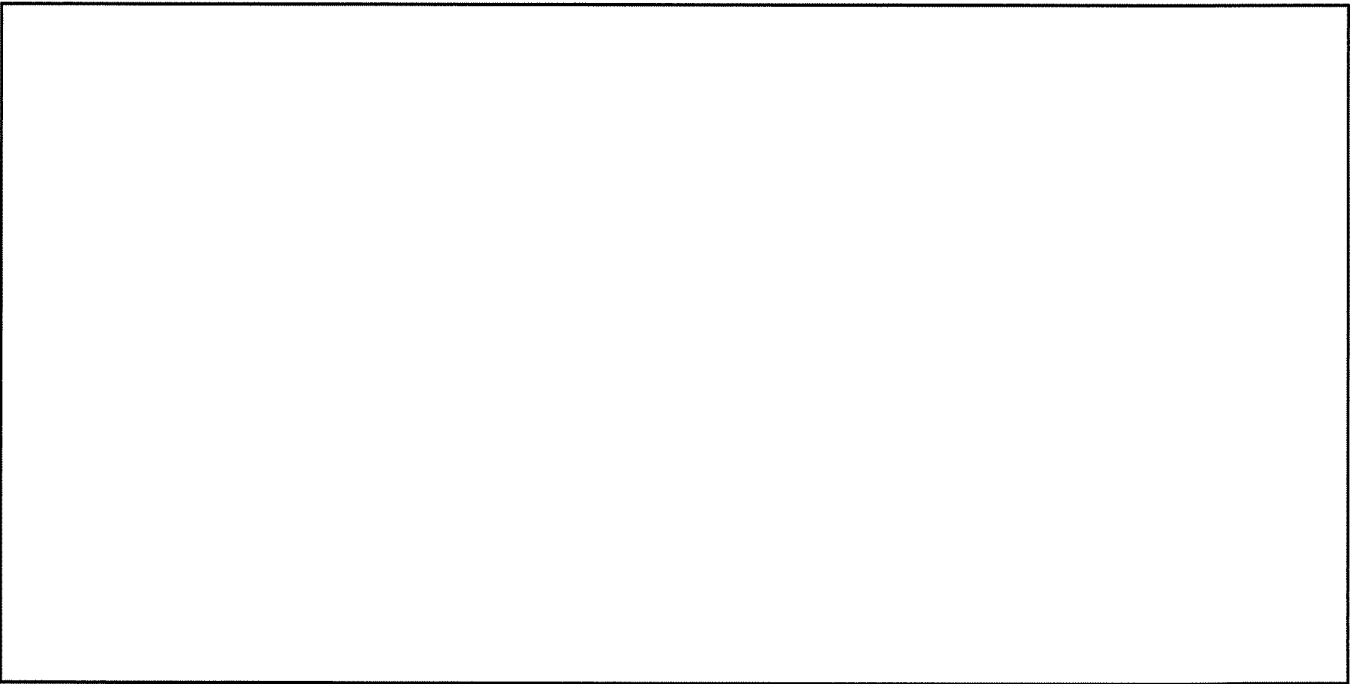
(□) - 第A.72図 ロジメントに発生した塑性歪 (□ 方向)




(□) - 第A.73図 □ に発生した塑性歪 (□ 方向)



(ア)－第A.74図 に発生した塑性歪 ( 方向)



(イ)－第A.75図 ロジメントに発生した塑性歪 ( 方向)

以上のことから、胴部を直撃する1m落下では、直撃部近傍の開口部でバスケットの形状変化が生じる可能性はあるものの、その形状変形により燃料集合体が損傷することはなく、臨界解析の解析条件に影響を与えることはない。

(3) 熱的試験（耐火試験）

a. 容器本体

耐火試験による容器本体の臨界解析の解析条件に影響を与える損傷状態を以下に評価する。

火災発生 30 分後における各部品の最高温度は(ρ)－第A. 24 表に示すとおりである。

また、特別の試験条件における輸送物の最大内圧は MPa 絶対圧である。したがって、本試験では内外圧力差を MPa として評価する。

(ρ)－第A. 24 表 火災発生 30 分後における各部品の最高温度

(単位：℃)

容器本体部品	熱解析結果
胴外板	<input type="text"/>
胴ガセット	
内筒	
上部フランジ	
底板	
蓋板	
蓋板締付けボルト	

耐火試験では、(ρ)－第A. 24 表に示したように、胴部の外面と内面で大きな温度差が生じ、外面の胴外板及び胴ガセットの熱膨張により、内面の内筒に変形が生じる可能性がある。

内筒の形状は臨界解析の解析条件となっていることから、変形量を保守的に評価するために、胴外板と胴ガセットは弾性体の物性を与え、一方、内筒をはじめ上部フランジ、底板、蓋板には弾完全塑性体の物性を与えて、内筒の変形挙動を解析コード ABAQUS を用いた弾塑性解析により評価する。

(a) 解析モデル

解析モデルとして、A. 5.1 と同様に容器本体の 3次元モデルを用いる。

当該モデルは、本体（上部フランジ、内筒、胴ガセット、胴外板及び底板）と蓋部（蓋板及び蓋板締付けボルト）で構成されており、蓋板は蓋板締付けボルトを介して上部フランジに接続され、蓋板と上部フランジの接触が考慮されている。

(b) 荷重条件及び境界条件

i. 荷重条件

容器内面に内外圧力差 (MPa) を負荷し、蓋板締付けボルトには初期締付けによる軸力を作用させ、容器本体の温度差が最も大きくなる火災発生 30 分後の温度分布を与える。

ii. 境界条件

底板中央の軸方向変位、中心軸の半径方向変位、対称面の周方向変位を拘束する。

(c) 解析結果

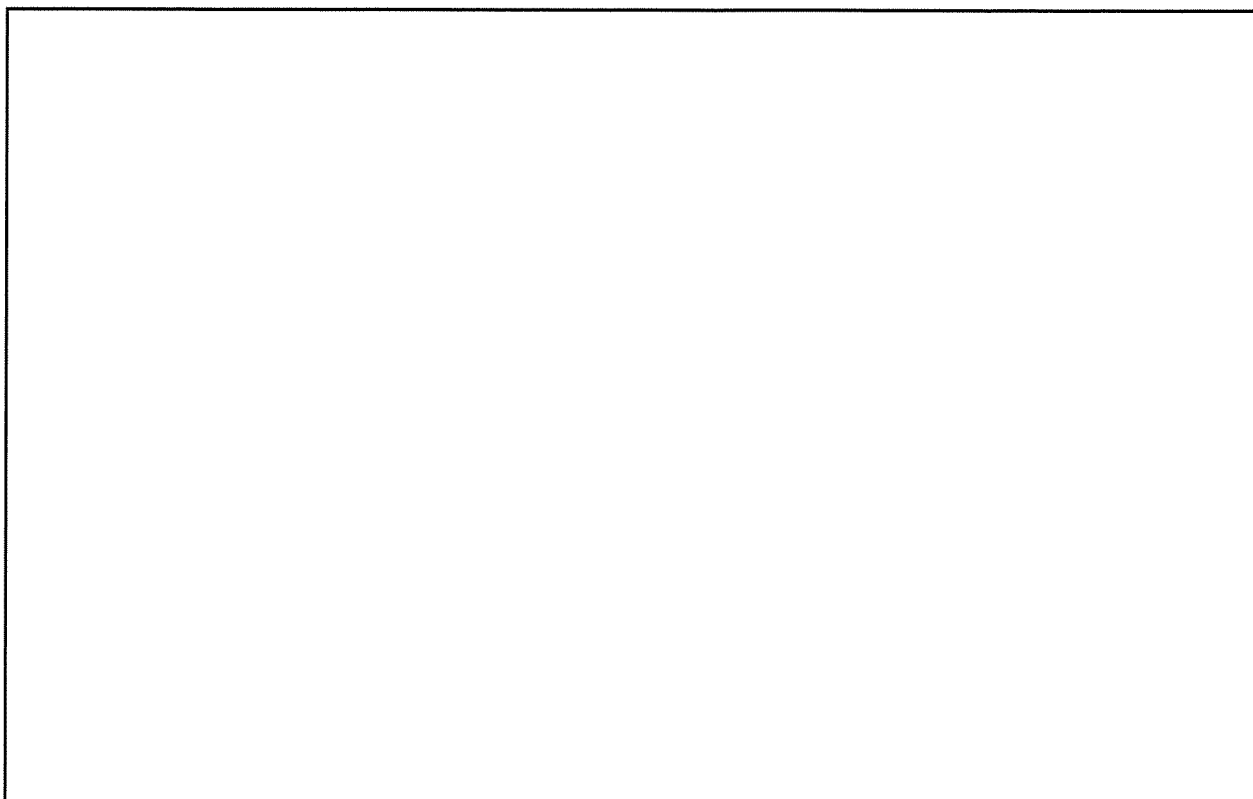
変形図及び内筒の塑性歪分布図をそれぞれ (p)－第A.76 図 及び (p)－第A.77 図 に示す。

に発生した最大塑性歪は % 以下で

破断することはない。

一方、(p)－第A.76 図に示すように、胴外板及び胴ガセットとの熱膨張差により、内筒の中央部分が膨らむように変形して内半径が最大 mm 大きくなる。

弾性体の物性を与えた胴外板及び胴ガセットを除く各部品について、評価結果を (p)－第A.25 表 にまとめる。



(□)－第A.76図 特別の試験条件の熱的試験の解析結果(変形図)



(□)－第A.77図 特別の試験条件の熱的試験の解析結果(内筒の塑性歪分布)

(㊦)－第A.25表 特別の試験条件の熱的試験における容器本体の解析結果のまとめ (1/2)

容器本体部品	最大塑性歪 (%)	最小破断伸び (%)	評 価
内筒	□	□	□
上部フランジ			
蓋板			
底板			

(㊦)－第A.25表 特別の試験条件の熱的試験における容器本体の解析結果のまとめ (2/2)

部 品	応力の種類	応力 (MPa)	評 価
蓋板締付け ボルト	σ_m	□	発生応力は $S_y^{1)}$ を下回っており破断しない。
	$\sigma_m + \sigma_b$		

注 1) 蓋板締付けボルトの S_y (降伏応力) は、□ MPa (□ °C)

b. バスケット

(ロ)－B.5に示されているように、耐火試験におけるバスケットの最高温度は□°C以下であり、材料の使用可能温度の上限温度¹⁾を超えない。また、バスケット内の温度差は小さく有意な熱応力は発生しない。

ここでは、バスケットと容器本体の熱膨張差によるバスケットへの影響を評価する。

(a) 軸方向

バスケットと容器本体の胴部との熱膨張差により、軸方向の隙間が減少する。

スライスモデルによる熱解析の結果を参照して、バスケットと胴部の温度差が最大になる時刻における温度を用いて、バスケットと容器本体内面の軸方向の隙間 ΔL を下式により求める。なお、バスケットの温度として□最高温度、胴部の温度として胴外板最低温度を用いる。

熱解析の結果によれば、□最高温度と胴外板最低温度の温度差は火災発生後 10 時間で最大となり、温度はそれぞれ□°Cと□°Cになる。

$$\Delta L = (L_1 - L_2) + \{L_1 \times (T_1 - 20) \times \alpha_1 - L_2 \times (T_2 - 20) \times \alpha_2\}$$

ここで、 L_1 : 容器本体のキャビティ長さ [□mm]

L_2 : バスケットの全長 [□mm]

T_1 : 胴部の温度 [□°C]

T_2 : バスケットの温度 [□°C]

α_1 : 胴部の線膨張係数 [□/°C (□°C)]

α_2 : バスケットの線膨張係数 [□/°C (□°C)]

よって、 $\Delta L = \square$ mm

となり、バスケットと容器本体内面間には隙間が存在し拘束による熱応力は生じない。

(b) 半径方向

バスケットと容器本体の胴部との熱膨張差により、径方向の隙間が減少する。

軸方向の評価と同様に、バスケットと容器本体内面の径方向の隙間 ΔD を下式により求める。

$$\Delta D = (D_1 - D_2) + \{D_1 \times (T_1 - 20) \times \alpha_1 - D_2 \times (T_2 - 20) \times \alpha_2\}$$

注 1) ASME SEC. II Part D^[1]には、□材料のアルミニウム合金の物性は 200 °Cまで与えられており、当該温度は使用可能範囲である。

ここで、 D_1 : 容器本体の内径最小値 [mm] (公差を考慮した最小値)
 D_2 : バスケットの外径最大値 [mm] (公差を考慮した最大値)
 T_1 : 胴部の温度 [°C]
 T_2 : バスケットの温度 [°C]
 α_1 : 胴部の線膨張係数 [/°C (°C)]
 α_2 : バスケットの線膨張係数 [/°C (°C)]

よって、 $\Delta D =$ mm

となり、バスケットの半径方向の膨張により、一時的にバスケットの外表面が胴部の内面に接触する可能性がある。これにより、バスケットの外周に位置するアルミスペーサーが、胴部からの圧縮を受ける可能性はあるが、アルミスペーサーは十分な変形代を有する中空の構造となっており、胴部からの圧縮はアルミスペーサーにより吸収されるため、バスケットの構造強度部品である に変形は及ばない。

以上より、特別の試験条件の熱的試験においてバスケットの形状変化は無視できるほど小さく、臨界解析の解析条件に影響を与えない。

c. 燃料被覆管

耐火試験における温度上昇に伴う内圧の変化による燃料被覆管への影響を評価する。

(p) - B.5 に示されているように、耐火試験におけるバスケットの最高温度は °C 以下であるため、保守的に燃料被覆管の温度を °C とする。

耐火試験における燃料被覆管の内圧 (ゲージ圧) P_i は以下ようになる。

$$P_i = P_o \times \frac{T}{T_o} - 0.101$$

ここで、 P_o : 内部気体充填圧力 (20°C) [MPa 絶対圧]

T_o : 内部気体初期温度 [293 K (20°C)]

T : 燃料被覆管最高温度 [K (°C)]

したがって、

$$P_i = \text{} \times \frac{\text{} \text{ MPa}$$

内圧 P_i によって燃料被覆管に発生する応力は、内圧を受ける円筒の式を用いて以下のように求められる。

$$\text{(周方向応力)} \quad \sigma_{\theta} = P i \times \frac{b^2 + a^2}{b^2 - a^2}$$

$$\text{(軸方向応力)} \quad \sigma_z = P i \times \frac{a^2}{b^2 - a^2}$$

$$\text{(径方向応力)} \quad \sigma_r = -P i$$

ここで、b : 燃料被覆管外半径(mm)

a : 燃料被覆管内半径(mm)

(㉔) 第A. 14 表に示す燃料被覆管の外径 (10.72 mm) 及び内径 (9.48 mm) より、

$$b = 5.36 \text{ mm}$$

$$a = 4.74 \text{ mm}$$

となる。

燃料被覆管に発生する最大応力強さ S は上記の各応力から以下のように求められる。

$$S = \text{Max} \{ |\sigma_{\theta} - \sigma_z|, |\sigma_z - \sigma_r|, |\sigma_{\theta} - \sigma_r| \}$$

よって、 $S = \square$ MPa

となり、 \square °Cにおける燃料被覆管の引張強さ (\square MPa) に比べて十分に小さく、耐火試験の温度上昇に伴う内圧の変化によって燃料被覆管が破断することはない。

(4) 0.9m浸漬試験

本試験は、輸送物内部への浸水の可能性を評価するものであるが、本輸送物では臨界解析においてあらかじめ浸水を想定しているため、評価は除外される。

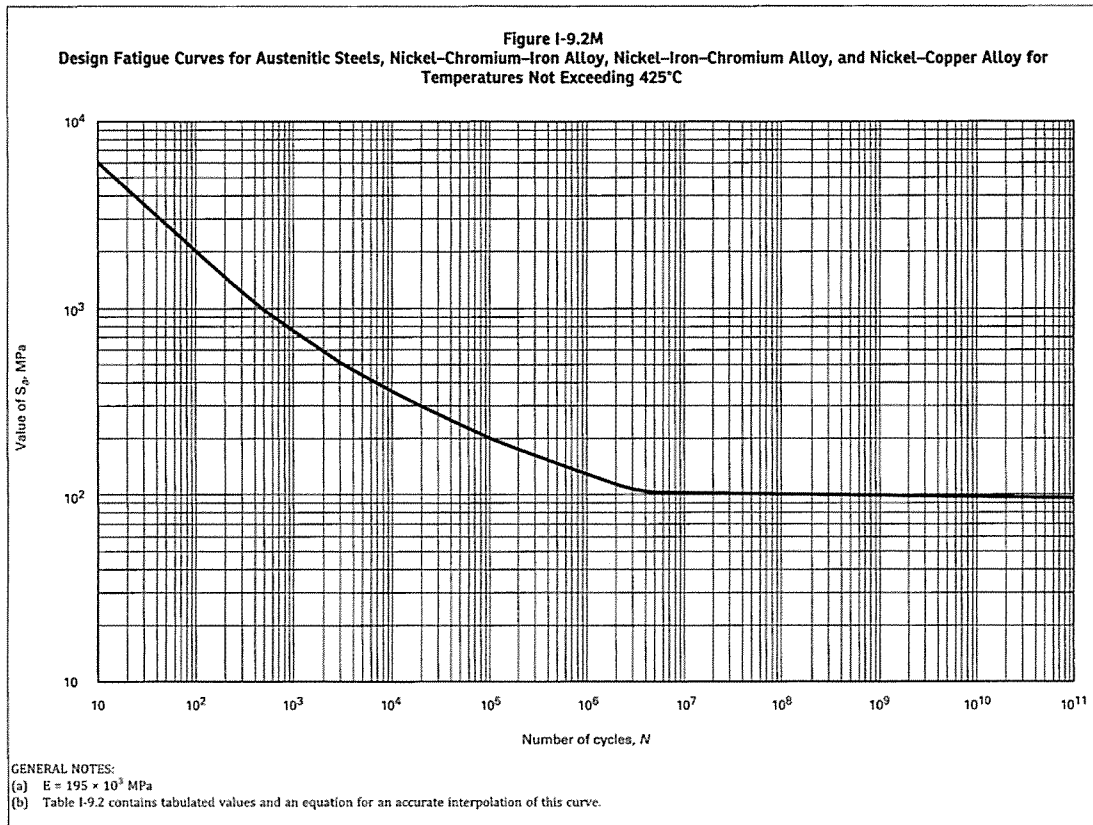
以上の結果より、特別の試験条件における輸送物の損傷状態は(㉔) 第A. 26 表のようにまとめられる。

(ロ) 第一 A. 26 表 核分裂性輸送物に係る特別の試験条件下の輸送物の損傷状態

条 件	輸送物の損傷状態	備 考
9m落下	<ul style="list-style-type: none"> ・衝撃吸収カバーが変形する。 ・容器本体及びバスケットに塑性歪が発生するが臨界解析で考慮するような形状変化は生じない。 	<ul style="list-style-type: none"> ・衝撃吸収カバーは臨界解析で無視する。 ・燃料被覆管の変形を仮定して臨界解析で考慮する。
1m落下	<ul style="list-style-type: none"> ・衝撃吸収カバー、蓋部、底部及び胴部の直撃部が損傷する。 ・胴部を直撃する水平落下では [] が変形する。また、 [] に塑性歪が発生するが破断には至らない。 ・最大変形時においてもロジメントと収納物の間には隙間が存在しており、 [] 燃料集合体が損傷することはない。 	<ul style="list-style-type: none"> ・衝撃吸収カバー、蓋部及び底部は臨界解析で無視する。 ・臨界解析では胴外板、胴部レジン及び胴ガセットを無視しており、これらの胴部部品の損傷による影響はない。 ・内筒及びバスケットの変形は局所的であり臨界解析の解析条件に有意な影響を与えない。
熱的試験（耐火）	<ul style="list-style-type: none"> ・容器本体に塑性歪が発生し、内筒の内半径が最大 [] mm 増加するが破断には至らない。 	<ul style="list-style-type: none"> ・内筒の変形は臨界解析で考慮する。
0.9m浸漬	—	<ul style="list-style-type: none"> ・臨界解析で浸水を想定している。

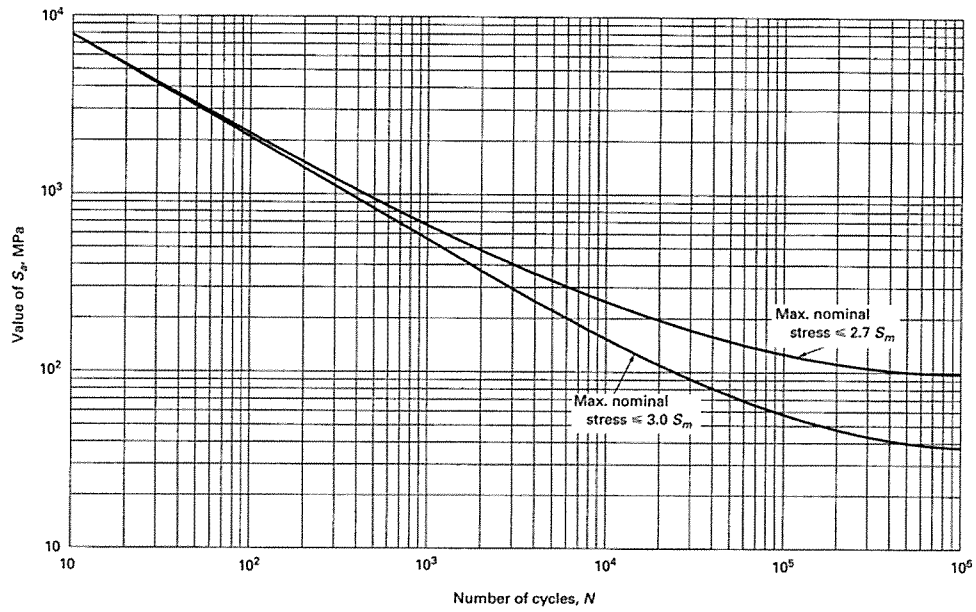
A. 10 付属書類

A. 10. 1 付属書類-1 設計疲れ線図



(ロ) 一第A. 付 1. 1 図 設計疲れ線図 (オーステナイトステンレス鋼及び高ニッケル合金) [11]

Figure I-9.4M
Design Fatigue Curves for High Strength Steel Bolting for Temperatures Not Exceeding 370°C



GENERAL NOTES:
 (a) $E = 207 \times 10^3$ MPa
 (b) Table I-9.0M contains tabulated values and an equation for an accurate interpolation of these curves.

(㉓) 一第A. 付 1.2 図 設計疲れ線図 (高張力ボルト) [11]

A. 10. 2 付属書類-2 []モデル落下試験の確認解析

(1) 概要

[]モデルにより実施された落下試験と同様の条件によって解析を実施し、落下試験において観察された挙動を解析によって模擬できることを確認する。

落下試験で得られた測定結果である加速度と変形量について、[]モデルをモデル化した解析モデル（落下試験確認モデル）による解析結果と比較し、当該解析モデルによる解析の妥当性について評価する。

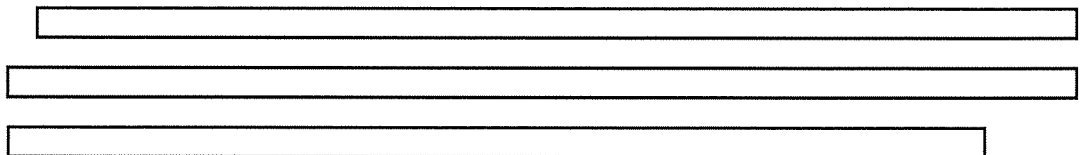
(2) 落下試験の概要

a. []モデル

試験体である[]モデルの外観を写真(ロ)－第A. 付 2.1に示す。

[]モデルは、実機の輸送容器を[]で製作されている。ただし、試験を実施した当時の設計と現行の設計では、胴部のレジンの厚さが異なっているため、本体の外径がやや小さいものとなっている。

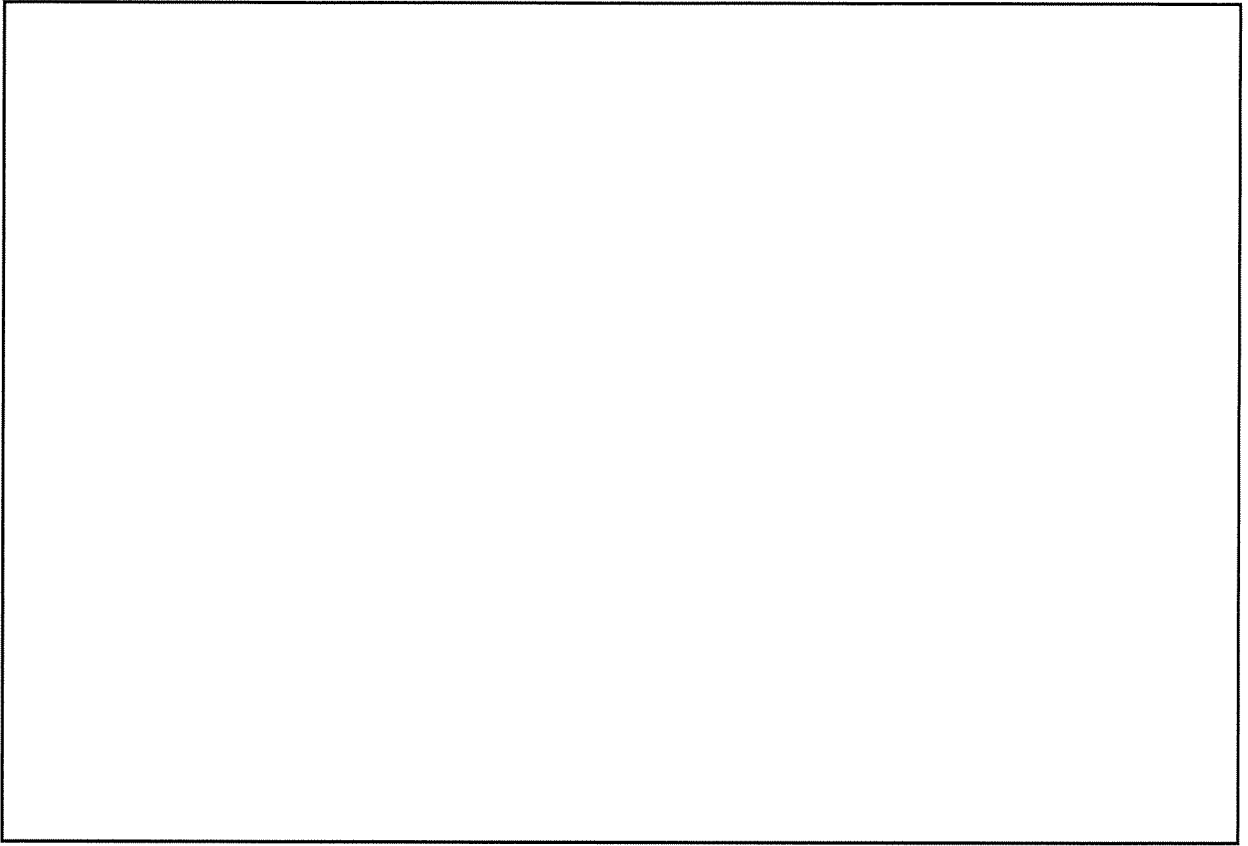
落下時に着床して変形する衝撃吸収カバーについては、後部衝撃吸収カバーの内径を除いて、実機を忠実に[]形状及び構成となっている。



試験は常温で行われたため、本体及び蓋部の構成部品の材料には、輸送時の温度における実機材料の強度と同等強度の材料が採用されている。一方、衝撃吸収カバーのステンレス鋼及び緩衝材は実機と同じ材料が用いられた。レジンは、実機になって新しい材料に変更されたため、胴部の[]モデルを用いて、レジンの特性が影響する胴部への1m落下試験の適用性を確認する落下試験（付属書類-3参照）が実施された。

また、バスケットは欧州向けに設計されたバスケットが設置されたが、[]とロジメント等を組合わせた基本的な構成は本輸送容器と同じである。

実機と[]モデルとの諸元の比較を(ロ)－第A. 付 2.1表に示す。



写真(□)－第A.付2.1 □モデルの外観

(ロ)－第A.付2.1表 実機と []モデルとの諸元の比較 (1/3)

部 品	質 量 (kg)	
	実機	[]モデル
輸送物全体	19500 (最大)	[]

(ロ)－第A.付2.1表 実機と []モデルとの諸元の比較 (2/3)

部 品	主要材料	
	実機	[]モデル
本体		
内筒、胴ガセット、胴外板、 上部フランジ、底板	[]	炭素鋼 ¹⁾
レジン	[]レジン	[]レジン ²⁾
蓋部		
蓋板	[]	[]
ガスケット	EPDM	EPDM
衝撃吸収カバー		
緩衝材	[]材	[]材
衝撃吸収カバー 外板、[]	[]	[]

注 1) 温度による強度低下を考慮して等価な強度の材料が選定された。

2) レジン材料が実機で変更された。

(ロ) ー第A.付2.1表 実機と モデルとの諸元の比較 (3/3)

部 品	主要寸法 (mm)	
	実 機	 モデル
本 体 全長 キャビティ長さ 内筒内径 内筒厚さ 胴ガセット厚さ 胴外板厚さ 胴部レジン厚さ 底板厚さ 底板外径 底部レジン厚さ 底部レジンカバー厚さ	5,189 <div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 15px; margin: 5px auto;"></div> 1,072 <div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; margin: 5px auto;"></div>	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; margin: 5px auto;"></div>
蓋 部 蓋板外径 蓋板厚さ 蓋部レジン厚さ 蓋部レジンカバー厚さ	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; margin: 5px auto;"></div>	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; margin: 5px auto;"></div>
前部衝撃吸収カバー 外径 内径 (外側) 内径 (内側) 厚さ 緩衝材厚さ (外側) 緩衝材厚さ (内側) 外板/ 板厚	2,125 <div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 15px; margin: 5px auto;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 15px; margin: 5px auto;"></div> 826 <div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 15px; margin: 5px auto;"></div>	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; margin: 5px auto;"></div>
後部衝撃吸収カバー 外径 内径 (外側) 内径 (内側) 厚さ 緩衝材厚さ (外側) 緩衝材厚さ (内側) 外板/ 板厚	2,125 <div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 15px; margin: 5px auto;"></div> <div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 15px; margin: 5px auto;"></div> 736 <div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 15px; margin: 5px auto;"></div>	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%; margin: 5px auto;"></div>

b. 試験結果

落下試験は、0.3m落下、9m落下及び1m落下を合わせて、9 ケースが実施された。
 (□)－第A. 付2.2表に各落下ケースの結果として、測定された最大加速度、衝撃吸収
 カバーの変形量を示す。

確認解析では、これらのケースの中から、以下の4 ケースを対象とした。

- ・0.32m水平落下
- ・9.51m前部垂直落下
- ・9.51m前部コーナー落下
- ・9.51m傾斜落下 (25°)

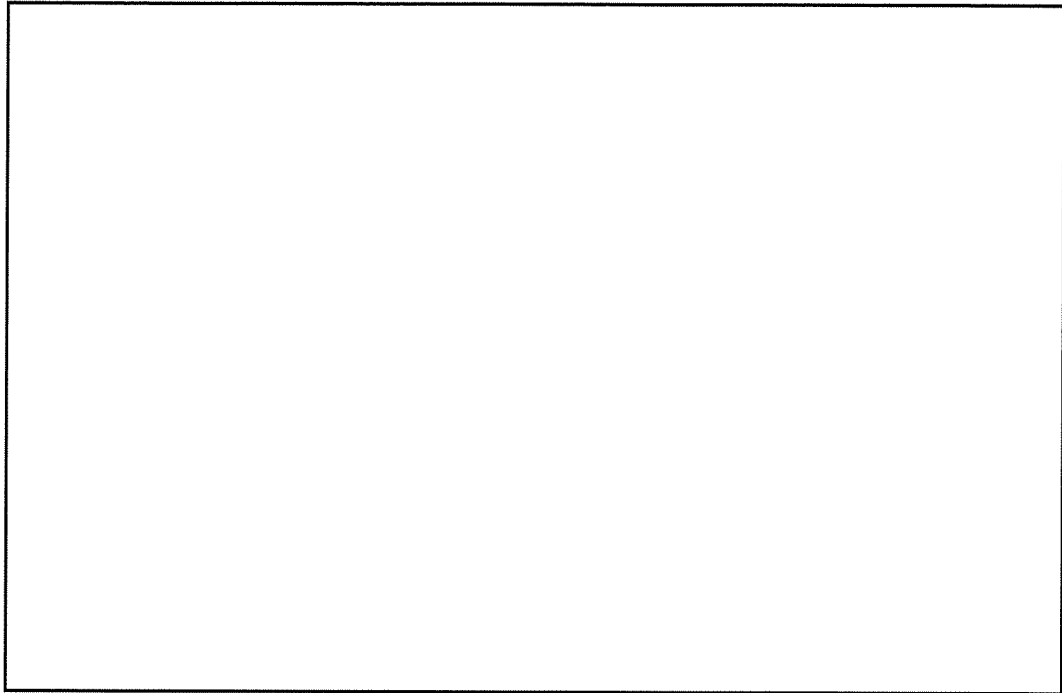
対象とした上記の4 ケースについて、衝撃吸収カバーの変形状態を写真(□)－第A.
 付2.2～写真(□)－第A. 付2.5に示す。

(□)－第A. 付2.2表 落下試験結果の概要

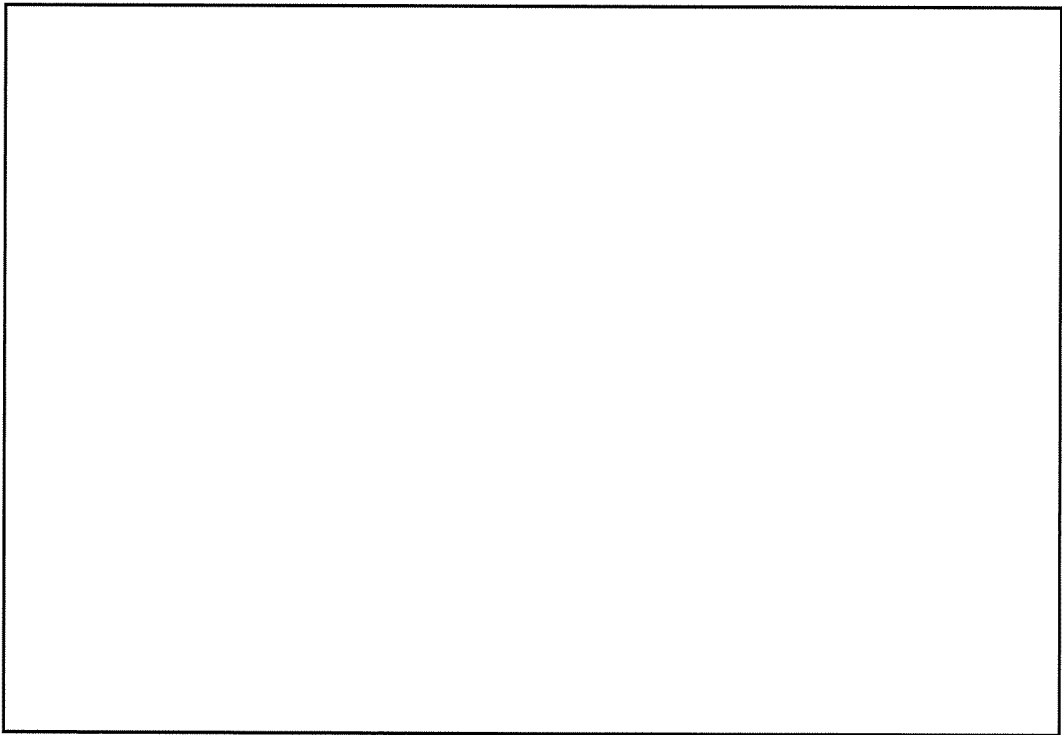
ケース	落下姿勢	落下高さ (m)	最大加速度 ¹⁾ (G)	衝撃吸収カバー 最大変形量 (mm)
①	水平	0.32		
②	傾斜	9.51		
③	前部垂直 (棒上落下)	1.17		
④	前部垂直	9.51		
⑤	前部コーナー	9.51		
⑥	後部コーナー (棒上落下)	1.27		
⑦	後部コーナー	9.51		
⑧	水平 (棒上落下)	1.06		
⑨	後部垂直 (棒上落下)	1.11		

注1) フィルターのカットオフ周波数は Hz

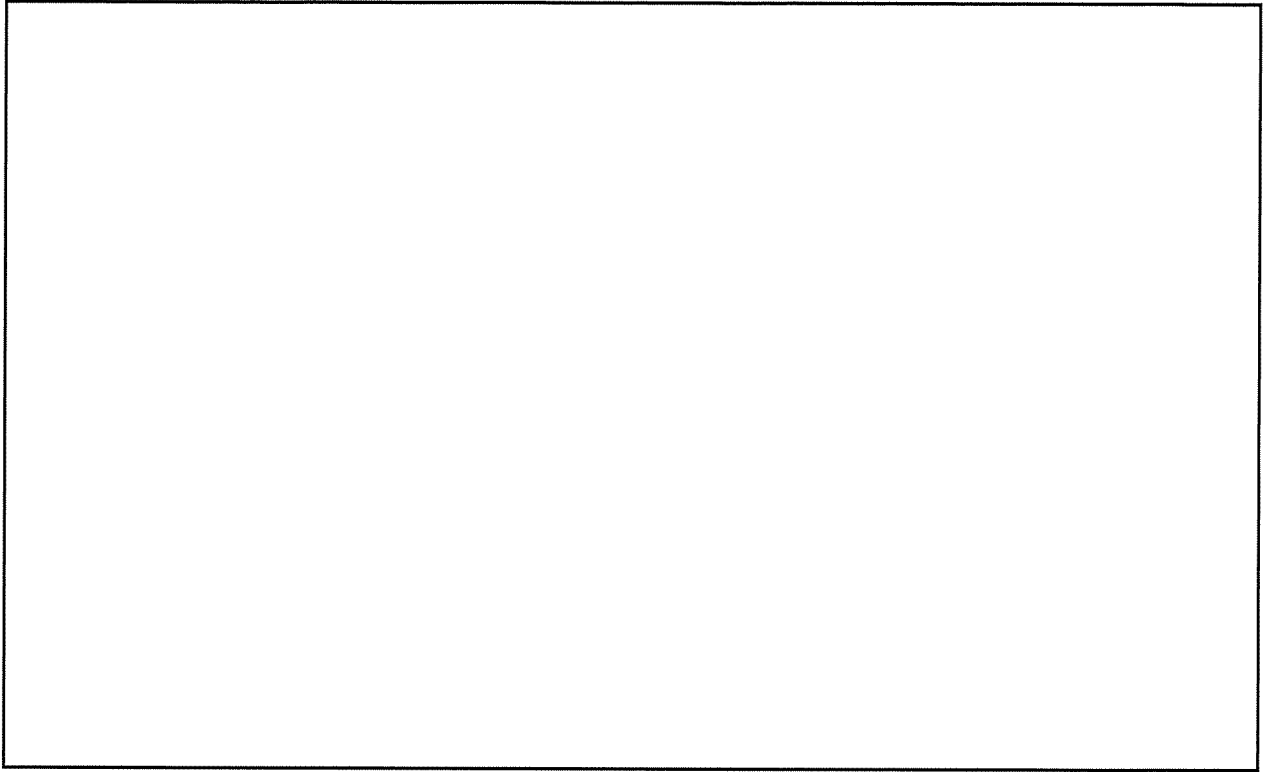
2) 底板に設置されたオリフィスとその保護カバー (いずれも欧州仕様向けのもの
 で本輸送容器にはない) の影響により高い加速度が発生している。



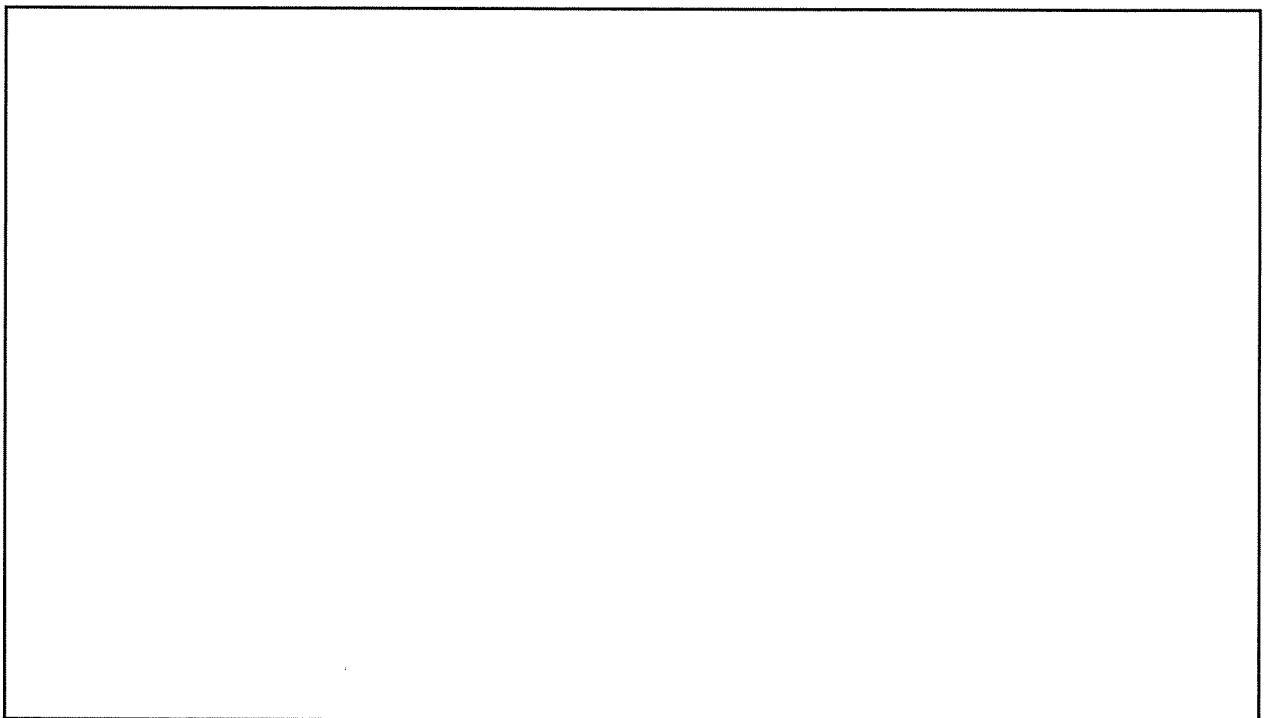
写真(ア)－第A.付2.2 0.32m水平落下後変形状態



写真(ア)－第A.付2.3 9.51m前部垂直落下後変形状態



写真(ア)－第A.付2.4 9.51m前部コーナー落下後変形状態



写真(ア)－第A.付2.5 9.51m傾斜落下後変形状態

(3) 落下試験確認解析

a. 落下試験確認モデルの構成

落下試験確認モデルは、衝撃吸収カバーと容器本体及びバスケットから構成される。

本輸送容器では、落下時の衝撃は衝撃吸収カバーにより受け持たれることから、変形挙動を示す衝撃吸収カバー以外の部品については詳細なモデル化は必要としない。そのため、本体及び蓋部については、蓋板締付けボルトは無視して蓋板は本体と一体とみなし、外形寸法を維持して形状は簡略化した。また、バスケットは、その質量を考慮するため、簡略化した形状の領域に等価な密度を与えた。

b. 解析手順

解析には、動的解析コード LS-DYNA を使用する。

落下試験の条件（落下姿勢、落下高さ）を与えて解析した結果から、衝撃吸収カバーの変形量と加速度を求め、落下試験の測定データと比較評価を行う。

c. 解析条件

(a) 解析モデル寸法

解析モデルの各部寸法を (a)－第A. 付 2.1 図 に示す。

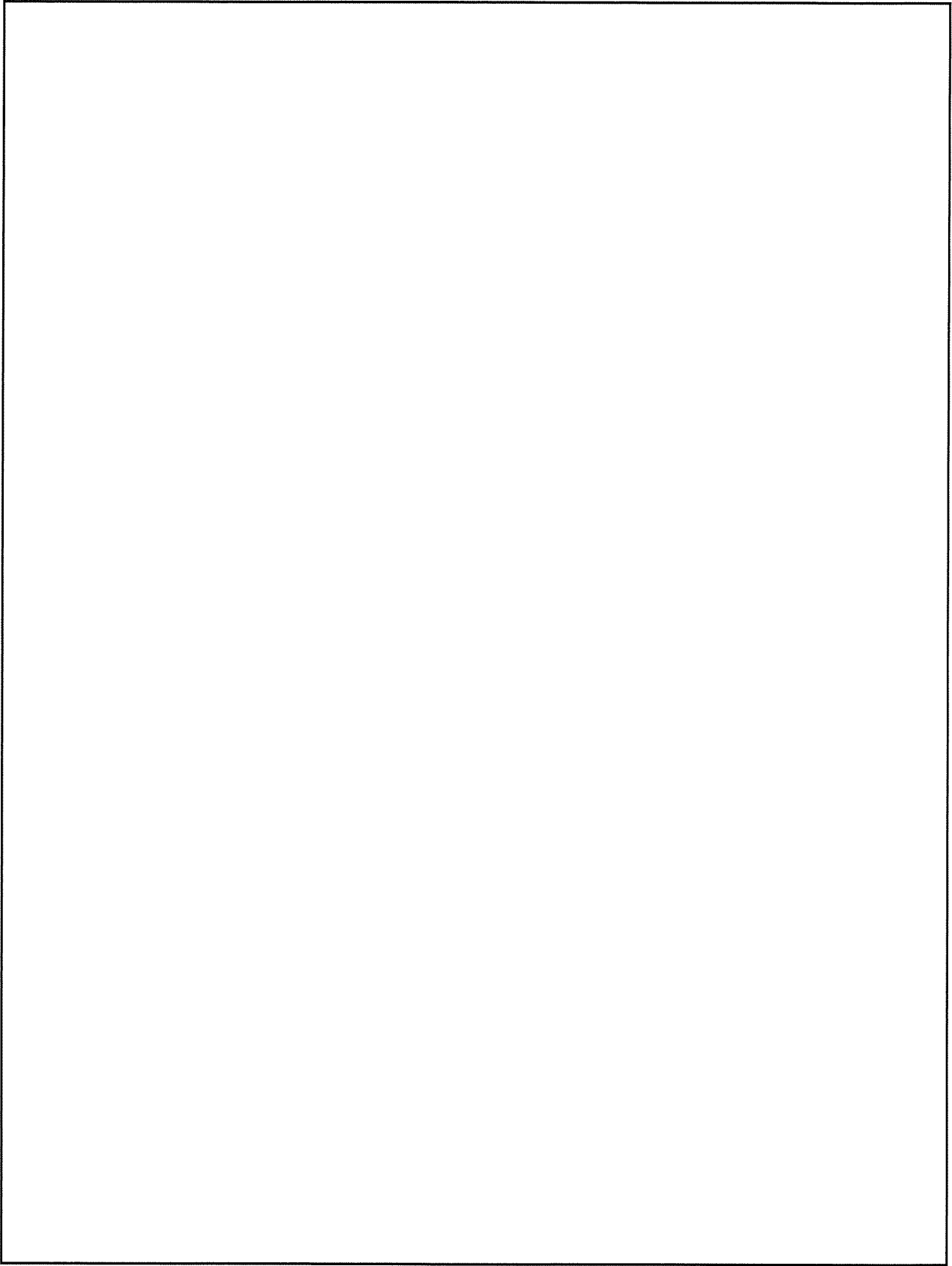
(b) 解析モデル図

解析モデルの要素分割図を (a)－第A. 付 2.2 図 に示す。

(c) 衝撃吸収カバーの材料物性

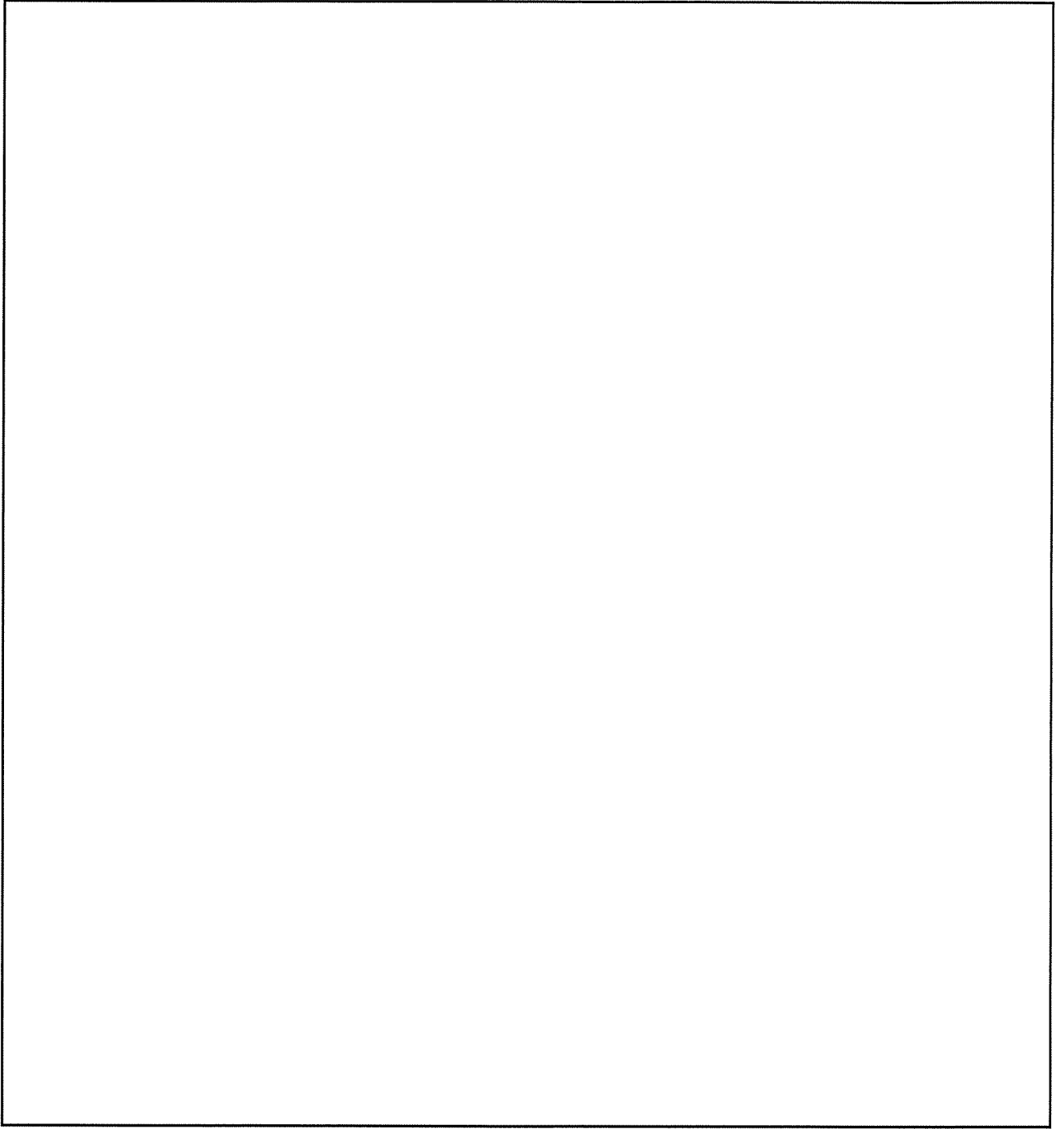
衝撃吸収カバーを構成するステンレス鋼と緩衝材に与える物性は、JAERI-M88-191 に提案されている構成方程式を参照して設定した。

