

被ばく低減対策好事例集

場 所		分 類		番号	28-24
原子炉建屋内	RB	Z 2	1 時間		
タービン建屋内	TB		② 距離		
R ZONE	R		3 遮へい		
Y ZONE	Y		4 線源の除去		
G ZONE	G		5 遠隔、ロボット化		
その他(プロセス主建屋)	③		6 汚染拡大防止		
			7 その他		
内 容	作業場所の変更(低線量エリアでの機器組立)				
作業部位	プロセス主建屋通路				
概 略	機器の組立を低線量エリアで行い、機器組立後にクレーンで運搬・据付けを行うことで被ばく低減を図った。				
評価 (定性 定量)	効 果		対策前	対策後	
		被ばく線量(mSv)	--	--	
		人工数(人日)	--	--	
事例詳細	<p>対策前 機器設置場所は高線量率エリアであり、その場所で機器組立を行えば大きな被ばくとなる。</p> <p>対策内容 機器の組立を低線量率エリアで行い、機器組立後にクレーンで運搬・据付けを行った。</p> <h2>低線量率エリアでの組立作業</h2> <ul style="list-style-type: none"> ・ポンプユニットの組立は時間を要することから(8日間)、工事計画段階より、<u>低線量率エリアで組立、その後運搬・据付けを行う工法を検討し、実施。</u> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>低線量率エリアで組立 (組立場所:0.07mSv/h)</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>クレーンで移動</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>高線量率エリアに据付 (据付場所:5mSv/h)</p> </div> </div>				