

## 伊方発電所

高燃焼度燃料(ステップ 2) - より長く使用可能な燃料 -  
の採用計画等について

## 目 次

1 . 採用理由 -----	1
2 . ステップ 2 燃料の概要 -----	3
3 . ステップ 2 燃料採用の安全性 -----	6
4 . 採用時期 -----	10
[ 参考資料 - 1 ] 高燃焼度燃料の開発実績 -----	11
[ 参考資料 - 2 ] 高燃焼度燃料の使用実績 -----	12
[ 参考資料 - 3 ] ステップ 2 燃料採用に係る許認可 -----	13
[ 報告資料 ]	
伊方発電所 1,2 号機原子炉容器内部構造物取替 -----	14

## 1 . 採用理由

高燃焼度燃料は、燃料中の燃えるウラン（U235）の割合である濃縮度を高めて、原子炉内でより長く使用（燃焼）できるようにした燃料である。

我が国の原子力発電所では、使用済燃料発生量の低減等を目的として、段階的にその開発を進め採用してきている。

### （ 1 ）開発の経緯

沸騰水型原子炉（BWR）では 3 段階で進めてきており、既にその第 3 ステップとして、ウラン濃縮度を最高 4.9wt% に高め 55,000MWd/t の燃焼度<sup>(\*)</sup>まで使用できる燃料を平成 11 年度より実用化し、多くの発電所で使用している。

加圧水型原子炉（PWR）では 2 段階で進めてきており、第 1 ステップとして、ウラン濃縮度を 3.4wt% から 4.1wt% に高め 48,000MWd/t の燃焼度まで使用できるようにした燃料（以下、「ステップ 1 燃料」という）を伊方発電所を含めすべての発電所で採用しており、これまで良好な実績をあげている。

並行して、第 2 ステップとして、ウラン濃縮度を 4.8wt% とし 55,000MWd/t の燃焼度まで長く使用できる燃料（以下、「ステップ 2 燃料」という）の開発を昭和 60 年度から PWR 電力共同で進めてきた。

今回、その開発が完了し、安全性に問題ないことを確認して、実用化が可能な状況となった。

一方、国においては、上記開発計画と並行して、独自にその確認を行うための確証試験を実施してきている。また、今回のステップ 2 燃料については、「原子力安全・保安部会 原子炉安全小委員会」において昨年 4 月から専門家による審議が行われ、同年 12 月には、「本格採用は基本的に問題ない」ことが確認され報告がなされている。

### （ 2 ）伊方発電所の採用効果

伊方発電所では、平成 4 年からステップ 1 燃料を採用している。現在の使用状況は、定期検査から次回定期検査までの約 1 年間の運転インターバルの中で、燃料 1 体当たり平均約 3 年間、原子炉の中で使用している。

---

(\*1)燃焼度：1 トン(t)のウランがどれくらいの熱量を出したかを示す指標で 1,000kW(1MW)の熱量を 1 日(d)出し続けた場合の熱の大きさを単位とし、MWd/t で表す。単位時間に出す熱量が同じであれば、使用期間の指標にもなる。

ステップ 2 燃料を採用すれば約 4 年間使用できることになり、燃料の使用数が減って、使用済燃料発生量を約 2 割低減できることになる。この結果、発電所の使用済燃料の平均的な年間発生量(1,2,3号機合計)は、現在の約 100 体から約 80 体に低減される見通しである。

一方、日本原燃(株)が青森県六ヶ所村に、国内で初めての大型再処理工場<sup>(\*)</sup>を平成 17 年の運転開始を目指して建設中である。これが運開しフル稼働した時には、当社からの使用済燃料の搬出量は年間約 80 体程度となる見込みであり、前述の年間使用済燃料発生量とほぼバランスしてくる。

### (3) その他の効果

使用済燃料は再処理工場で再処理されるが、発電所での発生量が約 2 割低減されると再処理量そのものが減ることになる。この結果、再処理時に発生する燃料構成部材等の低レベル放射性廃棄物の発生量が約 2 割少なくなる。

また、ステップ 2 燃料は原子炉内で長く使用することから、燃えにくいウラン(U238)を有効に利用でき、その結果、燃料の原料となる天然ウラン量を約 3%節約(伊方発電所の燃料では年間で約 14 トン節約)できる見通しである。

以上のことから、ステップ 2 燃料を採用するものである。

---

(\*1)再処理工場：日本原燃(株)が青森県六ヶ所村に建設中の再処理工場は、燃焼度 55,000MWd/t までの使用済燃料を再処理することが可能。

## 2 . ステップ 2 燃料の概要

ステップ 2 燃料は、以下に示すようなペレット、被覆管等の仕様を一部変更するが、燃料の基本的な構造に変更はない。

なお、ステップ 2 燃料の加工<sup>(\*)</sup>は、良好な実績をあげているステップ 1 燃料と同様な製作工程、品質管理体制、各工程毎の検査等により実施する。