衝撃吸収カバーの外板及び の材料であるステンレス鋼に与えた応力－歪関係を (a)－第A. 付 2.3 図 に、緩衝材である 材に与えた応力－歪関係を (a)－第A. 付 2.4 図 に示す。

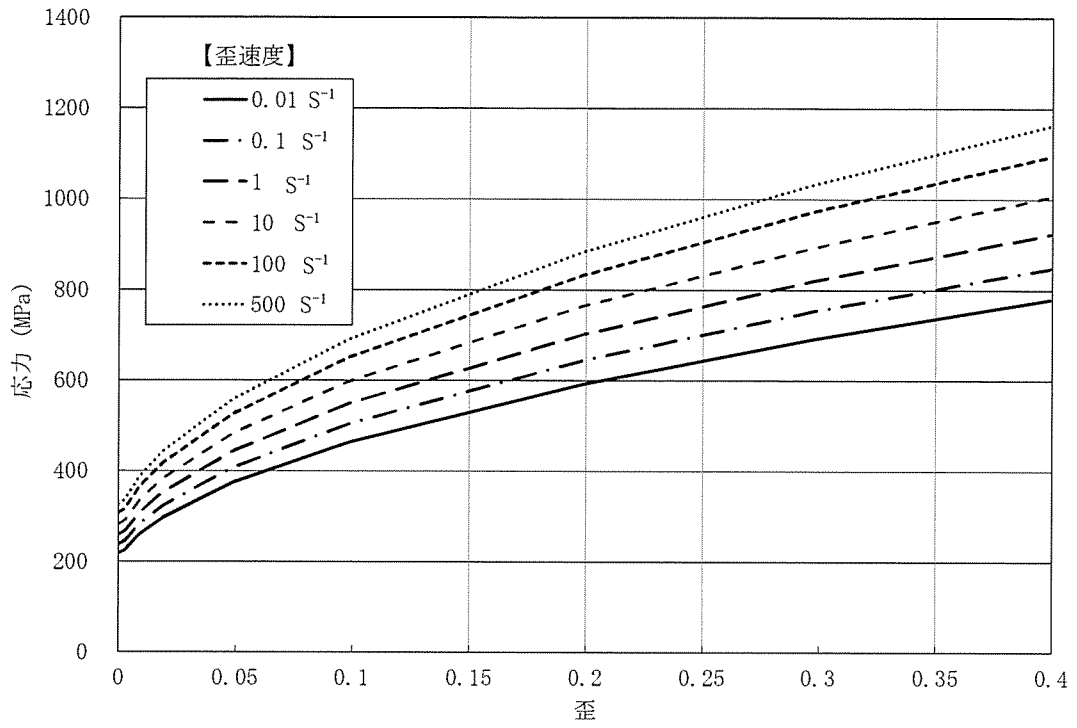


(単位：mm)

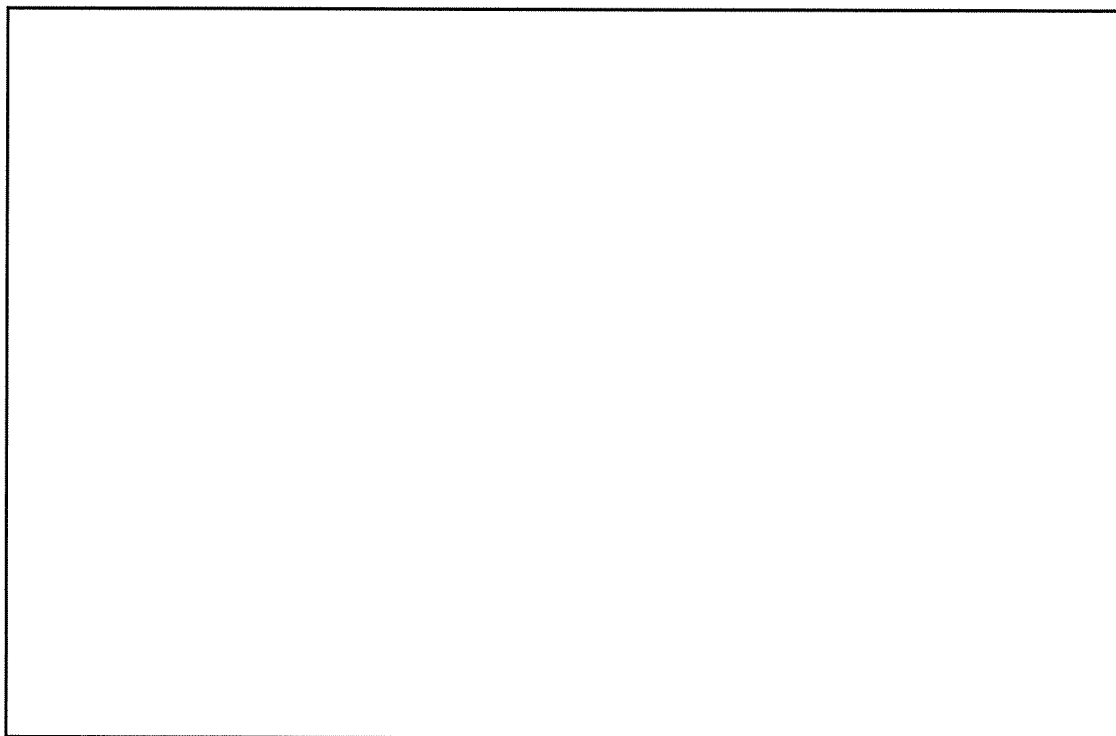
(甲)－第A.付2.1図 落下試験確認モデル寸法図



(㉓) - 第A. 付 2. 2 図 要素分割図



(㊦) - 第A. 付 2.3 図 ステンレス鋼の物性に与えた応力-歪関係



(㊦) - 第A. 付 2.4 図 材の物性に与えた応力-歪関係

d. 解析結果

(a) 変形量の比較

衝撃吸収カバーの変形量について、モデルと落下試験確認モデルの比較を(Ⅱ)－第A.付2.3表に示す。

いずれの落下姿勢についても、落下試験確認モデルの衝撃吸収カバーの変形量は、試験結果と良い一致を示している。

(b) 加速度の比較

各落下条件について、モデルで測定された加速度と、落下試験確認モデルで得られた加速度の比較を(Ⅱ)－第A.付2.5図に示す。

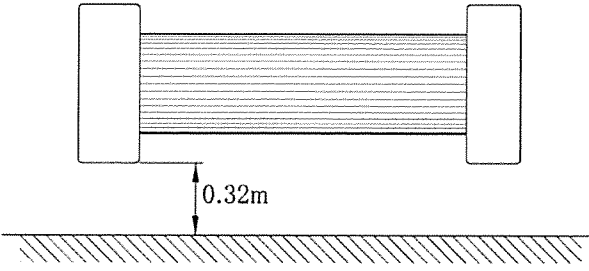
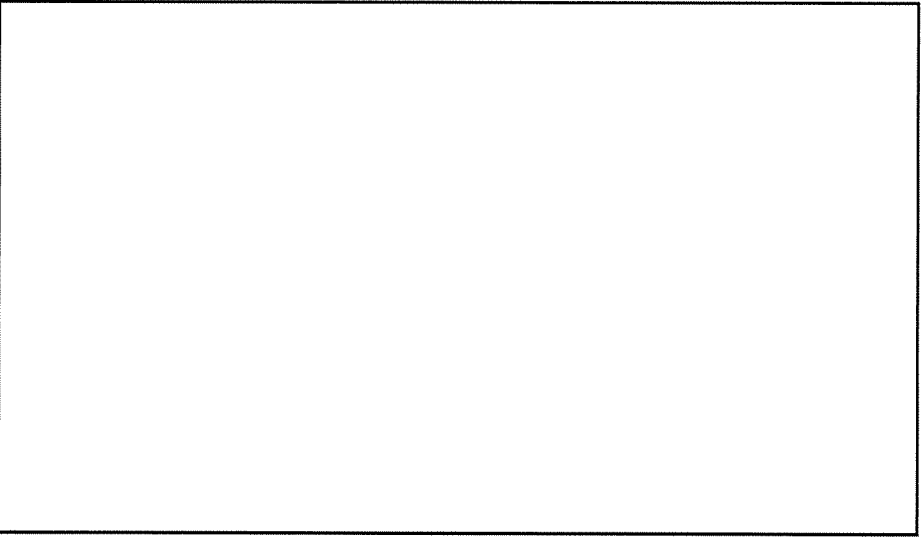
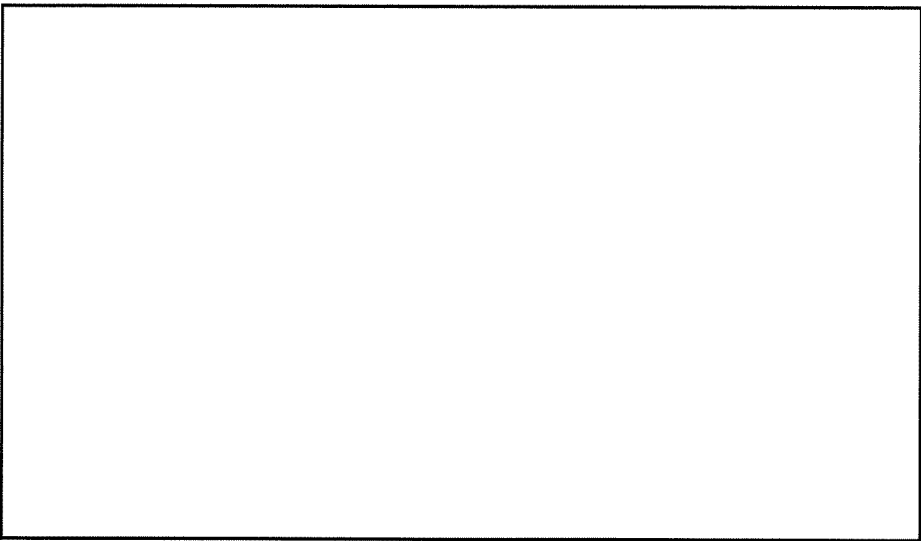
落下試験確認モデルで得られた加速度は、モデルの測定点に近い節点の加速度に、落下試験の測定に用いた Butterworth 型 (8 次) フィルターと同じ処理を施したものである。

0.32mの水平落下では、波形及び振幅について良い近似を示している。他の落下では、振幅にやや差異が見られるが、波形及び衝撃の発生時刻は同様の傾向を示している。

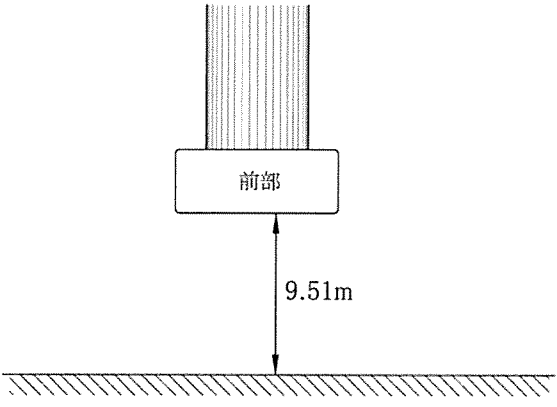
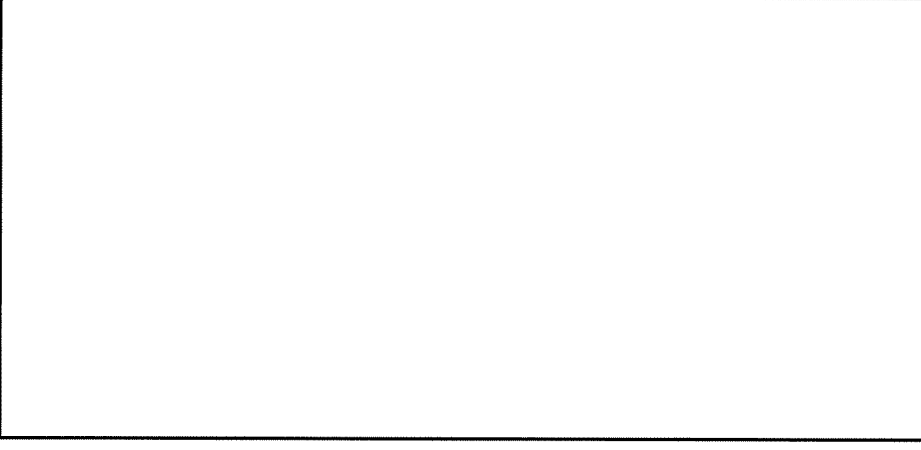
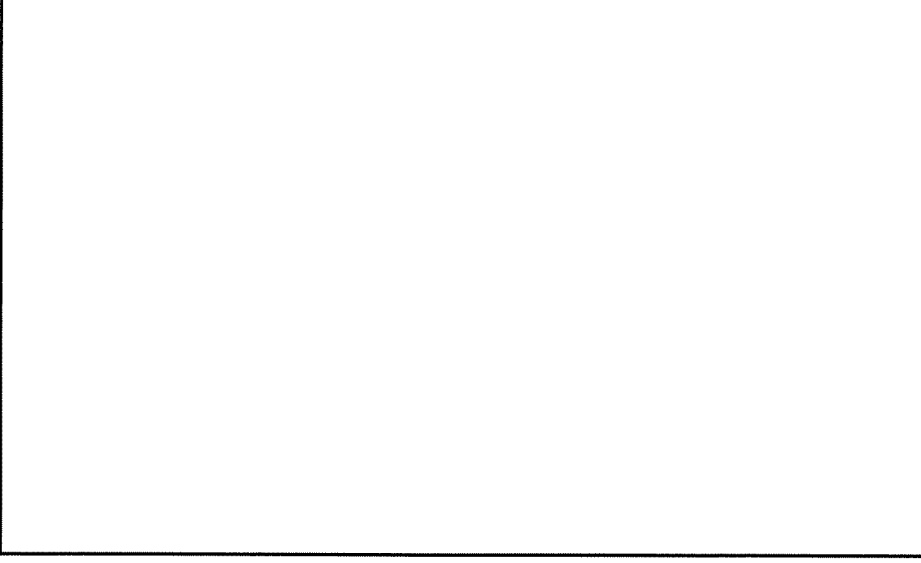
(4) 落下試験確認モデルの妥当性評価

前項に示すように、モデルと落下試験確認モデルを比較すると、変形量及び加速度は全体的に良く近似しており、落下試験確認モデルを用いた解析は妥当なものであると言える。

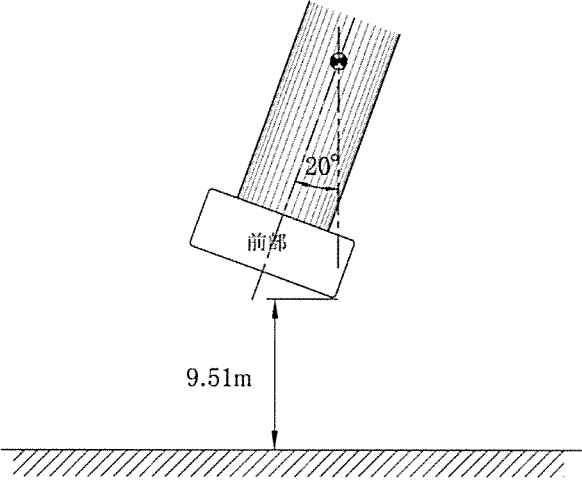
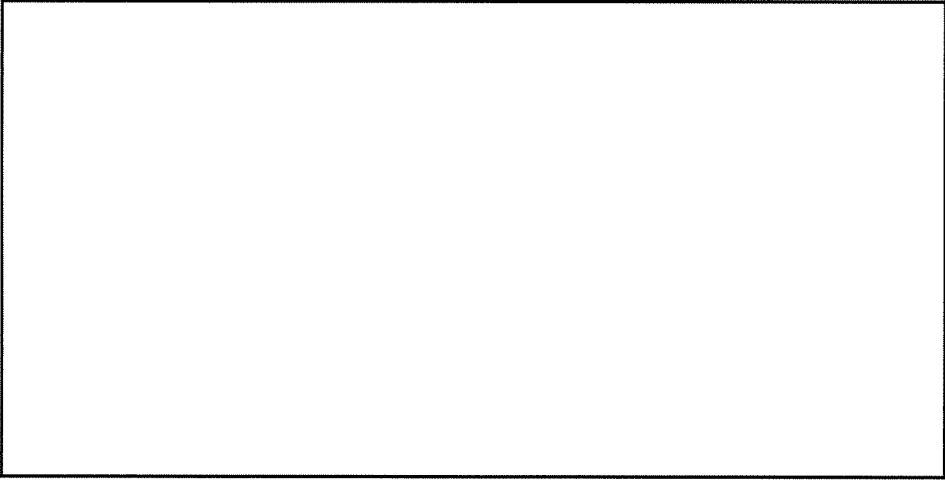
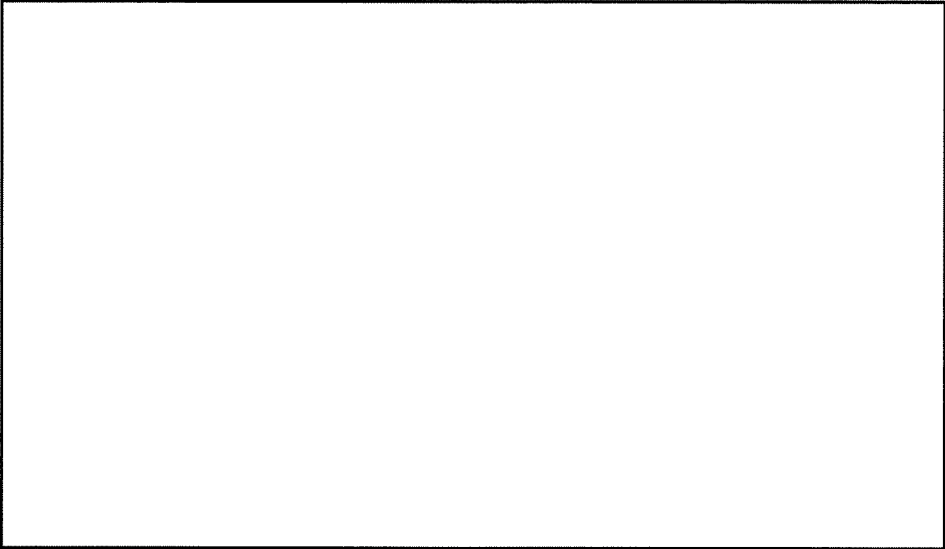
(甲) - 第A. 付 2.3 表 変形量の比較 (1/4)

0.32m水平落下	
落下姿勢	 <p>The diagram shows a horizontal specimen, represented by a bundle of horizontal lines, held between two vertical rectangular grips. Below the specimen, a horizontal line with diagonal hatching below it represents the ground surface. A vertical double-headed arrow indicates the distance from the bottom edge of the specimen to the ground surface, labeled as 0.32m.</p>
落下試験	
解析結果	

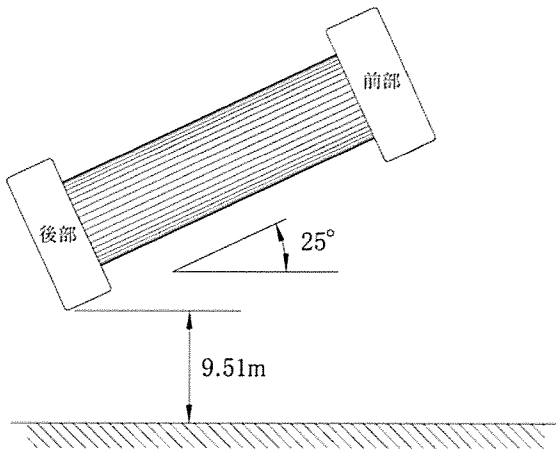
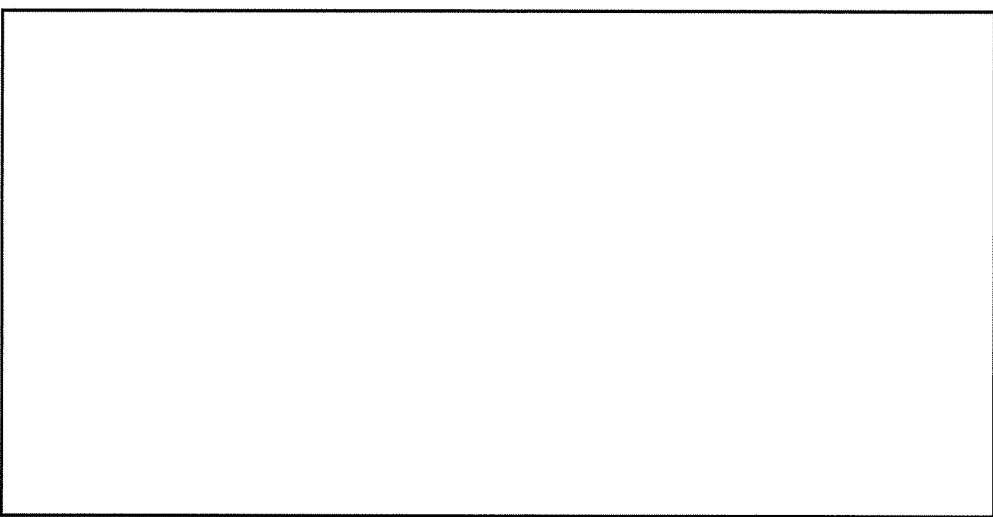
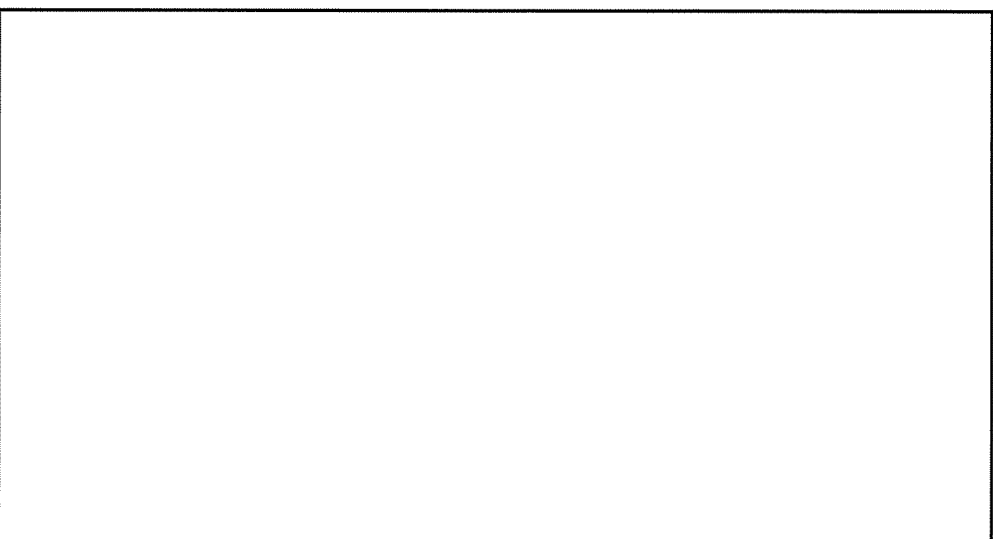
(甲) - 第A. 付 2.3 表 変形量の比較 (2/4)

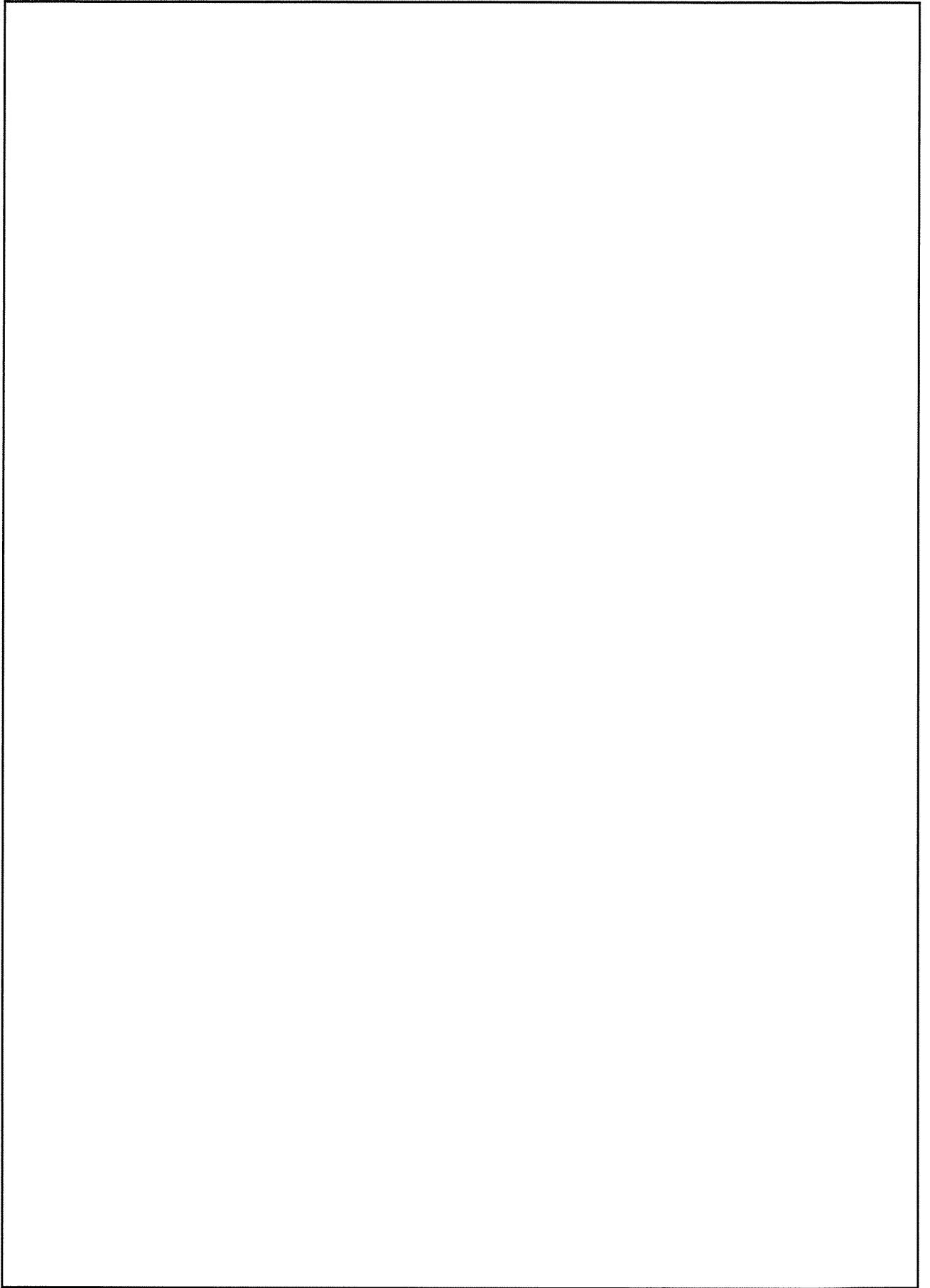
9.51m 前部垂直落下	
落下姿勢	
落下試験	
解析結果	

(□) - 第A. 付 2.3 表 変形量の比較 (3/4)

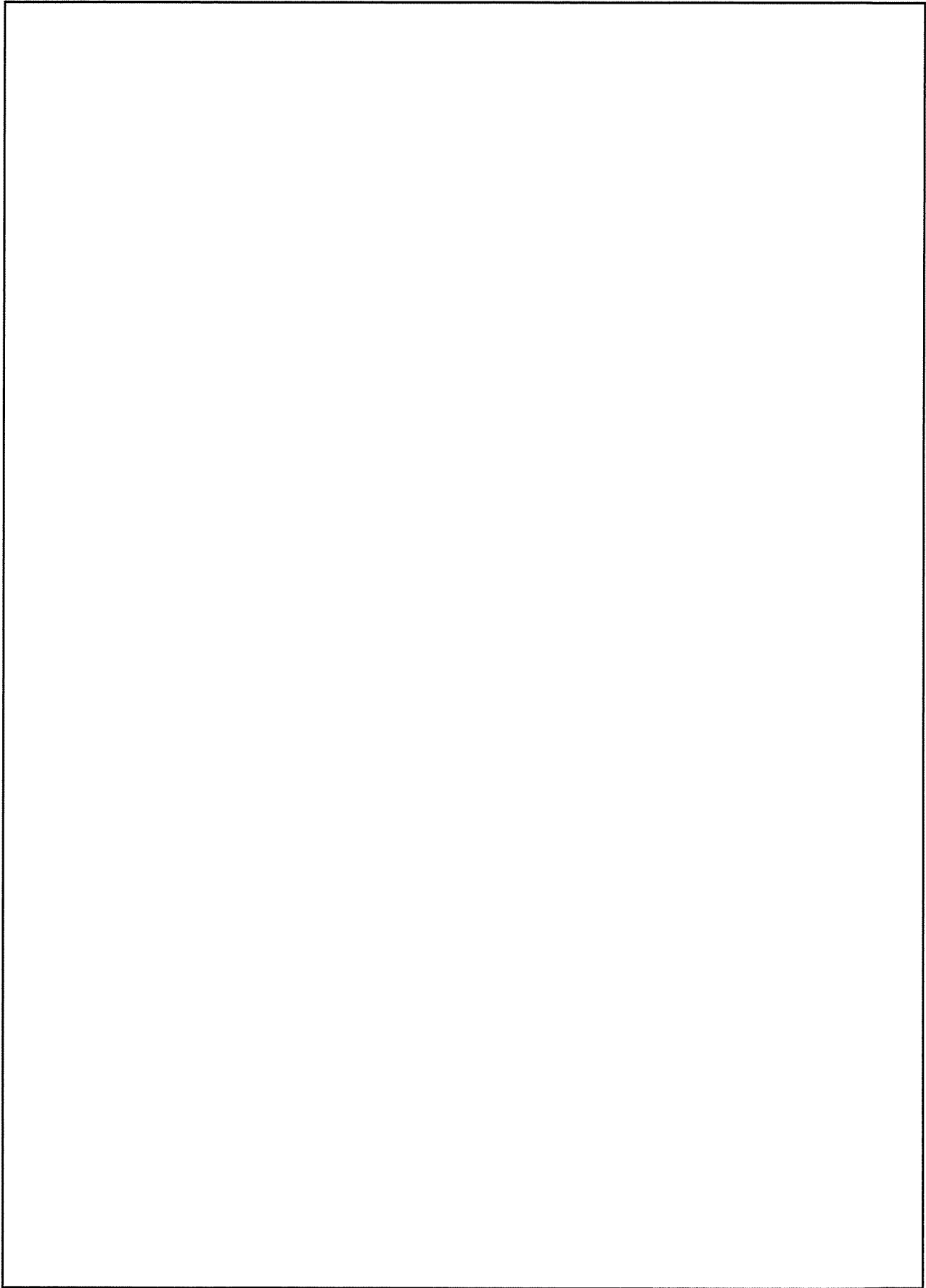
9.51m前部コーナー落下	
落下姿勢	 <p>The diagram shows a rectangular object labeled '前部' (front part) tilted at a 20-degree angle from the vertical. A vertical double-headed arrow indicates a height of 9.51m from the ground to the top of the object. The ground is represented by a hatched horizontal line. A dot is marked on the upper part of the object.</p>
落下試験	
解析結果	

(□) - 第A. 付 2.3 表 変形量の比較 (4/4)

9.51m傾斜落下	
落下姿勢	 <p>The diagram shows a specimen, represented by a bundle of parallel lines, tilted at an angle of 25 degrees relative to a horizontal line. The specimen is labeled with '後部' (rear) at the lower end and '前部' (front) at the upper end. A vertical double-headed arrow indicates a height of 9.51m from the horizontal line to the level of the rear end. Below this horizontal line is a hatched area representing the ground surface.</p>
落下試験	
解析結果	



(□)－第A.付2.5図 加速度の比較 (1/2)



(甲)－第A. 付 2.5 図 加速度の比較 (2/2)

A. 10.3 付属書類-3 []モデル落下試験の確認解析

(1) 概要

先述したように、落下試験に用いられた []モデルでは、胴部のレジンの材料として []レジンが採用されたが、本輸送容器の設計において新たに開発された []レジンに変更された。

本輸送容器では、1m落下のうち胴部に直撃する試験において、最大の損傷を与えるように角度を与えた場合に、胴外板と胴ガセットに破断が生じて、内筒が内側に膨らむように変形する。この胴部の損傷状態にはレジンの特性が影響することから、上述した []レジンを用いた場合の胴部の損傷状態を評価し、輸送容器の安全性に影響を及ぼさないことを確認するために、胴部を切り出した []モデルによる落下試験が実施された。

内筒の変形は、バスケットに変形を与えて燃料を収納しているロジメントの形状に影響を及ぼす可能性がある。

そこで、実機の1m落下の解析において、内筒が変形する部位に与える解析モデルを確認するために、 []モデルによる落下試験を模擬した解析を実施し、解析結果と試験結果の変形を比較し、解析モデルの妥当性を評価する。

(2) 落下試験の概要

a. []モデル

試験体である []モデルの外観を写真(ロ) - 第A. 付 3.1 に示す。

[]モデルは、胴部を周方向 []°、長さ約 []mm で切り出した形状をしており、実機と同じ材料及び製作方法によって []にした寸法で製作されている。

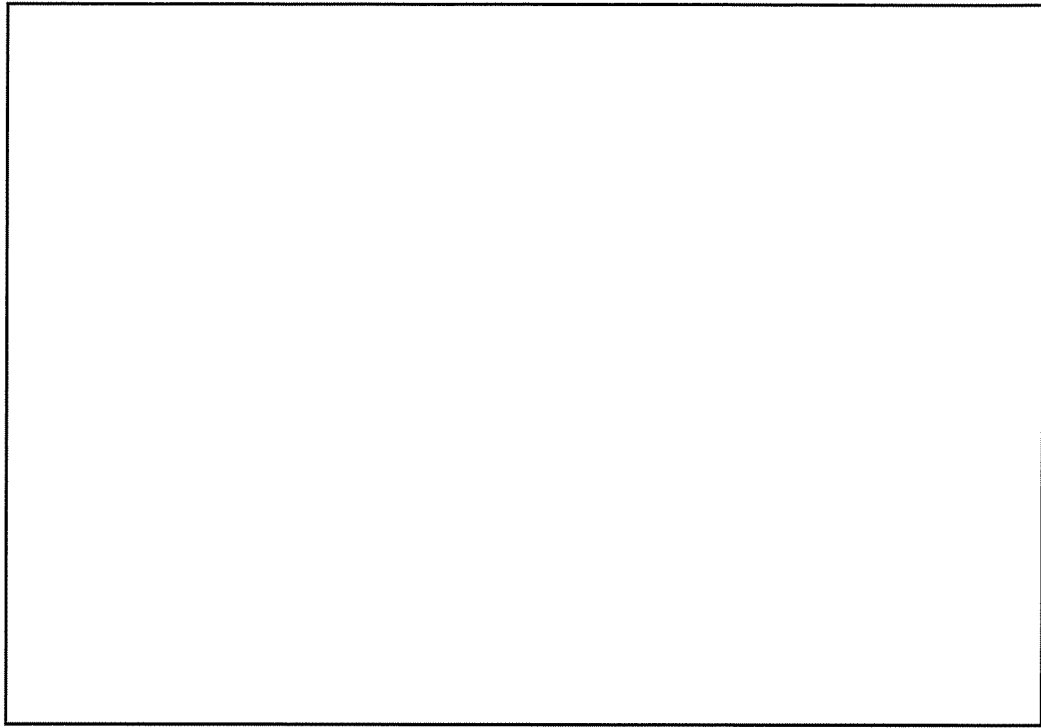
実機と []モデルとの諸元の比較を(ロ) - 第A. 付 3.1 表に示す。

b. 試験方法

落下試験は、 []モデルを [] の傾斜を与えた状態で治具に固定し、実機の輸送物質量の [] に相当する錘を取付けた径が ϕ []mm の炭素鋼の丸棒を1mの高さから落下させる方法が用いられた。


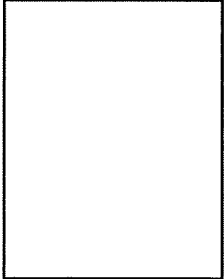
[]
[]

また、レジンは温度の上昇により強度が低下することから、落下試験に先立ち、 []モデルは輸送時の温度条件を模擬するため、約 []°C に加熱した状態に保持された。(一般の試験条件における温度は []°C であり保守的な条件となっている。) 落下試験の状況を写真(ロ) - 第A. 付 3.2 に示す。



