

測定単位の放射能濃度を測定するための試料作成（浸漬処理）方法について Rev.2
（審査会合コメント回答資料）

赤字：令和5年8月18日付提出資料からの更新箇所を示す。

番号	コメント内容
5	・対象物から採取した測定単位（金属試料）を直接測定した結果を使わず、浸漬処理をして、ろ紙とろ液に分けて Ge 波高分析装置で測定する理由を説明すること。
6	・浸漬処理前後で測定単位自体（金属試料）の放射エネルギーを測定している理由について説明すること。
7	・二次的な汚染の抽出の際の浸漬処理操作の終了基準として、「浸漬処理前の放射エネルギーの誤差範囲内となった場合」と記載しているが、「誤差範囲内」の具体的な基準を定量的に説明すること。

【回答】

1. 浸漬処理を採用した理由

測定単位の放射エネルギー測定に使用する Ge 波高分析装置の検出効率（%）は、標準線源（体積線源及び面線源）を測定して得られたカウント数と放射エネルギーにより求めている。体積線源及び面線源を第1図に示す。

この検出効率を使用して測定単位の放射エネルギーを求めるには、測定単位の形状を体積線源及び面線源の形状に合わせる必要がある。

評価単位から採取する測定単位の形状は、第2図及び第3図に示すとおりであり、第1図に示す体積線源及び面線源の形状と異なるため、直接測定では正確に測定できない。このため、測定単位に付着している二次的な汚染を標準線源と同じ形状の測定用試料に移行した上で Ge 波高分析装置により評価対象核種（Co-60）の放射エネルギーが測定できるよう、浸漬処理を採用する。

2. 浸漬処理の誤差

浸漬処理は、JNES-SS-1002 及び JNES-EV-2012-9006 に公開されている充填固化体に対するスケーリングファクタ等の継続使用に係る雑固体廃棄物の放射化学分析で使用している手法を参考として実施する。第4図に、測定単位の具体的な浸漬処理の実施手順を示す。

測定単位の二次的な汚染が測定用試料に移行したことの判断基準は、放射エネルギー（A Bq）と放射エネルギー（A' Bq）を比較し、放射エネルギー（A' Bq）が放射エネルギー（A Bq）の誤差の範囲内に収まっていることとしていたが、対象物がクリアランスレベル以下であ

ること、及び測定単位の直接測定による放射エネルギーの定量が難しいことを踏まえ、浸漬処理後の Co-60 の測定結果 (C' count/s) が検出限界値未満であることとする。

また、測定単位の Co-60 の評価にあたっては、浸漬処理前の直接測定において Co-60 が検出/未検出により、以下のとおり取り扱う。

なお、本対応を行うことについて補正書に記載し、確実に実施する。

(1) 浸漬処理前の直接測定において Co-60 が検出された場合

浸漬処理前後の Co-60 の測定値 (count/s) から移行率を評価する。

なお、浸漬処理後の測定値は検出限界値とする。

$$\text{移行率} = \frac{\text{浸漬処理前の Co-60 (C count/s)} - \text{浸漬処理後の Co-60 (C' count/s)}}{\text{浸漬処理前の Co-60 (C count/s)}}$$

添付書類五の式(1)の A (測定日における測定単位の評価対象核種 (Co-60) の放射エネルギー (Bq)) の算出において、上記により求めた移行率を考慮することで保守的に Co-60 放射能濃度を評価する。

$$D = A \div W$$

D : 測定単位の Co-60 の放射能濃度 (Bq/g)

A : 測定日における測定単位の評価対象核種 (Co-60) の放射エネルギー (Bq)

(=測定用試料の評価対象核種 (Co-60) の放射エネルギー (Bq) ÷ 移行率)

W : 測定単位の重量 (g)

(2) 浸漬処理前の直接測定において Co-60 が未検出の場合

浸漬処理前の直接測定において Co-60 が未検出の場合、(1) の移行率評価ができないため、浸漬処理前に Co-60 が検出された試料における移行率の評価結果を基に、保守的に移行率を設定する。

これまでに実施した試料の分析結果を基に移行率を評価した結果を第 1 表に示す。1 回の浸漬処理の実施により測定用試料 (ろ液及びろ紙の合計) への移行率は最低でも 68.6%となっている。

これを踏まえ、浸漬処理前の直接測定において Co-60 が検出されなかった場合は、浸漬処理を 1 回実施し、その後の測定単位の Co-60 放射能濃度の評価において、移行率を保守的に 50%として評価する。なお、移行率の妥当性について検討した結果、第 1 表の 1 ~ 9 の移行率から平均値及び標準偏差を求め、平均値-3σ を評価した結果、52.6%であり、移行率を 50%に設定することは妥当であることを確認した。