### ( 1 ) ペレット

#### ウラン濃縮度

ウラン濃縮度を 4.1wt% から 4.8wt% にして、燃料 1 体に含まれる燃えるウラン (U235) の量を多くし、長い期間使用できるようにする。

#### ガドリニア濃度

ステップ 1 燃料では、ウラン燃料の他に、中性子をよく吸収するガドリニア (Gd<sub>2</sub>O<sub>3</sub>) をウランに添加して、燃料の燃え方を調整できるようにしたガドリニア入り燃料を用いている。

ステップ 2 燃料では、このガドリニアの濃度を、ウラン濃縮度が高くなることに対応して 6wt% から 10wt% にし、燃え方を調整する能力を高める。

### ( 2 ) 被覆管

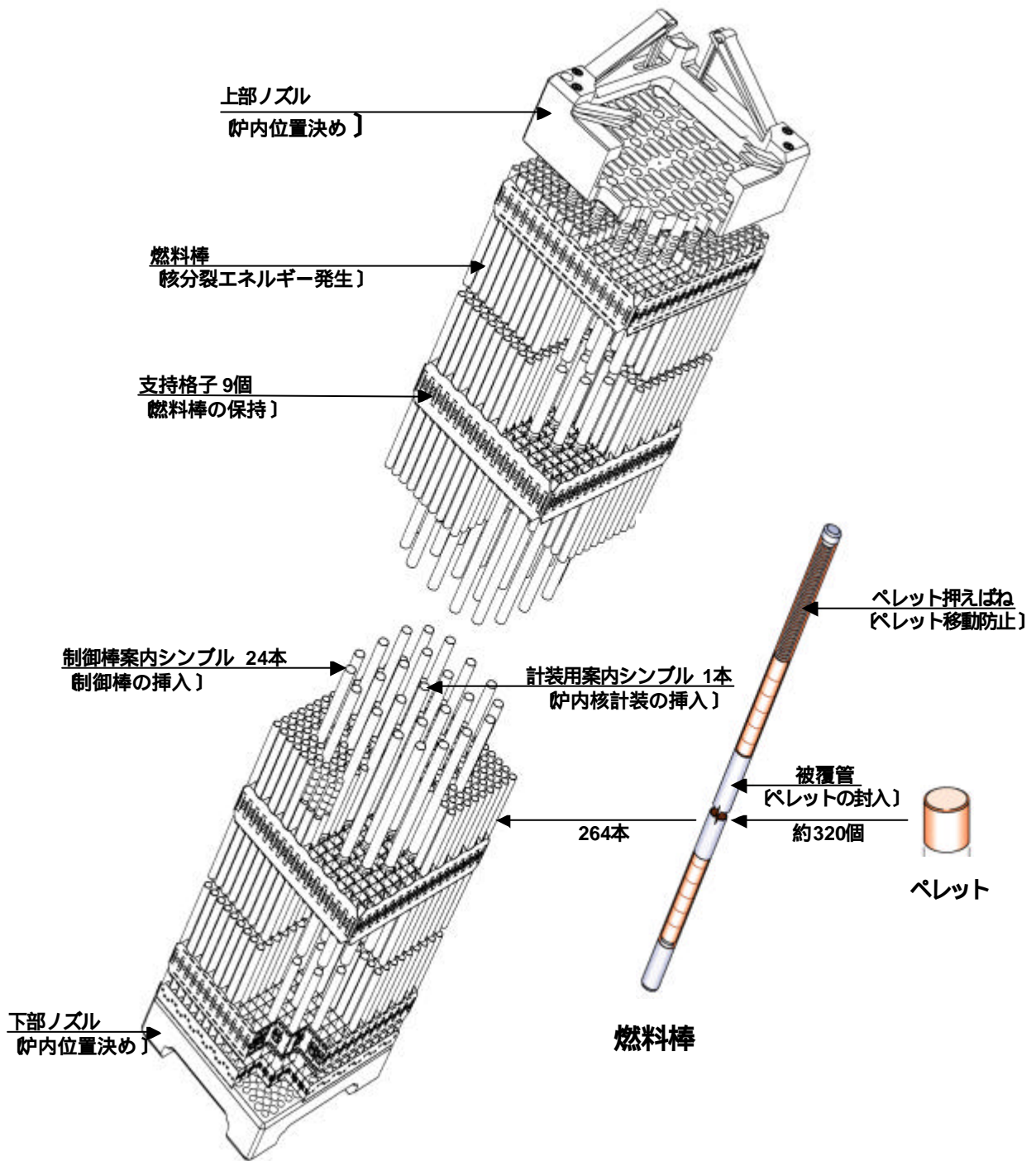
ペレットを包んでいる被覆管は、ステップ 1 燃料に使用しているジルコニウム合金の耐食性を更に高めた「改良ジルコニウム合金」を採用し、長い期間使用できるようにする。