写真(□)－第A.付3.1 □モデルの外観

(□)－第A.付3.1表 実機と□モデルとの諸元の比較

部 品	主要寸法 (mm)	
	実機	□モデル
内筒厚さ		
胴ガセット厚さ		
胴外板厚さ		
内筒内径		

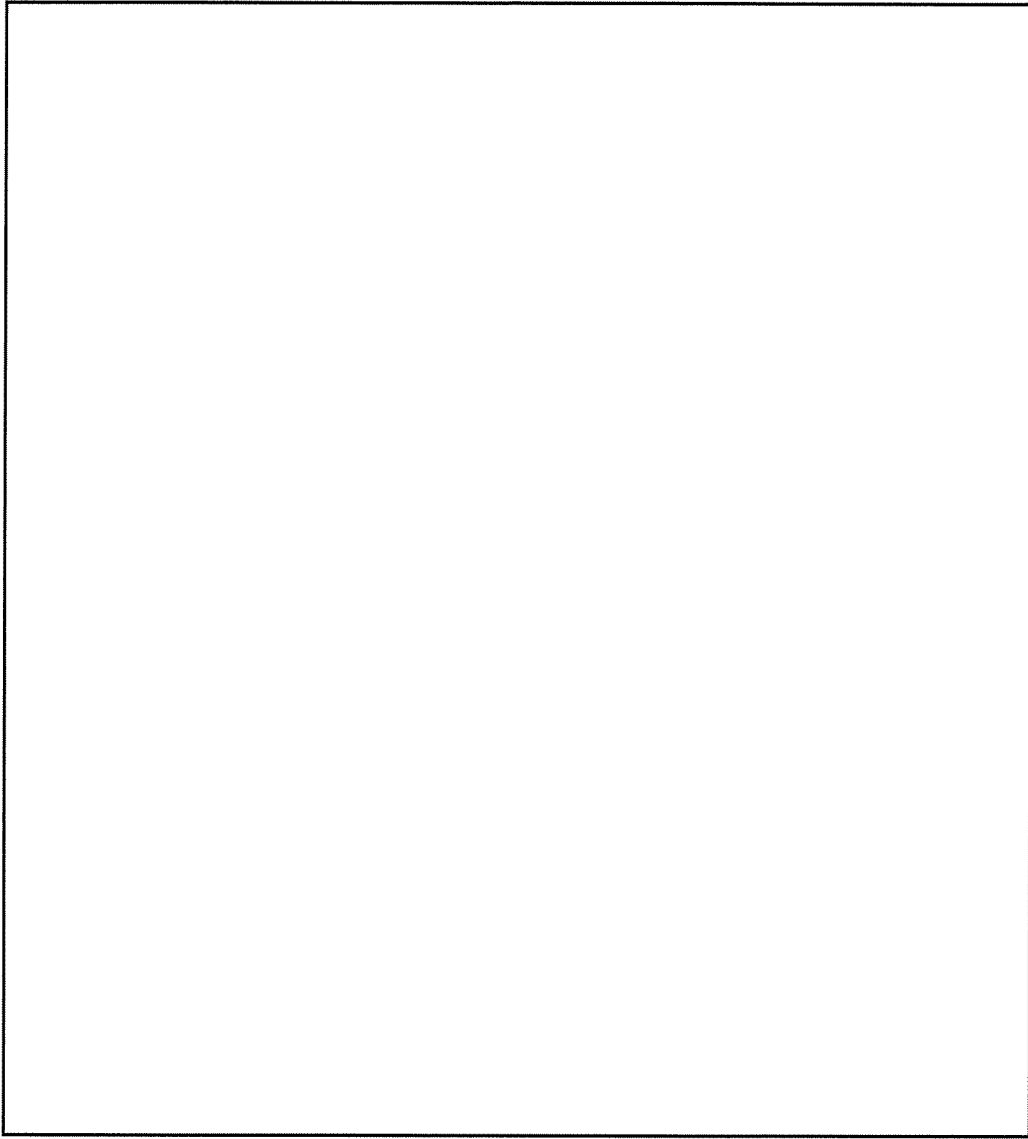
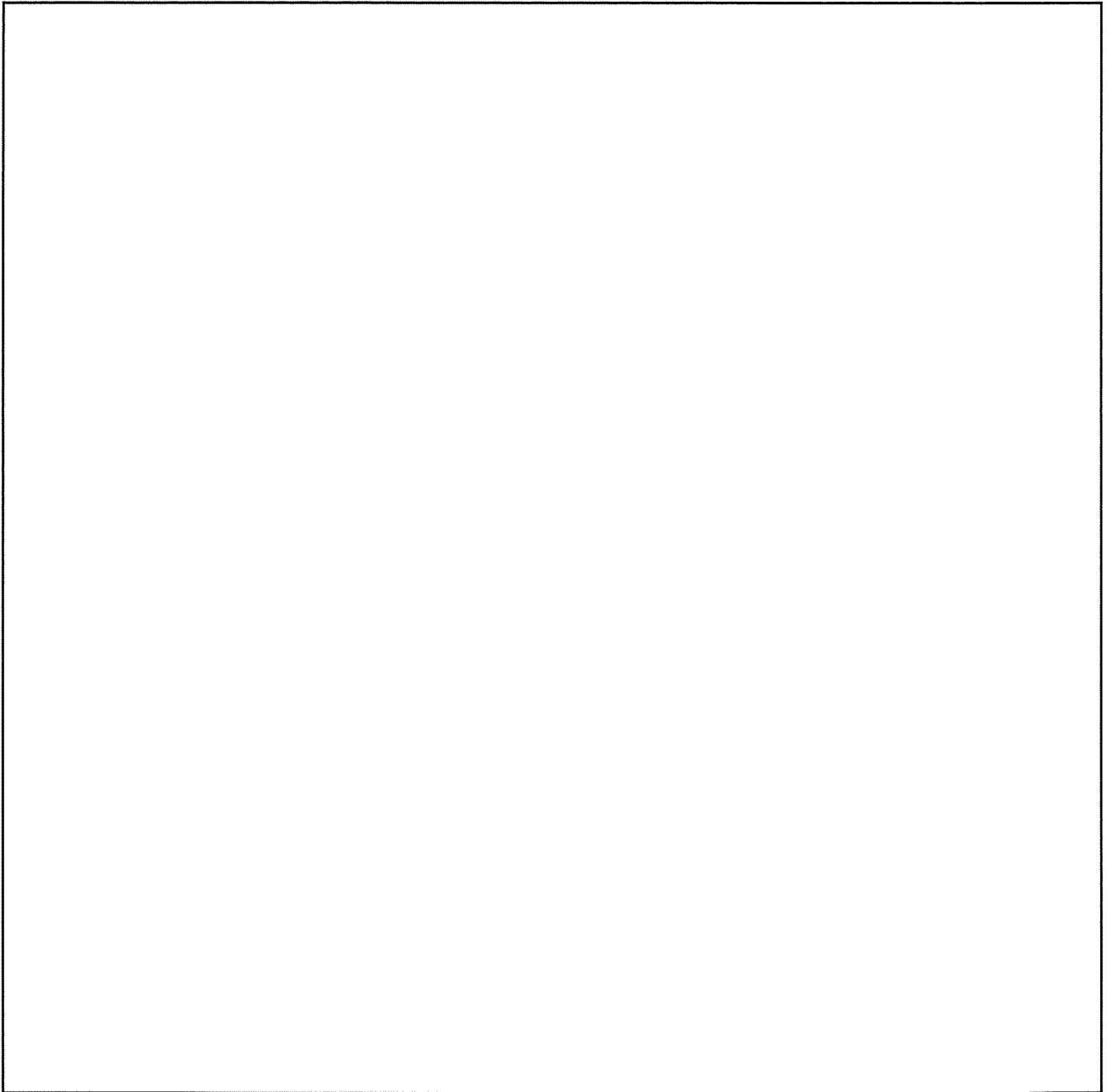


写真 (p) - 第 A. 付 3.2 落下試験の状況

c. 試験結果

□モデルの 1m 落下試験と同様に、胴外板と胴ガセットに破断が生じて、内筒が内側に膨らむように変形した。変形した内筒に液体浸透探傷検査を施したところ、亀裂等の発生はなく密封性能に影響する損傷のないことが確認された。

□モデルの損傷状態を写真(□)－第 A. 付 3. 3 に示す。



写真(□)－第 A. 付 3. 3 試験結果 (損傷状態)

(3) 確認解析

a. 解析モデルの構成

解析モデルは、モデルと軟鋼棒により構成される。

モデルは、ステンレス鋼の板とレジンから構成され、軟鋼棒の直撃を受けて破断が生じる胴外板、胴ガセット及びレジンには、破断する条件を与える。

また、軟鋼棒には試験に用いた錘と丸棒の合計質量と同じ質量を与える。

b. 解析手順

解析には、動的解析コード LS-DYNA を使用する。

モデルを模擬した解析モデルに試験で観察された破断等の解析条件を与え、内筒の変形状態を試験結果と比較評価する。

c. 解析条件

(a) 解析モデル寸法

解析モデルの各部寸法を (p)－第A. 付 3.1 図 に示す。

(b) 解析モデル図

解析モデルの要素分割図を (p)－第A. 付 3.2 図 に示す。

d. 解析結果

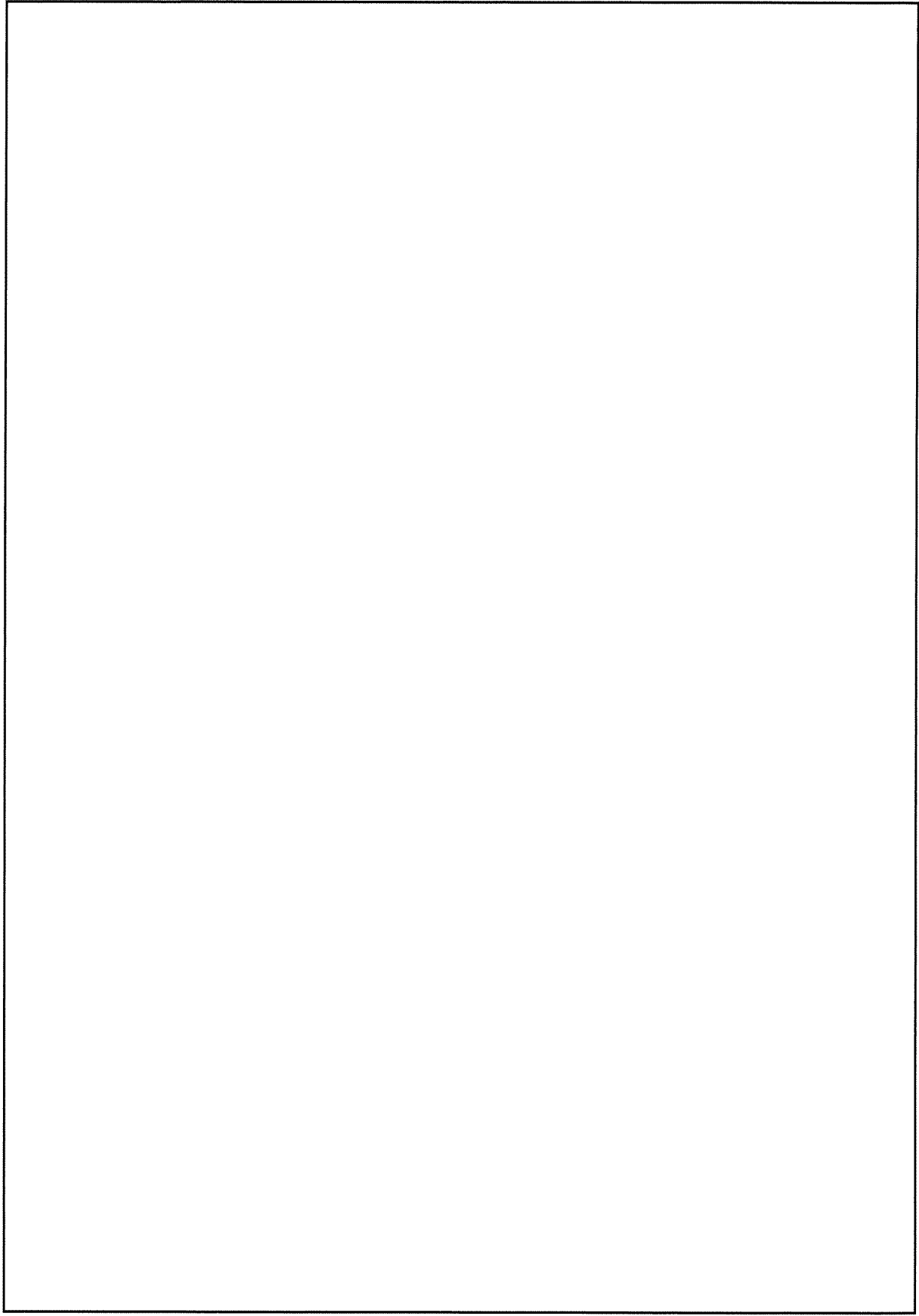
(a) 変形状態の比較

変形状態の比較として、モデルの外面及び内側の変形状態の比較、並びに内筒の変形寸法の比較を (p)－第A. 付 3.2 表 に示す。

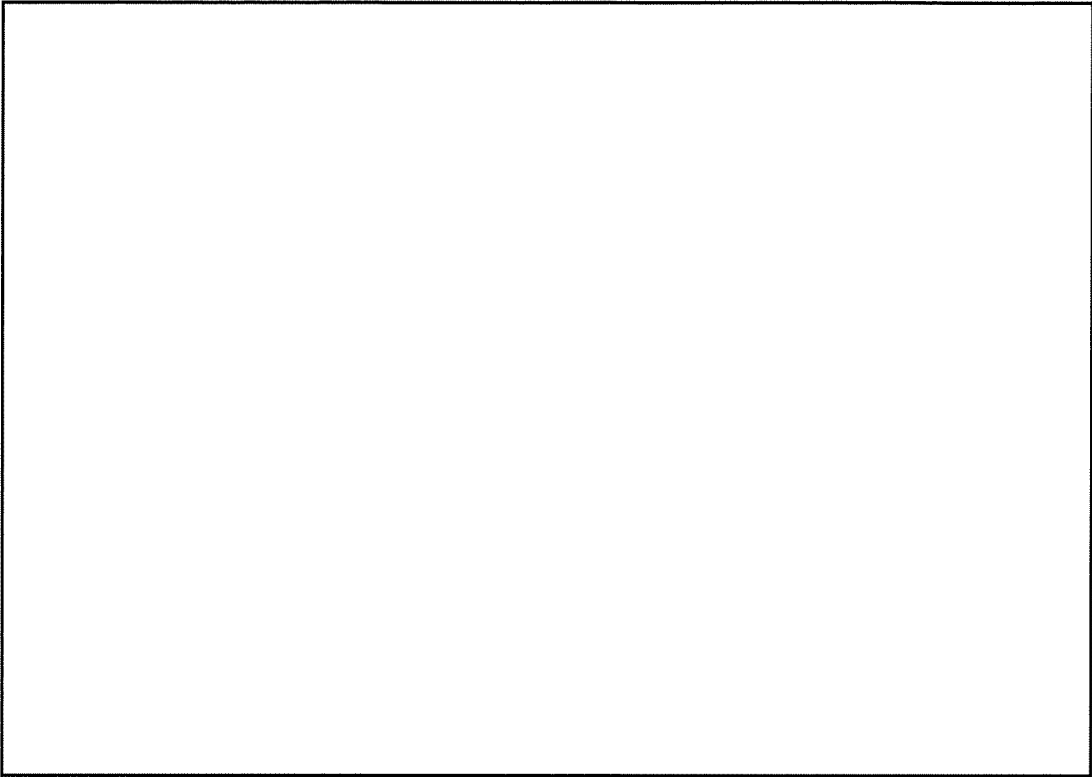
上記の比較に示すように、変形状態は近似しており、内筒の変形寸法も同等の値となっている。

(4) 解析モデルの妥当性評価

前項に示すように、解析モデルの内筒の変形状態は試験結果を模擬できており、実機の胴部直撃の 1m 落下解析に用いる内筒が変形する部位の解析モデルとして、妥当なものであることが確認された。



(ア) 第一A.付3.1図 モデル落下試験の解析モデル寸法図



(ア)－第A. 付 3. 2 図 要素分割図

(□)－第A. 付 3. 2 表 変形状態の比較 (1/3)

	<input type="text"/> モデル外側の変形状態
落下試験	
解析モデル	

(ロ) ー第A. 付 3. 2 表 変形状態の比較 (2/3)

	<input type="text"/> モデル内側の変形状態
落下試験	
解析モデル	

(ア)－第A. 付 3.2 表 変形状態の比較 (3/3)


	内筒の変形寸法
落下試験	
解析モデル	

A. 10.4 付属書類-4 15m浸漬試験における容器本体の強度

ここでは、輸送容器が水深 15mに相当する外圧を受けた場合に、臨界解析の解析条件となる容器形状に影響を与えないことを示す。

外圧により容器本体各部に発生する応力は、解析コード ABAQUS を用いて求める。

(1) 解析モデル

解析モデルとして、A. 5.1 と同様に容器本体の  3次元モデルを用いる。当該モデルは、本体（上部フランジ、内筒、胴ガセット、胴外板及び底板）と蓋部（蓋板及び蓋板締付けボルト）で構成されており、蓋板は蓋板締付けボルトを介して上部フランジに接続され、蓋板と上部フランジの接触が考慮されている。

(2) 荷重条件及び境界条件

荷重条件として、容器外面に水深 15mに相当する圧力(0.15 MPa)を負荷し、蓋板締付けボルトには初期締付けによる軸力を作用させる。

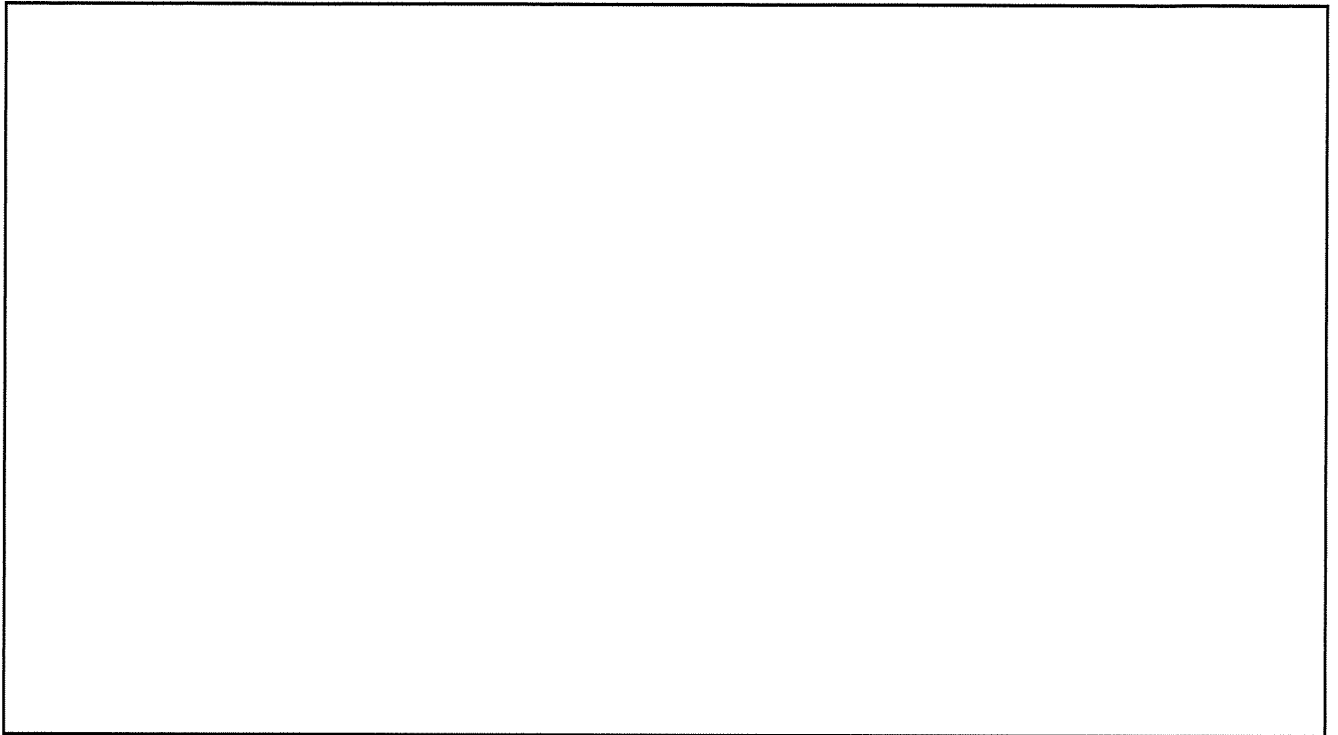
境界条件として、底板中央の軸方向変位、中心軸の半径方向変位、対称面の周方向変位を拘束する。

(3) 解析結果

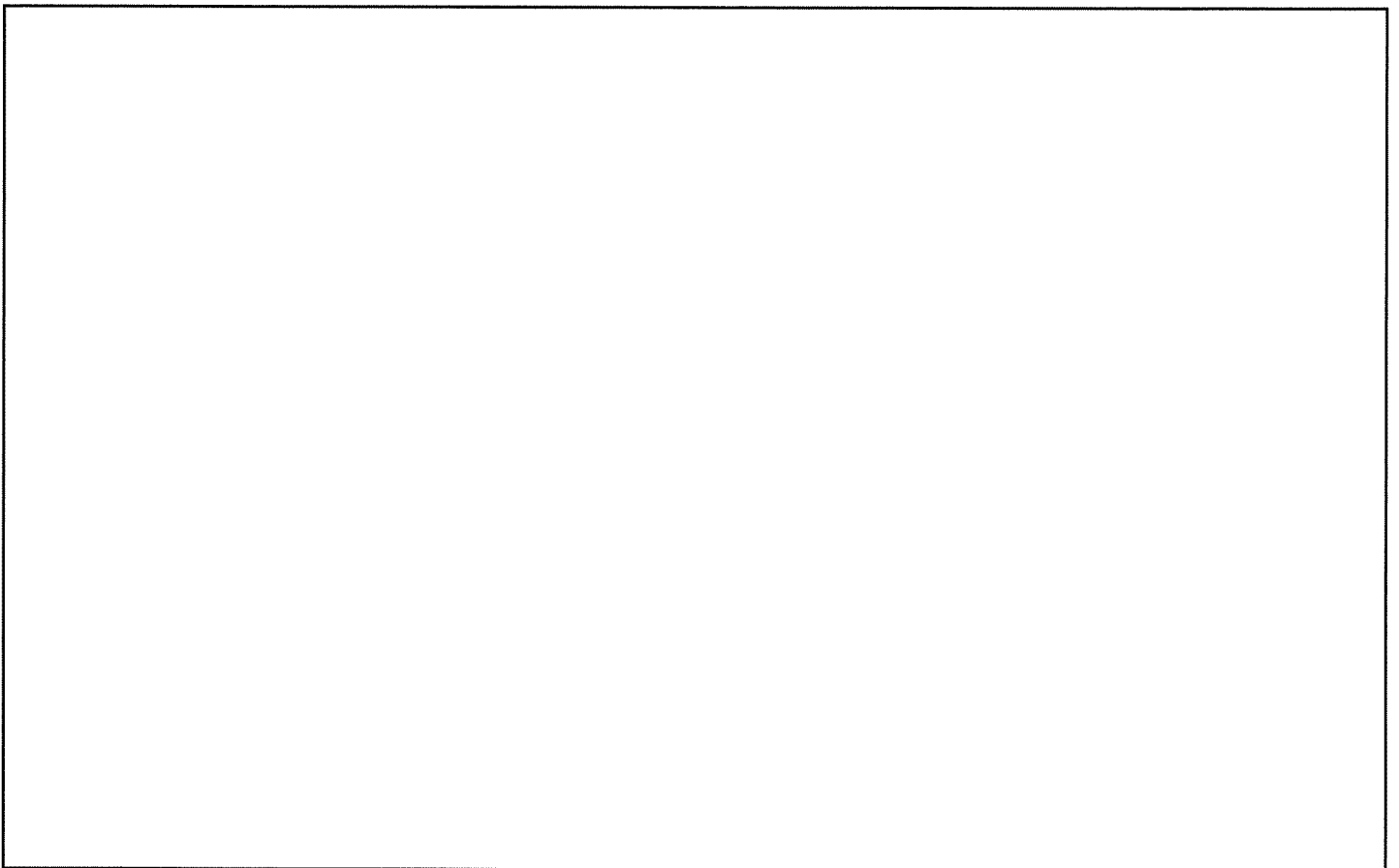
変形図及び応力分布図をそれぞれ (a) - 第A. 付 4.1 図 及び (a) - 第A. 付 4.2 図 に示す。

(a) - 第A. 付 4.3 図 に示す主要な評価位置について、発生した応力の評価結果を (a) - 第A. 付 4.1 表 に示す。同表に示すように容器本体各部に発生する応力はいずれも降伏応力を下回っており、有意な変形が生じることはない。

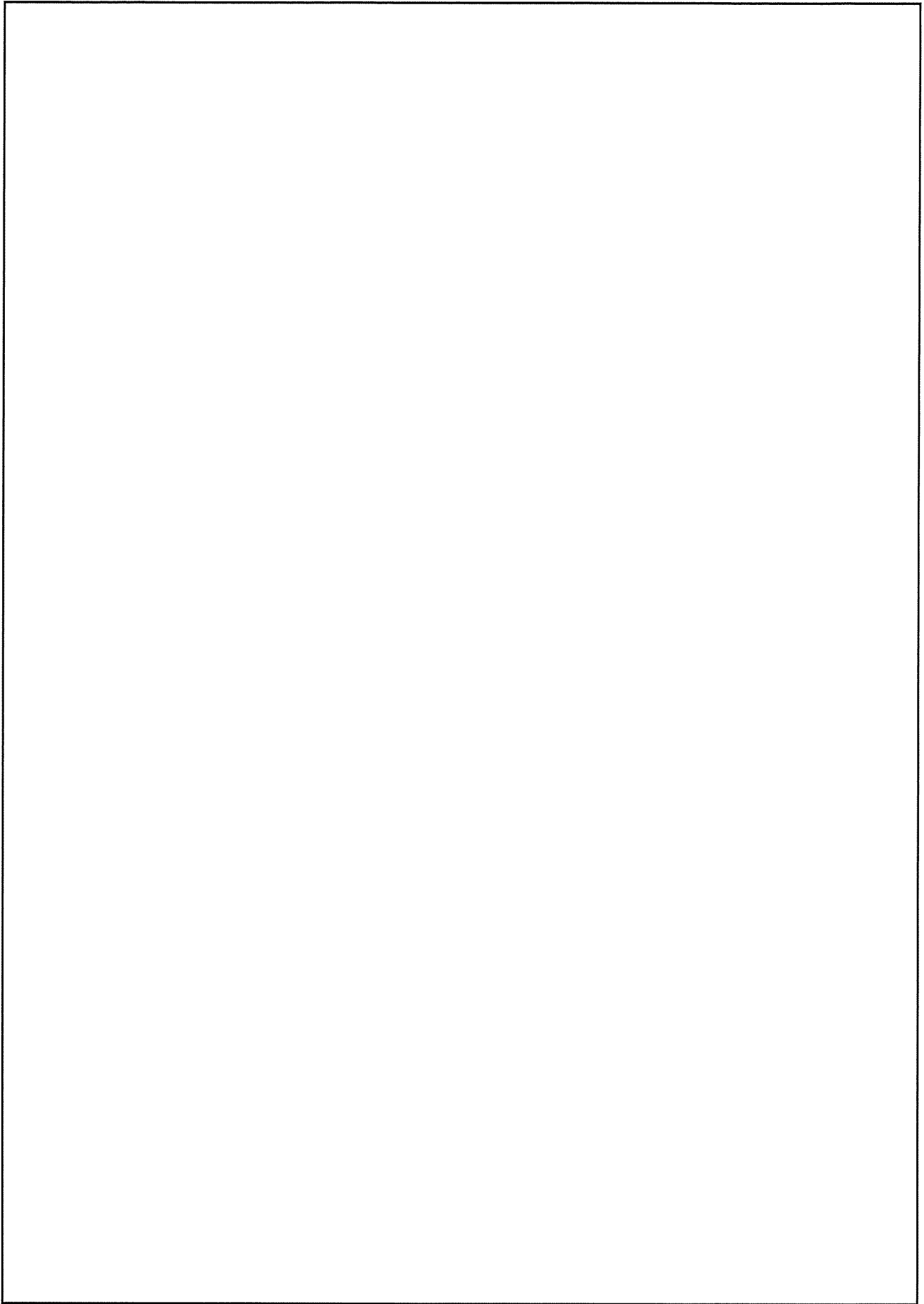
したがって、15m浸漬試験は本輸送物の臨界解析の解析条件に影響を与えることはない。



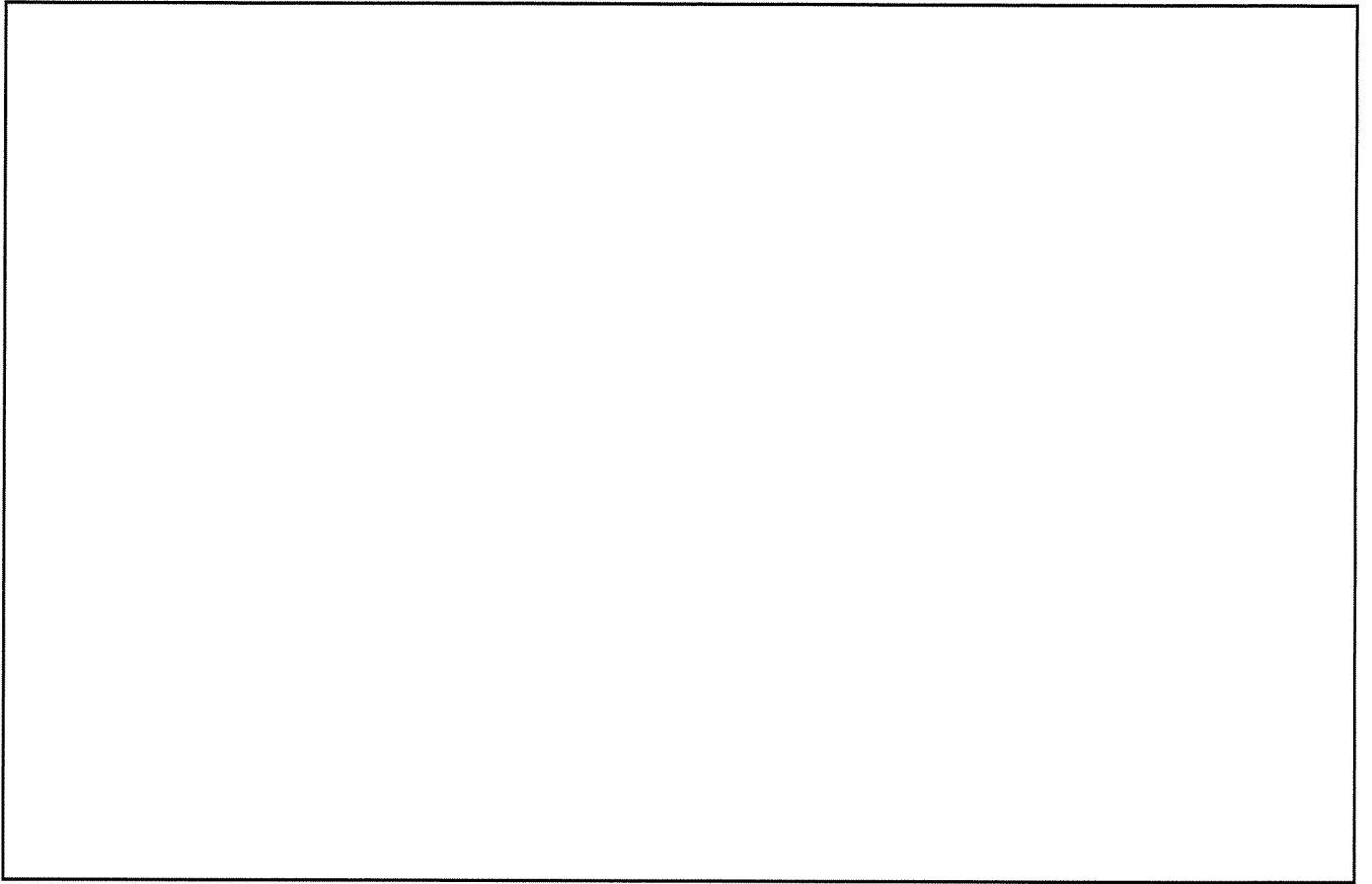
(□)－第A.付4.1図 15m浸漬試験の解析結果(変形図)



(□)－第A.付4.2図 15m浸漬試験の解析結果(応力分布図<トレスカの応力強さ>) (1/2)



(□)－第A.付4.2図 15m浸漬試験の解析結果(応力分布図<トレスカの応力強さ>) (2/2)



(ア) 第A. 付 4. 3 図 15m浸漬試験における応力評価位置

(㉔)－第A.付4.1表 15m浸漬試験における容器本体各部の応力

評価位置		応力分類 ¹⁾	応力強さ (MPa)	降伏応力 (MPa)
蓋 板	①	Pm	[Blank Box]	
		PL+Pb		
②	PL			
胴外板	③	PL		
	④	Pm		
	⑤	PL		
内 筒	⑥	PL		
	⑦	Pm		
	⑧	PL		
胴ガセット	⑨	PL		
	⑩	PL		
	⑪	PL		
底 板	⑫	PL		
	⑬	Pm		
		PL+Pb		
蓋板締付けボルト		σm		
		$\sigma m + \sigma b$		

注 1) Pm: 一次一般膜応力強さ、PL: 一次局部膜応力強さ、Pb: 一次曲げ応力強さ
 σm : 平均引張応力 σb : 曲げ応力

A. 10. 5 付属書類-5 水平吊りにおける後部トラニオンの強度

水平吊りにおいて後部トラニオンに発生する応力を A. 4. 4 と同じ方法により評価する。

(1) 最大荷重

水平吊りにおいて後部トラニオンに作用する最大荷重は、次の式により求められる。
なお、トラニオンを用いた吊上げ操作を行う場合には、輸送物から衝撃吸収カバーが取外された状態であるが、輸送物の全体質量を用いてトラニオンに作用する最大荷重 F を算出する。

$$F = m \times g \times \frac{G}{N}$$

ここで、m : 輸送物の質量 [19,500 kg]

g : 重力加速度 [9.81 m/s²]

G : 負荷係数 [3]

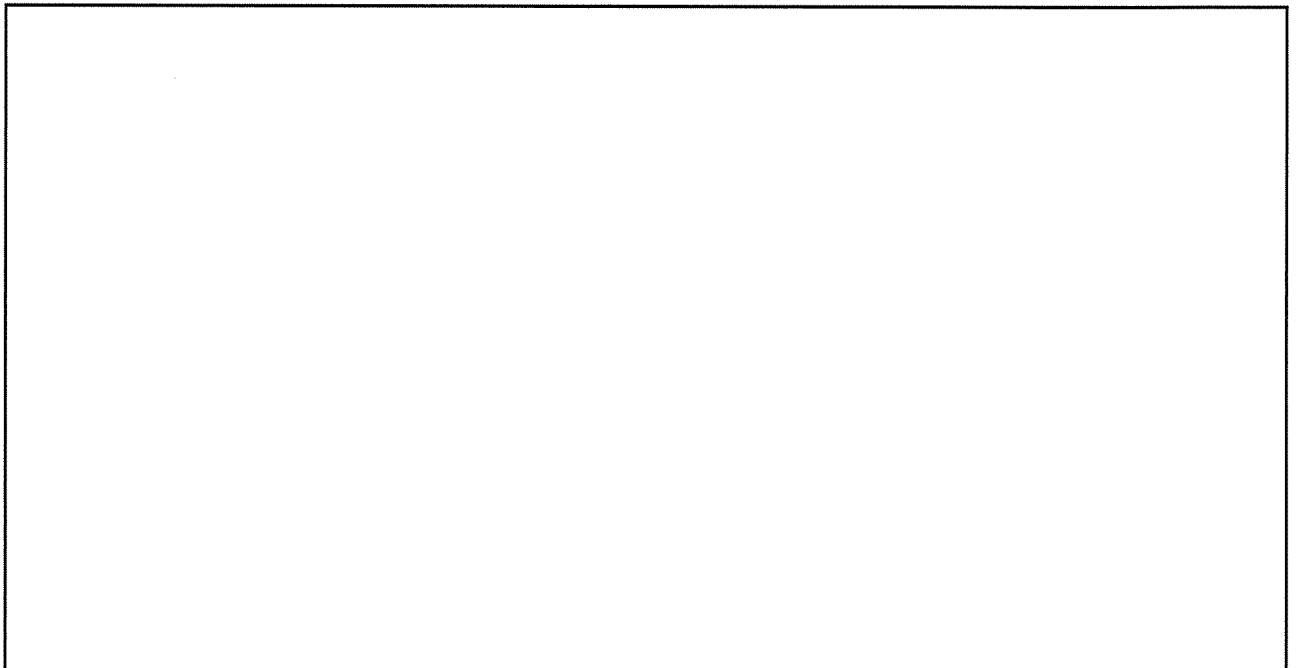
N : トラニオンの個数 [4]

したがって、

$$F = 1.44 \times 10^5 \text{ N}$$

(2) 応力計算

後部トラニオンの各部寸法及び荷重作用点(F)を(□)-第A. 付 5. 1 図に示す。



(□)-第A. 付 5. 1 図 後部トラニオンの寸法と荷重作用点

a. トラニオン円筒部

トラニオン円筒部に発生する最大曲げ応力及びせん断応力は、はり理論を用いて次のように表わされる。

(a) 最大曲げ応力 (σ)

$$\sigma = \frac{M}{Z}$$

$$M = F \times L$$

ここで、M : 曲げモーメント (N・mm)

F : トラニオン1個あたりに作用する最大荷重 [1.44×10^5 N]

L : F作用点と評価断面との距離

[断面 A-A: mm、断面 B-B: mm]

Z : 断面係数 (mm³)

$$Z = \frac{\pi}{32} D^3 \quad (D : \text{トラニオン円筒部の直径})$$

[断面 A-A: mm、断面 B-B: mm]

(b) せん断応力 (τ)

$$\tau = \frac{F}{A}$$

ここで、F : トラニオン1個あたりに作用する最大荷重 [1.44×10^5 N]

A : 断面積 (mm²)

$$A = \frac{\pi}{4} D^2$$

(c) 応力強さ (S)

$$S = \sqrt{\sigma^2 + 4\tau^2}$$

(p) 第A. 付5.1図の断面A-A及び断面B-Bについて評価した結果、応力強さは、断面A-Aにおいて MPa、断面B-Bにおいて MPaとなり、これに対する評価基準(S_y)は MPa (°C)である。

この時の余裕率MSは次の値となる。

$$MS = \frac{\text{}}{\text{}} - 1 = \text{$$

b. トラニオン取付けボルト

トラニオンに作用するせん断荷重は、底板にはめ込まれる円筒部で受け持たれる構造になっているため、トラニオン取付けボルトには、吊上げ時の回転モーメントによる引張荷重と初期締付けトルクによる軸力が作用する。

(a) 回転モーメントによる引張応力

(ロ) 一第A. 付5.1図に示すO点を支点とする回転モーメントによる最大引張応力 σ_1 は、ボルト \square に生じ、次式で与えられる。

$$\sigma_1 = M \times \frac{\square}{I} \quad (\square: \text{O点よりボルト}\square\text{までの距離} [\square\text{mm}])$$

$$M = F \times L$$

$$I = \frac{\pi}{64} \times dr^4 \times \square + \sum_{i=1}^{\square} \left(\frac{\pi dr^2}{4} \times Di^2 \right)$$

ここで、F : トラニオン1個あたりに作用する最大荷重 [1.44×10^5 N]

M : 回転モーメント (N・mm)

I : 断面二次モーメント (mm⁴)

L : モーメントアーム [\square mm]

Di : O点よりボルトまでの距離 (mm)

dr : ボルト (\square) の最小径 [\square mm]

したがって、

$$\sigma_1 = \square \text{MPa}$$

(b) 初期締付けトルクによる引張応力

初期締付けトルクによる引張応力 σ_2 は次式で与えられる。

$$\sigma_2 = T \times \frac{1}{0.2d} \times \frac{1}{(\pi dr^2 / 4)}$$

ここで、T : 初期締付けトルク [\square N・mm]

d : ボルトの呼び径 [\square mm]

したがって、

$$\sigma_2 = \square \text{MPa}$$

以上より、吊上げ時にトラニオン取付けボルトに発生する引張応力 σ は、

$$\sigma = \sigma_1 + \sigma_2 = \square \text{MPa}$$

となり、これに対する評価基準(Sy)は \square MPa (\square °C) である。

この時の余裕率 MS は次の値となる。

$$MS = \frac{\square}{\square} - 1 = \square$$

(3) 前部トラニオンと後部トラニオンの評価結果の比較

A. 4.4 に示した前部トラニオンの評価結果との比較を(㊦)－第A. 付 5.1 表に示す。

この表に示すように、前部トラニオンの方が厳しい結果となっている。

(㊦)－第A. 付 5.1 表 前部トラニオンと後部トラニオンの評価結果の比較

部品	部位	応力強さ (MPa)	余裕率 (MS)
前部トラニオン (垂直吊り時)	トラニオン円筒部	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>	<div style="border: 1px solid black; width: 100%; height: 100%;"></div>
	トラニオン取付けボルト		
後部トラニオン (水平吊り時)	トラニオン円筒部		
	トラニオン取付けボルト		

A.10.6 附属書類-6 参考文献

- [1] ASME Boiler and Pressure Vessel Code, SEC II, Part D (2019)
- [2] “伝熱工学資料 改訂第5版” (社) 日本機械学会 (2009)
- [3] Titanium Metals Corporation, TIMETAL 6-4 技術データ (1998)
- [4] Industeel 社 (ArcelorMittal group) NUCL 18-10 B4 技術データ (2011)
- [5] NF EN 10088-1 Stainless steel - Part 1: 2014-12
- [6] ASME Boiler and Pressure Vessel Code, SEC III, Div.1 NB (2019)
- [7] “チタン合金の低温における変形、破壊特性” 鉄と鋼 第75年(1989)第5号
- [8] “複合材料技術集成” 産業技術センター (1976)
- [9] “木材工業ハンドブック 改訂3版” 林業試験場監修 (1982)
- [10] クレーン構造規格 (平成15年厚生労働省告示第399号) (2003)
- [11] ASME Boiler and Pressure Vessel Code, SEC III, Div.1 Appendices (2019)
- [12] “ジルカロイ被覆管に関するデータ集” 神戸製鋼技報 Vol.20 No.2 April, 1970

口章B 熱解析

(p)－B 熱解析

B.1 概要

本輸送物の熱設計上の特徴を以下に示す。

- (a) 収納物は新燃料集合体であり、崩壊熱は微小であるため無視できる。
- (b) 輸送物への入熱は、輸送物外面への太陽放射熱と核分裂性輸送物に係る特別の試験条件下における火災時の熱である。
- (c) 輸送物外表面の熱は、伝導により容器本体内面に伝えられる。
- (d) 容器本体内面の熱は、伝導と放射によりバスケット及びバスケットのロジメント内面に伝えられる。
- (e) バスケットのロジメント内面の熱は、伝導と放射で収納物である燃料集合体に伝えられるが、燃料集合体の発熱は無視できることから、燃料集合体の温度はバスケットの最高温度以上に高くならない。したがって、燃料集合体の最高温度はバスケットの最高温度で代表できる。
- (f) 胴外板及び衝撃吸収カバー外板には、火災時の熱で発生するガスによる内圧上昇を防止するために可融栓を設けている。
- (g) 本輸送物は、横置き状態で輸送される。

本解析では、本輸送物に対して保守的な評価となるように、太陽放射による入熱があるものと仮定して、一般の試験条件における輸送物各部の温度を求める。

また、特別の試験条件における輸送物各部の温度を求め、構成部品に与える影響を評価し、臨界解析の前提となる条件を示す。

各解析項目における諸条件及び解析方法を(p)－第B.1表に示す。

(ロ) 第一B.1表 解析条件及び解析方法

	解 析 条 件				解 析 方 法	
	収納物の 発熱量	周囲温度	太陽放射熱	周囲放射率	使用コード等	計算モデル
1. 輸送物温度						
(1) 一般の試験条件	0 kW	38℃	あり	1.0	簡易解法	—
(2) 核分裂性輸送物に係る 特別の試験条件						
a. 火災前	0 kW	38℃	あり	1.0	ABAQUS	・ スライスモデル ・ 軸対称モデル
b. 火災中	0 kW	800℃ (30 分間)	あり	0.9		
c. 火災後	0 kW	38℃	あり	1.0		
2. 最大内圧						
(1) 一般の試験条件	一般の試験条件における内部気体温度				(ロ) 一B.4.4 参照	—
(2) 核分裂性輸送物に係る 特別の試験条件	特別の試験条件における内部気体温度				(ロ) 一B.5.4 参照	—
3. 最大熱応力						
(1) 一般の試験条件	一般の試験条件における最高温度				(ロ) 一A.5.1 参照	
(2) 核分裂性輸送物に係る 特別の試験条件	特別の試験条件における温度分布				(ロ) 一A.9.2 参照	

B.2 材料の熱的性質

輸送容器の構成材料のうち、熱解析で用いる材料の熱的性質を(□)－第B.2表に示す。

B.3 構成要素の仕様

使用温度条件により、その性能が影響を受ける主な構成要素の材料の仕様及び使用可能温度範囲を以下に示す。

(1) □レジジン

・使用可能温度範囲^[1] : □

(2) ガスケット (EPDM)

・使用可能温度範囲^[2] : -40°C ~ 150°C

(ロ) 第B.2表 材料物性 (1/4)

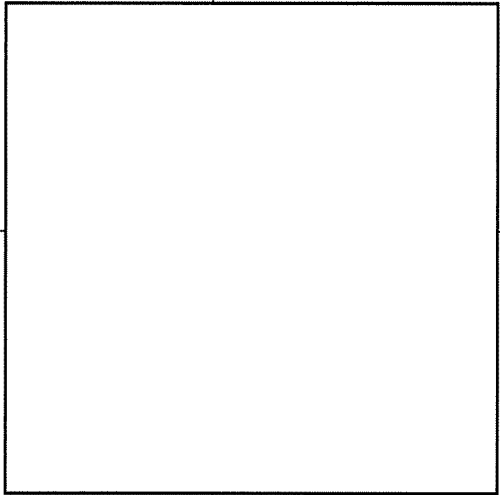
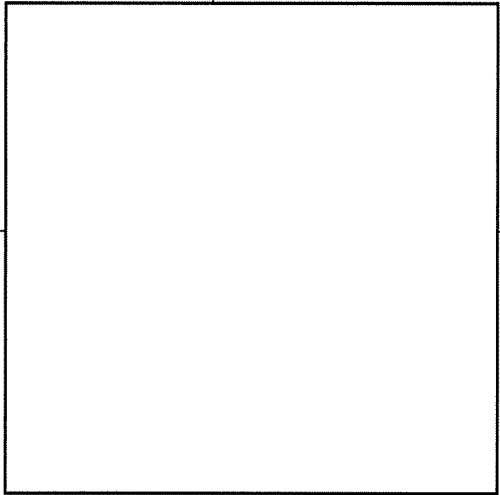
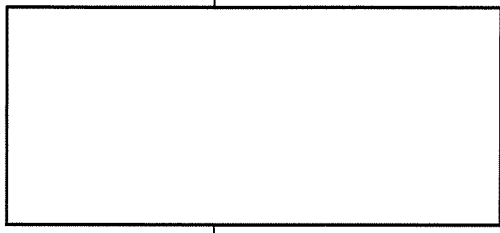
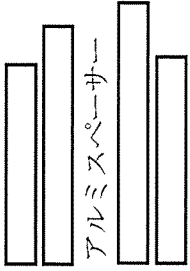
材 料	部 品	熱伝導率 (温度) (W/m・K) (°C)	比 熱 (温度) (J/kg・K) (°C)	密 度 (10 ³ kg/m ³)	放射率 ¹⁾	太陽光吸収率 ¹⁾
[3] [4] ステンレス鋼	内筒 胴ガゼット 胴外板 上部フランジ 底板	[]	[]	7.8	[]	[]
	衝撃吸収カバ― 外板・[] 蓋部レジンカバ― 断熱カバ― 底部レジンカバ― [] [] (バスケット)			7.9		

注1) 衝撃吸収カバ―外板 (外表面) については、火災中のみ0.8とする。

(ア) 第一B.2表 材料物性 (2/4)

材料	部品	熱伝導率 (温度) (W/m・K) (°C)	比熱 (温度) (J/kg・K) (°C)	密度 (10 ³ kg/m ³)	放射率	太陽光吸収率
チタン合金 [5] [6]	蓋板	[]	[]	4.42	[]	—
[5]	[]プレート			[]	—	—
[] ジン [7]	胴部レジン 蓋部レジン 底部レジン			[]	—	—
[]材 [7]	緩衝材			[]	—	—
塗装 [4]	胴外板外表面			[]	—	[] [火災前] 0.8 [火災中] [] [火災後]

(ロ) ー第B.2表 材料物性 (3/4)

材 料	部 品	熱伝導率 (温度) (W/m・K) (°C)	比 熱 (温度) (J/kg・K) (°C)	密 度 (10 ³ kg/m ³)	放射率	太陽光吸収率
ボロン入り ステンレス鋼 [4] [8]	ロジメント (バスケット)			7.8		—
アルミニウム合金 [3]	 アルミニウム合金 (バスケット)			2.70		—