以上

第1表 浸漬処理前後の移行率の評価結果

浸漬処理を1回実施した後の移行率を以下に示す。

番号	対象物	浸漬処理前	浸漬処理後（1回実施後）	
		測定結果 (count/s) ※1	測定結果 (count/s) ※1	移行率 (%)
1	低圧ダイヤフラム	8.77×10^{-2}	2.35×10^{-2}	73.2
2	低圧ダイヤフラム	4.15×10^{-2}	5.88×10^{-3}	85.8
3	低圧ダイヤフラム	6.20×10^{-3}	$<1.95 \times 10^{-3}$	68.5
4	低圧ダイヤフラム	6.55×10^{-3}	$<1.31 \times 10^{-3}$	80.0
5	低圧ダイヤフラム	4.44×10^{-3}	$<9.10 \times 10^{-4}$	79.5
6	低圧ダイヤフラム	5.52×10^{-3}	$<1.32 \times 10^{-3}$	76.1
7	低圧ダイヤフラム	4.30×10^{-3}	$<1.31 \times 10^{-3}$	69.5
8	低圧ダイヤフラム	7.66×10^{-1}	6.95×10^{-2}	90.9
9	低圧内部車室	2.75×10^{-1}	1.64×10^{-2}	94.0
平均値				79.7
標準偏差				9.0
平均値-3σ				52.6

< : 検出限界値未満を示す。

※1 : Ge 波高分析装置による測定結果

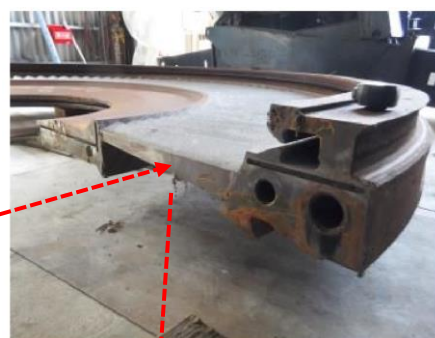
体積線源	面線源
	

- 体積線源は、100mL 容器に 50mL の混合核種 (Cd-109、Co-57、Ce-139、Cr-51、Sr-85、Cs-137、Mn-54、Y-88、Co-60 の 9 核種) を封入
- 面線源は、47mm φ のカプセルに 9 核種 (Cd-109、Co-57、Ce-139、Cr-51、Sr-85、Cs-137、Mn-54、Y-88、Co-60 の 9 核種) を封入

第 1 図 標準線源の形状



主蒸気の流れ方向
低圧ダイヤフラム
(評価単位)



噴口部の拡大

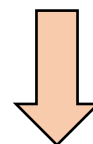
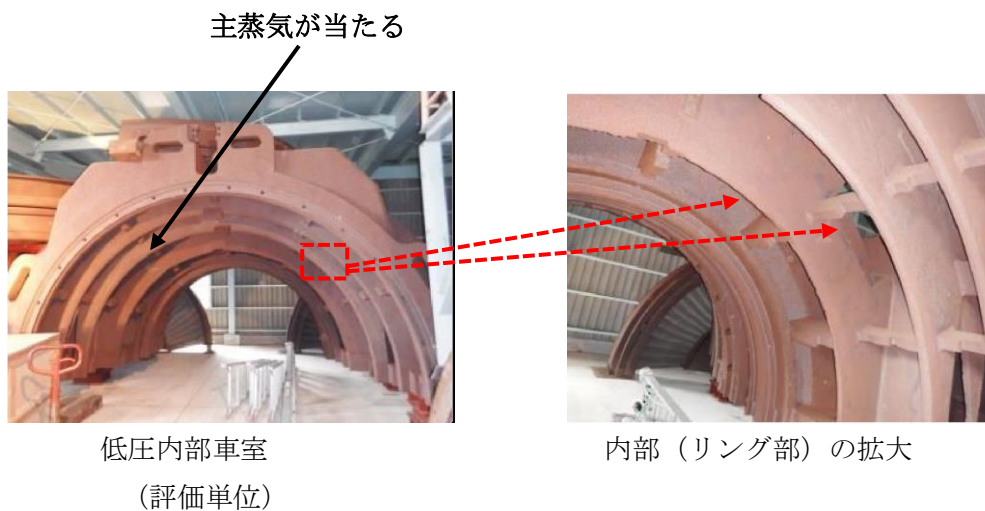
- ・肉厚が薄い噴口部を採取する。