この改良ジルコニウム合金は、現行のジルコニウム合金の主成分であるジルコニウムに対して、微量添加する成分 (スズ、ニオブ等) の量を調整し、耐食性を高めたものである。

---

(\*1)燃料の加工：国内の PWR 燃料加工工場ではウラン濃縮度 5wt% まで取り扱うことが可能。

燃料集合体概略図（3号機の例）



燃料集合体

燃料仕様の比較

		ステップ 1 燃料(現行)	ステップ 2 燃料
ペ レ ッ ト	ウランペレット		
	ウラン濃縮度	4.1wt%	4.8wt%
	ウラン密度	95%	97%
	ガドリニア入りウランペレット		
	ウラン濃縮度	2.6wt%	3.2wt%
	ウラン密度	95%	96%
	ガドリニア濃度	6wt%	10wt%
	直径 (1,2号)	9.29 または 9.21mm	同左
	(3号)	8.19mm	同左
	長さ (1,2号)	12.6 または 10.0mm	同左
	(3号)	11.5 または 9.2mm	同左
被 覆 管	材料	ジルコニウム合金	改良ジルコニウム合金
	外径 (1,2号)	10.72mm	同左
	(3号)	9.50mm	同左
	肉厚 (1,2号)	0.62 または 0.66mm	同左
	(3号)	0.57mm	同左
燃 料 棒	全長	約 3.9m	同左
燃 料 集 合 体  (*1)	全長	約 4.1m	同左
	支持格子 (1,2号)	インコネル	同左
	(3号)	インコネル	インコネルおよびジルコニウム合金
	燃料棒数 (1,2号)	[通常] ウラン燃料棒 : 179 本集合体	同左
		[ガドリニア入り] ウラン燃料棒 : 167 本集合体 ガドリニア燃料棒 : 12 本集合体	163 または 167 本集合体 16 または 12 本集合体
	(3号)	[通常] ウラン燃料棒 : 264 本集合体 [ガドリニア入り] ウラン燃料棒 : 248 本集合体 ガドリニア燃料棒 : 16 本集合体	同左 240 または 248 本集合体 24 または 16 本集合体
	燃焼度制限値	48,000MWd/t	55,000MWd/t

(\*1)燃料集合体には、ウラン燃料棒だけで構成されるものと、ウラン燃料棒とガドリニア入り燃料棒を組み合わせたものの2種類がある。

### 3 . ステップ 2 燃料採用の安全性

ステップ 2 燃料の安全性およびその採用に伴う発電所への影響について、以下に示す。

#### ( 1 ) 燃料の安全性

- ・ ステップ 2 燃料の開発は、PWR 電力が共同で、昭和 60 年度より約 15 年間をかけて行ってきた。欧米の試験炉および商業炉で、改良した被覆管等を用いた燃料の照射を行うとともに、国内外の試験施設を用いて材料特性等のデータを取得・拡充してきた。

また、関西電力(株)大飯発電所において、平成 8 年度より 8 体のステップ 2 燃料を先行使用しており、本年 3 月に使用を終える見通しである。

これらを通じて燃焼度制限値 55,000MWd/t を包絡する 56,000MWd/t までの高燃焼度域の照射データを取得し、それをもとに設計・評価を行い、安全性に問題ないことを確認している。

- ・ 国においては、大飯発電所での先行使用に先立ち、平成 4 年度より通商産業省 原子力発電技術顧問会において「高燃焼度化検討会」を開催し、先行使用燃料について審議が行われた結果、平成 5 年 4 月、「改良した被覆管等の使用は基本的に問題ない」との報告書が取りまとめられている。

また、昨年 4 月からは、経済産業省の「総合資源エネルギー調査会 原子力安全・保安部会 原子炉安全小委員会」等において、上記「高燃焼度化検討会」以降に取得された照射データを踏まえて審議が行われた。この結果、昨年 12 月 7 日に、「ステップ 2 燃料の本格採用は基本的に問題ない」との報告書が取りまとめられている。