(p) - 第B.2表 材料物性 (4/4)

材料	温度 (°C)	密度 (kg/m ³)	熱伝導率 (W/m·K)	比熱 (kJ/kg·K)	動粘性係数 (mm ² /s)	プランドル数 (—)
空 気 ^[9]	27	1.1763	0.02614	1.007	15.83	0.717
	127	0.8818	0.03305	1.015	26.39	0.715
	227	0.7053	0.03951	1.031	38.58	0.710
	327	0.5878	0.0456	1.052	52.36	0.710
	427	0.5038	0.0513	1.076	67.7	0.715
	527	0.4408	0.0569	1.099	84.5	0.719
	627	0.3918	0.0625	1.122	102.7	0.722
	727	0.3527	0.0672	1.142	122.1	0.732
	827	0.3206	0.0717	1.160	143.0	0.742

B.4 一般の試験条件

一般の試験条件下における輸送物の温度について、安全側に以下の条件に基づいて評価する。

「核燃料物質等の工場又は事業所の外における運搬に関する技術上の基準に係る細目等を定める告示」（以下、「告示」という。）の別記第四の太陽放射熱の条件（BM型輸送物に係る一般の試験条件）下にあるものとする。

B.4.1 熱解析モデル

本輸送物の収納物の崩壊熱は微小であるため、解析では、収納物からの発熱を無視する。

したがって、一般の試験条件下における本輸送物の温度上昇は、環境温度 38℃において太陽放射熱の入熱によるものである。

本解析では、本輸送物への入熱は太陽放射熱、放熱は自然対流と周囲への放射とし、入熱と放熱が平衡となる定常状態の輸送物表面温度を簡易計算により求める。

B.4.1.1 解析モデル

(1) 形状モデル

輸送物の表面となる本体側面は円筒形をしているため、形状モデルは水平に置かれた円筒とする。

(2) 熱的条件

解析に使用した一般の試験条件下の熱的条件を (ロ) 第B.3表に示す。

B.4.1.2 試験モデル

試験モデルは採用しない。

(p)-第B.3表 一般の試験条件下の熱的条件

項目		条件	
		最高温度評価条件	最低温度評価条件
崩壊熱 (W)		0	0
環境条件	周囲温度 (°C)	静止空気 38	静止空気 -40
	太陽放射熱 (W/m ²)	400 ¹⁾	0
	周囲放射率	1.0	1.0
輸送物表面	放射率 ²⁾	<input type="text"/>	<input type="text"/>
	太陽光吸収率 ²⁾	<input type="text"/>	<input type="text"/>

注 1) 告示別記第四の「その他の表面」に対する放射熱

注 2) 胴外板 (塗装面) に比べて入熱量が大きくなる衝撃吸収カバー外板 (ステンレス鋼) の値を用いる

B.4.2 最高温度

定常状態における輸送物外表面の熱収支をとることにより、一般の試験条件下における輸送物の最高温度を以下に求める。

流入熱量は太陽からの放射熱のみであるため、輸送物表面温度が最高温度となり、定常状態では輸送物は輸送物表面温度で一様になる。

放出熱量は周囲への放射による放出熱 Q_1 と自然対流による放出熱 Q_2 の和となることから、流入熱量 $Q_{in}=Q_1+Q_2$ となる輸送物表面温度 T (°C) を求める。

(1) 太陽からの放射熱 Q_{in}

$$Q_{in} = 400 \text{ (W/m}^2\text{)} \times a \times A$$

a : 輸送物表面の太陽光吸収率 []

A : 輸送物表面の面積 (m²)

(2) 周囲への放射による放出熱 Q_1

$$Q_1 = A \times \varepsilon \times \sigma \times \{(T+273)^4 - (T_o+273)^4\}$$

ε : 輸送物表面の放射率 []

σ : ステファン・ボルツマン定数 (W/m²·K⁴)

T_o : 周囲温度 [38 °C]

(3) 自然対流による放出熱 Q_2

水平円筒面の自然対流による熱伝達率は、Schutz の式^[10]により次式のように与えられる。

$$Nu = 0.10 (Gr \cdot Pr)^{1/3} \quad (5 \times 10^8 < Gr \cdot Pr < 10^{10})$$

$$= h \cdot d / \lambda \quad : \text{ヌッセルト数}$$

$$Gr = g \cdot \beta \cdot d^3 \cdot \Delta T / \nu^2 \quad : \text{グラスホフ数}$$

$$Pr = \nu / a \quad : \text{プラントル数}$$

ここで、

$$h \quad : \text{水平円筒面の熱伝達率} \quad (\text{W/m}^2 \cdot \text{K})$$

$$d \quad : \text{代表長さ (円筒径)} \quad [\text{ } \text{m}]$$

$$\lambda \quad : \text{空気の熱伝導率} \quad (\text{W/m} \cdot \text{K})$$

$$g \quad : \text{重力加速度} \quad [9.8 \text{ m/s}^2]$$

$$\beta \quad : \text{空気の体膨張係数} \quad 1 / (T_0 + 273) \quad (1/\text{K})$$

$$\Delta T \quad : \text{温度差 (} T - T_0 \text{)} \quad (^\circ\text{C})$$

$$\nu \quad : \text{空気の動粘性係数} \quad (\text{m}^2/\text{s})$$

$$a \quad : \text{空気の熱拡散率} \quad (\text{m}^2/\text{s})$$

上記の空気の物性 (λ 、 ν 、 a) は T_0 と T の平均温度での値を用いる。

自然対流による放出熱 Q_2 は、熱伝達率 h を用いて、次式で与えられる。

$$Q_2 = h \cdot A \cdot \Delta T$$

(4) 輸送物表面温度 T の計算

$Q_{in} = Q_1 + Q_2$ となるように収束計算によって輸送物表面温度 T を求める。

計算の結果、 $T = \text{ } ^\circ\text{C}$ が得られた。

これにより、本輸送物の最高温度を $\text{ } ^\circ\text{C}$ とする。

B.4.3 最低温度

太陽放射熱がなく、 -40°C の静止空気中での輸送容器各部の温度は、収納物の崩壊熱が微小で無視できるため一様に -40°C となる。

この温度は、本輸送物に使用しているガスケット（EPDM）の使用可能温度範囲内にあり、また、主要材料であるステンレス鋼、チタン合金、レジン、アルミニウム合金は、 -40°C において脆化することはない。

また、本輸送物は冷却水を用いない乾式タイプであり、凍結により本輸送物が破損するおそれはない。

したがって、本輸送容器の健全性は維持される。

B.4.4 最大内圧

本輸送物の収納物は、未使用の燃料集合体である。使用済燃料プールに保管されていた場合、輸送容器へ収納する前には付着水を除去する処置を施すこととしているが、ここでは、安全側に飽和水蒸気による圧力増加を考慮して最大内圧を求める。

一般の試験条件における最大内圧（P）は以下のようになる。

$$P = P_0 \times \frac{T}{T_0} + P_v$$

ここで、 P_0 ：輸送時初期圧力 [MPa 絶対圧¹⁾]

T_0 ：内部気体初期温度 [293 K]

T ：一般の試験条件における内部気体温度（K）

P_v ：一般の試験条件における内部気体温度の飽和水蒸気圧（MPa）

一般の試験条件における内部気体温度は、B.4.2の結果に示すように $^{\circ}\text{C}$ (K) である。

したがって、

$$P = \text{} \times \frac{\text{} (\text{}^{\circ}\text{Cの飽和水蒸気圧}^{[5]}) = \text{} \text{ MPa 絶対圧}$$

となる。

B.4.5 最大熱応力

一般の試験条件下における熱応力は、(p)－A構造解析のA.5.1に示すように基準値を下回っており、構造強度に影響を与えることはない。

注 1) 大気圧の変動を考慮して安全側に設定した。

B.4.6 結果の要約及びその評価

(1) 最高温度

一般の試験条件において、輸送物の最高温度は□℃である。

この温度は輸送容器構成部品の使用可能温度範囲内であり、輸送容器の健全性が損なわれることはない。

(2) 最低温度

輸送物の最低温度は-40℃である。この温度は輸送容器構成部品の使用可能温度範囲内であり、輸送容器の健全性が損なわれることはない。

(3) 最大内圧

最大内圧は□ MPa 絶対圧である。ただし、構造解析では内外圧力差を安全側に□ MPa として評価を行っている。(p) - A構造解析のA.5.1に示すように発生応力は基準値を下回っており、輸送容器の構造健全性が損なわれることはない。

(4) 最大熱応力

一般の試験条件下における熱応力は、(p) - A構造解析のA.5.1に示すように基準値を下回っており、輸送容器の構造健全性が損なわれることはない。

B.5 特別の試験条件

B.5.1 熱解析モデル

本輸送物はA型核分裂性輸送物であり、ここでは、核分裂性輸送物に係る特別の試験条件のための評価を行う。

特別の試験条件における輸送物の温度は、解析コード ABAQUS を用いた非定常熱伝導解析により算出する。

B.5.1.1 解析モデル

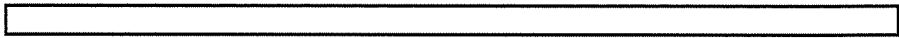

(1) 形状モデル

輸送物の解析モデルは、以下の2つのモデルを用いる。

- ・ 横断面形状を反映したモデル（スライスモデル）
- ・ 軸方向断面形状を反映したモデル（軸対称モデル）

なお、各解析モデルでは、収納物の熱容量を無視して輸送容器の温度に対して保守的な条件となるように、収納物はモデル化していない。

a. スライスモデル


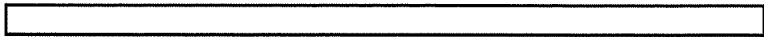
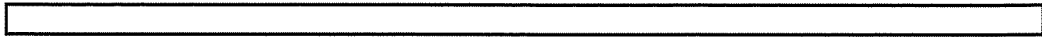


横断面形状を反映したモデルについては、胴部の形状は端面を除いて軸方向に一様であるが、
スライス形状（3次元）とする。解析モデルは、容器外面にあたる胴外板からバスケットのロジメントまでの部品で構成される。

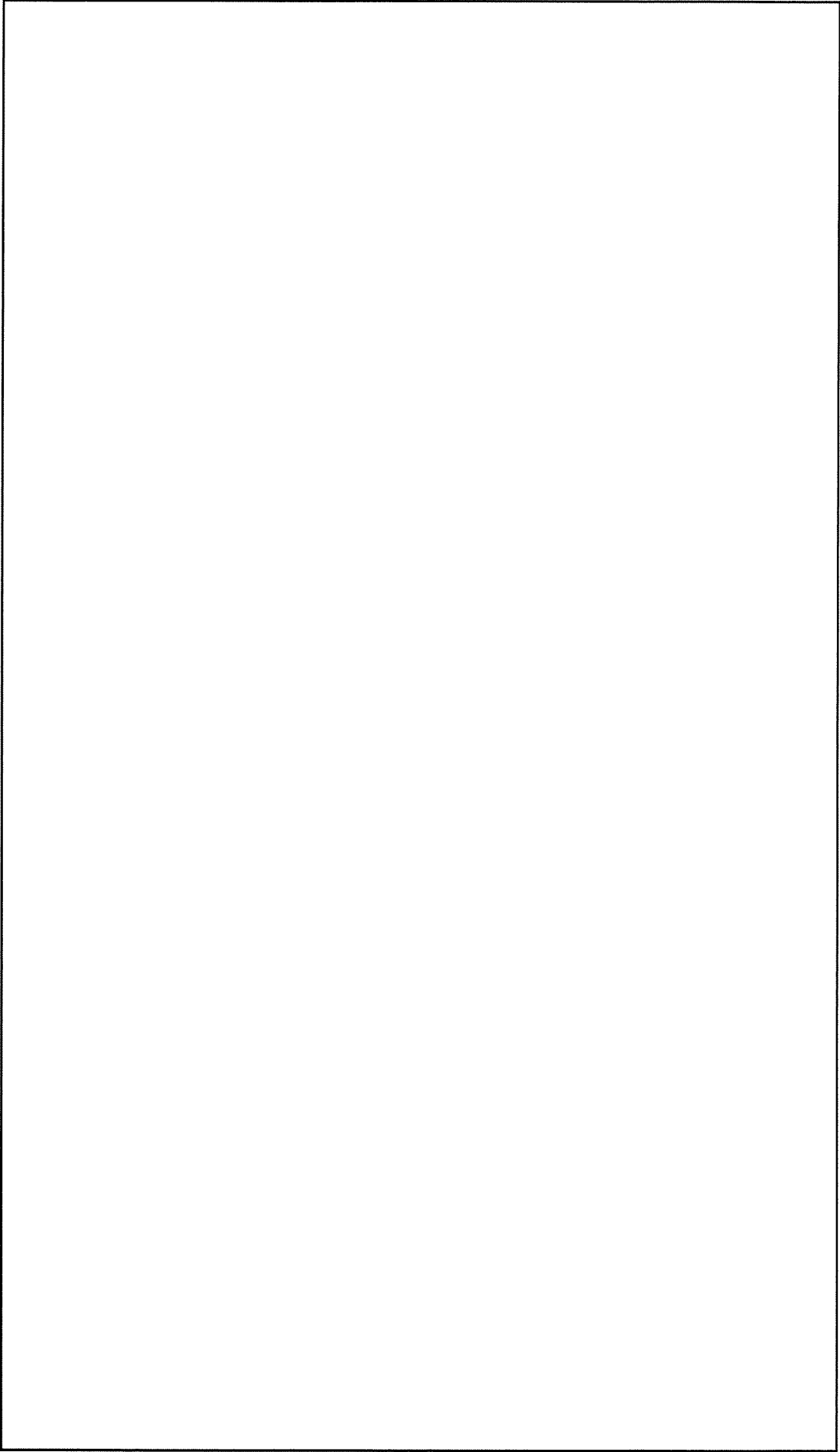
スライスモデルの寸法図及び要素分割図をそれぞれ(□)－第B.1 図と(□)－第B.2 図に示す。

なお、(□)－A構造解析のA.9 に示したように、9m落下試験において輸送容器の伝熱形態に影響するような形状変化はなく、1m落下試験においては、一部に破損が生じるが軟鋼棒の直撃部に限定されており、輸送物全体の伝熱形態に有意な影響はないため、スライスモデルに反映する形状変化はない。

b. 軸対称モデル

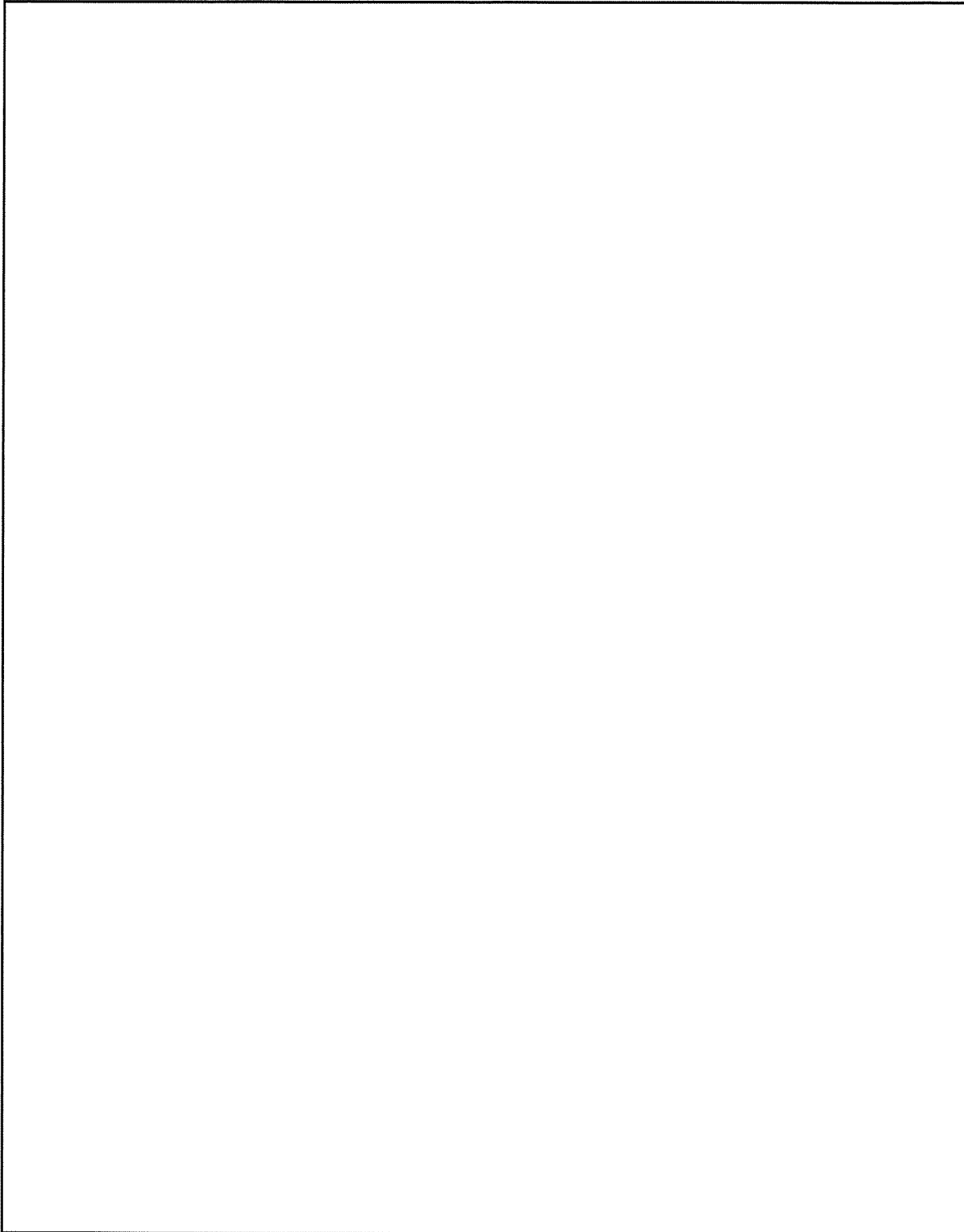
軸方向断面形状を反映したモデルについては、軸対称（2次元）のモデルを用いる。

、周方向に一様ではないため、





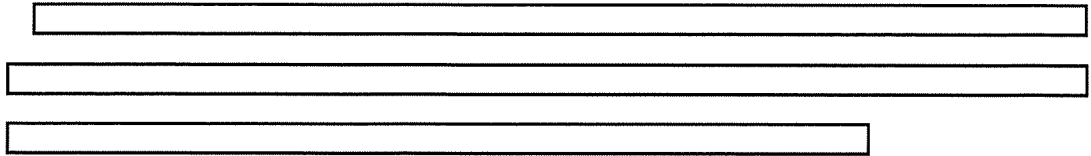


(単位:mm)

(ア)ー第B.1 図 解析モデル寸法図 (スライスモデル)



(㊦)－第B.2図 要素分割図（スライスモデル）



また、バスケットは8個のロジメントを開口面積と板断面積を等価としたひとつの円筒で代表し、、アルミスペーサーを同心円上に配置する。また、
及びは、等価な断面積の円筒をアルミスペーサー内側（の場合）あるいはバスケット外面（の場合）に配置する。なお、蓋部レジン及び底部レジン
は断熱領域とする。

軸対称モデルの寸法図及び要素分割図をそれぞれ(ρ)－第B.3 図と(ρ)－第B.4 図に示す。この軸対称モデルについては、9m落下試験において衝撃吸収カバーに変形が生じて伝熱の距離が減少することを考慮して、衝撃吸収カバーの変形状態を反映している。

(2) 熱的条件

解析に使用した特別の試験条件下の熱的条件を(ρ)－第B.4 表に示す。

特別の試験条件の解析に適用する境界条件として、構成部品間並びに雰囲気との伝熱形態を(ρ)－第B.5 図及び(ρ)－第B.6 図に示す。

輸送容器外面と周囲への自然対流における対流熱伝達率については、胴外面及び衝撃吸収カバーの円筒面に対して水平円筒、衝撃吸収カバーの端面に対しては垂直平板に関する、以下に示す経験式に基づく値を用いる。

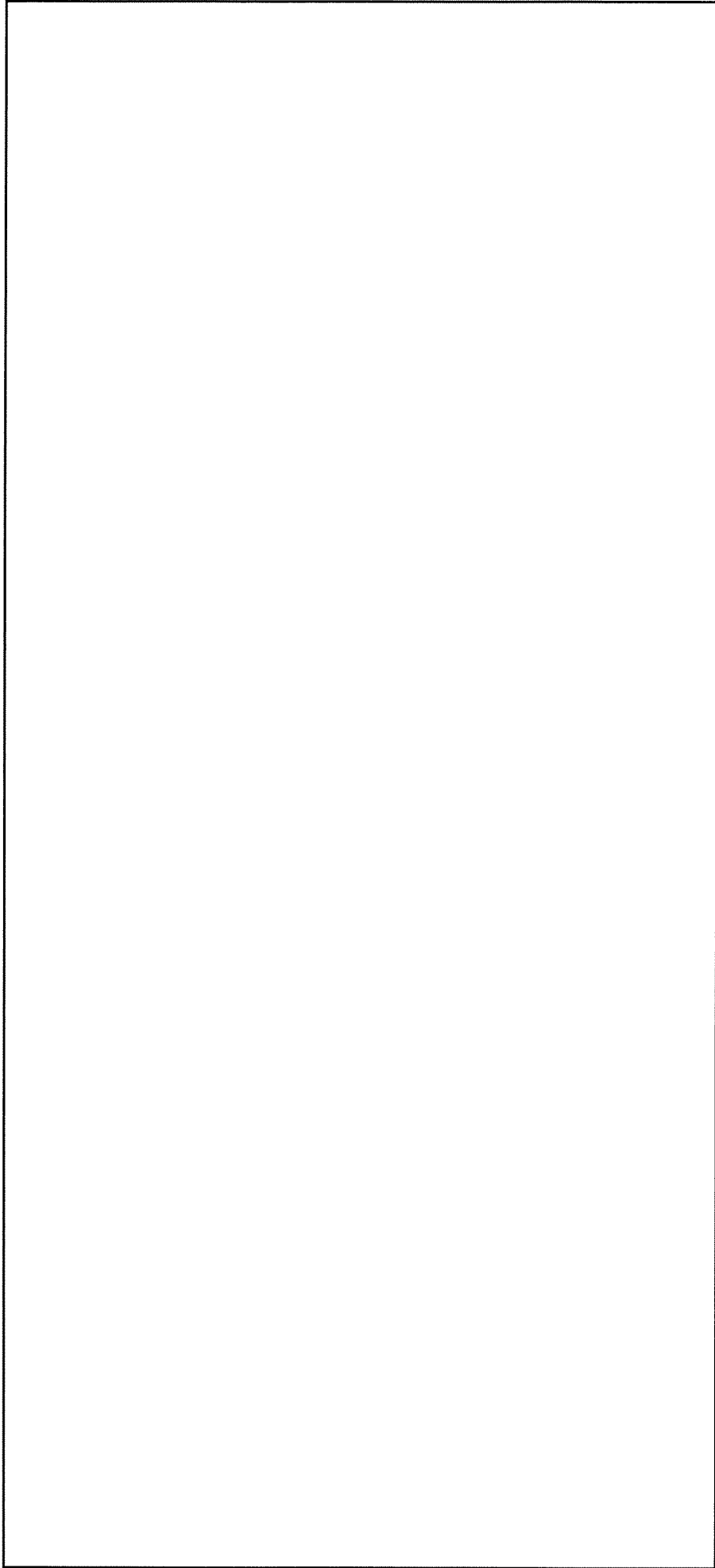
- ・ 水平円筒：(Schutz の式)^[10] $Nu=0.10 (Gr \cdot Pr)^{1/3} (5 \times 10^8 < Gr \cdot Pr < 10^{10})$
- ・ 垂直平板：(Jakob の式)^[10] $Nu=0.129 (Gr \cdot Pr)^{1/3} (10^8 < Gr \cdot Pr < 10^{12})$

ここで、Nu：ヌッセルト数、Gr：グラスホフ数、Pr：プラントル数

なお、輸送物の初期温度は、一様に一般の試験条件における最高温度の℃とする。

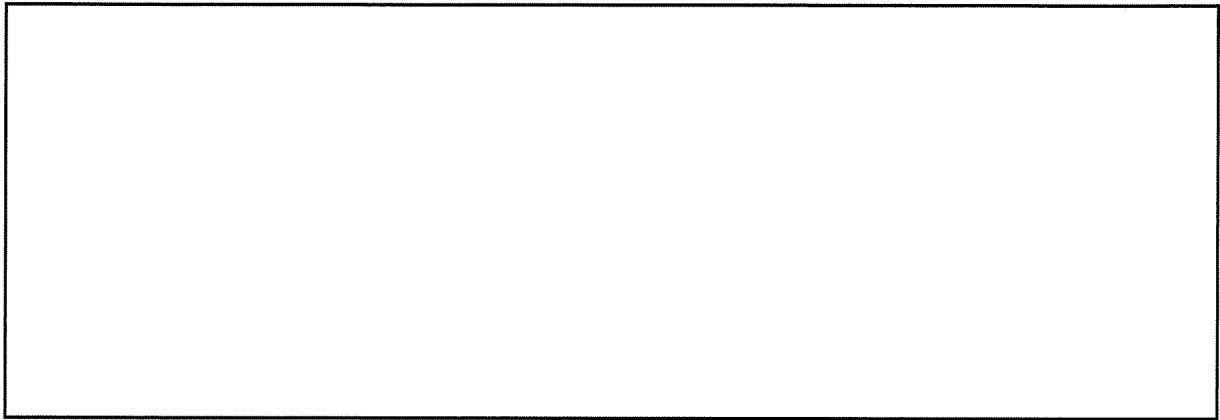
B.5.1.2 試験モデル

試験モデルは採用しない。



(単位:mm)

(ア) 第B.3.3図 解析モデル寸法図 (軸対称モデル)



(ロ) - 第B.4図 要素分割図 (軸対称モデル)

(ロ) - 第B.4表 特別の試験条件下の熱的条件

項 目		条 件	
		火災 30 分間	火災後
崩 壊 熱 (W)		0	0
環 境 条 件	周 囲 温 度 (°C)	800	静 止 空 気 38
	太 陽 放 射 熱 (W/m ²)	円筒面 : 400 ¹⁾ 垂直面 : 200 ²⁾	円筒面 : 400 ¹⁾ 垂直面 : 200 ²⁾
	周 囲 放 射 率	0.9	1.0
輸 送 物 表 面	塗 装 面	放 射 率	0.8
		太 陽 光 吸 収 率	0.8
	ス テ ン レ ス 鋼	放 射 率	0.8
		太 陽 光 吸 収 率	0.8

注 1) 告示別記第四の「その他の表面」に対する放射熱

注 2) 告示別記第四の「垂直に輸送される表面」に対する放射熱

(ア) ー第B.5 図 境界条件 (スライスモデル)



(㊦)一第B.6 図 境界条件 (軸対称モデル)

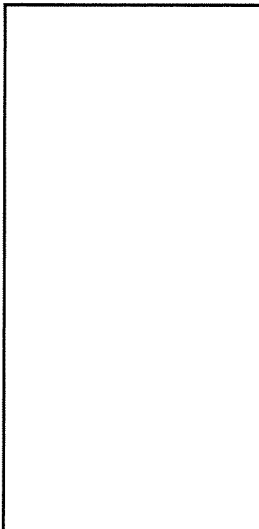
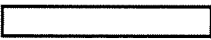
B.5.3 核燃料輸送物温度

特別の試験条件における輸送物各部の最高温度を火災発生からの経過時間とともに(ρ)一第B.5表に示す。

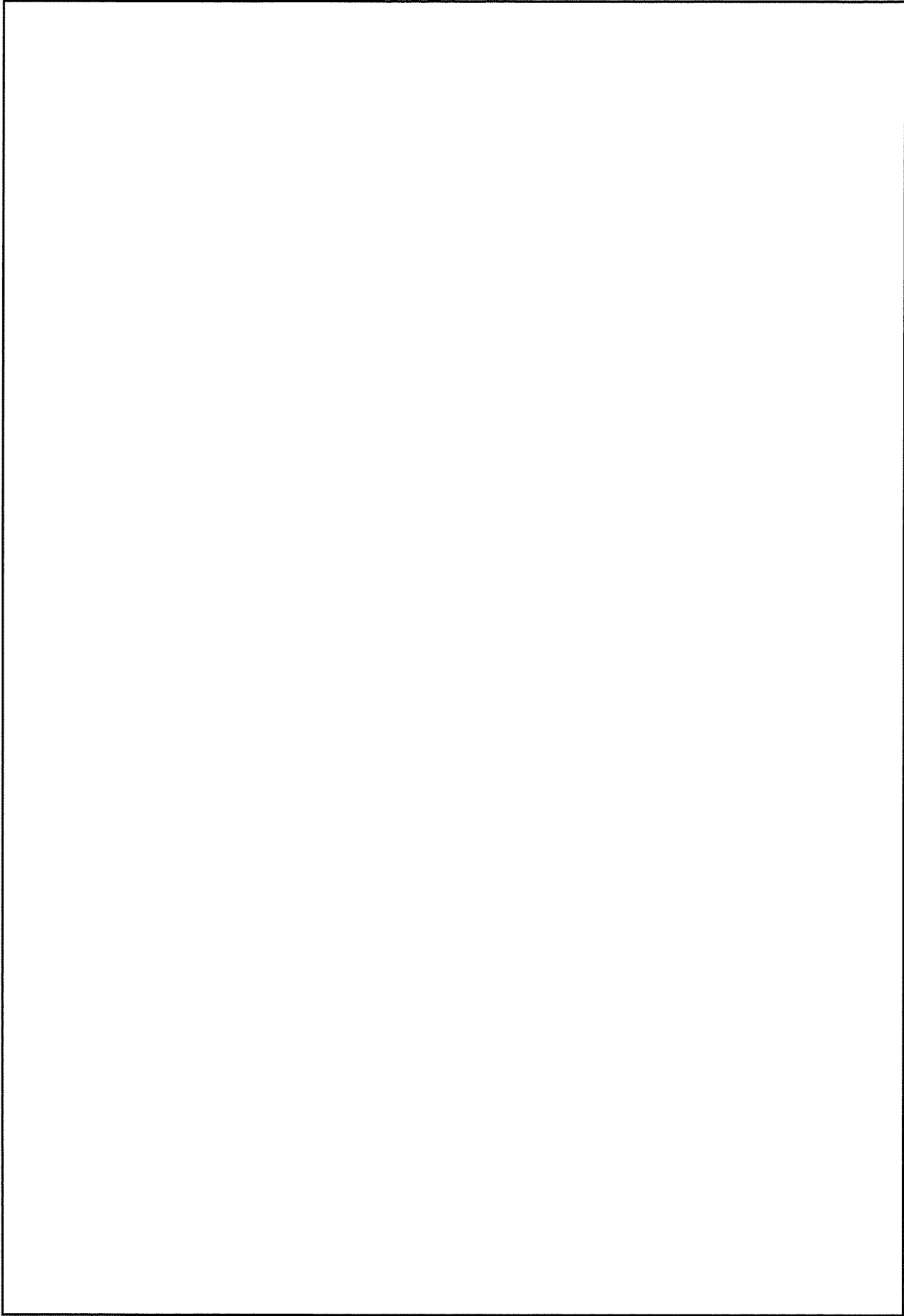
輸送物外面の温度が最大となる火災発生 30 分後の輸送容器の温度分布を(ρ)一第B.7図及び(ρ)一第B.8図に示す。また、輸送容器各部の温度時刻歴を(ρ)一第B.9図及び(ρ)一第B.10図に示す。

蓋板ガスケット部を含む蓋板の最高温度は□℃で、ガスケット (EPDM) の使用可能温度 150℃を下回っている。

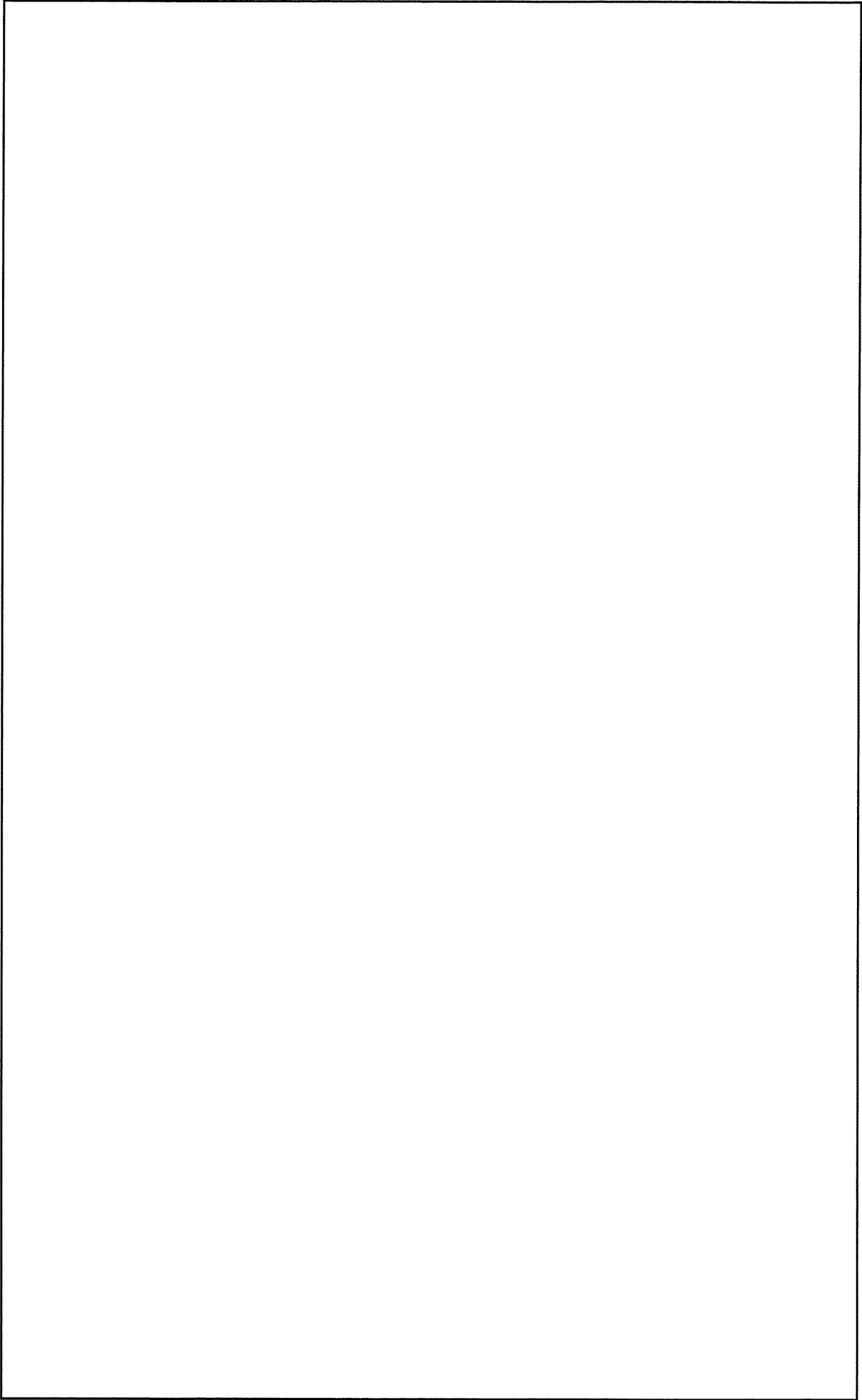
(ρ)一第B.5表 輸送物各部の最高温度

容器部位	温度 ¹⁾ (°C)
胴部外面	
胴部内面	
蓋板	
上部フランジ	
底板	
バスケット外面	
ロジメント	
	

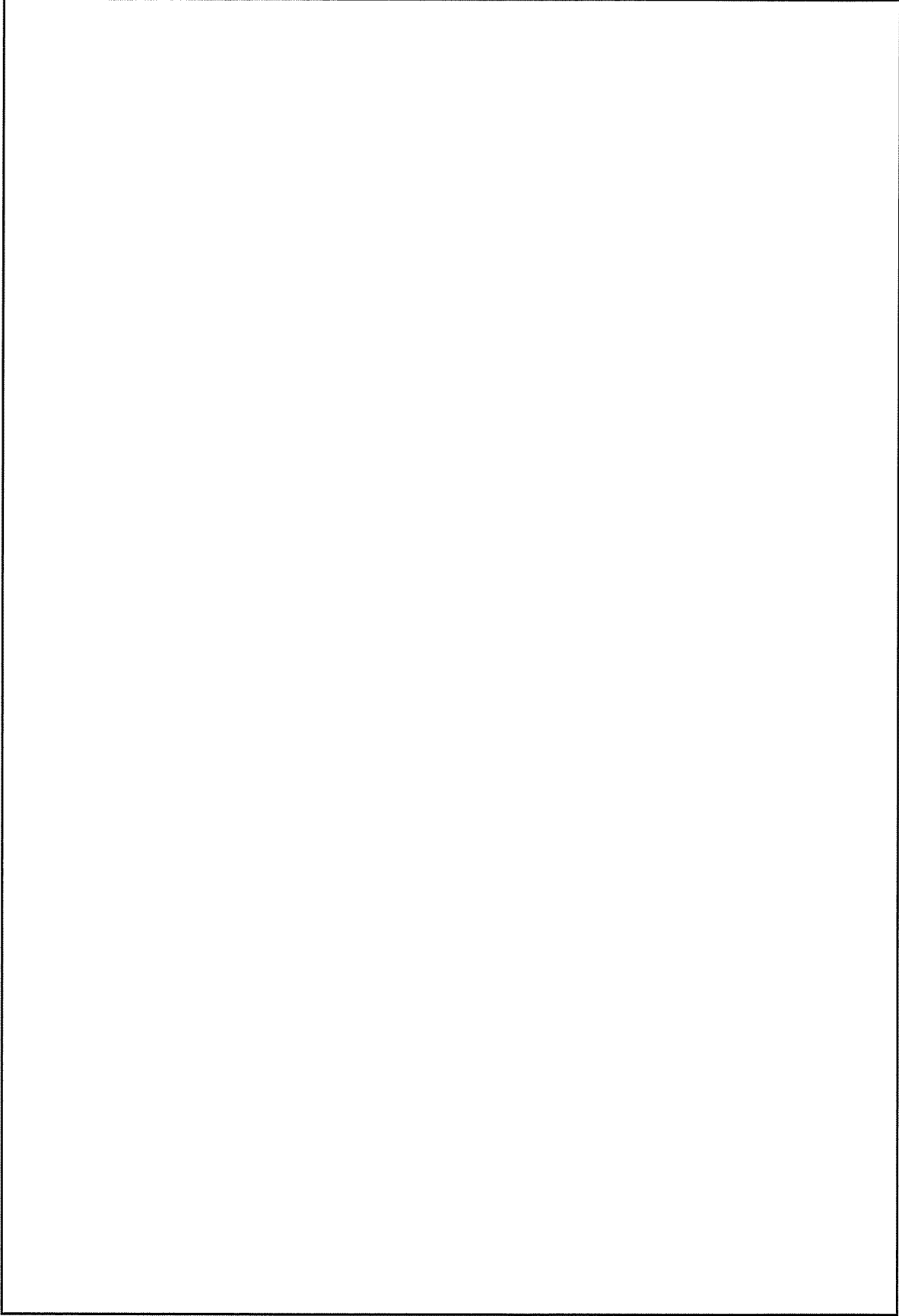
注 1) 括弧内は火災発生後の経過時間



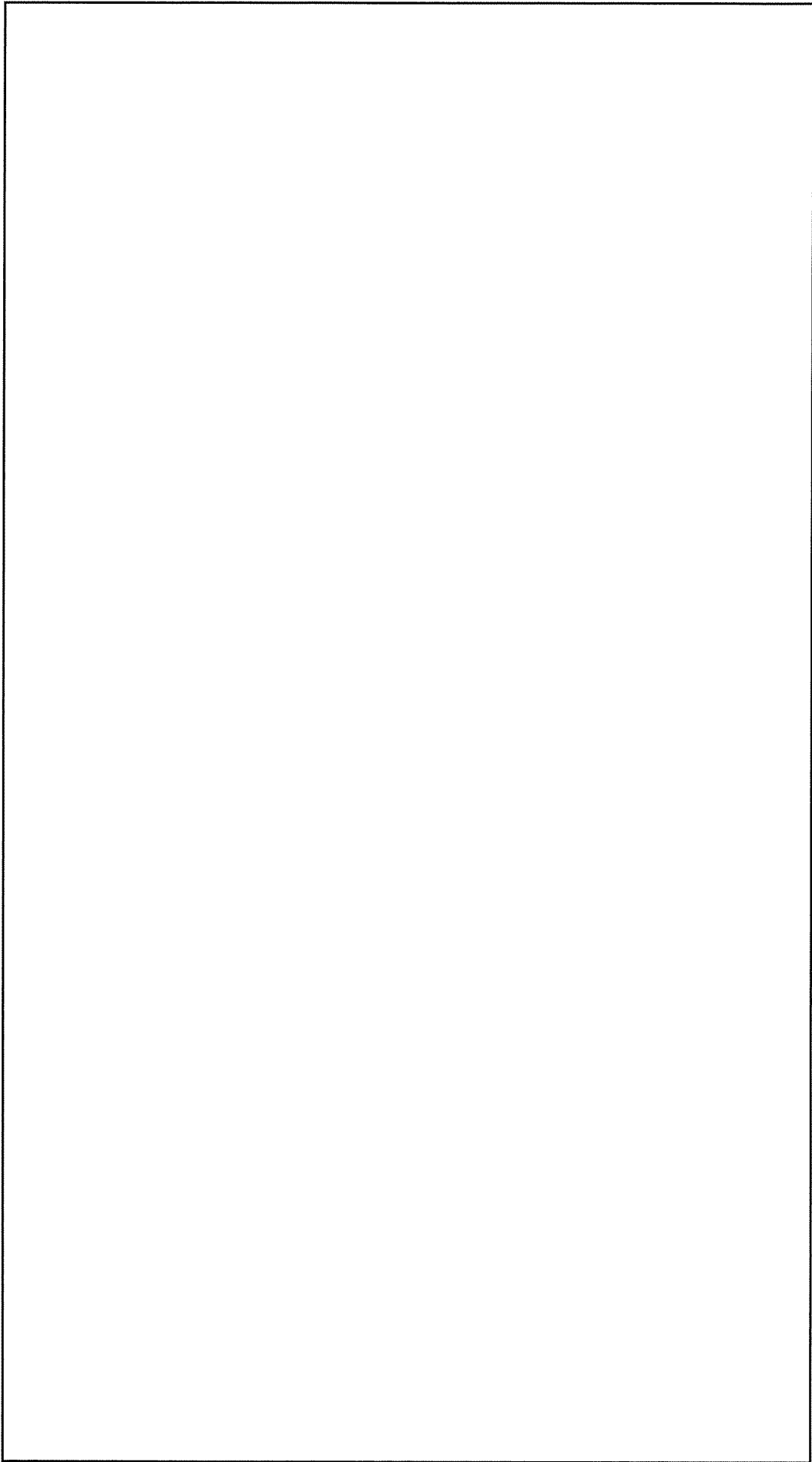
(ア) 第B.7 図 スライスモデルの温度分布 (火災発生 30 分後) (1/2)



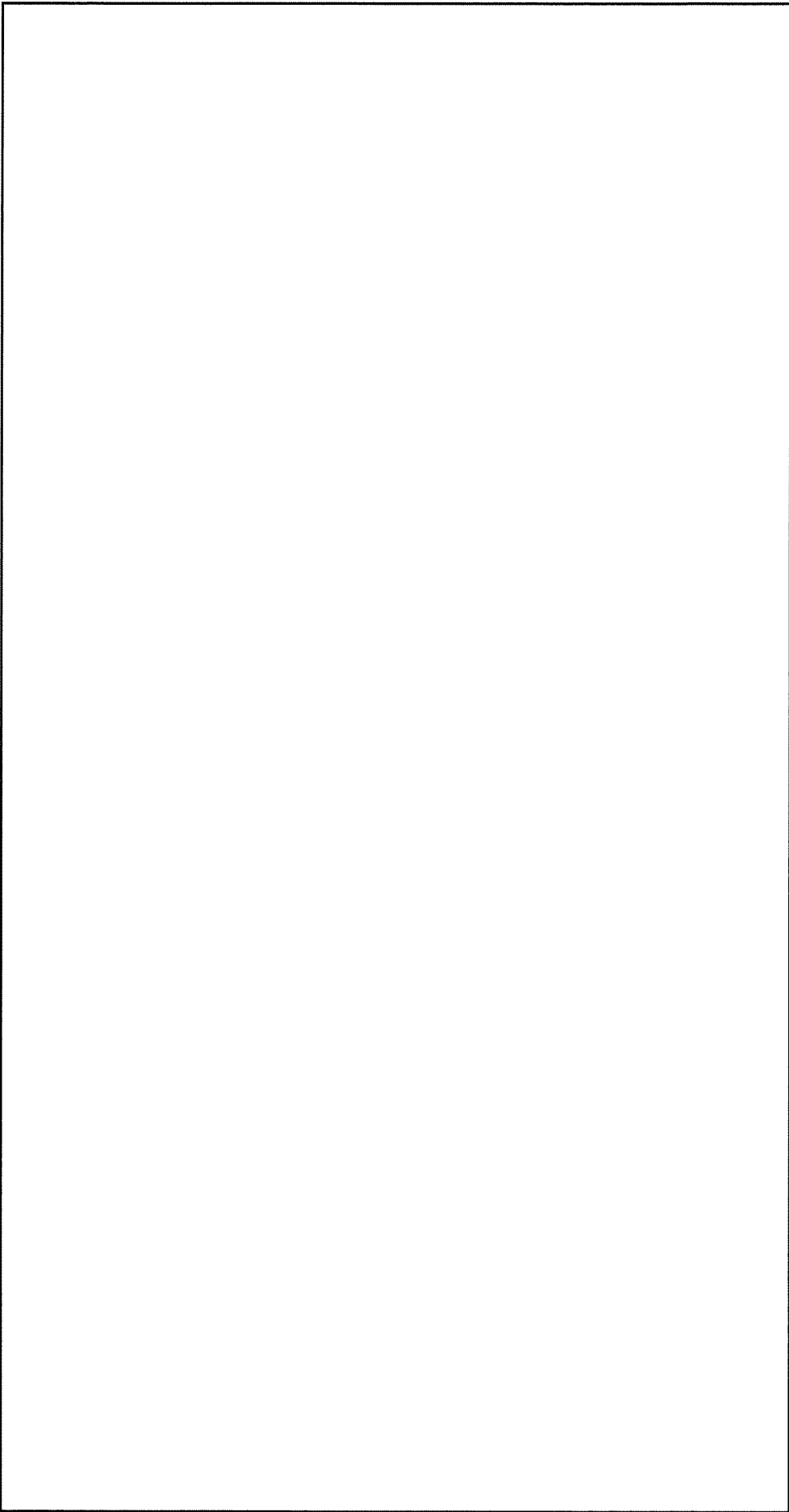
(ア) 第B.7 図 スライスモデルの温度分布 (火災発生 30 分後) (2/2)