採取後の測定単位
(測定単位)

- ・第2図は補正書の添付書類四第4-1図からの引用である。

第2図 低圧ダイヤフラムの測定単位の設定イメージ
(島根1号炉及び2号炉共通)



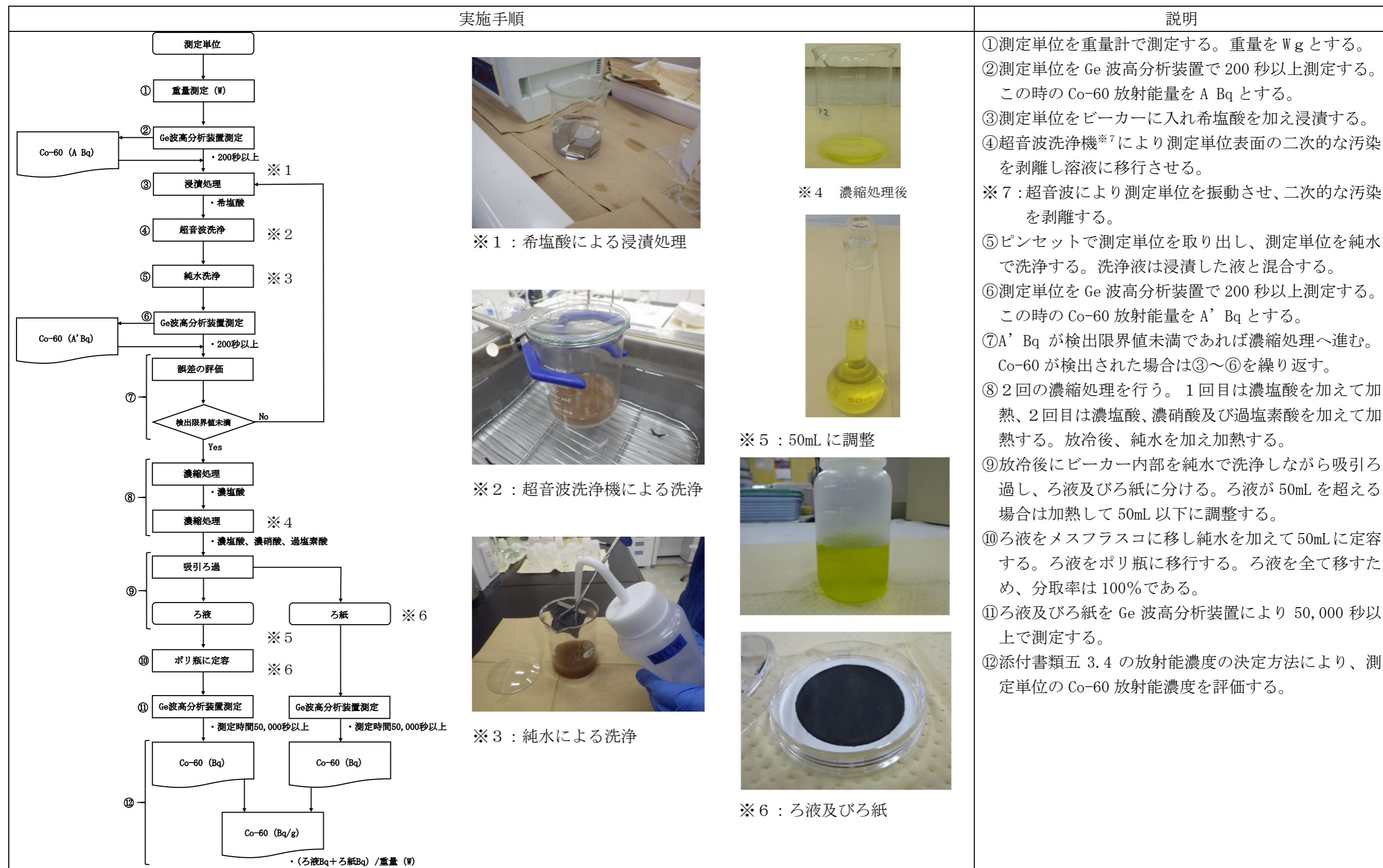
- ・肉厚が薄いリング部を採取する。



採取後の測定単位
(測定単位)

- ・第3図は補正書の添付書類四第4-2図からの引用である。

第3図 低圧内部車室の測定単位の設定イメージ
(島根1号炉及び2号炉共通)



第 4 図 浸漬処理の実施手順