(ア) 第B.8図 軸対称モデルの温度分布 (火災発生30分後)



(ア)－第B.9図 輸送容器各部の温度時刻歴 (スライスマデル)



(p) - 第B.10 図 輸送容器各部の温度時刻歴 (軸対称モデル)

B.5.4 最大内圧

本輸送物の収納物は、未使用の燃料集合体である。使用済燃料プールに保管されていた場合、輸送容器へ収納する前には付着水を除去する処置を施すこととしているが、ここでは、安全側に飽和水蒸気による圧力増加を考慮して最大内圧を求める。

特別の試験条件における最大内圧 (P) は以下のようになる。

$$P = P_0 \times \frac{T}{T_0} + P_v$$

ここで、 P_0 : 輸送時初期圧力 [MPa 絶対圧¹⁾]

T_0 : 内部気体初期温度 [293K]

T : 特別の試験条件における内部気体温度 (K)

P_v : 特別の試験条件における内部気体温度の飽和水蒸気圧 (MPa)

特別の試験条件における内部気体温度は、バスケットの最高温度を超えないことから、(p)－第B.5表に示すバスケット部品の最高温度に基づいて °C (K) とする。

したがって、

$$P = \text{} \times \frac{\text{} (\text{}^{\circ}\text{Cの飽和水蒸気圧}^{[5]}) = \text{} \text{MPa 絶対圧}$$

となる。

注 1) 一般の気象条件を考慮して安全側に設定した。

B.5.5 最大熱応力

特別の試験条件において、温度分布と線膨張係数の違いにより、容器本体及びバスケットには熱歪が生じる。(□)－A構造解析のA.9に示したように、温度勾配が最大となる火災発生30分後において内筒に発生する熱歪は破断伸びに比べて十分小さく、内筒が破断に至ることはない。この熱歪により内筒に変形が生じる可能性があるが、臨界解析では形状変化の影響を考慮している。

B.5.6 結果の要約及びその評価

(1) 最高温度

特別の試験条件における輸送物の温度及び温度の変化は、それぞれ(□)－第B.5表と(□)－第B.9図及び(□)－第B.10図に示したとおりである。

ガスケットの最高温度は使用可能温度を下回っており、密封性能が損なわれることはない。レジンは胴外板などに接する表面が炭化する可能性はあるが、であり焼失することはない。なお、特別の試験条件の臨界解析では、木材と同様にレジンも無視して評価している。その他の構成部品については、損傷に至るような温度にはならない。

したがって、特別の試験条件における輸送物の温度によって、容器の性能が損なわれることはない。

(2) 最大内圧

最大内圧はMPa絶対圧である。構造解析では内外圧力差をMPaとして評価を行っている。

(3) 最大熱応力

温度分布と線膨張係数の違いにより、容器本体には熱歪が発生して内筒に変形が生じる可能性があるが、臨界解析では形状変化の影響を考慮している。

したがって、特別の試験条件における温度及び圧力は、輸送物の臨界安全性に影響を与えるものではない。

B.6 付属書類

B.6.1 付属書類－1 参考文献

- [1] COGEMA LOGISTICS, ” Development of a new neutron shielding material, TN resin Vyal for transport/storage casks for radioactive materials” , PATRAM 2004.
- [2] ” 複合材料技術集成” 産業技術センター (1976)
- [3] ASME Boiler and Pressure Vessel Code, SEC II, Part D (2019)
- [4] R. Siegel and J. R. Howell “Thermal Radiation Heat Transfer” , Fourth Edition (2002)
- [5] ” 伝熱工学資料 改訂第5版” (社) 日本機械学会 (2009)
- [6] Titanium Metals Corporation, TIMETAL 6-4 技術データ (1998)
- [7] F. Kollmann and W. A. Côté “Principles of Wood Science and Technology” Springer-Verlag (1968)
- [8] Industeel 社 (ArcelorMittal group) NUCL 18-10 B4 技術データ (2011)
- [9] ” 伝熱工学資料 改訂第4版” (社) 日本機械学会 (1986)
- [10] 日本原子力学会標準, 「使用済燃料・混合酸化物新燃料・高レベル放射性廃棄物輸送容器の安全設計及び検査基準:2013」, AESJ-SC-F006:2013, 2014年11月

口章C 密封解析

(ロ)－C 密封解析

C.1 概要

本輸送容器は、(イ)－Cに示すように密封機能を有する構造となっている。

一般の試験条件では、(ロ)－A構造解析及び(ロ)－B熱解析に示したように、密封装置に損傷が生じることなく密封性能は維持される。

C.2 密封装置

C.2.1 密封装置

本輸送容器の密封装置は下記により構成される（(イ)－第C.4図参照）。

- ・ 本体及び蓋板
- ・ 蓋板ガスケット
- ・ クイックコネクションカバーガスケット

本輸送容器は、(ロ)－A構造解析及び(ロ)－B熱解析に示したように一般の試験条件における容器の温度、圧力及び衝撃に十分耐えられる設計となっている。また(ロ)－A構造解析のA.4.1で示したように、輸送容器の構成材料は相互にあるいは収納物と化学的及び電気的反応を起こすことはない。蓋板ガスケット、クイックコネクションカバーガスケットについては、一般の試験条件における温度が使用可能な温度範囲にある（(ロ)－B熱解析参照）。

したがって、一般の試験条件において密封装置の性能は維持される設計となっている。

C.2.2 密封装置の貫通部

本輸送容器の貫通部としては蓋板に設置されたクイックコネクションの取付け部がある。クイックコネクションの取付け部の構造は、(イ)－第C.10図に示される。また、密封境界は、(イ)－第C.4図に示される。

C.2.3 密封装置のガスケット及び溶接部

C.2.3.1 ガスケット

本輸送容器の密封装置のガスケットは、次のとおりである。

- ・ 蓋板ガスケット
- ・ クイックコネクションカバーガスケット

これらのガスケットはOリング状のEPDM製ガスケットであり、(ロ)－B熱解析で述べたように、一般の試験条件において使用可能温度範囲内であるため、ガスケットの性能は維

持される。

また、輸送ごとに各ガスケットについて損傷等のないことがチェックされる。

C.2.3.2 溶接部

輸送物の密封性能に影響を及ぼす溶接部は次のとおりである。

-
-

これらの溶接部は全て であり、施工法確認試験により溶接部が母材と同等の構造強度を有すること、非破壊検査 () により割れ、融合不良等の欠陥のないことを確認する。また、密封境界全体を対象としたリークテストを実施し、漏れのないこと（リークタイトであること）を確認する。したがって、溶接部は母材と同様に (a) - B 熱解析の B.4 に示す一般の試験条件の最高温度、最低温度、最大内圧に対して健全であり密封性は維持される。

C.2.4 蓋

蓋部の密封境界は、蓋板と上部フランジとの接合面のほかにクイックコネクションカバーと蓋板との接合面がある。それぞれ、接合面にはOリング状の EPDM 製ガスケットが取り付けられている ((i) - 第 C.10 図参照)。

蓋板は、 本の のボルトにより上部フランジに取付けられる。(a) - A 構造解析で述べたように一般の試験条件における温度、圧力及び衝撃に十分耐え得る強度を有する。

C.3 一般の試験条件

(a) - C.2 で示したように、(a) - A 構造解析及び (a) - B 熱解析の解析結果から、一般の試験条件において密封装置の性能が損なわれることはない。

C.3.1 放射性物質の漏えい

前述のとおり、一般の試験条件において輸送容器の密封装置は破損せず、健全性が保たれることが明らかとなっている。

したがって、一般の試験条件において輸送物から放射性物質の漏えいは生じない。

C.3.2 密封装置の加圧

輸送物内部の加圧要因となるのは主に内部気体の熱膨張であり、一般の試験条件における温度に基づいて保守的に求められた最大内圧は MPa 絶対圧となるが、密封性能

が損なわれるような加圧状態になることはない。

C.3.3 冷却材汚染

本輸送容器は、冷却水を用いない乾式タイプであり、冷却材汚染はない。

C.3.4 冷却材損失

本輸送容器は、冷却水を用いない乾式タイプであり、冷却材損失はない。

C.4 特別の試験条件

本輸送物はA型輸送物であり、特別の試験条件における密封機能の維持は要求されていないため、本項の要求事項は該当しない。

C.5 結果の要約及びその評価

密封解析の評価結果は、C.2 及びC.3 に示すとおりであり、輸送物の密封性能は規則に定められるA型輸送物に係る技術上の基準に適合する。

口章D 遮蔽解析

(ロ)－D 遮蔽解析

D.1 概要

本輸送容器の収納物は、未使用のPWR燃料集合体である。使用済燃料プールに保管されていた場合、当該燃料集合体は、輸送容器への収納に先だって、プール水が十分に除去されるように洗浄が施される。したがって、プール水に含まれる放射性物質による表面汚染は十分に少ないと考えられるが、ここでは安全側に、プール水に由来する放射性物質の一部が燃料集合体表面に残留すると仮定し、評価を行う。

本輸送容器の主要な遮蔽体は、内筒及び胴外板（ステンレス鋼）及びレジン、前部方向には蓋板（チタン合金）及びレジン、後部方向には底板（ステンレス鋼）及びレジンである。

一般の試験条件では、(ロ)－A構造解析に示すように自由落下により前部及び後部衝撃吸収カバーがわずかに変形するが、遮蔽解析では安全側に衝撃吸収カバーを空気に置き換えており、通常輸送時の遮蔽解析モデルからの変更はない。

通常輸送時及び一般の試験条件におけるガンマ線遮蔽計算には二次元輸送計算コードDORT^[1]を用いる。

D.2 線源仕様

本輸送容器には、PWR燃料集合体を最大8体収納する。燃料集合体1体には、濃縮度が5.0 wt%以下の二酸化ウランペレットが10フィートでは最大 \square kg、12フィートでは最大 \square kg 収納されている。

線源としては燃料組成(12フィート燃料集合体)に由来するもの及びプール水に含まれる放射性物質による燃料の表面汚染を考慮する。

(1) 燃料組成に由来する線源

線源として考慮する燃料組成及び線源解析仕様を(ρ)－第D.1表に示す。

(ρ)－第D.1表 燃料組成及び線源解析仕様 (12フィート)

(燃料集合体1体当たり)

		燃料組成	線源解析仕様
U重量		—	\square kg
²³⁵ U濃縮度		$\leq 5.0 \text{ wt}\%$	5.0 wt%
²³⁵ U重量		—	\square g
²³⁸ U重量		—	\square g
不純物	²³² U	$\leq \square \mu \text{ g/gU}$	\square g
	²³⁴ U	$\leq \square \mu \text{ g/g}^{235}\text{U}$	\square g
	²³⁶ U	$\leq \square \mu \text{ g/gU}$	\square g
	⁹⁹ Tc	$\leq \square \mu \text{ g/gU}$	\square g
崩壊年数		—	10年

(2) プール水による表面汚染

プール水に含まれる放射性物質の一部が燃料集合体表面に残留すると仮定して線源として考慮する。詳細については、D.2.1(2)に示す。

D.2.1 ガンマ線源

(1) 燃料組成に由来する線源

燃料組成に由来する線源については燃焼計算コード ORIGEN2^[2]によりガンマ線源強度を求める。求められたガンマ線源強度を(ロ)－第D.2表に示す。

(甲) 第D.2表 燃料組成に由来するガンマ線源強度

(輸送物1基あたり)

群	平均エネルギー (MeV)	ガンマ線源強度 (photons/sec)
1		
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		
44		
45		
46		
47		

(2) プール水による表面汚染

プール水に含まれる放射性物質による表面汚染の線源強度については、保守的に設定したプール水の放射能濃度と付着水量に基づいて、ガンマ線源強度を求める。プール水による表面汚染の線源を(□)－第D.3表に示す。表面汚染は⁶⁰Coを代表線源とする。

(□)－第D.3表 プール水による表面汚染の線源

項目	仕様	備考
燃料表面積 (m ² /体)	<input type="text"/>	
燃料上のプール水膜厚 (m)	1×10 ⁻³	遮蔽体としては無視する
プール水汚染濃度 (⁶⁰ Co Bq/m ³)	4×10 ⁸	3.7×10 ⁸ Bq/m ³ [3]を切上げ
収納体数 (体)	8	
線源強度 (⁶⁰ Co Bq/基)	<input type="text"/>	

D.2.2 中性子源

中性子源として対象となるのは、ウランの自発核分裂及び酸素の(α、n)反応により放出されるものが考えられるが、これらの反応率は無視できるほど小さい。

D.3 モデル仕様

D.3.1 解析モデル

(1) 通常輸送時

通常輸送時の遮蔽解析モデルを(□)－第D.1 図及び(□)－第D.2 図に示す。モデル化の考え方について以下に示す。

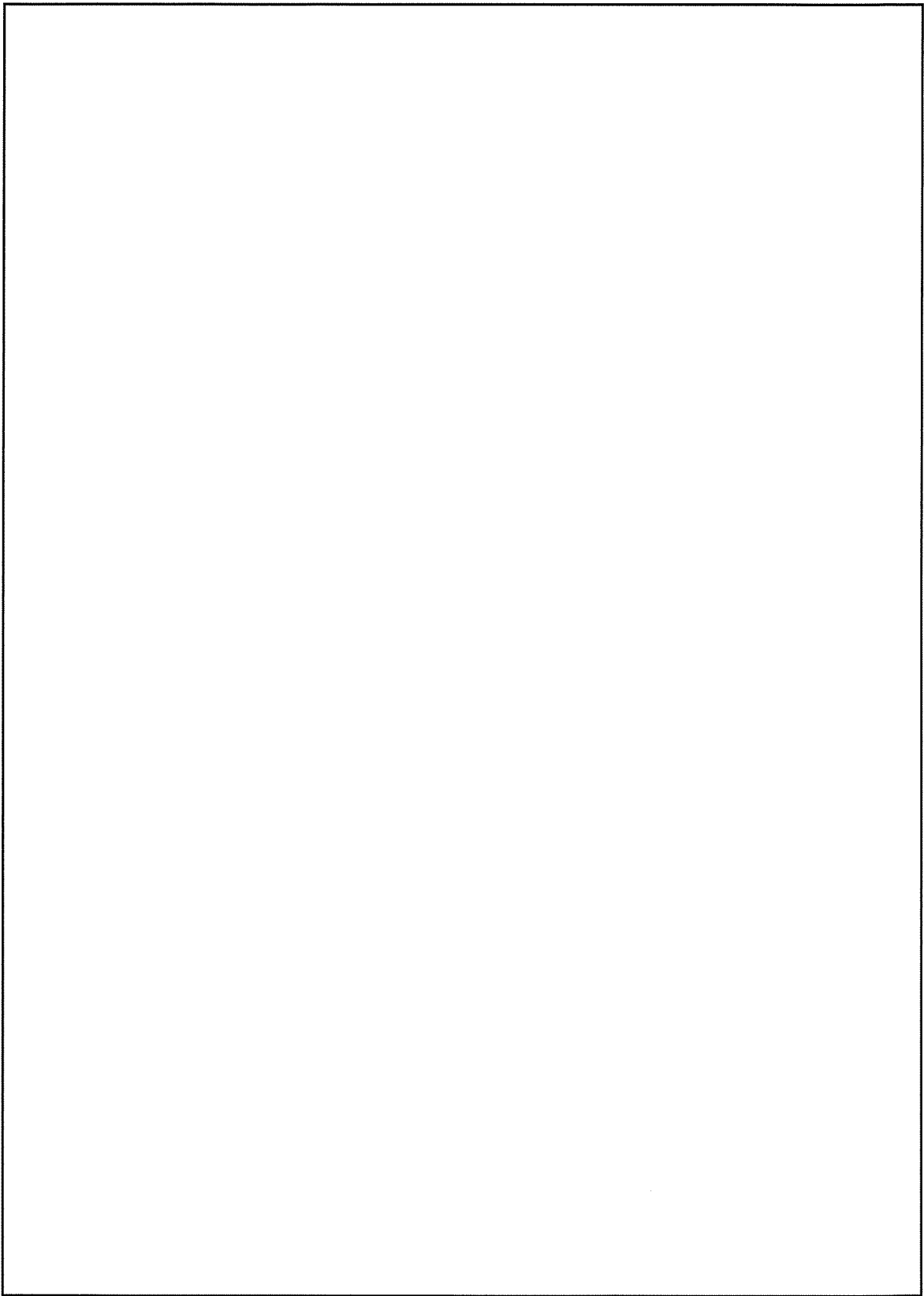
- は安全側に無視する。
- ロジメントは最外周の最小厚さ分をアルミスペーサーの内側に置き、残りの部分は燃料領域内（上部ノズル部、上部プレナム部、燃料有効部、下部ギャップ部、下部ノズル部）で均質化する。
- バスケットの外周部にあるアルミスペーサーは実際の形状に即してモデル化する。ロジメントより下のバスケット部品は安全側に空気に置き換える。
- 容器本体は、内筒、胴部レジン、胴外板、底板、底部レジン、蓋板、蓋部レジン、レジンカバーを基本的に実際の形状に即してモデル化する。
- 燃料の軸方向の移動を考慮して、燃料はその上端が蓋下面に接しているものとし、容器及びバスケットの長さを短縮する。
- 衝撃吸収カバーは安全側に空気に置き換え、その距離のみ考慮する。

ストリーミングを考慮すべき箇所については、蓋部にクイックコネクションがある。ただし、クイックコネクションの及び衝撃吸収カバーを無視しており、ストリーミングの影響を包含した安全側のモデルとなっている。

(2) 一般の試験条件

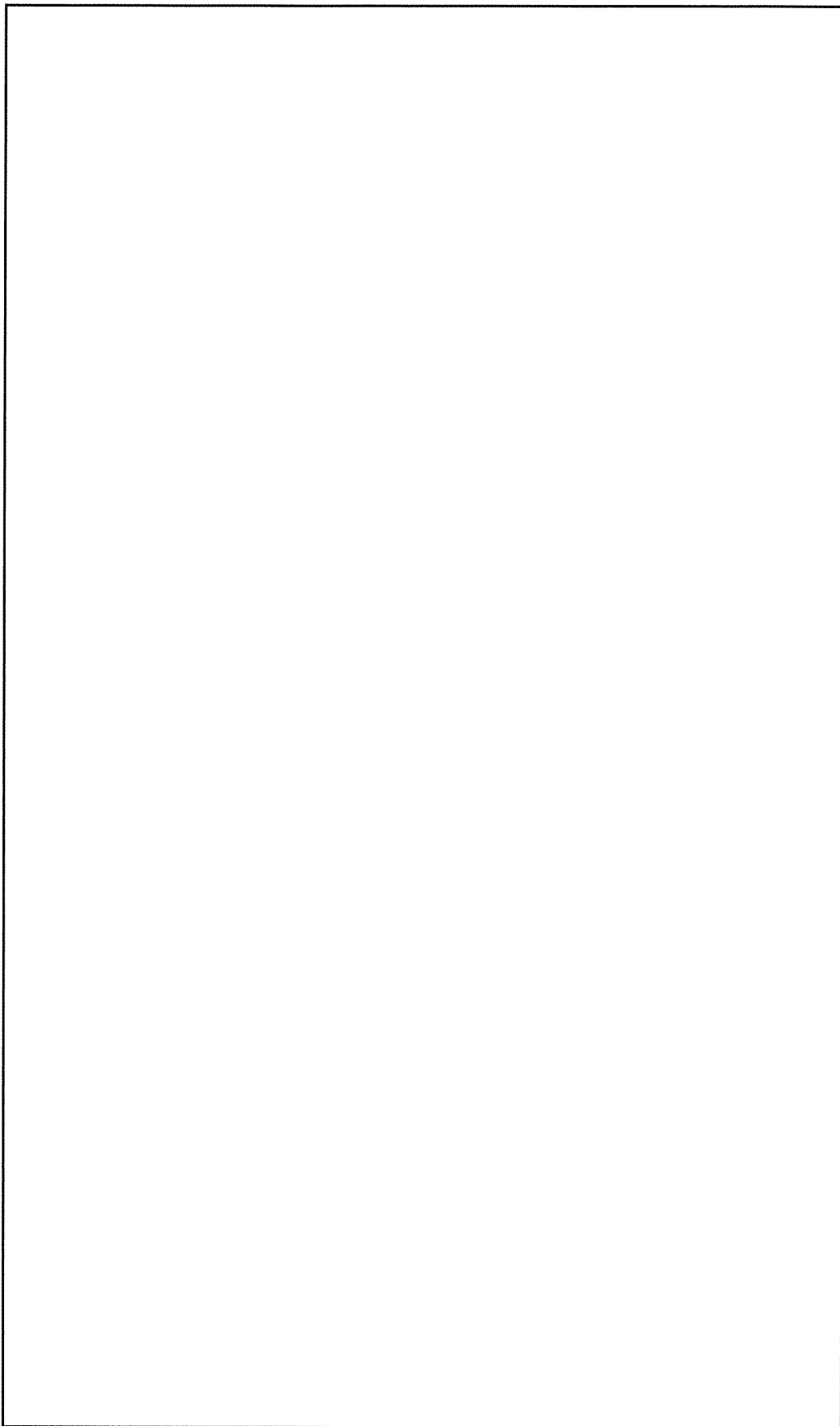
一般の試験条件の遮蔽解析モデルを(□)－第D.3 図及び(□)－第D.4 図に示す。D.1 で述べたように、一般の試験条件の遮蔽解析モデルは通常輸送時と同一である。

ただし、自由落下により前部及び後部衝撃吸収カバーがわずかに変形するため、一般の試験条件の遮蔽解析における評価点は、この変形を考慮して設定する。



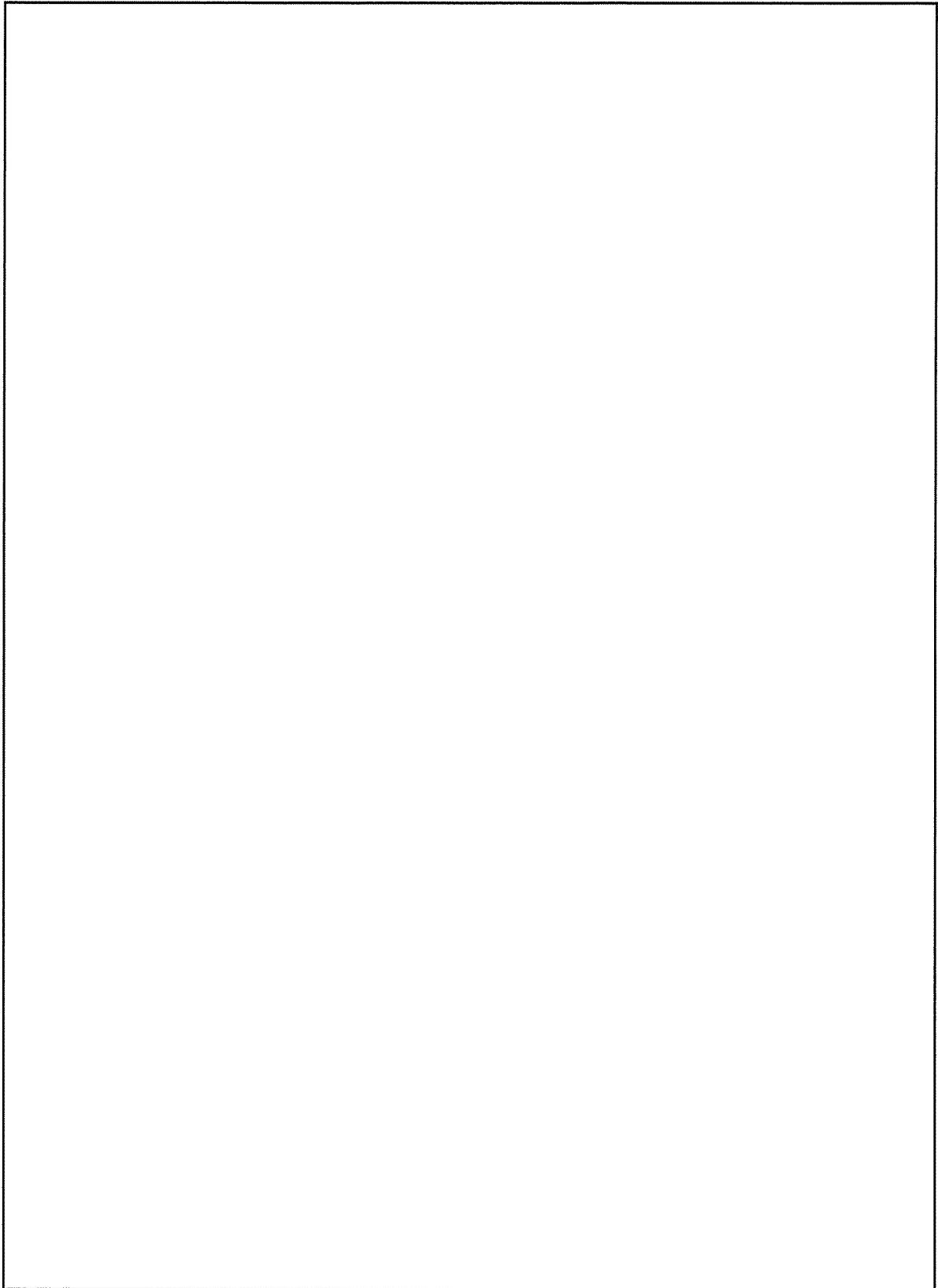
(単位：mm)

(□)－第D.1図 通常輸送時の遮蔽解析モデル（蓋部方向）



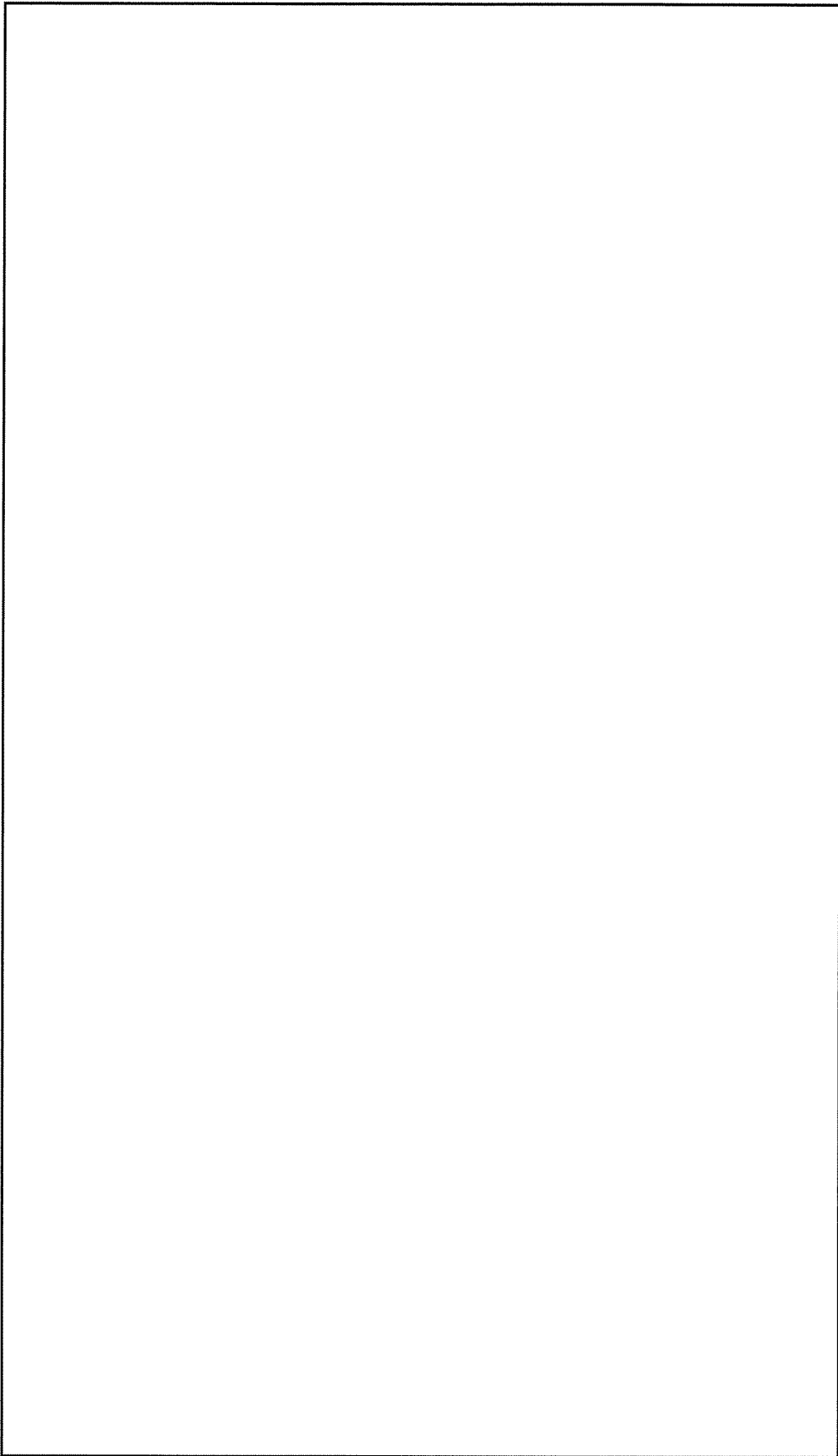
(単位 : mm)

(ア) - 第D.2 図 通常輸送時の遮蔽解析モデル (底部方向)



(単位：mm)

(□) - 第D.3 図 一般の試験条件の遮蔽解析モデル (蓋部方向)



(単位 : mm)

(□) - 第D.4 図 一般の試験条件の遮蔽解析モデル (底部方向)

D.3.2 解析モデル各領域における原子個数密度

遮蔽解析で用いた各領域における各物質の原子個数密度を(ρ)－第D.4表に示す。

なお、解析で用いた寸法と原子個数密度は、常温における値を用いた。

(ρ)－第D.4表 遮蔽解析で用いる物質の原子個数密度 (1/4)

領域		密度 (g/cm ³)	体積比 (%)	核種	原子個数密度 (atoms/barn·cm)
1.1 上部ノズル部	燃料被覆管 (ジルコニウム 基合金)	6.52		¹⁰ B	
	燃料構造材 (ステンレス鋼)	7.9		Ti	
	燃料構造材 (インコネル)	8.25		Cr	
	バスケット (ボロン入り ステンレス鋼)	7.8		Fe	
1.2 上部プレナム 部	燃料被覆管 (ジルコニウム 基合金)	6.52		¹⁰ B	
	燃料構造材 (ステンレス鋼)	7.9		Ti	
	燃料構造材 (インコネル)	8.25		Cr	
	バスケット (ボロン入り ステンレス鋼)	7.8		Fe	
				Ni	
				Zr	

(ロ) ー第D.4表 遮蔽解析で用いる物質の原子個数密度 (2/4)

領域		密度 (g/cm ³)	体積比 (%)	核種	原子個数密度 (atoms/barn·cm)
1.3 燃料有効部	燃料ペレット	10.63		0	
				¹⁰ B	
	燃料被覆管 (ジルコニウム 基合金)	6.52		Ti	
				Cr	
	燃料構造材 (ステンレス鋼)	7.9		Fe	
				Ni	
		Zr			
		²³⁵ U			
		²³⁸ U			
1.4 下部ギャップ 部	燃料被覆管 (ジルコニウム 基合金)	6.52		¹⁰ B	
				Cr	
	燃料構造材 (ステンレス鋼)	7.9		Fe	
				Ni	
		Zr			
1.5 下部ノズル部	燃料構造材 (ステンレス鋼)	7.9	¹⁰ B		
			Ti		
	燃料構造材 (インコネル)	8.25	Cr		
			Fe		
		Ni			

(p) 一第D.4表 遮蔽解析で用いる物質の原子個数密度 (3/4)

領域		密度 (g/cm ³)	体積比 (%)	核種	原子個数密度 (atoms /barn·cm)	
2. 内筒・胴外板・底板 (<input type="checkbox"/> ステンレス鋼)		7.8		Cr		
				Fe		
				Ni		
				Cu		
				Mo		
3. レジンカバー (ステンレス鋼)		7.9		Cr		
				Fe		
				Ni		
4. 蓋板 (チタン合金)		4.42		Al		
				Ti		
5. 胴部レジン層	レジン	— ¹⁾				
	<input type="checkbox"/> ステンレス鋼	7.8				
	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				

注1) レジンについては、仕様として原子個数密度により規定している。

(ロ) ー第D.4表 遮蔽解析で用いる物質の原子個数密度 (4/4)

領 域	密 度 (g/cm ³)	体積比 (%)	核 種	原子個数密度 (atoms /barn·cm)
6. 蓋部レジン・底部レジン (レジン)	— ¹⁾		H	
			¹⁰ B	
			C	
			O	
			Al	
7. ロジメント (ボロン入りステンレス鋼)	7.8		¹⁰ B	
			Cr	
			Fe	
			Ni	
8. アルミスペーサー (アルミニウム合金)	2.70		Mg	
			Al	
9. 空気	1.205 ×10 ⁻³		N	
			O	

注1) レジンについては、仕様として原子個数密度により規定している。

D.4 遮蔽評価

輸送物の通常輸送時及び一般の試験条件における線量当量率を評価するために用いた手法と計算結果を以下に示す。

(1) 遮蔽評価手法

ガンマ線の線量当量率の計算には DORT コードを用いる。

反応断面積は SCALE ライブラリを使用する。

本ライブラリは、米国オークリッジ国立研究所により ENDF/B-VII 核データファイルを用いて作成されたものである。

このデータのガンマ線のエネルギー群数は 47 である。この群構造に対応した線束から線量当量率への変換係数は ICRP Publication 74 ^[4]に基づいている。

(2) 計算結果

通常輸送時及び一般の試験条件における、輸送物の蓋部方向、側面方向、底部方向の最大線量当量率の計算結果を (p)－第D.5表に示す。

同表に示すように、輸送物の表面及び表面から 1m 離れた位置における線量当量率は、規則及び告示に定められた基準値を下回る。

また、自由落下により生じる前部及び後部衝撃吸収カバーの変形は考慮されているが、容器本体に変形は生じていないため、最大線量当量率の位置及び値は通常輸送時から変化していない。

したがって、一般の試験条件において輸送物表面における最大線量当量率が著しく増加することはない。

(ロ) 第D.5表 輸送物各部の最大線量当量率¹⁾

(単位：μSv/h)

		輸送物表面			表面より1mの点		
		蓋部	側面	底部	蓋部	側面	底部
通常輸送時	燃料組成由来のガンマ線						
	プール水汚染によるガンマ線						
	合計						
一般の試験条件	燃料組成由来のガンマ線						
	プール水汚染によるガンマ線						
	合計						
基準値	通常輸送時	2,000			100		
	一般の試験条件	2,000			—		

注1) 最大線量当量率は、小数点第一位を切り上げて整数表示している。

D.5 結果の要約及びその評価

輸送物の通常輸送時及び一般の試験条件における解析結果の要約を(㍀)－第D.6表に示す。

計算から得られた最大線量当量率は、(㍀)－第D.6表に示すとおりであり、規則及び告示で定められた基準値を下回る。また、一般の試験条件における最大線量当量率の著しい増加は生じない。

(㍀)－第D.6表 解析結果の要約

(単位： $\mu\text{Sv/h}$)

	輸送物表面		表面より1mの点	
	最大線量当量率	基準値	最大線量当量率	基準値
通常輸送時		2,000		100
一般の試験条件		2,000	/	

D.6 付属書類

D.6.1 付属書類－1 参考文献

- [1] RSIC Code Package CCC-484, ‘DORT two dimensional discrete ordinates transport code system,’ Oak Ridge National Laboratory, Nov. 1989.
- [2] A.G.Croff, “ORIGEN2 - A Revised and Updated of the Oak Ridge Isotope Generation and Depletion Code” , ORNL-5621, July 1980.
- [3] 日本原子力学会標準, 「使用済燃料・混合酸化物新燃料・高レベル放射性廃棄物輸送容器の安全設計及び検査基準：2013」, AESJ-SC-F006:2013, 2014年11月
- [4] ICRP 74, “Conversion Coefficients for use in Radiological Protection against External Radiation” , Ann. ICRP 26 (3-4), 1996.

口章E 臨界解析

(ロ)－E 臨界解析

E.1 概要

本解析では、規則に定められた条件において未臨界の状態が保たれることを示す。

本輸送物の臨界安全上の重要な特性は(ロ)－A構造解析により以下のように示されている。

- ・ バスケットは、核分裂性輸送物に係る一般及び特別の試験条件で臨界性能を損なうような変形は生じない。
- ・ 輸送容器は、核分裂性輸送物に係る一般の試験条件において、衝撃吸収カバーが変形する。
- ・ 輸送容器は、核分裂性輸送物に係る特別の試験条件において、内筒、胴外板、胴ガセット、胴部レジン及び衝撃吸収カバーが変形する。また、レジンの一部が炭化する。
- ・ 燃料棒は、核分裂性輸送物に係る特別の試験条件において変形は生じない。

以上のことから、本輸送物の臨界解析モデルは、軸方向に無限長を仮定し、胴外板、胴ガセット及び胴部レジン並びに蓋板、底板及び衝撃吸収カバーを無視した安全側のモデルとした。また、燃料棒の変形は生じないが、安全側に変形を考慮したモデルとした。

なお、通常輸送時、核分裂性輸送物に係る一般及び特別の試験条件において、同一のモデルとした。

規則で定められる条件とそれぞれの解析条件の対応を(ロ)－第E.1表に示す。これら全ての条件を考慮して、水密度及び境界条件をパラメータとした解析を実施した。

臨界計算には、米国オークリッジ国立研究所で開発された SCALE システム^[1]を用い、実効増倍率(k_{eff})の計算には多群モンテカルロ計算コード KENO-VI を用いた。

解析の結果、孤立系及び配列系を考慮した最も厳しい解析条件は、輸送物が任意の配列で無限個存在し、輸送物内への水の浸入がある場合であり、実効増倍率(k_{eff})は 3σ を含めても十分未臨界である。

したがって、本輸送物は規則に定めるいずれの条件においても未臨界である。

(ロ)－第E.1表 規則で定められる条件と解析条件の対応

規則で定められる条件				解 析 条 件		
条 件	輸送物数	輸送物内への水の浸入	水の近接反射	輸送物の配置	輸送物内への水の浸入	輸送物周囲の境界条件
1. 通常輸送時	要件なし	なし	なし	輸送物が任意の配列で無限個存在すると仮定した。	あり ³⁾	完全反射
2. 孤立系	1個	あり	あり			
3. 一般の試験条件	1個 (孤立系)	あり	あり			
4. 特別の試験条件	1個 (孤立系)	あり	あり			
5. 一般の試験条件	5N個 ¹⁾ (配列系)	要件なし	あり			
6. 特別の試験条件	2N個 ¹⁾ (配列系)	あり ²⁾	あり			

注 1) N は輸送制限個数を示す。

注 2) (ロ)－A構造解析のA.9.2に示されるように、核分裂性輸送物に係る特別の試験条件の0.9m浸漬試験において、あらかじめ水の浸入を想定している。

注 3) 本輸送物の場合、通常輸送時及び一般の試験条件の配列系では輸送物内への水の浸入を考慮する必要はないが、付属書類-1の評価結果を踏まえて、安全側に輸送物内への水の浸入ありを解析条件としている。

E.2 解析対象

E.2.1 収納物

本輸送容器にはPWR燃料集合体を最大8体収納する。

本輸送容器に収納する燃料集合体の型式と仕様は(イ)―第A.1表に示した14×14型(10フィートあるいは12フィート)であるが、臨界解析では燃料密度の高い12フィートを対象とする。臨界解析の対象とした燃料集合体の主要諸元を(ロ)―第E.2表に示す。

燃料集合体には、ガドリニウムを含む燃料棒が含まれる場合があるが、安全側に無視し、ペレットの濃縮度は(ロ)―第E.2表に示すように安全側に全て5.0 wt%とする。

また、核分裂性輸送物に係る一般及び特別の試験条件において燃料集合体の変形は生じないが、輸送容器に収納される燃料集合体について全スパンの燃料棒ピッチの変化を安全側に仮定する。この燃料棒ピッチの変化としては、燃料棒がロジメント内に均一に拡がった場合を考える。

E.2.2 輸送容器

本輸送容器は、核分裂性輸送物に係る一般及び特別の試験条件において以下のような変形が生じる。

- ・ 核分裂性輸送物に係る一般の試験条件の落下試験において、衝撃吸収カバーが変形する。
- ・ 核分裂性輸送物に係る特別の試験条件の落下試験において、内筒、胴外板、胴ガセット、胴部レジン及び衝撃吸収カバーが変形する。
- ・ 核分裂性輸送物に係る特別の試験条件の熱的試験において、内筒が変形し半径が拡大する。(付属書類-2に示すように、この変形による実効増倍率への影響は無視できるため考慮しない。)また、レジンの一部が炭化する。

以上のことから、本輸送物の臨界解析モデルは、胴外板、胴ガセット及び胴部レジン並びに蓋板、底板及び衝撃吸収カバーを無視し、軸方向に無限長を仮定した安全側のモデルとしている。

本輸送容器には、燃料集合体を所定の位置に保持するためにアルミニウム合金とボロン入りステンレス鋼からなるバスケットが用いられる。バスケットは核分裂性輸送物に係る一般及び特別の試験条件において臨界性能を損なうような変形は生じない。

E.2.3 中性子吸収材

本輸送容器は、バスケットに中性子吸収材としてボロン入りステンレス鋼を使用している。ステンレス鋼中のボロン含有量は□wt%以上である。

本輸送容器内の中性子束は低いため、長時間経過しても、この中性子の捕獲によって吸収材が著しく消耗されることはない。

(ロ)－第E.2表 臨界解析の対象とする燃料集合体の主要諸元

項目	臨界解析で用いた数値等
燃料材質	二酸化ウラン
燃料被覆管材質	ジルコニウム基合金
燃料棒直径 (mm)	10.72
燃料ペレット直径 (mm)	9.29
燃料被覆管肉厚 (mm)	0.62
燃料有効長 (mm)	3,642
燃料棒配列	14×14
集合体当たり燃料棒数 (本)	179
燃料棒ピッチ (mm)	14.1
²³⁵ U 濃縮度 (wt%)	5.0

E.3 モデル仕様

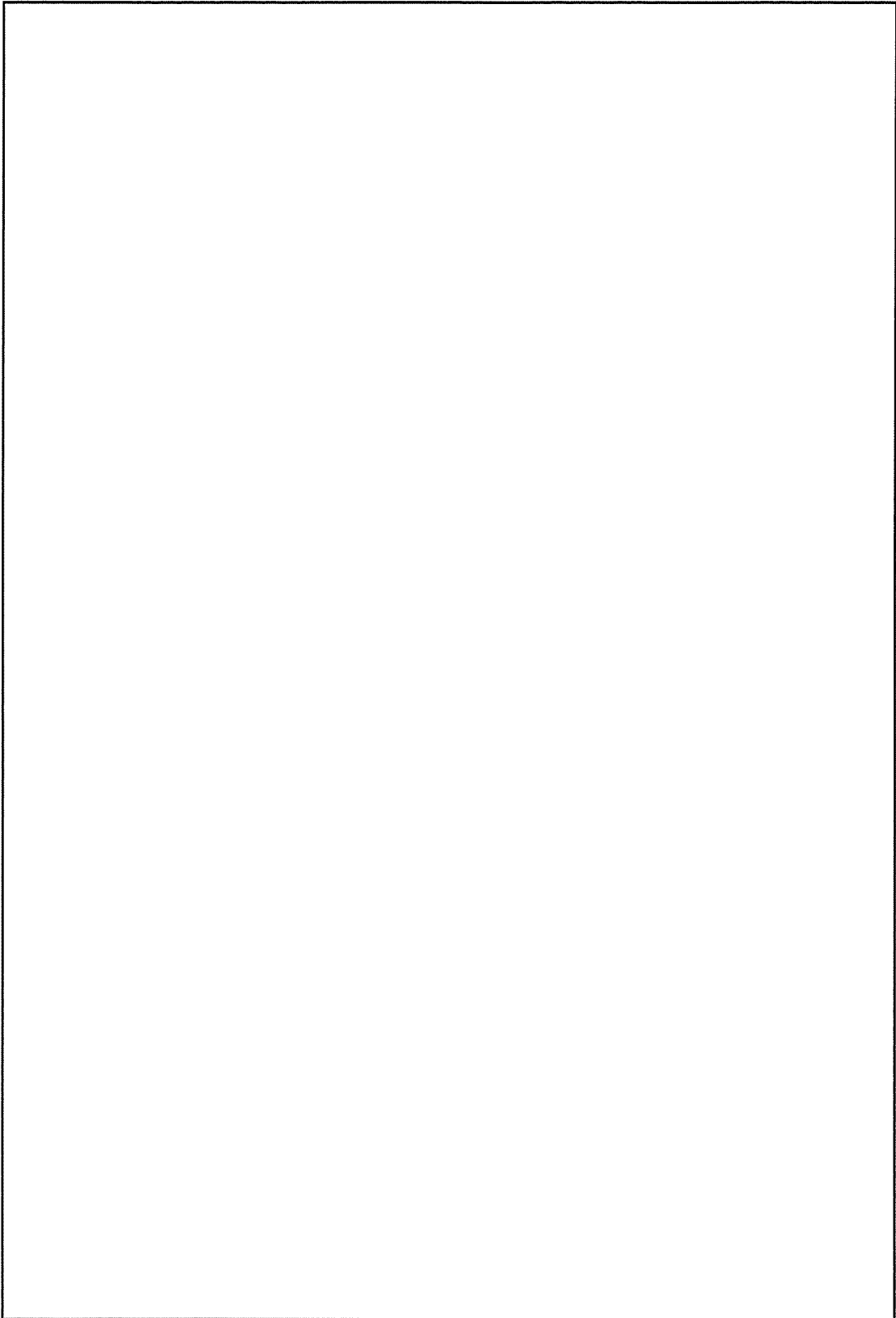
E.3.1 解析モデル

本輸送物の実効増倍率の計算は、(p)－第E.1 図～(p)－第E.3 図に示す解析モデルで行う。解析モデルは以下の領域により構成される。

- ① 燃料
- ② 燃料被覆管（ジルコニウム基合金）
- ③ ロジメント（ボロン入りステンレス鋼）
- ④ （アルミニウム合金）
- ⑤ （アルミニウム合金）
- ⑥ アルミスペーサー（アルミニウム合金）
- ⑦ 内筒（ステンレス鋼）
- ⑧ 水
- ⑨ 空間（水密度最適化）

解析モデルは、安全側の評価となるように以下の条件を考慮している。

- ・ 軸方向に無限長を仮定し、胴外板、胴ガセット及び胴部レジンを並びに蓋板、底板及び衝撃吸収カバーを無視する。
- ・ 容器内の水密度は、実効増倍率が最大となるように g/cm³ とする。
- ・ 輸送物の外側は、実効増倍率が最大となるように完全反射境界とする。
- ・ 制御棒案内シンプル及び炉内計装用案内シンプルを安全側に無視する。
- ・ 燃料集合体の変形を仮定して考慮し、全燃料集合体についてロジメント内での全スパンの燃料棒ピッチを拡大させた配列とする。

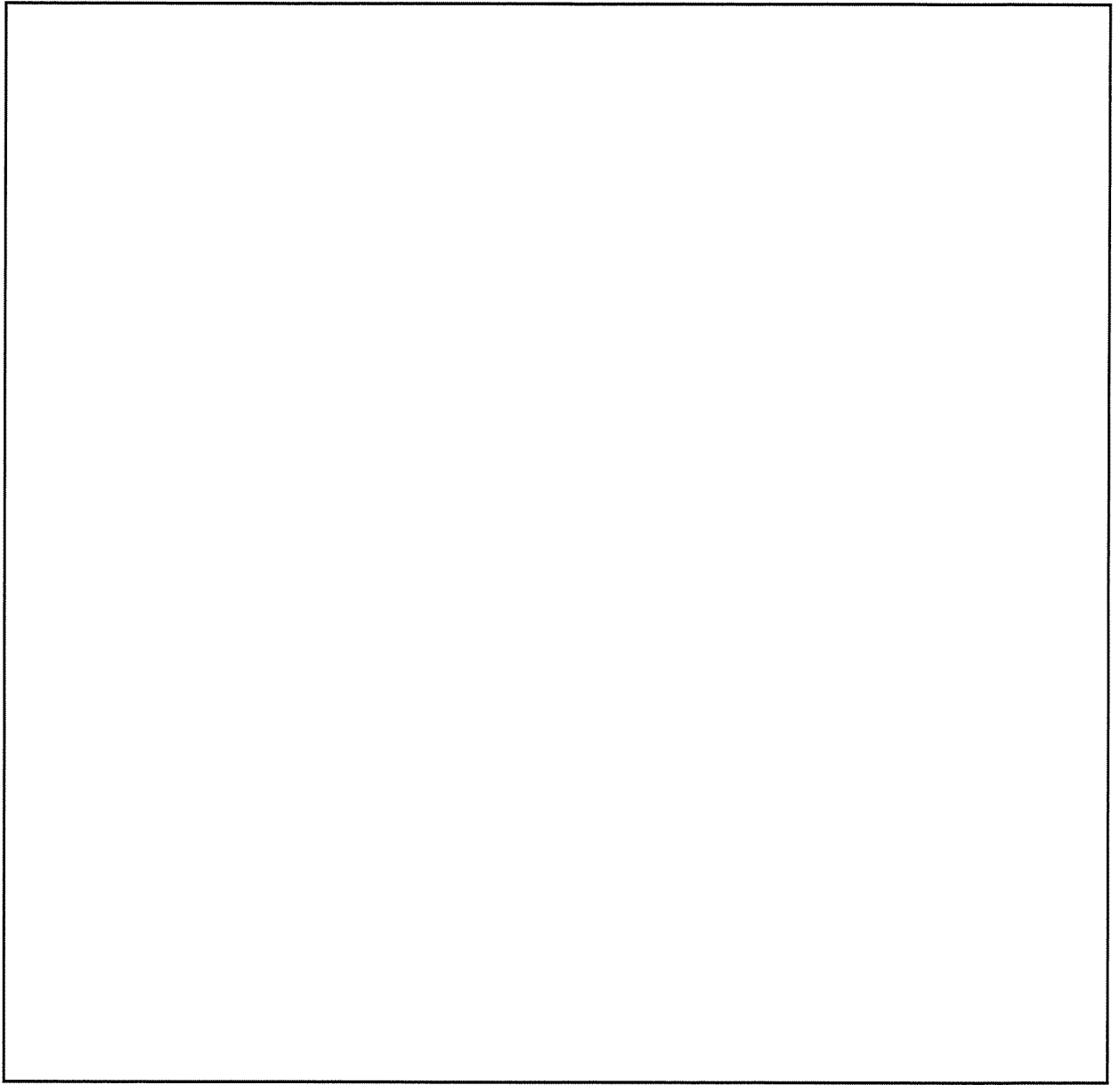


(□)－第E.1図 臨界解析モデル (軸方向断面図)

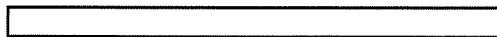


(ロ) ー 第 E. 2 図 臨界解析モデル (横断面図)





(ア) 第E.3図 臨界解析モデル (横断面図)



E.3.2 解析モデル各領域における原子個数密度


臨界解析で用いた各領域の構成各元素の原子個数密度を(□)－第E.3表に示す。

なお、原子個数密度は、常温における値を用いた。

(□)－第E.3表 臨界解析に用いる各領域の原子個数密度 (1/2)

領 域	材 料	密度 (g/cm ³)	体積比 (%)	核 種	原子個数密度 (atoms/barn·cm)
①燃 料	二酸化ウラン	10.63	100	0	
				²³⁵ U	
				²³⁸ U	
②燃料被覆管	ジルコニウム 基合金	6.52	100	Zr	
③ロジメント	ボロン入り ステンレス鋼	7.80	100	¹⁰ B	
				¹¹ B	
				Cr	
				Fe	
				Ni	
④ <input type="text"/>	アルミニウム 合金	2.70	100	Mg	
⑤ <input type="text"/>				Al	
⑥アルミスパーサー	アルミニウム 合金	2.70	90	Mg	
				Al	

(p) - 第E.3表 臨界解析に用いる各領域の原子個数密度 (2/2)

領域	材料	密度 (g/cm ³)	体積比 (%)	核種	原子個数密度 (atoms/barn·cm)
⑦内筒	 ステンレス鋼	7.80	100	Cr	
				Fe	
				Ni	
				Cu	
				Mo	
⑧水	水	1.00	100	H	
				O	

E.4 未臨界評価

E.4.1 計算条件

収納物、輸送容器及び中性子吸収材のモデル化の妥当性について以下に示す。

(1) 収納物

輸送物の燃料の最大収納量は8体であるため、本解析では最大収納量の場合を想定している。また、(ρ)－第E.2表に示す燃料に対し、安全側に燃料集合体の変形を考慮し、全スパンの燃料棒をロジメント内に均一にピッチ拡大させている。(付属書類－3 参照)

(2) 輸送容器

臨界解析では、軸方向に無限長を仮定し、胴外板、胴ガセット及び胴部レジン並びに蓋板、底板及び衝撃吸収カバーを、安全側の仮定とするため無視している。

(3) 中性子吸収材

中性子吸収材であるボロン入りステンレス鋼に含まれるボロンの含有量を、最低保証値である \square wt%としており、十分安全側の解析モデルとなっている。また、本輸送容器内の中性子束は低いため、長時間経過しても、この中性子の捕獲によって吸収材が著しく消耗されることはない。

E.4.2 核燃料輸送物への水の浸入等

最大の実効増倍率を評価するために、輸送物内へ水が浸入するものとしている。(付属書類－1 参照)

輸送物の外側は、実効増倍率が最大となるように完全反射境界とし、容器外の空間の水密度を \square g/cm³ としている。(付属書類－1 参照)

E.4.3 計算方法

臨界計算には、米国オークリッジ国立研究所で開発された SCALE システム^[1]を用い、実効増倍率(k_{eff})の計算にはモンテカルロ計算コード KENO-VI を用いる。

群定数の計算には共鳴計算処理コード XSProc^[1]を用いる。核データライブラリーは SCALE システムの内蔵ライブラリーデータの一つである ENDF/B-VII 238 群ライブラリーデータを用いる。

E.4.4 計算結果

臨界計算の結果を(□)－第E.4表に示す。

本計算は、(□)－第E.1表に示される各状態のうち、最も厳しい条件である核分裂性輸送物に係る特別の試験条件下に置いた輸送物を配列系の条件に置く場合であり、計算結果から未臨界になっていることが確認された。

(□)－第E.4表 臨界解析結果

keff	σ	keff+3 σ

E.5 ベンチマーク試験

SCALE コードシステムは、米国オークリッジ国立研究所で、原子力関連許認可評価用に開発された解析コードであり、様々なベンチマーク解析により十分な検証が行われている。

ここでは、米国 Pacific Northwest Laboratories (PNL) で行われた臨界実験^[2]を対象としたベンチマーク解析を実施した。

(1) ベンチマーク試験

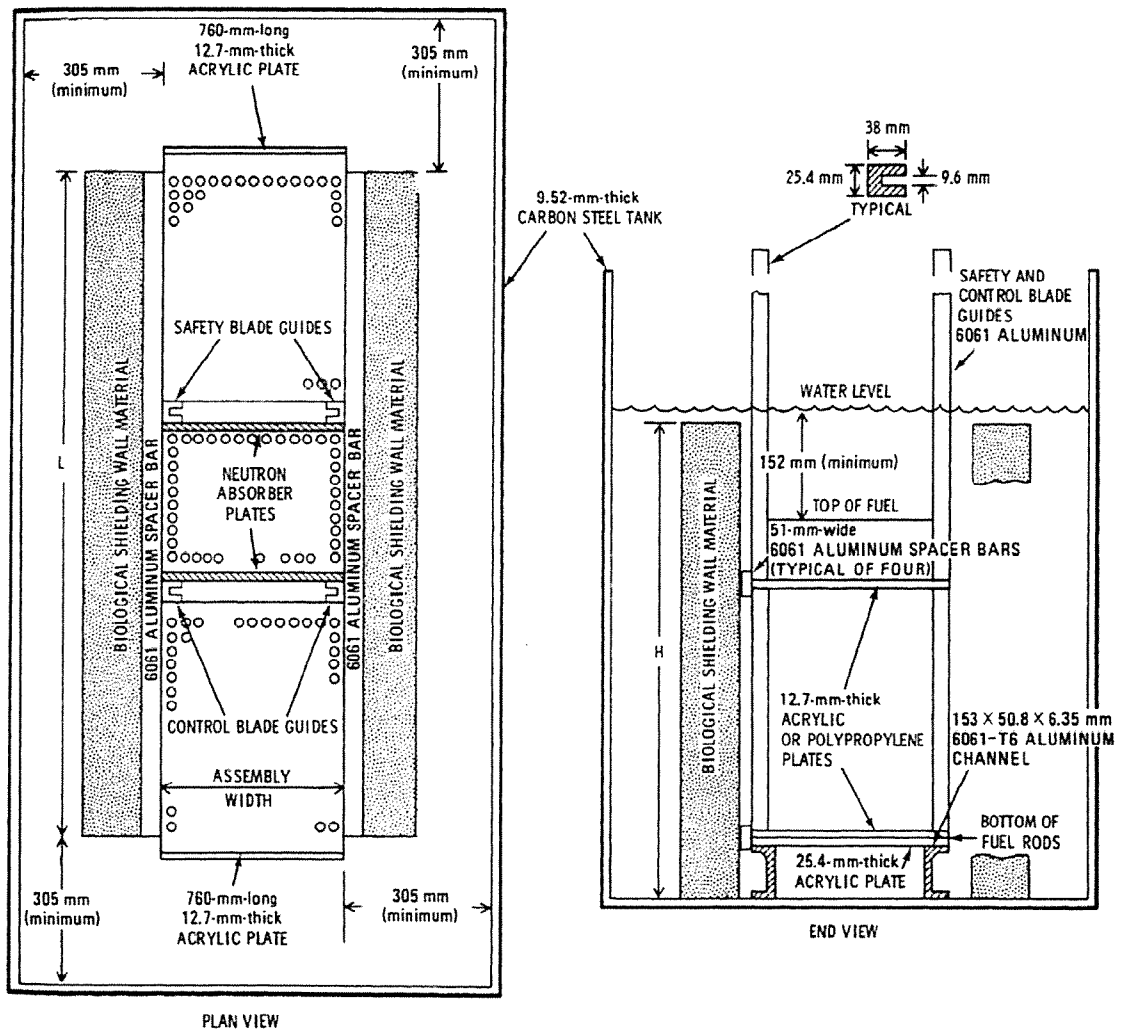
ベンチマーク解析対象とした PNL-3602 臨界実験の体系は、鉄の反射体に挟まれた 3 つのクラスタ（低濃縮ウラン燃料棒を正方格子に配列した体系）の間に中性子吸収材を設置したものであり、中性子吸収材の種類、板厚、水ギャップ幅及び燃料のウラン濃縮度など、輸送物の臨界解析で重要と考えられる要因に関し、数種類の異なる体系で実施されている。実験体系の概要を (p)－第 E.4 図 に示す。

(2) ベンチマーク解析条件

ベンチマーク解析は、国際臨界安全ベンチマーク評価プロジェクト (International Criticality Safety Benchmark Evaluation Project (ICSBEP)) の評価書から低濃縮二酸化ウラン燃料によるベンチマーク試験^{[3]~[6]}を選択した。本ベンチマーク解析では、本輸送物の臨界解析条件に合わせるために、ライブラリは ENDF/B-VII、計算コードは KENO-VI を用いた。

(3) ベンチマーク解析結果

ベンチマーク解析の結果を (p)－第 E.5 表 に示す。ベンチマーク解析の結果は臨界試験結果と精度良く一致しており、使用した解析コード及び核データは妥当な結果を与えることが確認された。



(v) - 第 E. 4 図 PNL-3602 の臨界実験体系

(ア) 第E.5表 ベンチマーク解析の結果

試験番号	^{235}U 濃縮度 (wt%)	中性子吸収材	k_{eff}	σ
LEU-COMP-THERM-017-CASE17	2.35	—	0.99941	0.00027
LEU-COMP-THERM-042-CASE1	2.35	SUS304L	0.99748	0.00028
LEU-COMP-THERM-042-CASE2	2.35	SUS304L-1.1wt%B	0.99721	0.00027
LEU-COMP-THERM-042-CASE3	2.35	BORAL B	0.99869	0.00027
LEU-COMP-THERM-042-CASE4	2.35	BORAFLEX	0.99841	0.00028
LEU-COMP-THERM-042-CASE5	2.35	Cadmium	0.99851	0.00026
LEU-COMP-THERM-042-CASE6	2.35	Copper	0.99804	0.00028
LEU-COMP-THERM-042-CASE7	2.35	Copper-Cadmium	0.99713	0.00026
LEU-COMP-THERM-010-CASE17	4.31	—	1.00198	0.00029
LEU-COMP-THERM-013-CASE1	4.31	SUS304L	1.00037	0.00027
LEU-COMP-THERM-013-CASE2	4.31	SUS304L-1.1wt%B	1.00047	0.00033
LEU-COMP-THERM-013-CASE3	4.31	BORAL B	1.00046	0.00027
LEU-COMP-THERM-013-CASE4	4.31	BORAFLEX	1.00128	0.00028
LEU-COMP-THERM-013-CASE5	4.31	Cadmium	1.00055	0.00028
LEU-COMP-THERM-013-CASE6	4.31	Copper	0.99972	0.00028
LEU-COMP-THERM-013-CASE7	4.31	Copper-Cadmium	0.99931	0.00028
		平均値	0.99931	
		標準偏差	0.00147	
		最小	0.99713	
		最大	1.00198	

E.6 結果の要約及びその評価

本輸送容器には、輸送中に燃料集合体が分散あるいは集合しないように、燃料集合体を収納するバスケットが用いられている。燃料集合体を挿入するロジメントには中性子吸収材であるボロンを含むボロン入りステンレス鋼が採用されている。

本輸送容器の臨界解析は、

- ① 通常輸送時
- ② 輸送物を孤立系の条件に置く場合
- ③ 一般の試験条件下に置いた輸送物を孤立系の条件に置く場合
- ④ 特別の試験条件下に置いた輸送物を孤立系の条件に置く場合
- ⑤ 一般の試験条件下に置いた輸送物を配列系の条件に置く場合
- ⑥ 特別の試験条件下に置いた輸送物を配列系の条件に置く場合

のうち最も厳しい条件⑥で行い、十分未臨界という結果となった。

したがって、上記の①～⑥のいずれの条件においても未臨界は維持される。

E.7 付属書類

E.7.1 付属書類－1 容器内外の空間の水密度が与える影響の評価

E.3.1に示すように容器内の水密度は□□g/cm³としている。また、E.4.2に示すように輸送物間の空間の水密度を□□g/cm³としている。ここでは、これら容器内外の空間の水密度が輸送物の実効増倍率に与える影響についてサーベイを行い、実効増倍率が最大となるように水密度の最適化を行った結果を示す。

(1) 容器内の空間の水密度が与える影響の評価

解析条件はE.3 モデル仕様に示したものと同一であるが、容器内の空間の水密度を0.0 g/cm³から1.0 g/cm³まで変化させて輸送物の実効増倍率に与える影響についてサーベイを行う。

サーベイの結果、(p)－第E.付1.1表及び(p)－第E.付1.1図に示すように、容器内の空間の水密度が□□g/cm³の場合に輸送物の実効増倍率が最大となることが確認された。

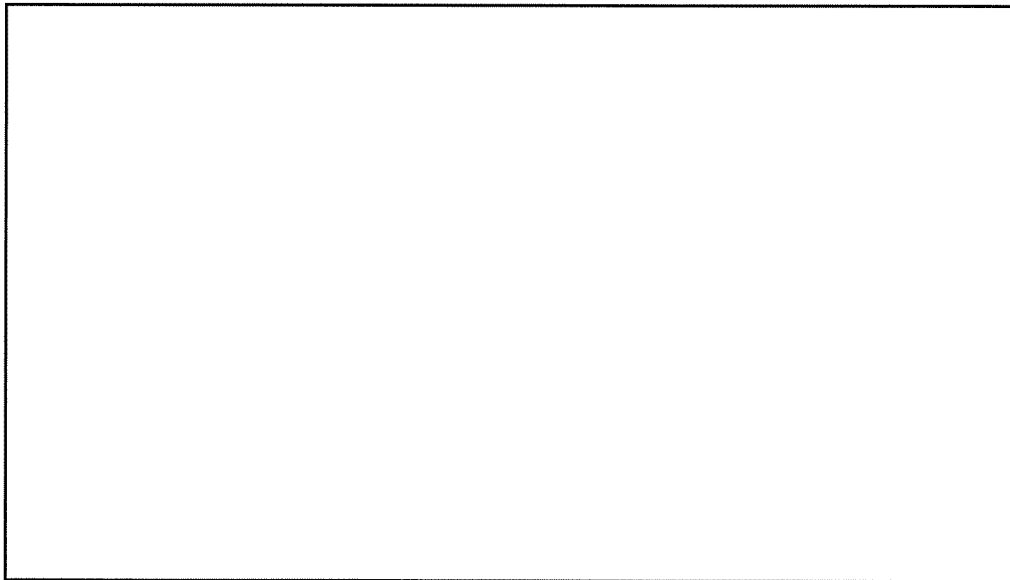
(2) 容器外の空間の水密度が与える影響の評価

解析条件はE.3 モデル仕様に示したものと同一であるが、容器外の空間に水が存在することを仮定して、水密度を0.0 g/cm³から1.0 g/cm³まで変化させて輸送物の実効増倍率に与える影響についてサーベイを行う。

サーベイの結果、(p)－第E.付1.2表及び(p)－第E.付1.2図に示すように、容器外の空間の水密度が□□g/cm³のときに実効増倍率が最大となった。

(㉓)－第E. 付 1. 1 表 容器内の空間の水密度が与える影響の評価

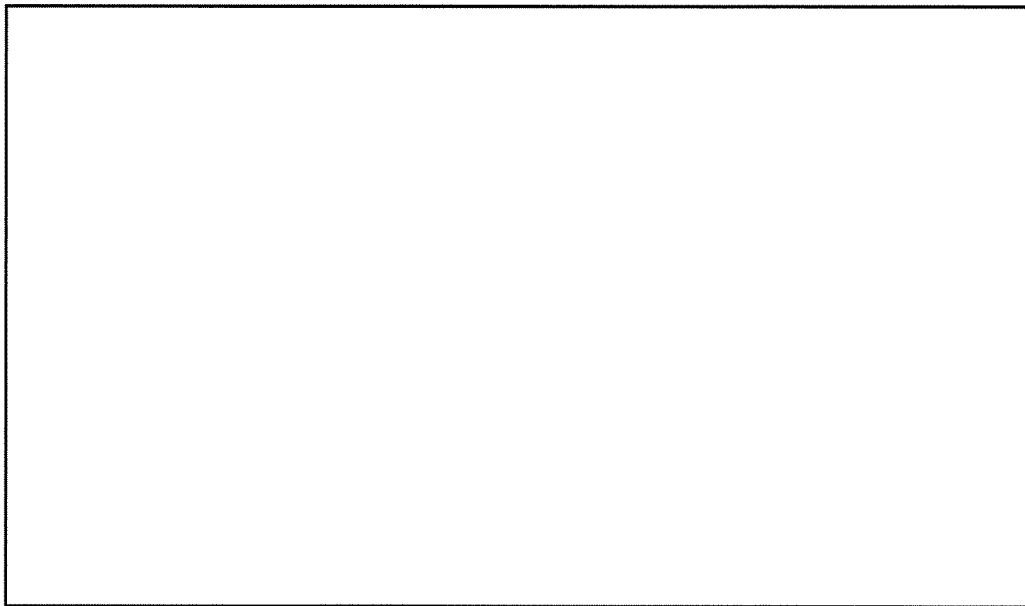
水密度 (g/cm ³)	k_{eff}	σ	$k_{eff}+3\sigma$
0.0	[Blank area for data]	[Blank area for data]	[Blank area for data]
0.05			
0.1			
0.2			
0.3			
0.4			
0.6			
0.8			
1.0			



(㉓)－第E. 付 1. 1 図 容器内の空間の水密度が与える影響の評価

(㉓)－第E. 付 1.2 表 容器外の空間の水密度が与える影響の評価

水密度 (g/cm ³)	k _{eff}	σ	k _{eff} +3 σ
0.0	[Blank]	[Blank]	[Blank]
0.1			
0.2			
0.3			
0.4			
0.6			
0.8			
1.0			



(㉓)－第E. 付 1.2 図 容器外の空間の水密度が与える影響の評価

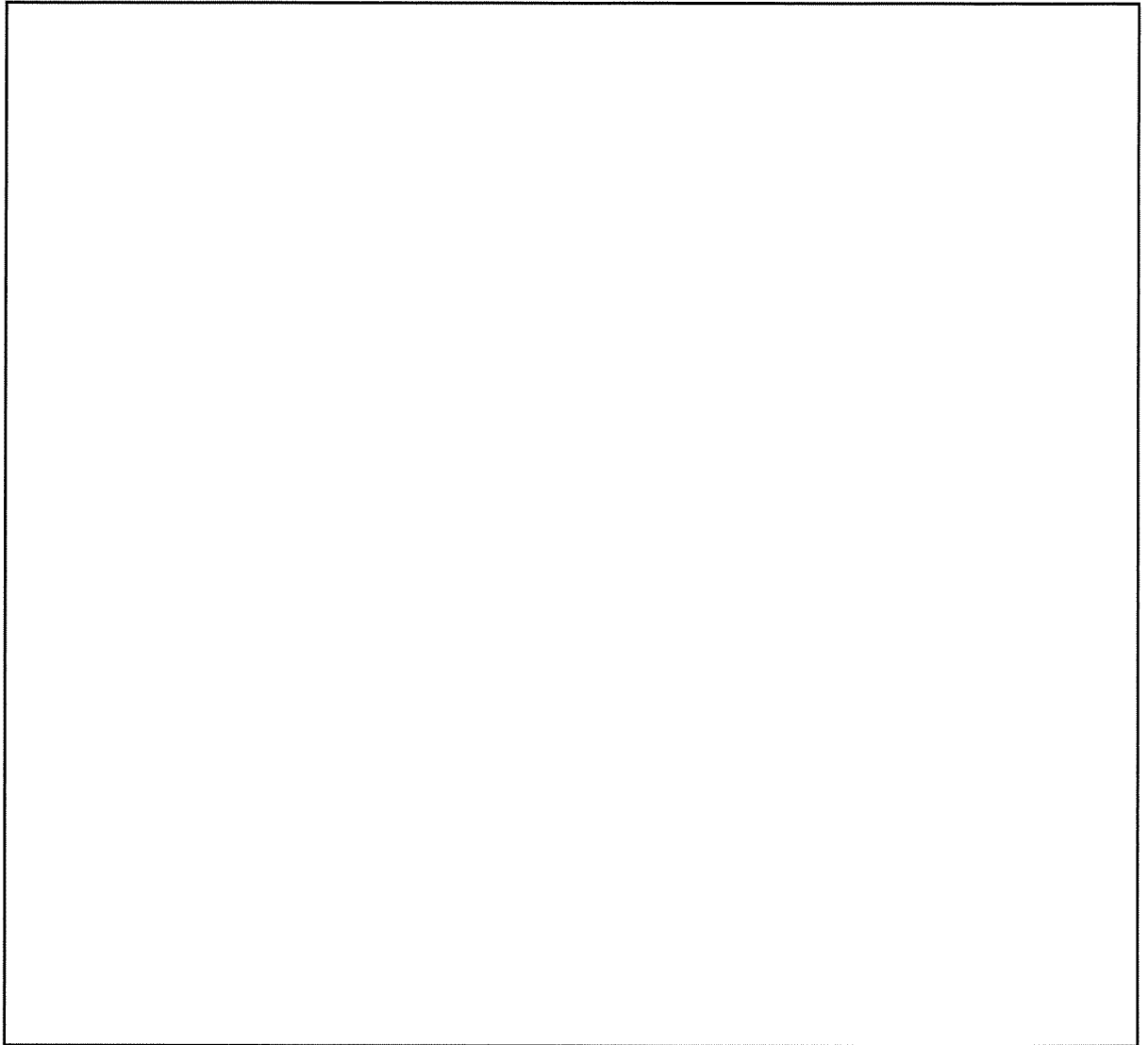
E.7.2 付属書類-2 内筒の拡大を考慮した実効増倍率

(□) - A構造解析のA.9.2 に示すように、核分裂性輸送物に係る特別の試験条件の熱的試験において、内筒が変形し半径が□mm程度拡大する。この影響を確認するために、拡大を考慮した解析モデルによる計算を行った。

なお、容器外の空間の水密度は、E.7.1で実効増倍率が最大となった□g/cm³とした。

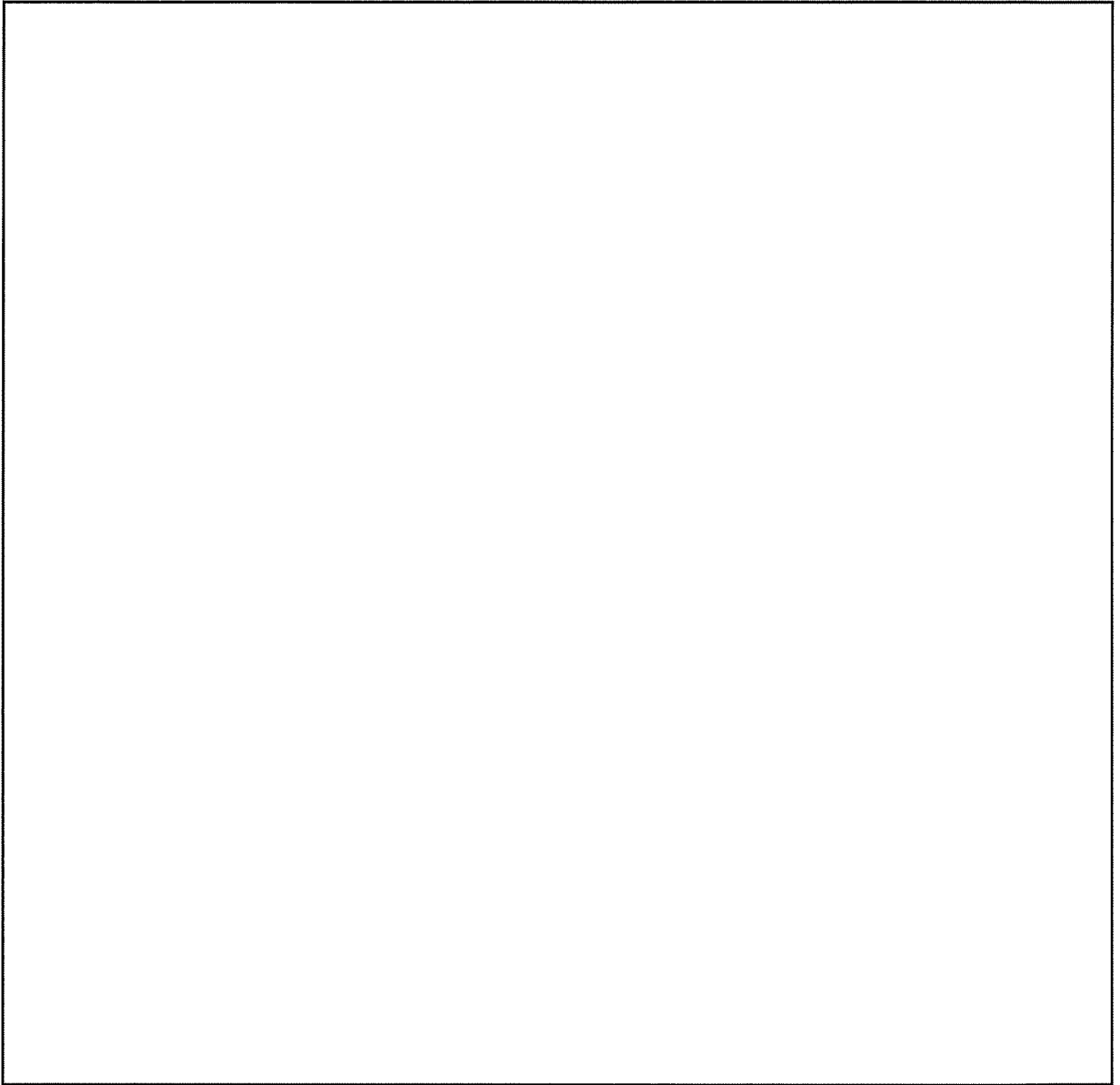
解析モデルを(□) - 第E.付2.1図～(□) - 第E.付2.2図に示す。E.3.1に示した解析モデルとの違いは内筒の径のみである。その他の解析条件はE.3モデル仕様に示したものと同一である。

(□) - 第E.付2.1表に示すように、内筒の拡大による実効増倍率への影響は無視できることが確認された。

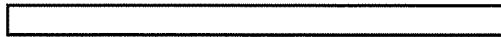


(ア)－第E.付2.1図 内筒の変形の影響評価のための臨界解析モデル（横断面図）





(㊦)－第E. 付 2.2 図 内筒の変形の影響評価のための臨界解析モデル (横断面図)



(㉔)－第E.付2.1表 内筒の拡大の有無における実効増倍率の比較

内筒	k_{eff}	σ	$k_{eff}+3\sigma$
拡大無し			
拡大有り			

E.7.3 付属書類-3 燃料集合体の燃料棒ピッチが与える影響の評価

E.2.1に示すように、燃料集合体については、核分裂性輸送物に係る特別の試験条件における燃料集合体の変形を考慮し、全スパンの燃料棒ピッチの変化を仮定した。この燃料棒ピッチの変化としては、燃料棒がロジメント内に均一に拡がった場合を考えている。

ここでは、燃料棒ピッチが輸送物の実効増倍率に与える影響についてサーベイを行い、この仮定が安全側であることを確認する。燃料棒の配列は正方格子とし、燃料棒ピッチとしては燃料棒同士が接した状態からロジメント内で最大に拡大した状態までサーベイを行った。燃料棒ピッチを除き解析モデルはE.3 モデル仕様で述べたものと同一である。

なお、容器外の空間の水密度は、E.7.1で実効増倍率が最大となった \square g/cm³とした。

燃料棒ピッチが輸送物の実効増倍率に与える影響を(ρ)-第E.付3.1表及び(ρ)-第E.付3.1図に示す。サーベイの結果、燃料棒ピッチが最大の場合に輸送物の実効増倍率が最大となることが確認された。

E.7.4 付属書類-4 参考文献

- [1] SCALE CODE SYSTEM, ORNL/TM-2005/39, Version 6.2.3, March 2018, OAK RIDGE NATIONAL LABORATORY
- [2] S. R. Bierman and E. D. Clayton, "Criticality Experiments with Subcritical Clusters of 2.35 Wt% and 4.31 Wt% ^{235}U Enriched UO_2 Rods in Water with Steel Reflecting Walls", NUREG/CR-1784(PNL-3602), U.S. Nuclear Regulatory Commission, 1981
- [3] LEU-COMP-THERM-017, "Water-Moderated $\text{U}(2.35)\text{O}_2$ Fuel Rods Reflected by Two Lead, Uranium, or Steel Walls", (1998).
- [4] LEU-COMP-THERM-042, "Water-Moderated Rectangular Clusters of $\text{U}(2.35)\text{O}_2$ Fuel Rods (1.684-cm Pitch) Separated by Steel, Boral, Boroflex, Cadmium, or Copper Plates, with Steel Reflecting Walls", (2003).
- [5] LEU-COMP-THERM-010, "Water-Moderated $\text{U}(4.31)\text{O}_2$ Fuel Rods Reflected by Two Lead, Uranium, or Steel Walls", (1996).
- [6] LEU-COMP-THERM-013, "Water-Moderated Rectangular Clusters of $\text{U}(4.31)\text{O}_2$ Fuel Rods (1.892-cm Pitch) Separated by Steel, Boral, Boroflex, Cadmium, or Copper Plates, with Steel Reflecting Walls", (2003).

ロ章F 外運搬規則及び外運搬告示に対する
適合性の評価

(ロ)－F 外運搬規則及び外運搬告示に対する適合性の評価

本輸送物はA型核分裂性輸送物である。本輸送物の規則及び告示に対する適合性の評価を(ロ)－第F.1表に示す。

(ロ)－第F.1表 規則及び告示に定める技術基準への適合性の評価 (1/4)

規則の項目	告示の項目	基準	説明	申請書記載対応事項	備考								
第三条 第一項 第二号	第四条 及び 別表第一	<table border="1"> <thead> <tr> <th>区分</th> <th>核燃料物質等の区分</th> <th>放射能の量</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">A型</td> <td>特別形核燃料物質等</td> <td>A₁値以下</td> </tr> <tr> <td>特別形核燃料物質等以外のもの</td> <td>A₂値以下</td> </tr> </tbody> </table>	区分	核燃料物質等の区分	放射能の量	A型	特別形核燃料物質等	A ₁ 値以下	特別形核燃料物質等以外のもの	A ₂ 値以下	<p>本輸送物に収納される核燃料物質は、「特別形核燃料物質等以外のもの」に該当し、最高濃縮度 5.0%、最大放射能量 <input type="text"/> GBq の未照射ウランである。したがって、告示の別表第一の「U (未照射、かつ濃縮度 20% 以下のもの)」に該当し、A₂値は「制限なし」となる。</p> <p>一方、使用済燃料プールに保管された影響を考慮しても、当該収納物に付着している放射能の量は、A₂値よりも十分に小さい。</p> <p>したがって、本輸送物に収納されている放射能の量はA₂値を上回ることはなく、A型輸送物に該当する。</p>	(イ)－B (イ)－D (イ)章 付 属 書 類 -1	
区分	核燃料物質等の区分	放射能の量											
A型	特別形核燃料物質等	A ₁ 値以下											
	特別形核燃料物質等以外のもの	A ₂ 値以下											
第五条 第一号		容易に、かつ、安全に取扱うことができること。	<p>本輸送物は、本体のトラニオン若しくはハンドリングベルトと、専用の吊上げ用具を用い、クレーンを利用し容易に取扱いが行えるよう設計されている。</p> <p>また、本体のトラニオン及びハンドリングベルトは、強度評価の結果、取扱い中の荷重に対し十分な強度を有しており、安全に取扱うことができる。</p>	(イ)－C (ロ)－A.4.4	規則 第四条 第一号 準用								
		運搬中に予想される温度及び内圧の変化、振動等により、亀裂、破損等の生じるおそれがないこと。	<p>本輸送物は以下に示すように輸送中に予想される温度及び内圧の変化、振動等により、亀裂、破損等が生じないように設計されている。</p> <p>1. 輸送中に予想される温度及び圧力よりも厳しい、一般の試験条件における温度及び圧力条件下での評価の結果、本輸送物の健全性は維持される。</p> <p>2. 輸送中は、輸送架台に本体胴部を固定する。強度評価の結果、輸送架台に固定された本体胴部は、進行方向 2g、垂直方向 3g、横方向 2g の加速度に対して十分な強度を有している。</p> <p>3. 解析により求めた輸送物の固有振動数は <input type="text"/> Hz 以上であり、輸送中に予想される振動（主として 20 Hz 以下）により共振することはない。</p>	(ロ)－A.4.6 (ロ)－A.5.1 (ロ)－A.4.5 (ロ)－A.4.7	同上 第二号 準用								
		表面に不要な突起物がなく、かつ、表面の汚染の除去が容易であること。	<p>本輸送物の表面は、滑らかに仕上げられており、放射性物質によって汚染された場合に、汚染の除去が容易にできる構造となっている。</p>	(イ)－C	同上 第三号 準用								

(ロ) 一第 F.1 表 規則及び告示に定める技術基準への適合性の評価 (2/4)

規則の項目	告示の項目	基準	説明	申請書記載対応事項	備考					
第五条 第一号		材料相互の間及び材料と収納される核燃料物質等との間で危険な物理的作用又は化学反応の生じるおそれがないこと。	本輸送物は乾式で輸送されるため、容器の構造部材相互間又は容器の構造部材と放射性物質等との間で、相互的作用により、危険な物理的作用又は化学的作用を起こすことはない。	(イ) - C (ロ) - A.4.1	同上 第四号 準用					
		弁が誤って操作されないような措置が講じられていること。	本輸送物では、内部に通じる取り外し可能な部品は、蓋板と蓋板にあるクイックコネクションカバーのみである。輸送中、蓋板は <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 誤って操作されるおそれはない。	(ロ) - A.4.3	同上 第五号 準用					
	第九条	<p>表面の放射性物質の密度が原子力規制委員会の定める密度（以下「表面密度限度」という。）を超えないこと。</p> <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <thead> <tr> <th>放射性物質の区分</th> <th>密度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>アルファ線を放出する放射性物質</td> <td>0.4 Bq/cm²</td> </tr> <tr> <td>アルファ線を放出しない放射性物質</td> <td>4 Bq/cm²</td> </tr> </tbody> </table>	放射性物質の区分	密度	アルファ線を放出する放射性物質	0.4 Bq/cm ²	アルファ線を放出しない放射性物質	4 Bq/cm ²	本輸送物の表面の放射性物質の密度は、発送前検査において基準値以下であることを確認する。	(ハ) - A.2
放射性物質の区分	密度									
アルファ線を放出する放射性物質	0.4 Bq/cm ²									
アルファ線を放出しない放射性物質	4 Bq/cm ²									
	核燃料物質等の使用等に必要書類その他の物品（核燃料輸送物の安全性を損なうおそれのないものに限る。）以外のものが収納されていないこと。	本輸送物は燃料装荷時に発送前検査として収納物検査が行われ、所定のもの以外が収納されていないことが確認されるため、本輸送物の安全性を損なうおそれのあるものが収納されることはない。	(ハ) - A.2	同上 第十号 準用						
第五条 第二号		外接する直方体の各辺が10cm以上であること。	本輸送物の外寸法は外径約 2.1m、全長約 6.0mの円筒型容器であり、外接する直方体の各辺は 10cm 以上である。	(イ) - A						
第五条 第三号		みだりに開封されないように、かつ、開封された場合に開封されたことが明らかになるように、容易に破れないシールの貼付け等の措置が講じられていること。	本輸送物では開封可能な部品は、蓋板と蓋板にあるクイックコネクションカバーのみである。輸送中、蓋板は <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> みだりに操作されるおそれはなく、開封された場合には開封されたことが明らかとなる。	(イ) - C (ロ) - A.4.3						
第五条 第四号		構成部品は、-40℃から70℃までの温度の範囲において、亀裂、破損等の生じるおそれがないこと。ただし、運搬中に予想される温度の範囲が特定できる場合は、この限りでない。	-40℃から 70℃までの温度の範囲は、本輸送容器の構成部品の使用可能温度範囲内であり、亀裂、破損等が生じることはない。 また、本輸送物は冷却水を用いない乾式タイプであり、凍結により本輸送物が破損するおそれはない。	(ロ) - A.3 (ロ) - A.4.2 (ロ) - B.4.3 (ロ) - B.4.6						

(ロ) 一第 F.1 表 規則及び告示に定める技術基準への適合性の評価 (3/4)

規則の項目	告示の項目	基準	説明	申請書記載対応事項	備考
第五条 第五号		周囲の圧力を60kPaとした場合に、放射性物質の漏えいがないこと。	一般の試験条件における最大内圧は□kPa（絶対圧）であり、内外圧力差を□kPaとした強度評価の結果、本輸送物の健全性は維持される。 したがって、周囲の圧力を60kPa（絶対圧）とした場合でも、最大内外圧力差は□kPaであり、本輸送容器の密封装置が損傷するおそれはなく、放射性物質の漏えいは生じることはない。	(ロ) - A. 4. 6 (ロ) - A. 5. 1	第五条 第五号
第五条 第七号 第八号	第八条	表面における最大線量当量率が2mSv/hを超えないこと。 表面から1m離れた位置における最大線量当量率が100μSv/hを超えないこと。	解析の結果、本輸送物の最大線量当量率は、輸送物表面で□μSv/h以下、表面から1m離れた位置において□μSv/h以下であり、線量当量率の限度を超えることはない。	(ロ) - D. 4	
第五条 第九号	第十三条 及び 別記第三	原子力規制委員会の定めるA型輸送物に係る一般の試験条件の下に置くこととした場合に、次に掲げる要件に適合すること。	(下記)		
第五条 第九号イ		放射性物質の漏えいがないこと。	構造解析及び熱解析の結果から、一般の試験条件下で、輸送容器の密封装置は破損せず健全性が保たれる。 したがって、放射性物質の漏えいは生じない。	(ロ) - C. 3. 1 (ロ) - A. 5. 7 (ロ) - B. 4. 6	
第五条 第九号ロ		表面における最大線量当量率が著しく増加せず、かつ、2mSv/hを超えないこと。	一般の試験条件での輸送物の損傷は、衝撃吸収カバーがわずかに変形する程度であり、輸送物表面における最大線量当量率の著しい増加はない。また、解析の結果、本条件に置かれた場合の輸送物の最大表面線量当量率は□μSv/h以下であり、基準値を超えることはない。	(ロ) - D. 4	
第十一条 本文		核燃料輸送物は、輸送中において臨界に達しないものであるほか、次の各号に掲げる技術上の基準に適合するものでなければならない。	輸送中を包含する条件において臨界に達しないことを解析により確認しているほか、各号についても下記のとおり適合する。	(ロ) - E. 6	
第十一条 第一号	第二十四条 及び 別記第十一	原子力規制委員会の定める核分裂性輸送物に係る一般の試験条件の下に置くこととした場合に、次に掲げる要件に適合すること。	(下記)		
第十一条 第一号イ		容器の構造部に一辺10cmの立方体を包含するようなくぼみが生じないこと。	本輸送物が本条件に置かれた場合、衝撃吸収カバーが変形するが、本輸送物の構成部品に一辺が10cmの立方体を包含するようなくぼみは生じない。	(ロ) - A. 9. 1	
第十一条 第一号ロ		外接する直方体の各辺が10cm以上であること。	本輸送物の外寸法は外径約2.1m、全長約6.0mの円筒型容器である。 本輸送物が本条件に置かれ、衝撃吸収カバーが変形しても、外接する直方体の各辺は10cm以上である。	(ロ) - A. 9. 1	

(ロ) 第一F.1表 規則及び告示に定める技術基準への適合性の評価 (4/4)

規則の項目	告示の項目	基準	説明	申請書記載対応事項	備考
第十一条 第二号		次のいずれの場合にも臨界に達しないこと。	(下記)		
第十一条 第二号イ	第二十五条	原子力規制委員会の定める孤立系の条件の下に置くこととした場合	解析の結果、本輸送物と同一のものを告示で定める条件を全て包含する条件においた場合の実効増倍係数は <input type="text"/> であり、臨界に達することはない。	(ロ) - E. 4 (ロ) - E. 6	
第十一条 第二号ロ	第二十四条及び別記第十一並びに第二十五条	原子力規制委員会の定める核分裂性輸送物に係る一般の試験条件の下に置いたものを原子力規制委員会の定める孤立系の条件の下に置くこととした場合	(同上)	(ロ) - E. 4 (ロ) - E. 6	
第十一条 第二号ハ	第二十五条並びに第二十六条及び別記第十二	原子力規制委員会の定める核分裂性輸送物に係る特別の試験条件の下に置いたものを原子力規制委員会の定める孤立系の条件の下に置くこととした場合	(同上)	(ロ) - E. 4 (ロ) - E. 6	
第十一条 第二号ニ	第二十四条及び別記第十一並びに第二十七条	当該核分裂性輸送物と同一のものであって原子力規制委員会の定める核分裂性輸送物に係る一般の試験条件の下に置いたものを、原子力規制委員会の定める配列系の条件の下で、かつ、当該核分裂性輸送物相互の間が最大の中性子増倍率になるような状態で、当該核分裂性輸送物の輸送制限個数の5倍に相当する個数積載することとした場合	(同上)	(ロ) - E. 4 (ロ) - E. 6	
第十一条 第二号ホ	第二十六条及び別記第十二並びに第二十七条	当該核分裂性輸送物と同一のものであって原子力規制委員会の定める核分裂性輸送物に係る特別の試験条件の下に置いたものを、原子力規制委員会の定める配列系の条件の下で、かつ、当該核分裂性輸送物相互の間が最大の中性子増倍率になるような状態で、輸送制限個数の2倍に相当する個数積載することとした場合	(同上)	(ロ) - E. 4 (ロ) - E. 6	
第十一条 第三号		-40℃から38℃までの周囲の温度の範囲において、亀裂、破損等の生じるおそれがないこと。ただし、運搬中に予想される最も低い温度が特定できる場合は、この限りでない。	本輸送容器の構成部品は-40℃から70℃までの周囲温度の変化により、亀裂、破損等が生じることはない。 また、本輸送物は冷却水を用いない乾式タイプであり、凍結により本輸送物が破損するおそれはない。	(ロ) - A. 3 (ロ) - A. 4. 2 (ロ) - B. 4. 3 (ロ) - B. 4. 6	

ハ章 輸送容器の保守及び核燃料輸送物の取扱い方法

(ハ) 章 輸送容器の保守及び核燃料輸送物の取扱い方法

(ハ)－A 核燃料輸送物の取扱い方法

A.1 装荷方法

輸送容器への収納物（燃料集合体）の装荷方法、検査及び特別な準備を以下に示す。

(1) 事前作業及び作業準備

- (a) 梱包作業に先立ち、燃料集合体に付着したプール水の除去作業を行い、燃料集合体の識別番号の確認及び外観検査（収納物検査）を行う。
- (b) 輸送容器及び収納物のハンドリングに使用するクレーン、吊具、その他治具等は、事前に点検し、健全であることを確認する。
- (c) 輸送容器の移動及び衝撃吸収カバーの取り外しを行い、輸送容器を燃料装荷作業位置に縦置き状態で設置する。
- (d) 輸送容器に転倒防止フレームを取付け、転倒防止対策を行う。

(2) 燃料装荷作業

- (a) 蓋板締付けボルトを取り外し、アイボルトを取付けた後、蓋板を取り外す。
- (b) 輸送容器内のバスケットの外観を目視で検査する。（未臨界検査）
- (c) 燃料集合体を梱包材（必要に応じ）と共に収納し、輸送容器内のロジメントに装荷する。
- (d) 各収納物が、装荷計画どおりのロジメントに収納されたことを確認する。
- (e) 蓋板ガスケット及び上部フランジのシール面を目視により検査し、有害な変形、傷、割れ等がないことを確認する。
- (f) 蓋板に新品のガスケットを取付けた後、蓋板を輸送容器本体に設置し、蓋板締付けボルトを所定のトルクで締付ける。
- (g) クイックコネクションカバーを取り外し、ガスケットのシール面を目視により検査し、有害な変形、傷、割れ等がないことを確認する。
- (h) クイックコネクションカバーに新品のガスケットを取付けた後、クイックコネクションカバーを設置し、締付けボルトを所定のトルクで締付ける。
- (i) 上記作業においては、収納物の梱包に必要なもの以外が梱包されないことを確認しながら作業を行う。
- (j) なお、遮蔽水、冷却材等の液体の充填については、本輸送容器は乾式であるため該当しない。また、上記作業において、輸送容器内に水を入れることはなく、輸送容器内部の乾燥作業及び残留水分の管理は必要としない。

(3) 衝撃吸収カバーの取付け

(a) 輸送容器を移動した後、輸送容器に前部衝撃吸収カバー及び後部衝撃吸収カバーを取付け、締付けボルトを所定のトルクで締付ける。

(b)

A.2 核燃料輸送物の発送前検査

(ハ)－第A.1表に示す発送前検査を実施し、輸送物の健全性を確認する。

A.3 取出し方法

輸送容器からの収納物の取出し方法及び安全上必要な措置等を以下に示す。

(1) 作業準備

(a) 輸送容器及び収納物のハンドリングに使用するクレーン、吊具、その他治具等は、事前に点検し、健全であることを確認する。

(b) 輸送容器の移動及び衝撃吸収カバーの取り外しを行い、輸送容器を燃料取出し作業位置に縦置き又は横置きの状態で設置する。なお、縦置き、横置きは収納物の取出し作業を実施する施設の要領に従う。

(2) 燃料取出し作業

(a) 蓋板の取扱い治具を用いて、蓋板締付けボルトを取り外し、蓋板を取り外す。

(b) 燃料集合体を輸送容器のロジメントから取り出す。

(c) 輸送容器内のバスケットの外観を目視で検査し、バスケットに異常な変形又は破損がないことを確認する。

(d) 蓋板ガスケットの外観検査を行い、有害な傷等がないことを確認する。

(e) 蓋板の取扱い治具を用いて、蓋板を輸送容器本体に設置し、蓋板締付けボルトを所定のトルクで締付ける。

A.4 空容器の準備

空容器の準備段階で輸送容器の外表面の外観確認を行い、輸送容器本体、蓋、衝撃吸収カバーの形状、塗装等に異常な傷又は割れがないことを確認する。補修が必要な異常が認められた場合、補修後に当該箇所の再検査を行い、補修が確実に行われたことを確認する。

なお、A.1 装荷方法に記載されたクイックコネクションカバーのガスケット交換及びシール面の確認（A.1 (2) の(g)及び(h)）については、必要に応じ、空容器の準備段階において事前に実施してもよい。

(ハ) - 第A.1表 発送前検査要領

検査項目	検査方法	合格基準
1. 外観検査	輸送物の外観を目視により検査する。	輸送物の形状、塗装等に異常な傷又は割れがないこと。
2. 線量当量率検査	輸送物の表面及び表面から1m離れた位置での線量当量率をサーベイメータ等で検査する。	ガンマ線量当量率が、 表面：2 mSv/h 表面より1mの距離：100 μ Sv/h をそれぞれ超えないこと。
3. 未臨界検査	輸送容器内のバスケットの外観を目視で検査する。	バスケットに異常な変形又は破損がないこと。
4. 吊上げ検査	輸送物を吊上げた後の状態において、トラニオン部及びハンドリングベルトの外観を目視で検査する。	トラニオン部及びハンドリングベルトに異常な変形又は破損がないこと。
5. 重量検査	輸送容器及び収納物の合計重量を計算により求め、基準値以下であることを検査する。	輸送物の重量が19.5トン以下であること。
6. 収納物検査	1) 収納燃料の仕様を検査する。 2) 収納物に変形又は破損がないことを目視で検査する。 3) 輸送容器内に収納されているものを目視により確認する。	1) 収納物の仕様が車両運搬確認申請書に記載された条件又は記載予定の条件どおりであること。 2) 収納物に異常な変形又は破損がないこと。 3) 燃料集合体、スツール、梱包材、その他輸送容器構成部品以外のものが収納されていないこと。
7. 表面密度検査	スミヤ法等により、輸送物の表面密度を測定する。	α 線を放出する放射性物質： 0.4 Bq/cm ² を超えないこと。 α 線を放出しない放射性物質： 4 Bq/cm ² を超えないこと。

(ハ)－B 保守条件

定期自主検査は、(ハ)－第B.1表に記した方法により、原則として1年に1回以上(年間の使用回数が10回を超えるものにあつては、使用回数10回ごとに1回以上)実施する。

ただし、輸送容器が前回の定期自主検査から使用されずに長期間保管されている場合、輸送容器外部のみを対象とした(ハ)－第B.2表に記した方法での定期自主検査を行い、当該輸送容器を使用する前に輸送容器内部を含めた(ハ)－第B.1表に記した方法での定期自主検査を行う。

定期自主検査の結果、補修が必要と判断された場合、次回輸送に使用する前までに補修を行う。補修後には、当該箇所の再検査を行い、補修が確実に行われたことを確認する。

(ハ)－第B.1表 定期自主検査要領

検査項目	検査方法	合格基準
1. 外観検査	輸送容器の本体、蓋部及び衝撃吸収カバーの外観並びに輸送容器内のバスケットの外観を目視により検査する。	有害な変形、傷、割れ等がないこと。
2. 未臨界検査	輸送容器内部のバスケットを目視により検査する。	バスケットの外観形状に異常がないこと。

(ハ)－第B.2表 長期間保管時の定期自主検査要領

検査項目	検査方法	合格基準
1. 外観検査	輸送容器の本体及び衝撃吸収カバーの外観を目視により検査する。	有害な変形、傷、割れ等がないこと。

B.1 外観検査

定期自主検査において、輸送容器の本体、蓋部及び衝撃吸収カバー並びに輸送容器内のバスケットに有害な変形、傷、割れ等がないことを目視により検査する。

B.2 耐圧検査

製造過程において、輸送容器内部に所定の圧力を加えて、輸送容器本体の各部に永久変形等が発生しないことを検査する。

輸送容器の供用中は、定期自主検査の外観検査において、本体及び蓋部に耐圧性能に影響するような変形、傷、割れ等がないことを目視で検査する。

B.3 気密漏えい検査

製造過程において、圧力上昇法等により蓋板ガスケット部、クイックコネクションカバーガスケット部の二重Oリング部に対し、漏えい率を検査する。

輸送容器の供用中は、収納物の梱包作業ごとにガスケットを新品に交換する他、蓋板ガスケット及びシール面、クイックコネクションカバーガスケット及びシール面に密封性能に影響するような有害な変形、傷、割れ等のないことを目視により検査する。

B.4 遮蔽検査

燃料集合体を装荷した状態で、輸送容器各部の線量当量率を測定し、遮蔽性能に劣化のないことを確認する。

なお、当該検査は線量当量率検査として発送前検査時に実施する。

B.5 未臨界検査

定期自主検査において、輸送容器内のバスケットの外観形状に異常のないことを目視で検査する。

B.6 熱検査

収納物の発熱は無視できるため該当しない。

B.7 吊上検査

輸送容器を吊上げた後にトラニオン部及びハンドリングベルトの外観形状を目視で確認し異常な変形等がないことを検査する。

なお、当該検査は発送前検査時に実施する。

B.8 作動確認検査

本輸送容器では、付属冷却システム、中性子遮蔽タンク及びその他の補助系は使用していないため該当しない。

B.9 補助系の保守

本輸送容器には、補助系を設けていないため該当しない。

B.10 密封装置の弁、ガスケット等の保守

本輸送容器に弁・バルブ等は設けていない。

密封境界を構成する蓋板ガスケット及びクイックコネクションカバーガスケットは、収納物の装荷の都度、新品に交換する。

B.11 輸送容器の保管

輸送容器の保管は屋内で行うか、屋外に防水シートをかけて保管し、雨水がかからないようにする。

B.12 記録の保管

本輸送容器供用中は、製作時検査記録、定期自主検査記録を保管する。

B.13 その他

特になし。

二章 安全設計及び安全輸送に関する特記事項

(二)章 安全設計及び安全輸送に関する特記事項

特記事項なし。

参考 輸送容器の製作の方法の概要に関する説明

参考 輸送容器の製作の方法の概要に関する説明

参考-A 輸送容器の製作方法

A.1 製作工程

本輸送容器の製作に関する諸工程は、原則として CODAP 規格によって行う。

以下に主要部品の製作工程及び手順を説明する。

本体の製作工程の例を(参)-第A.1図に示す。

本体は、により組立てた内筒、した
をすることにより作られる。

また、プレートが取付けられる。

内筒と胴ガセットと胴外板で囲まれた領域及び底板部にはレジンをされる。

トラニオンはした後、本体へボルトで取付けられる。

胴外板の外表面は塗装が施される。

ハンドリングベルトは、ことにより作られ、本体に取付けられる。

蓋部の製作工程の例を(参)-第A.2図に示す。

蓋部は、した蓋板とレジンをした蓋部レジンカバーにより構成される。

衝撃吸収カバーの製作工程の例を(参)-第A.3図に示す。

前部・後部衝撃吸収カバーは、を組立て、
材を充填した後、することにより作られる。前部衝撃吸収カバーには他にと材が組込まれる。

また、前部・後部衝撃吸収カバーの外表面には、吊上げラグと脚が取付けられる。

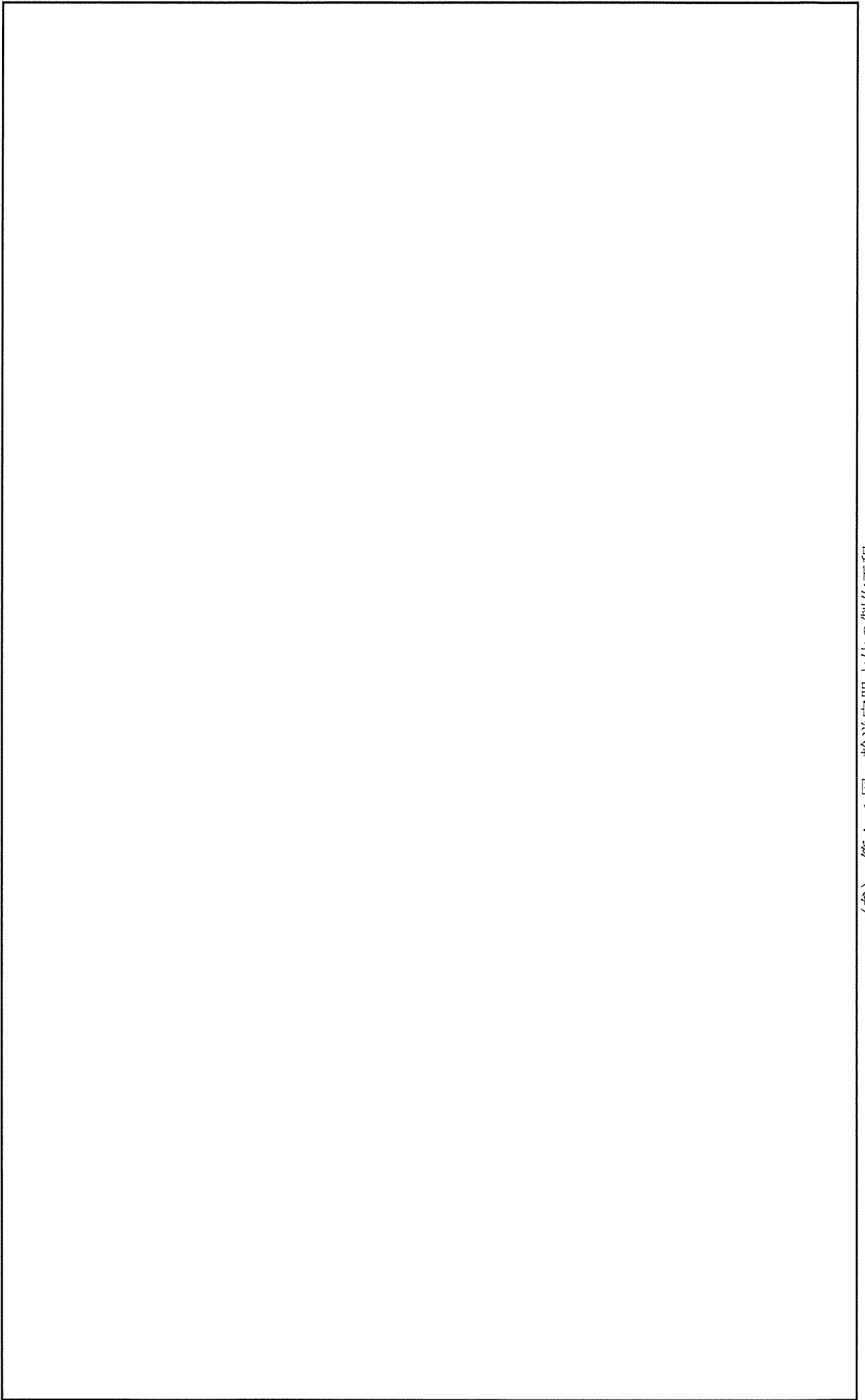
前部・後部衝撃吸収カバーはボルトにより容器本体に装着される。

バスケットの製作工程の例を(参)-第A.4図に示す。

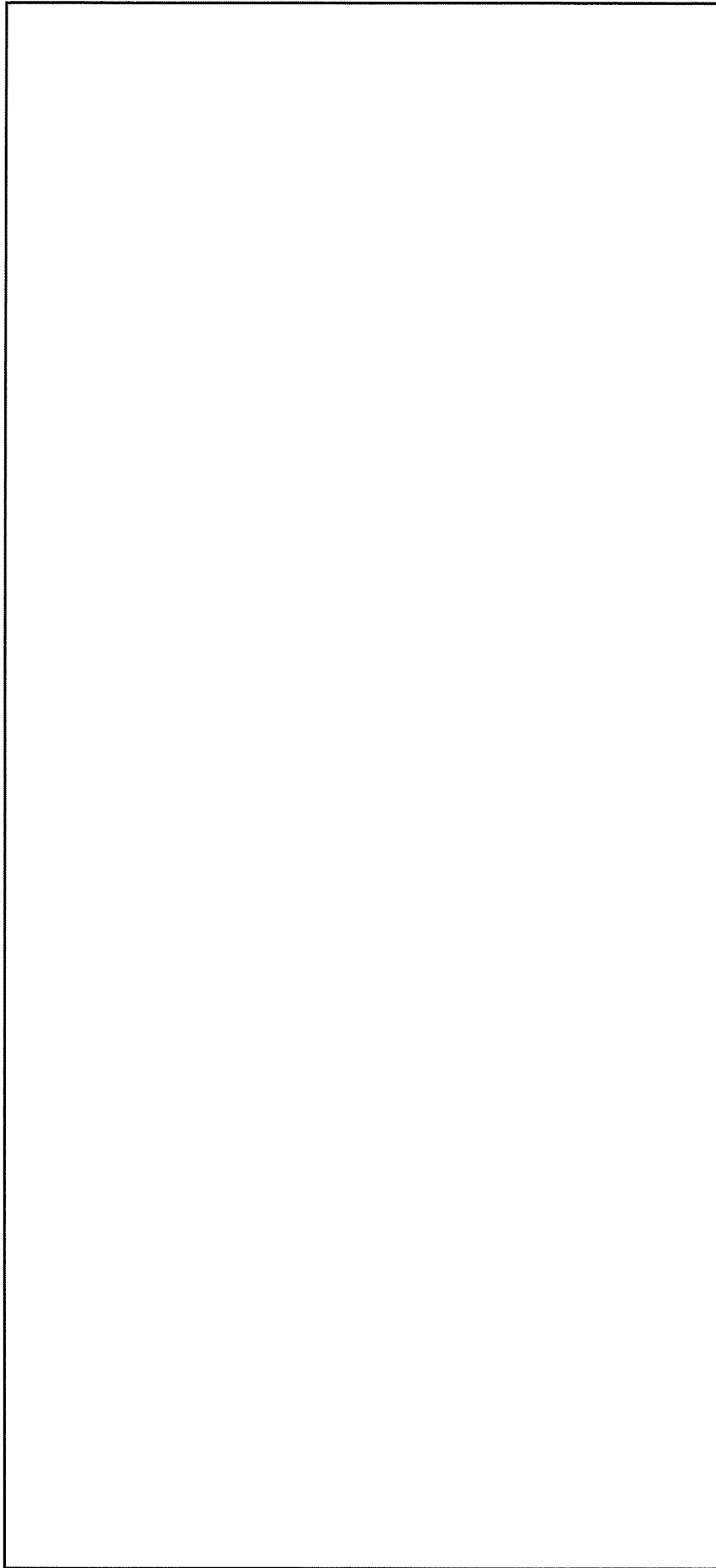
ロジメントは、枚のポロン入りステンレス鋼板をすることにより作られ、

とともに組立てられる。

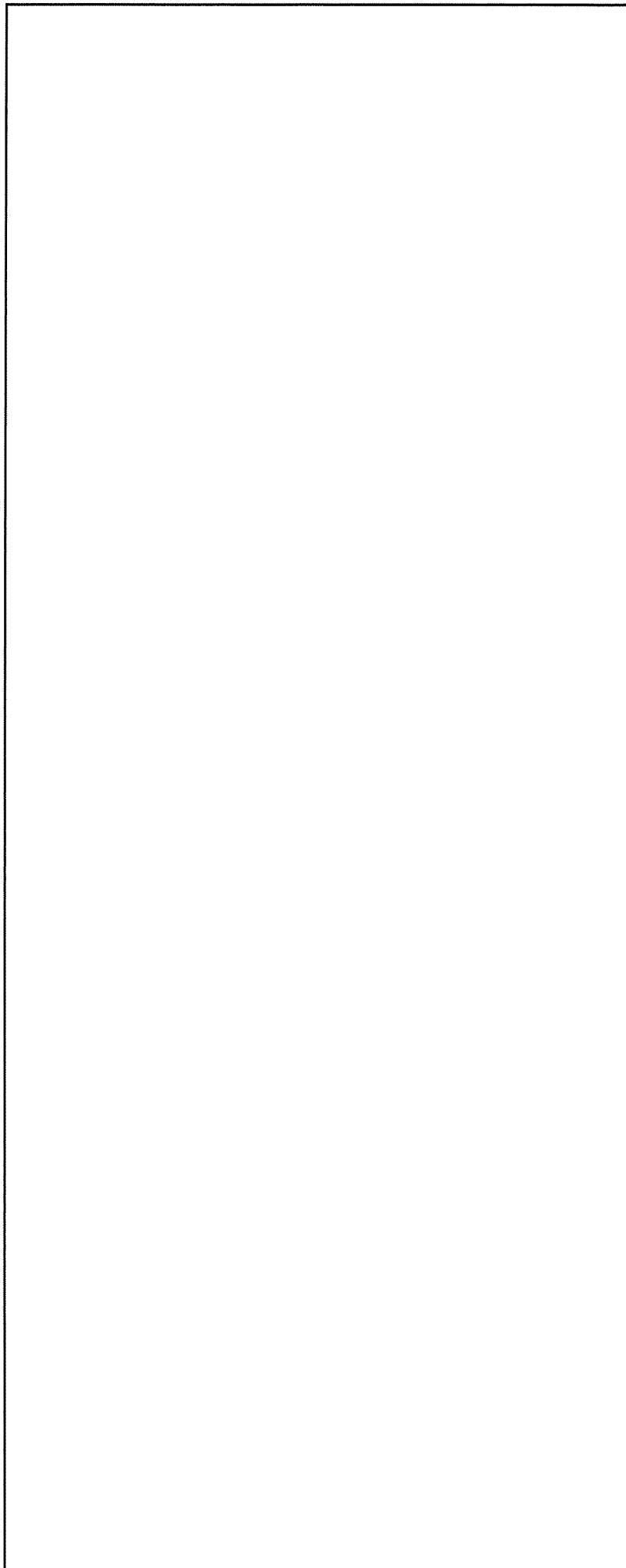
アルミスペーサーがにされ、の下には、が組立てられる。



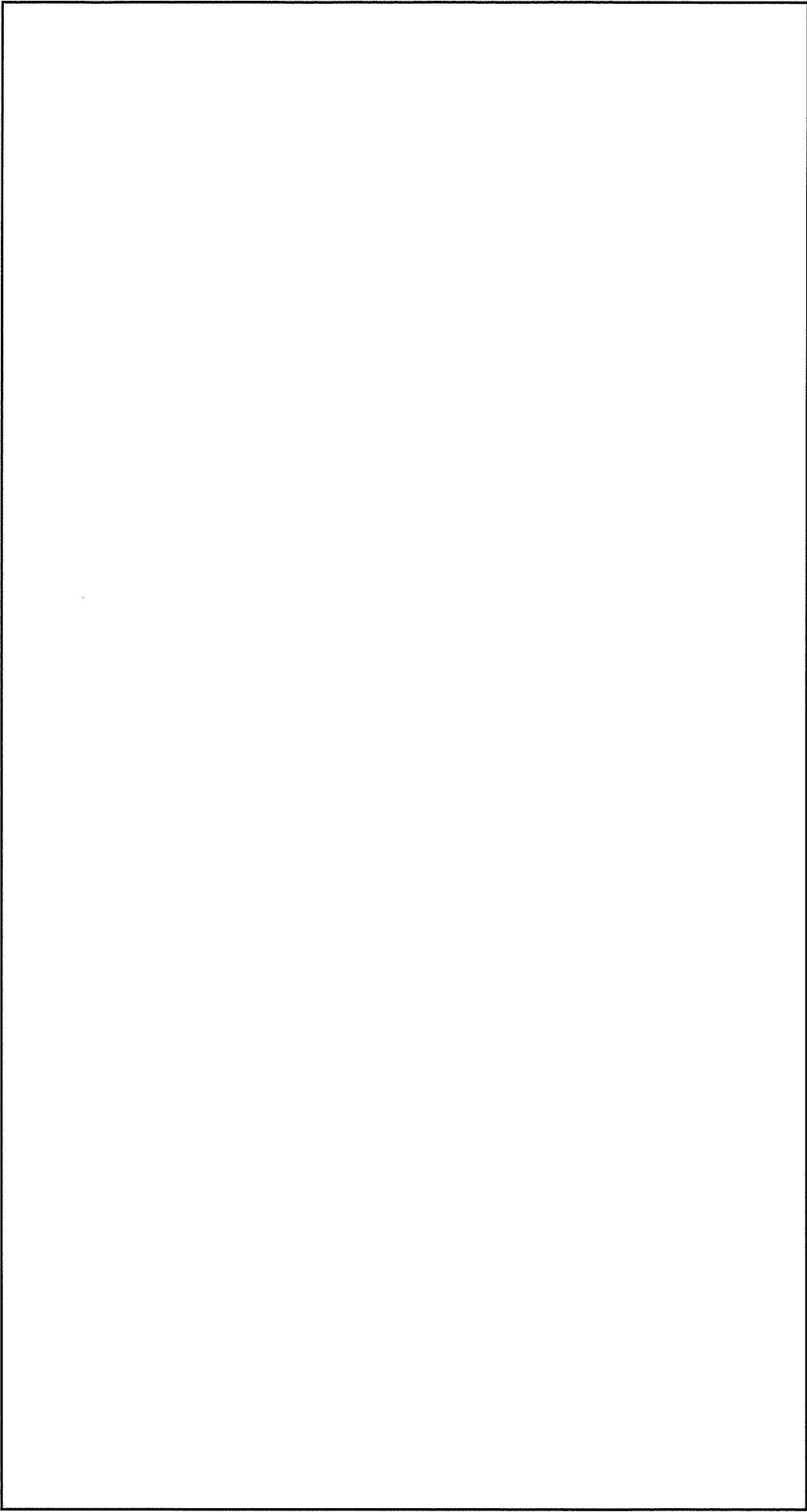
(参)－第A.1 図 輸送容器本体の製作工程



(参)一第A.2図 輸送容器蓋部の製作工程



(参)－第A.3 図 輸送容器衝撃吸収カバラーの製作工程



(参)一第A.4図 輸送容器バスケットの製作工程

A.2 材料の説明

主要な部品について、材料区分と適用規格を(参)－第A.1表に示す。

A.2.1 板材材料

_____においてそれぞれ使用されるステンレス鋼板は、_____ステンレス鋼あるいは_____ステンレス鋼であり、使用条件下における材料の腐食の問題はない。

また、_____アルミニウム合金は、表面の不働態皮膜により使用条件下における材料の腐食の問題はない。

_____プレートには_____を施し耐食性を増している。

これらの材料は、切断、穴あけ、曲げ、溶接等の各種製作法においても特性を失うことなく加工可能である。

A.2.2 管材類

本輸送容器に使用されている主な管材は、_____ _____ステンレス鋼のチューブであり、材料の腐食の問題はない。

また、この材料は、切断、穴あけ、溶接等の各種製作法においても特性を失うことなく加工可能である。

A.2.3 鍛造品、ボルト・ナット類

_____に使用される鍛造材は、_____ステンレス鋼であり使用条件下における材料の腐食の問題はない。

_____の鍛造材であり使用条件下における材料の腐食の問題はない。

_____の締付け等に使用されるボルト材は合金鋼であり、_____を施し耐食性を増している。

A.2.4 溶接用電極・棒・ワイヤ

本輸送容器の溶接材料は _____の規格に従う。

本輸送容器の主要部に使用される溶接材料の一例を(参)－第A.2表に示す。

これらの溶接材料を用いることにより、いずれの溶接部も母材と同等以上の耐食性・強度が確保される。

(参) - 第A.1表 主要部品の材料区分と適用規格

部 品	材料区分	適用規格 ¹⁾
内筒、胴ガセット、胴外板		
ハンドリングベルト (上部/下部ベルト)		
[]		
上部フランジ、底板		
トラニオン		
蓋板		
衝撃吸収カバー外板、 []		
蓋板締付けボルト		
トラニオン取付けボルト		
吊りハンドル、吊りハンドル取付けピン		
連結ボルト		
ロジメント (バスケット)		
[]		
[] (バスケット)		
[] (バスケット)		
アルミスパーサー (バスケット)		

1) 記載の規格材料又は相当品を用いる。

(参)－第 A. 2 表 主要溶接材料の一例

溶接適用箇所	溶接のタイプ	適用規格 ¹⁾ 又は溶接材料銘柄

1) 記載の規格材料又は相当品を用いる。

A.2.5 特殊材料

(1) 中性子遮蔽材

中性子遮蔽材として、レジンが本体の内筒と胴ガセットと胴外板で囲まれた領域、底部及び蓋部レジンカバー内にそれぞれされる。このレジンの時の製作工程をA.4.2に示す。

(2) 緩衝材

落下衝撃時等の緩衝材として前部・後部衝撃吸収カバーに材が使用される。使用されるは製作時に確認される。

A.2.6 ミルシート

受入れられた材料についてはミルシートと照合し、規定どおりの材料であることを確認する。主要部品におけるミルシートの確認内容は次のとおりである。

(1) 本体部品

内筒

- ・化学成分
- ・機械的性質 :
- ・非破壊検査結果 :

胴ガセット及び胴外板

- ・化学成分
- ・機械的性質 :

上部フランジ及び底板

- ・化学成分
- ・機械的性質 :
- ・非破壊検査結果 :

トラニオン

- ・化学成分
- ・機械的性質 :
- ・非破壊検査結果 :

トラニオン取付けボルト

- ・化学成分
- ・機械的性質 :
- ・非破壊検査結果 :

□プレート

- ・化学成分

ハンドリングベルト(上部/下部ベルト)

- ・化学成分

・機械的性質 :

・非破壊検査結果 :

吊りハンドル、吊りハンドル取付けピン

- ・化学成分

・機械的性質 :

・非破壊検査結果 :

連結ボルト

- ・化学成分

・機械的性質 :

・非破壊検査結果 :

(2) 蓋部部品

蓋板

- ・化学成分

・機械的性質 :

・非破壊検査結果 :

蓋板締付けボルト

- ・化学成分

・機械的性質 :

・非破壊検査結果 :

(3) バスケット部品

ロジメント

- ・化学成分

・機械的性質 :

・非破壊検査結果 :

- ・化学成分

・機械的性質 :

アルミスペーサー

・化学成分

・機械的性質

: []

[]

・化学成分

・機械的性質

: []

(4) 前部・後部衝撃吸収カバー部品

外板、

[]

・化学成分

・機械的性質

: []

A. 2. 7 材料の欠陥部の修理

欠陥の修理及び検査は原則として CODAP 規格に従う。

たとえば

[]

[]

A. 2. 8 材料の切断

本輸送容器を製作するにあたり、素材として鍛造材、板材などが使われており、最終寸法へ加工する過程で切断が行われる。材料の切断について以下に述べる。

・ 鍛造材 : [] は厚肉の鍛造材であり、 []

[]

・ 板 材 : []

[] などに使用されるステンレス鋼板は [] に

より板取りを行う。その後、機械加工により開先加工する。機械加工によ

り開先加工できない形状の部分は [] により開先加工した後 []

[] により寸法を整える。

A. 2. 9 材料の成型

本輸送容器は各種の部材から構成されているが、素材に要求される品質及び形状により各種の成型方法が採用される。

材料の成型の例について以下に記述する。

・ 鍛造材 : [] など大型の部材は、品質上の各種要求を満足さ

せることができるプロセスに従い、成型される。

はから機械加工により成型される。

- ・ 板 材：など本輸送容器の製作に使用されている板材のうち、曲げ加工を必要とする部材は
加工が可能であり、この方法が採用される。

A.3 溶接

A.3.1 溶接方法及び材料

本容器の溶接は、NF EN か NF EN ISO 又は同等の規格に従って実施した溶接施工法確認試験に合格した施工法により行う。

輸送容器の溶接には以下の溶接法が用いられる。

- 被覆アーク溶接 (SMAW)

同溶接は、被覆剤を塗った溶接棒と被溶接部の間に発生させたアークの熱を利用する方法である。また、同溶接は手動溶接であるため、溶接棒を使用する。

- ガスタングステンアーク溶接 (GTAW、通称 TIG 溶接)

同溶接は、タングステン金属電極と溶接物の間に発生させたアークで溶接線を溶かして溶接する方法であり、電極の周囲からアルゴンガス等を流してシールドを行う。手動溶接、自動溶接ともに適用可能である。

- 電子ビーム溶接 (EBW)

同溶接は、真空中で発生させた高速の電子ビームを当て、その衝撃発熱を利用して溶接する方法である。

- プラズマアーク溶接 (PAW)

同溶接は、拘束されたアークプラズマを熱源として用いる非消耗電極式ガスシールドアーク溶接法である。

また、電極の周囲からアルゴンガス等を流してシールドを行う。

- ガスシールドフラックス入りワイヤメタルアーク溶接 (FCAW)

同溶接は半自動溶接の一種であって、消耗フラックス入りワイヤを電動機その他の機械的装置により連続的に供給し、このワイヤを電極として母材との間にアークを発生させて溶接を行う方法であり、電極の周囲から CO₂ ガス等を流してシールドを行う。

各溶接材料についてはA.2.4 に示したとおりである。

A.3.2 溶接機の管理及び溶接士資格

- (1) 溶接機の管理

溶接機は保守計画にしたがって定期的に保守、点検が行われる。

- (2) 溶接士資格

輸送容器に関する全ての溶接士は、溶接士技量認定試験に合格していなければならない。技量認定試験は NF EN 又は同等の規格に従って行われる。

A. 3.3 溶接の主要事項に関する説明

溶接部の(1)最低予熱温度、(2)最高層間温度、(3)開先等の主要寸法及び形状、(4)溶接表面の洗浄、(5)溶接後の溶接位置の許容範囲、(6)溶接部の仕上げについて、以下に述べる。

(1) 最低予熱温度

ステンレス鋼部品の溶接では

(2) 最高層間温度

この管理は高い層間温度による割れの発生を避けるために行うものである。ステンレス鋼板の溶接の場合、必要に応じて 最高層間温度を設定する。

(3) 開先等の主要寸法及び形状

本輸送容器の主な溶接部の開先寸法及び形状の一例を(参)－第A.3表に示す。

(4) 溶接表面の洗浄

溶接部における融合不良及び溶接後の割れを防止するため、溶接前に溶接部表面の酸化物や油等の異物の除去作業を行う。この方法には、機械的方法（グラインダー、ワイヤブラシ使用）と化学的方法（アセトン使用）とがあり、これらの方法を使用して洗浄を行っている。

(5) 溶接後の溶接位置の許容範囲

溶接後の溶接位置の余盛り及び溶接状態は、CODAP 規格で定められた許容範囲内であることが必要である。

(6) 溶接部の仕上げ

溶接完了後、溶接部表面に付着したスパッタを除去し、溶接ビードの凹凸を滑らかに仕上げるために を行う。

A. 3.4 溶接欠陥の修理

溶接検査の結果、割れ、ピンホール、ブローホール、スラグ巻き込み等の欠陥が発見され、それらが合格基準に満たない溶接部は、品質管理に示された方法により処置する。

次に欠陥の修理手順について述べる。

- ① により欠陥を除去する。
- ② 欠陥が完全に除去されたことを、 により確認する。
- ③ 修理溶接が必要な場合は、その溶接施工法が溶接施工法確認試験に合格していることを確認した後、技量認定された溶接士により施工される。

- ④ 修理溶接完了後、A. 3. 3 の(6)で述べた方法により溶接部の仕上げを行う。
- ⑤ 修理溶接部は、最初に欠陥を発見した溶接検査法により再検査され、その可否を確認する。

A. 3. 5 溶接後の熱処理

該当せず。

A. 3. 6 特殊溶接

該当せず。

A. 3. 7 溶接の施工管理、その他

溶接は原則としてEN 又はNF EN ISO の規格に従って行う溶接施工法確認試験に合格した施工法で溶接士技量認定試験に合格した溶接士（自動溶接の場合は溶接機オペレーター）により行う。

全ての溶接時には、溶接部位、溶接要領書番号、作業日時、溶接士名等を記録し、これを溶接作業及び溶接士の管理に使用する。

溶接完了後は溶接検査を実施し、溶接部の健全性を確認する。

(参)－第A.3表 溶接施工法の一例 (1/5)

位 置	溶接のタイプ	溶接法 ¹⁾	略	図 ²⁾	(単位：mm)

1) 溶接法の略号については A.3.1 項参照。

2) 略図の開先形状は一例を示す。

(参) 第A.3表 溶接施工法の一例 (2/5)

位 置	溶接のタイプ	溶接法 ¹⁾	略	図 ²⁾	(単位：mm)

1) 溶接法の略号については A.3.1 項参照。

2) 略図の開先形状は一例を示す。

(参)一第A.3表 溶接施工法の一—例 (3/5)

位 置	溶接のタイプ	溶接法 ¹⁾	略	図 ²⁾	(単位：mm)

1) 溶接法の略号については A.3.1 項参照。

2) 略図の開先形状は一例を示す。

(参)一第A.3表 溶接施工法の一例 (4/5)

位 置	溶接のタイプ	溶接法 ¹⁾	略	図 ²⁾	(単位：mm)

1) 溶接法の略号については A.3.1 項参照。

2) 略図の開先形状は一例を示す。

(参)―第A.3表 溶接施工法の一例 (5/5)

位 置	溶接のタイプ	溶接法 ¹⁾	略	図 ²⁾	(単位：mm)

1) 溶接法の略号については A.3.1 項参照。

2) 略図の開先形状は一例を示す。

A.4 遮蔽体の製作法

本輸送容器の主な遮蔽体は、ステンレス鋼の内筒、胴外板及び底板、チタン合金の蓋板、並びに本体胴部と底部及び蓋部に□されるレジンにより構成される。

各遮蔽体の製作法について以下に述べる。

A.4.1 ステンレス鋼、チタン合金

内筒及び胴外板はステンレス鋼の□により組立てる。底板及び蓋板はそれぞれステンレス鋼及びチタン合金の□から作られる。

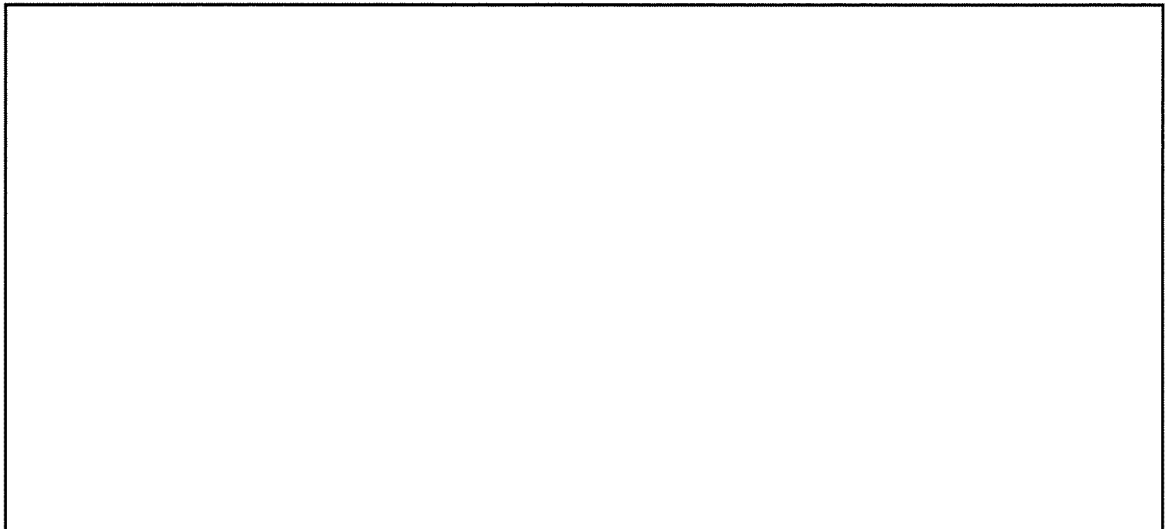
これらの部品のうち、□の底板、蓋板についてはそれぞれ□を行い、遮蔽性能に影響を及ぼすような欠陥がないことを確認する。

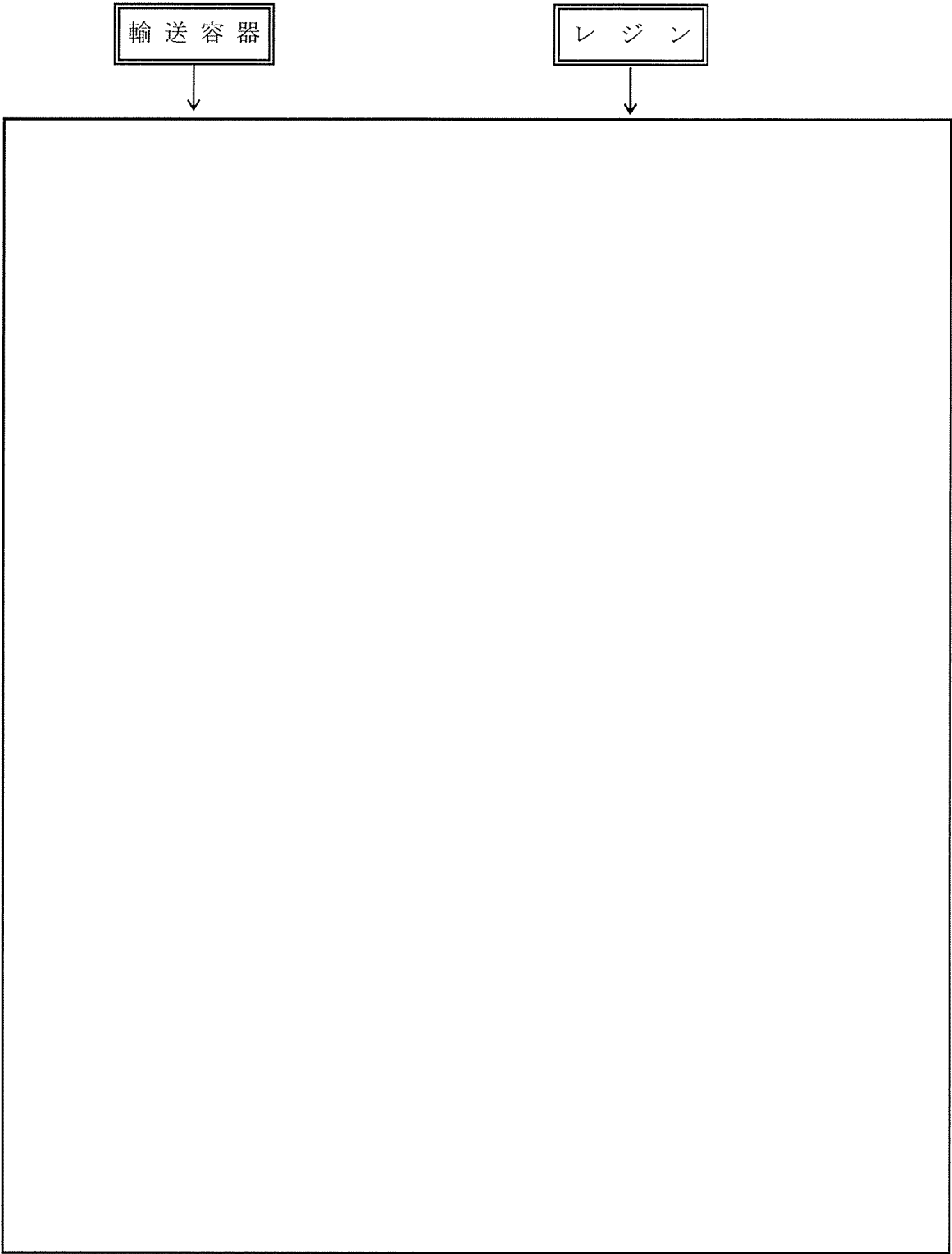
A.4.2 レジン


本体の内筒と胴ガセットと胴外板で囲まれた領域 □、底部及び蓋部レジンカバー内には中性子遮蔽体としてレジンが□される。

胴部へのレジン□の概略工程を(参)－第A.5 図に、レジンの素材を(参)－第A.4 表に示す。

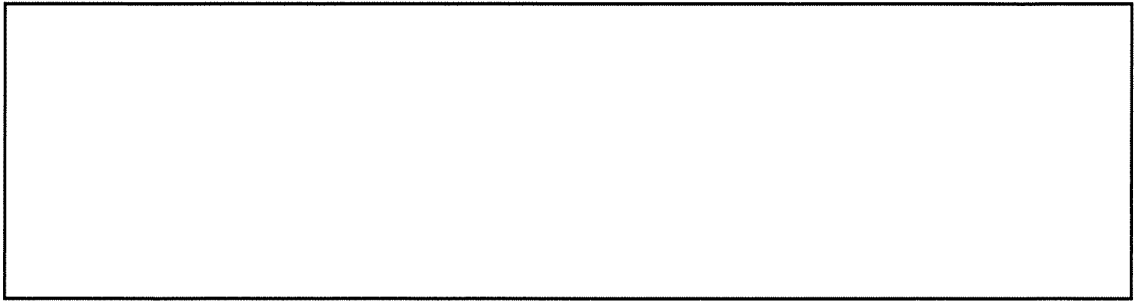
本体胴部へのレジン□は、次の手順で行われる。





(参) - 第A.5図 レジン  の概略工程 (胴部レジン)

また、底部及び蓋部レジンカバーへのレジン□は、次の手順で行われる。



(参)－第A.4表 レジンの素材

素 材	重量比 (%)	代 表 的 な 製 品 名 ¹⁾

1) 記載の製品又は相当品を用いる。

A.5 弁等付属機器の製作法

本輸送容器には、蓋部にクイックコネクションが、また、本体及び蓋部、前部・後部衝撃吸収カバーには圧力調整バルブが組込まれている。さらに、本体胴部及び前部・後部衝撃吸収カバーには可融栓が組込まれている。

クイックコネクション部及び圧力調整用バルブ、可融栓の製作法について以下に記述する。

(1) クイックコネクション部

クイックコネクションを取付ける貫通孔は、蓋板の約 方向に配置されている。クイックコネクション部の詳細を(参)一第A.6 図に示し、以下にその製作方法を述べる。

① 貫通孔

クイックコネクションを取付ける貫通孔は、により所定の寸法に機械加工される。

② クイックコネクションカバー

クイックコネクションカバーはにより所定の寸法に仕上げて製作する。

③ クイックコネクション

クイックコネクションはステンレス鋼を機械加工により所定の寸法に仕上げて製作する。

(2) 圧力調整用バルブ

圧力調整用バルブは、本体胴外板 及び底部レジンカバー 、断熱カバー 、蓋部レジンカバー 、前部・後部衝撃吸収カバー に組込まれる。

(3) 可融栓

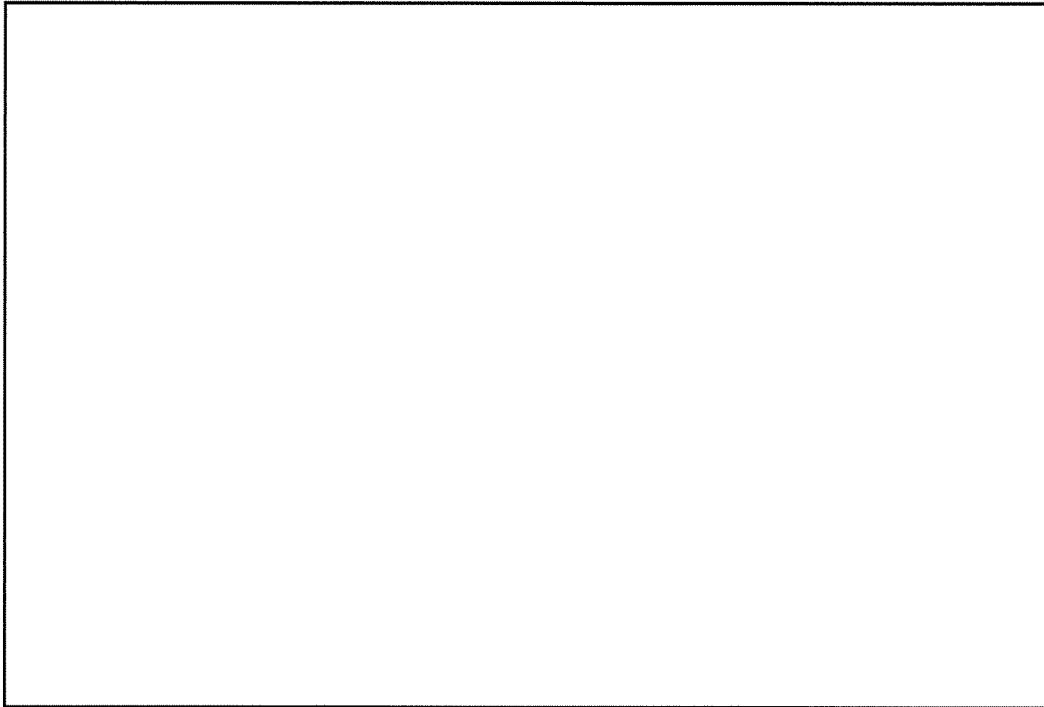
可融栓は本体胴部 及び前部・後部衝撃吸収カバー に組込まれる。

本体胴部では胴外板に取付けられ、衝撃吸収カバーではに取付けられる。

(4) ガスケット

本体・蓋板接合部及び蓋板・クイックコネクションカバー接合部に使用されているガスケットは全てOリングであり、その材質はEPDMである。

これらのOリングは金型を用いて成型した後、加硫を行って仕上げる。



(単位：mm)

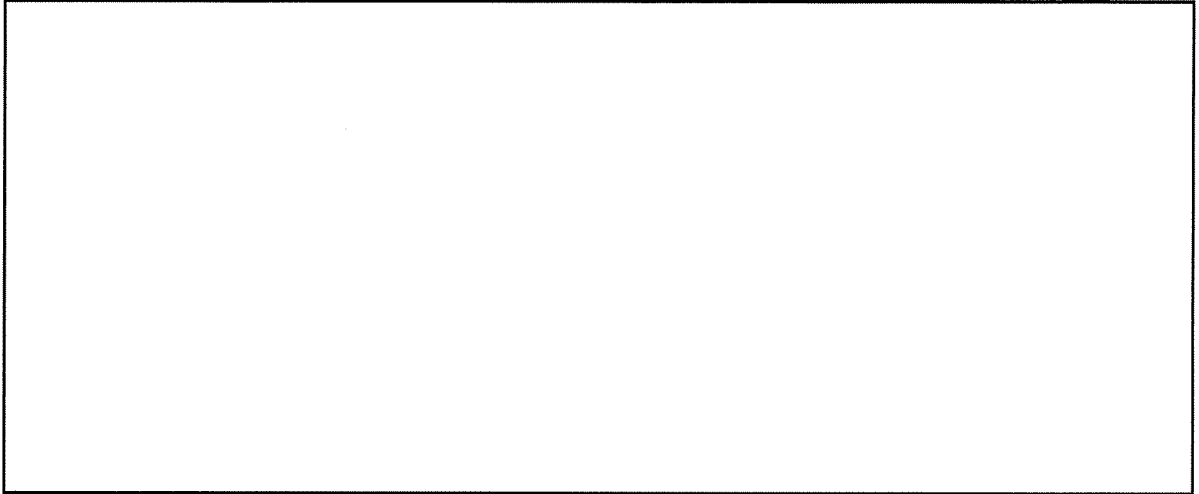
(参)－第A.6図 クイックコネクション部詳細図

A.6 組立等その他の製作法

本輸送容器の主要部分の製作法の一例を以下に述べる。

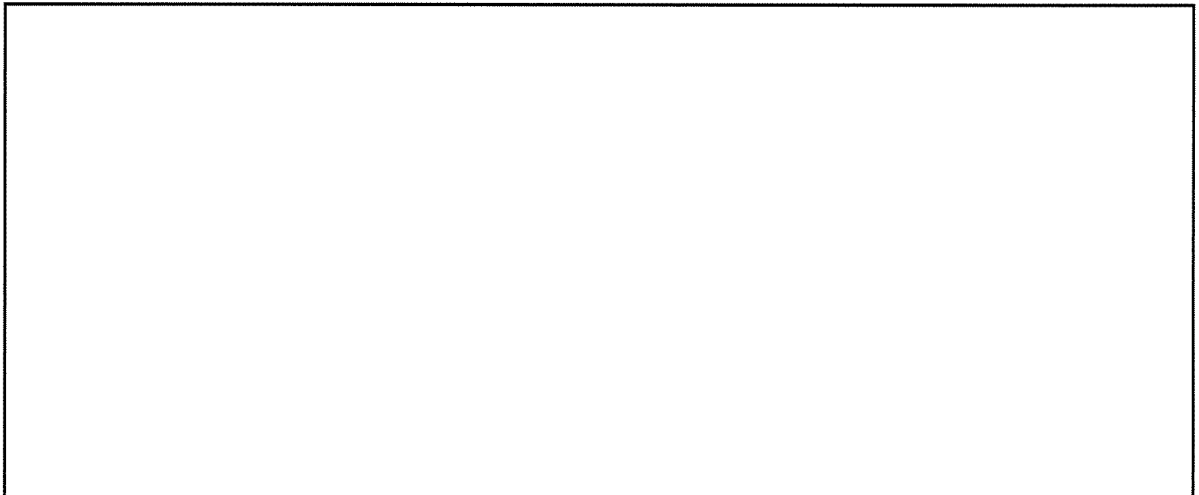
A.6.1 上部フランジ

上部フランジの製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。



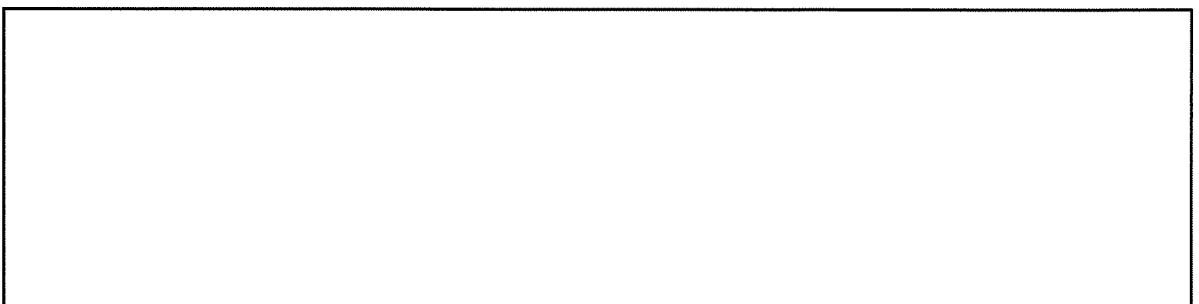
A.6.2 底板

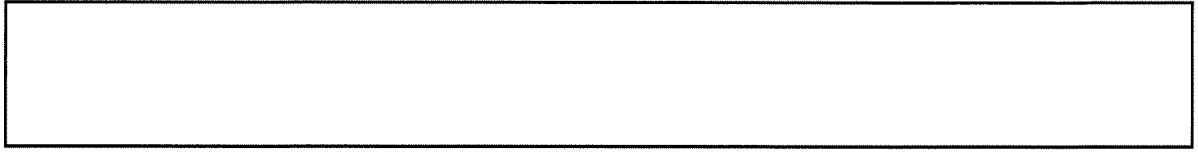
底板の製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。



A.6.3 トラニオン

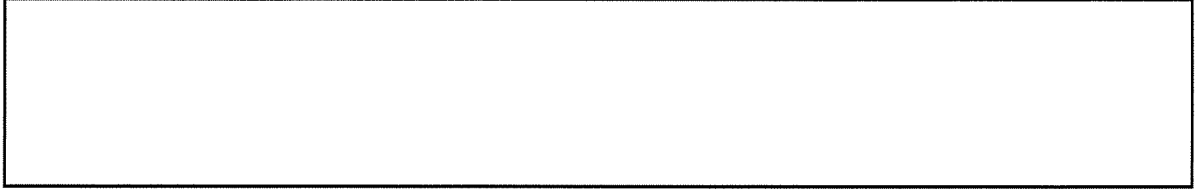
トラニオン製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。





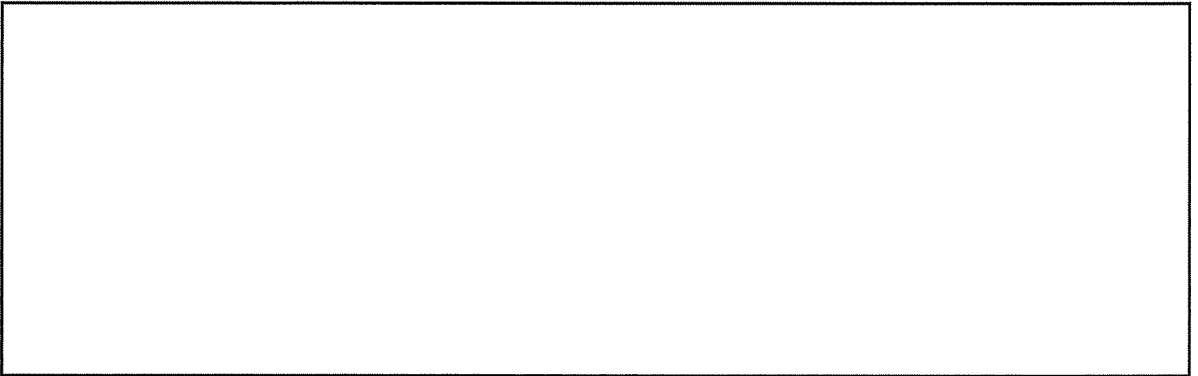
A.6.4 プレート

プレートの製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。



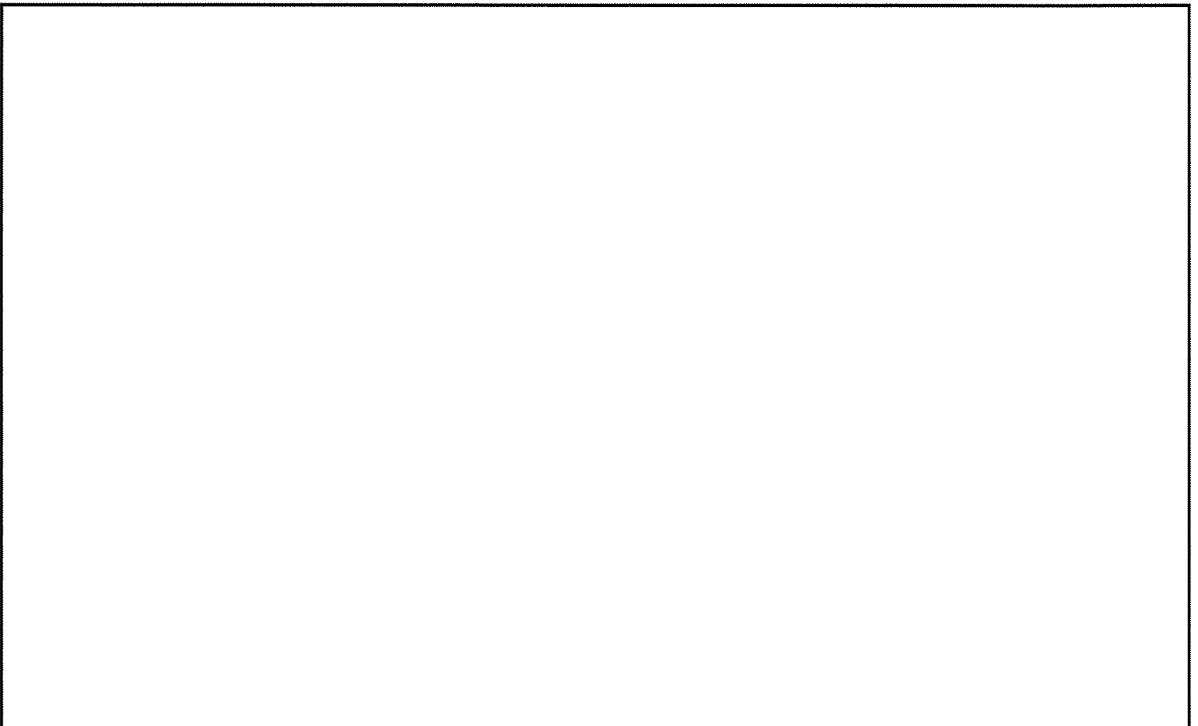
A.6.5 ハンドリングベルト

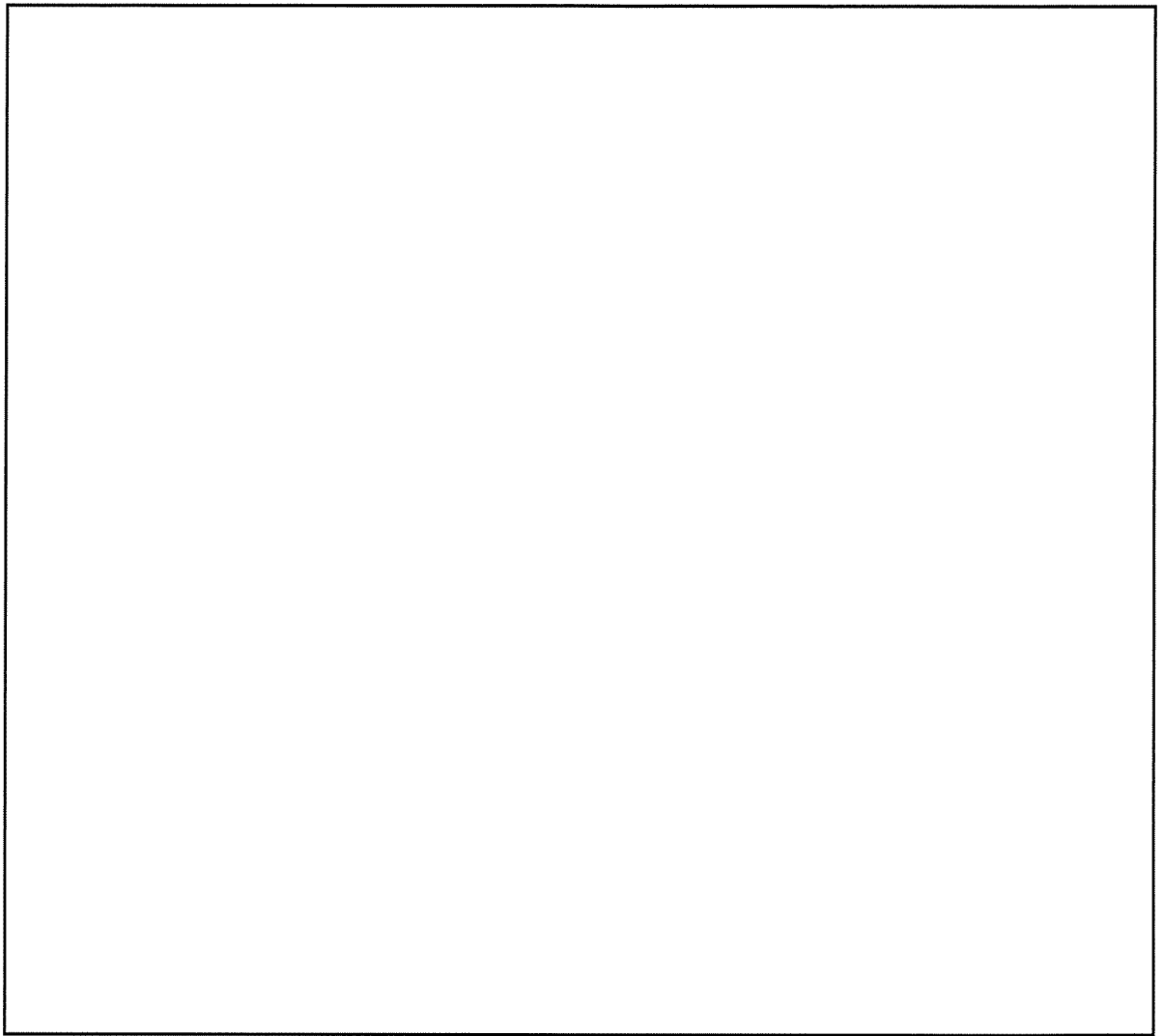
ハンドリングベルトの製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。



A.6.6 本 体

本体の製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。

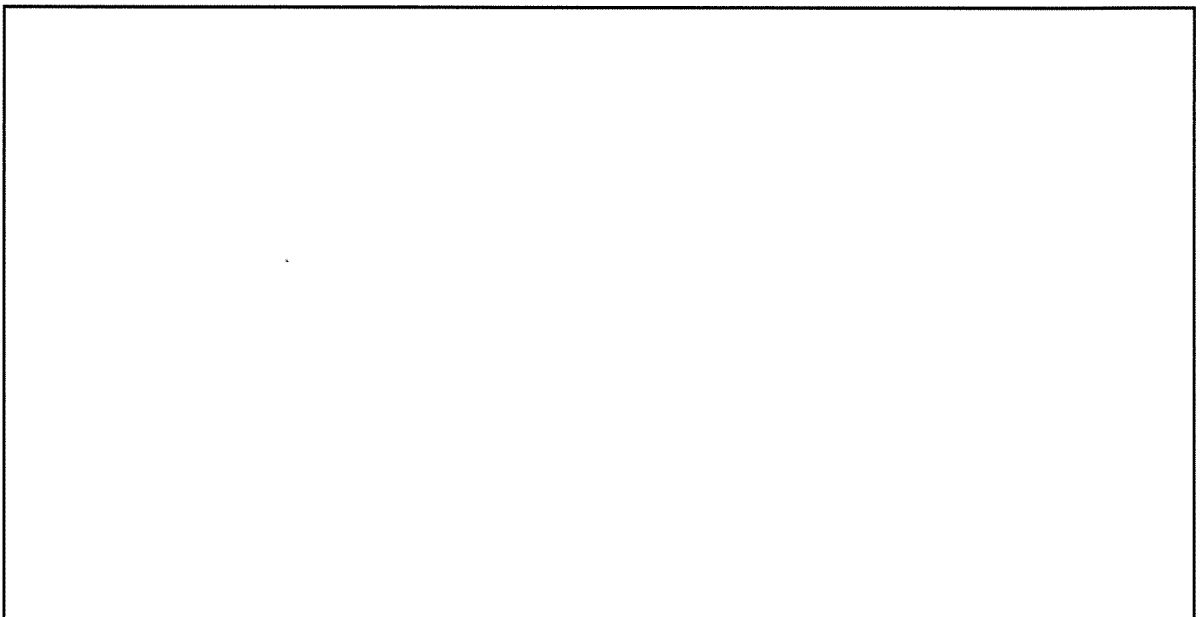




A.6.7 蓋 部

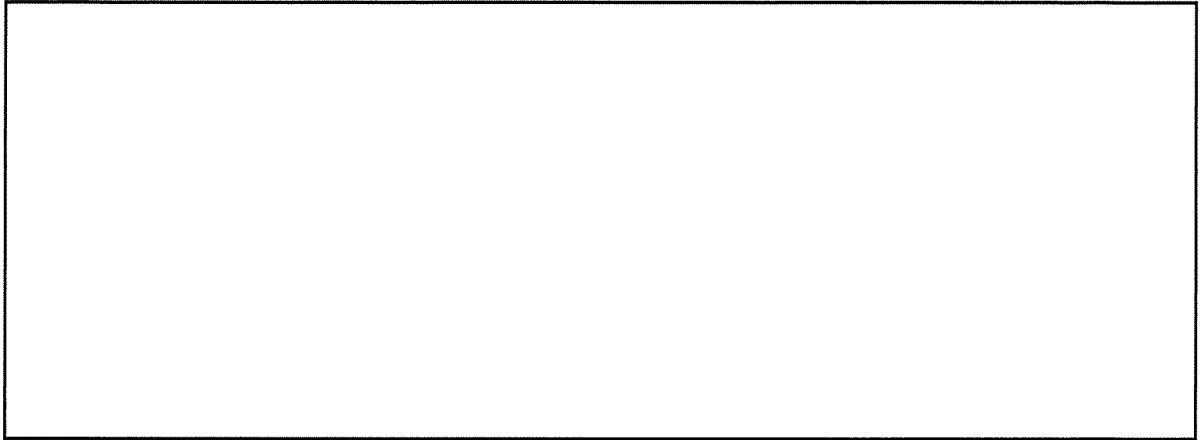
(1) 蓋 板

蓋板の製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。



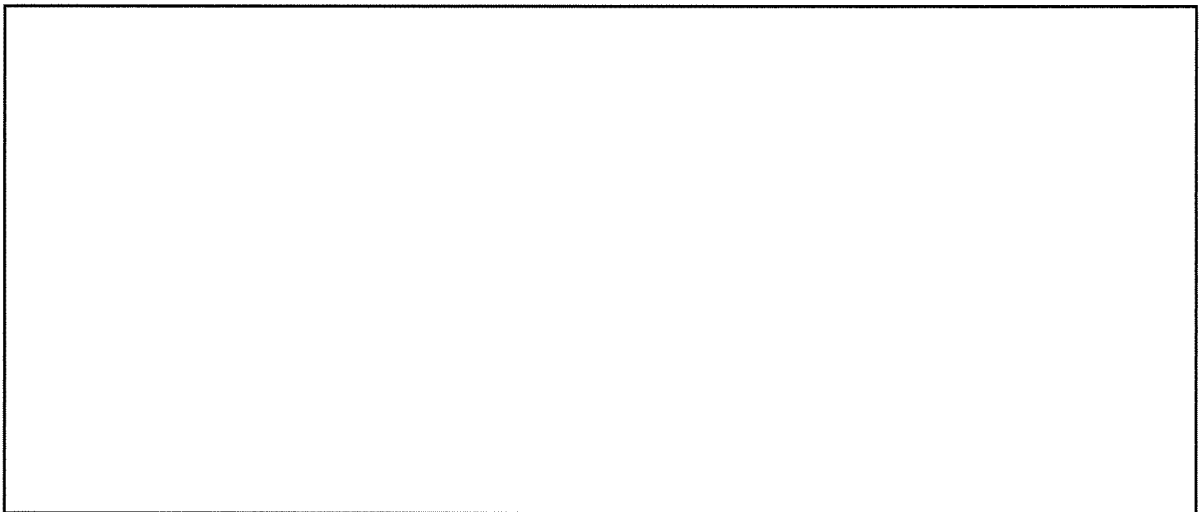
(2) 蓋部レジン

蓋部レジンの製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。



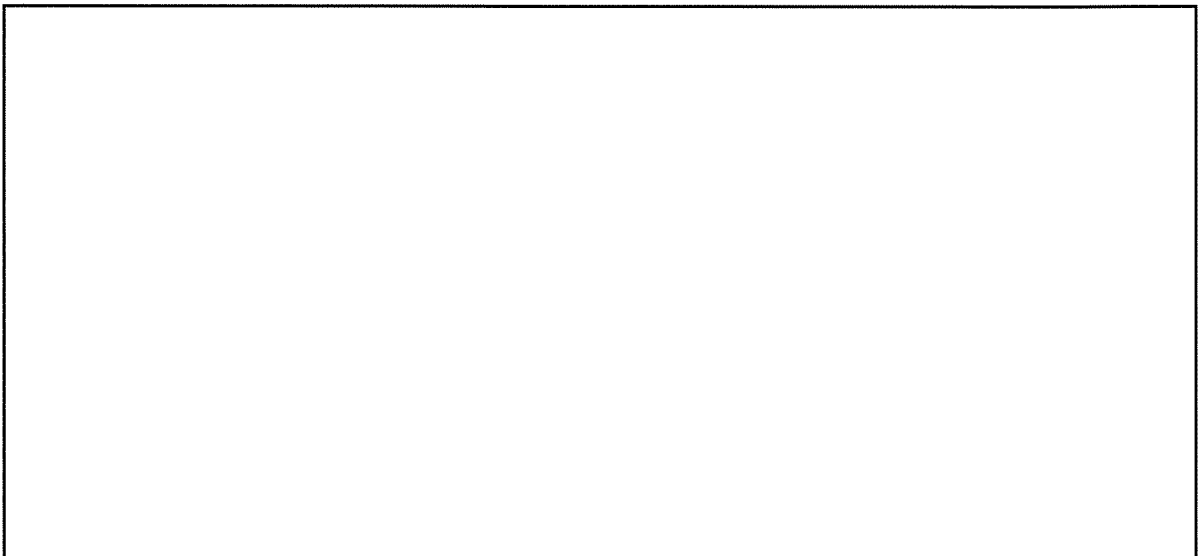
A.6.8 前部・後部衝撃吸収カバー

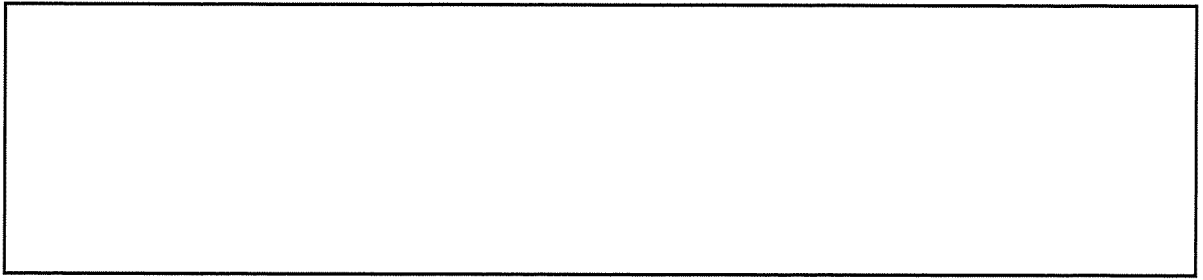
前部・後部衝撃吸収カバーの製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。



A.6.9 バスケット

バスケットの製作法の主要点及び概略の手順は次のとおりである。





A.6.10 組立て

各部品は、製作が終了した段階で異常がない仕上がりであることを確認した後、組立てを行う。概要を以下に示す。

- ① バスケットを する。
- ② 蓋部をアイボルトによって吊上げて本体上に置き、蓋板締付けボルトを所定のトルクで締付ける。
- ③ 前部・後部衝撃吸収カバーをそれぞれの吊上げラグを使用して吊上げ、容器本体に取付ける。その後衝撃吸収カバー締付けボルトを所定のトルクで締付ける。

参考－B 輸送容器の検査方法

輸送容器の製作中及び製作完了後、(ロ)章で述べられている各解析とその要求値を満たすように製作されていることを確認するために各種検査を行う。

B.1 検査項目と検査方法

MX-6P型輸送容器に適用する検査項目とその実施時期を(参)－第B.1表に示す。なお、本輸送容器には、作動確認検査の対象となるバルブや装置は含まれないことから、作動確認検査は対象外としている。

以下に各検査の方法等について述べる。

(参)－第B.1表 検査項目と実施時期

検査項目 \ 機器	本 体	蓋 部	バスケット	前部・後部衝撃 吸収カバー
① 材 料 検 査	製作中	製作中	製作中	製作中
② 寸 法 検 査	製作中及び 製作完了時	製作完了時	製作完了時	製作完了時
③ 溶 接 検 査	製作中	製作中	製作中	製作中
④ 外 観 検 査	製作完了時	製作完了時	製作完了時	製作完了時
⑤ 耐 圧 検 査	製作中	製作完了時	－	－
⑥ 気密漏えい検査	製作完了時	製作完了時	－	－
⑦ 遮蔽性能検査	製作中	製作中	－	－
⑧ 遮蔽寸法検査	製作中	製作中	－	－
⑨ 吊上げ荷重検査	製作完了時	－	－	－
⑩ 重 量 検 査	製作完了時	製作完了時	製作完了時	製作完了時
⑪ 未 臨 界 検 査	－	－	製作完了時	－
⑫ 取 扱 い 検 査	製作完了時	製作完了時	本体製作完了後	本体製作完了後

(1) 材料検査

a. 目的

輸送容器主要部の各材料について、所定の性能を満足していることを確認する。

b. 確認項目・方法

各材料について、材料の化学成分、機械的性質等をミルシート等により確認する。

レジンについては、

を確認する。

(2) 寸法検査

a. 目的

輸送容器の主要寸法が所定の法公差あるいは最小許容寸法を満足していることを確認する。

b. 検査方法

巻尺、ノギス、マイクロメーター等を用いて、各部の寸法を測定する。

c. 判定基準

各部の寸法が指定された寸法公差あるいは最小許容寸法を満足していること。

(3) 溶接検査

輸送容器の溶接部が健全であることを確認する。

a. 開先検査

(a) 検査方法

① 開先面の外観検査

② 開先部の寸法検査

(b) 判定基準

① 開先表面及びその近傍にスケール、錆、油分等の溶接上有害なものがないこと。

② 開先寸法が所定の公差内に入っていること。

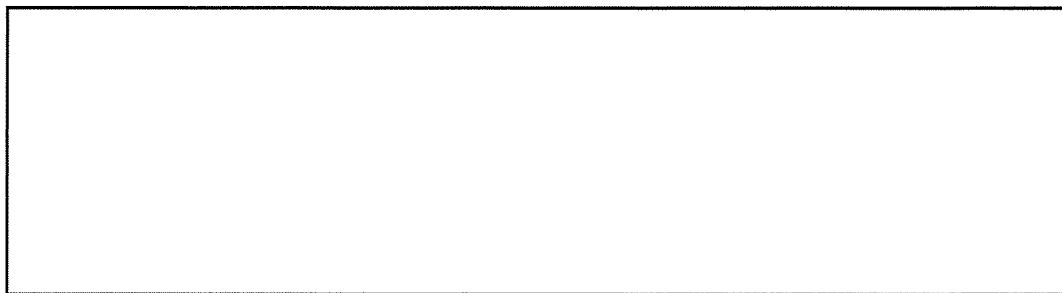
b. 液体浸透探傷検査

(a) 検査方法

溶接部に対して液体浸透探傷検査を行う。

(b) 判定基準

以下の指示模様がないこと。



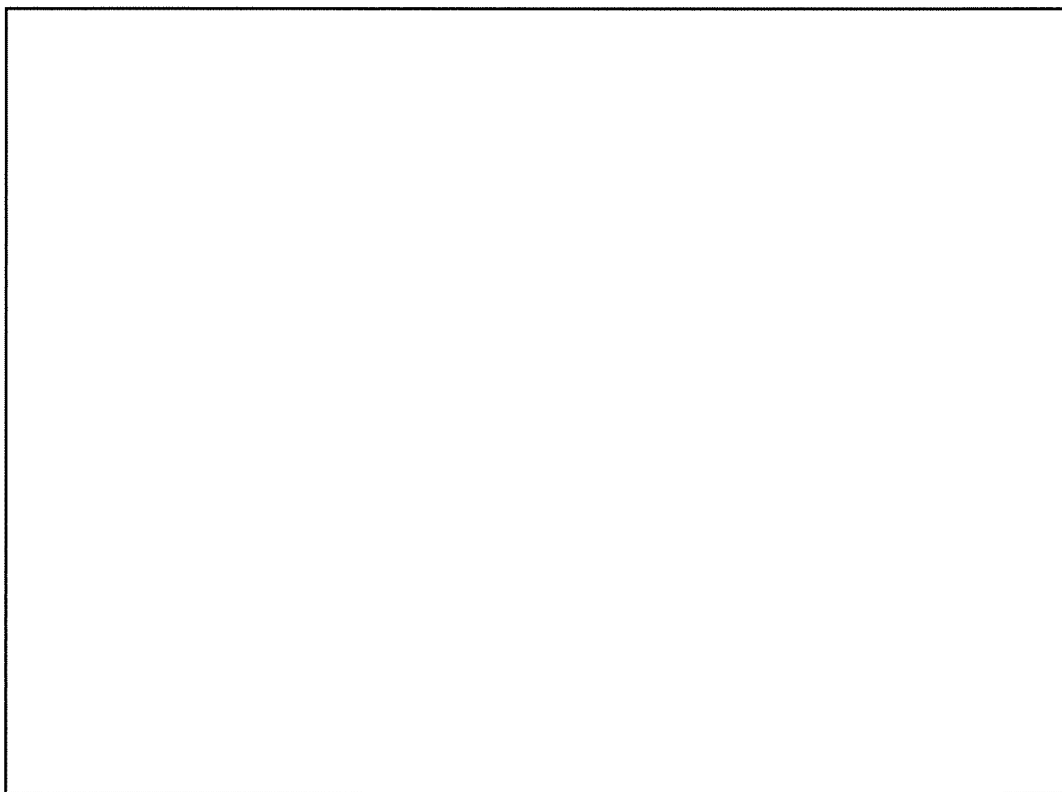
c. 放射線透過検査

(a) 検査方法

溶接部に対して放射線透過検査を行う。

(b) 判定基準

以下の欠陥指示がないこと。



(4) 外観検査

a. 目的

輸送容器に使用上支障のある異常が無いことを確認する。

b. 検査方法

各部位について、外観を目視により確認する。

c. 判定基準

使用上支障のある傷、割れ、変形等の異常がないこと。

(5) 耐圧検査

a. 目的

容器が耐圧性能を有することを確認する。

b. 検査方法

容器内部に所定の圧力を加えた後、目視による外観検査を行う。

なお、本検査は、容器内にバスケットが未装荷の状態で行う。

c. 判定基準

異常な変形、ひび、割れ等がないこと。

(6) 気密漏えい検査

a. 二重Oリング部の気密漏えい検査

(a) 目的

二重Oリング部の密封性能を確認する。

(b) 検査方法

i. 蓋板の二重Oリング部

蓋板の

二重Oリング部からの漏えい率を測定する。

ii. クイックコネクションカバーの二重Oリング部

クイック

クコネクションカバーの二重Oリング部からの漏えい率を測定する。

(c) 判定基準

蓋板の二重Oリング部及びクイックコネクションカバーの二重Oリング部からの漏えい率の合計が \square MPa・cm³/s を超えないこと。

b. 密封容器の気密漏えい検査

(a) 目的

内筒、底板及び上部フランジで構成される密封容器の密封性能を確認する。

(b) 検査方法

\square を行い漏えい率を測定する。

(c) 判定基準

密封容器全体からの漏えい率が \square MPa・cm³/s を超えないこと。

(7) 遮蔽性能検査

a. ガンマ線遮蔽性能検査

(a) 目的

主要なガンマ線遮蔽体のうち底板及び蓋板について、遮蔽性能に影響を及ぼす欠陥がないことを確認する。

(b) 検査方法

底板及び蓋板について、素材の \square 検査の結果を材料検査記録により確認する。

(c) 判定基準

底板及び蓋板について、材料検査の結果が合格であること。

b. 中性子遮蔽性能検査

(a) 目的

主要な中性子遮蔽体であるレジンの遮蔽性能を確認する。

(b) 検査方法

レジンの材料検査及び中性子遮蔽寸法検査の結果により確認する。

(c) 判定基準

レジンの材料検査及び中性子遮蔽寸法検査の結果が合格基準を満足していること。

(8) 遮蔽寸法検査

a. ガンマ線遮蔽寸法検査

(a) 目的

主要なガンマ線遮蔽体の遮蔽寸法を確認する。

(b) 検査方法

ノギス、マイクロメーター等を用いて、内筒、胴外板、底板、及び蓋板の遮蔽寸法を測定する。

(c) 判定基準

各部の寸法が指定された寸法公差あるいは最小許容寸法を満足していること。

b. 中性子遮蔽寸法検査

(a) 目的

主要な中性子遮蔽体の遮蔽寸法を確認する。

(b) 検査方法

ノギス、マイクロメーター等を用いて、胴部レジン、蓋部レジン及び底部レジンの遮蔽寸法を測定する。

(c) 判定基準

各部の寸法が指定された最小許容寸法を満足していること。

(9) 吊上げ荷重検査

a. 目的

輸送容器の吊上げ時に、前部・後部トラニオン及び前部・後部ハンドリングベルトに使用上支障のある欠陥が発生しないことを確認する。

b. 検査方法

(a) 前部・後部トラニオン

各トラニオンに所定の荷重を□分間以上負荷し、荷重を解放した後、トラニオンの外観を目視により検査する。

(b) 前部・後部ハンドリングベルト

各ハンドリングベルトに所定の荷重を□分間以上負荷し、荷重を解放した後、ハンドリングベルトの外観を目視により検査する。

c. 判定基準

使用上支障のある異常な変形がないこと。

(10) 重量検査

a. 目的

輸送容器の重量を測定し、総重量が規定値以下であることを確認する。

b. 検査方法

各部品の重量を重量計により測定し、これらを合計して輸送容器の総重量を求める。

c. 判定基準

輸送容器の総重量が□トン以下であること。

(11) 未臨界検査

a. 目的

ロジメント材料の化学成分、ロジメントの寸法及びバスケットの外観を検査し、未臨界性能に問題がないことを確認すること。

b. 検査方法

(a) 化学成分検査

ロジメントに用いられる材料であるボロン入りステンレス鋼に対し、ボロンの含有量を 確認する。

(b) 寸法検査

ノギス、マイクロメーター等を用いて、ロジメントの寸法を測定する。

(c) 外観検査

バスケットの外観を目視により確認する。

c. 判定基準

(a) 化学成分検査

ボロン入りステンレス鋼のボロン含有量が %以上であること。

(b) 寸法検査

各部の寸法が指定された寸法公差あるいは最小許容寸法を満足していること。

(c) 外観検査

バスケットに傷、割れ、変形等の異常がないこと。

(12) 取扱い検査

a. 目的

輸送容器を取扱う際に、支障が生じないことを確認すること。

b. 検査方法

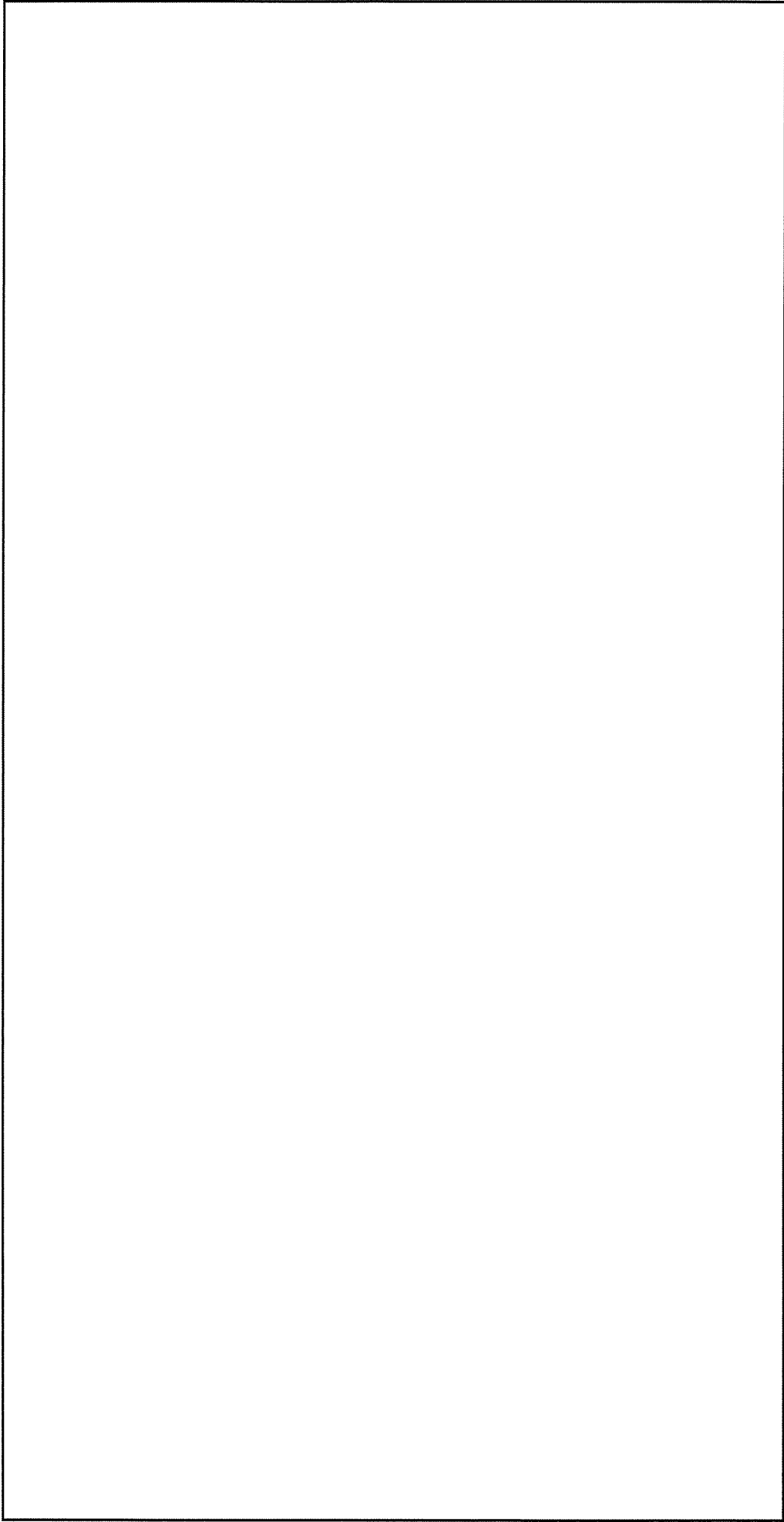
輸送容器に対して各種の取扱い操作を行う。

c. 判定基準

各種の取扱い操作性に支障がなく、安全に操作が行えること。

B.2 検査工程

MX-6P 型輸送容器の標準的な検査工程を(参)一第B.1図に示す。



(参)－第B.1 図 輸送容器の検査工程