- ・ また、ステップ 2 燃料と同様の高燃焼度燃料は、国内外で既に使用されており、欧米やアジアの海外 PWR で多数の実績がある。国内 BWR においては、平成 11 年度よりウラン濃縮度最高 4.9wt%、燃焼度制限値 55,000MWd/t の高燃焼度燃料が 4,000 体以上使用されている。(平成 13 年末現在)



## (2) 発電所の運転、設備への影響

ステップ 2 燃料を伊方発電所で採用するに際しての影響を以下の通り評価した。

### 燃料の燃え方の調整

ステップ 2 燃料を採用しても、原子炉の出力は同じである。

また、原子炉内の燃料の燃え方は、ウラン濃縮度の高いステップ 2 燃料を採用しても、従来通りガドリニア入り燃料を用いたり、原子炉内の燃料の配置を工夫することにより、均等に燃料が燃えるよう調整することができる。

### 通常運転時の制御能力

通常運転時に行う原子炉の制御は、主に U235 の燃焼による変化など緩やかな変化に対応するものであり、この制御は原子炉内の 1 次冷却水に添加している中性子をよく吸収するほう酸水の濃度を調整することによって行っている。また、制御棒はほとんど引き抜かれた状態である。これらは、ステップ 2 燃料を採用しても同じである。

一方、原子炉を停止する際には、ほう酸水、制御棒のいずれでも、100 %出力から停止状態まで出力を下げる能力を有している。必要なほう酸水量は、ステップ 2 燃料を採用しても、現状のほう酸タンクで貯蔵され対応可能である。

### 事故時の制御能力

万一の事故が発生した場合には、原子炉は制御棒が瞬時に挿入され緊急停止される。

ウラン濃縮度の高いステップ 2 燃料を採用することにより、制御棒が中性子を吸収する量がやや減少する。このため、1, 2 号機では既設の制御棒予備設備を活用<sup>(\*)</sup>して制御棒 4 体を取り付け、万一の事故を想定した安全解析上の原子炉停止余裕 (1.8 % k/k) を確保する。

	ステップ 1 燃料 ( 現行 )	ステップ 2 燃料
1,2 号機	2.1	2.2 ( 予備設備活用 )
3 号機	2.7	2.3

停止余裕 = 0 ( 臨界 ) , > 0 ( 未臨界 )

(\*) 制御棒予備設備の活用：原子炉容器上蓋に予備として設けている制御棒駆動装置を活用して制御棒 4 体を取り付ける。

また、安全解析では、全ての制御棒が挿入され原子炉が停止した状態で発生する事故も想定しており、こうした時には、燃料取替用水タンクに貯蔵しているほう酸水を原子炉に注入して事故を収めることになる。ステップ 2 燃料を採用すると、ほう酸水が中性子を吸収する量がやや減少するが、この貯蔵しているほう酸水の濃度を予め高めておくことで対応可能である。

#### 燃料取替用水タンクのほう酸水の濃度

	ステップ 1 燃料 ( 現行 )	ステップ 2 燃料
1,2 号機	2,200ppm	3,000ppm
3 号機	2,700ppm	3,400ppm

#### 燃料貯蔵設備の未臨界性への影響

ステップ 2 燃料はウラン濃縮度が 4.8wt% になり、U235 の量が増える。しかし、新しい燃料を貯蔵しておく新燃料貯蔵庫、原子炉から取り出された燃料を貯蔵しておく使用済燃料ピットの両貯蔵施設とも、5wt% の新燃料を貯蔵しても臨界にならないように余裕を持って設計されており、現状の施設で対応可能である。

#### 使用済燃料ピットの冷却性への影響

ステップ 2 燃料は、原子炉内で長く使用されることから、原子炉から取り出され使用済燃料ピットで貯蔵される際の発熱量が、ステップ 1 燃料に比べてわずかに増加し、このため使用済燃料ピット水温は若干上昇する。しかし、冷却設備 2 系列のうち 1 系列が停止した場合等の厳しい条件で評価を行っても、使用済燃料ピット設備の健全性を保つための水温の制限値 ( 65 ) に対して余裕があり、現状の冷却設備で対応可能である。

#### 使用済燃料ピット水温評価結果

	ステップ 1 燃料 ( 現行 )	ステップ 2 燃料
1 号機	54.6	55.4
2 号機	58.7	59.7
3 号機	56.1	57.5

## 定期検査時のほう酸水量

1次冷却水中のほう酸水の濃度は、運転を通じて徐々に低下する。定期検査を行うに際しては、まず、1次冷却水中のほう酸水の濃度を上げて原子炉の運転を停止させる。さらに、安全を期すため、燃料取替用水タンクのほう酸水と同じ濃度まで高めたうえで燃料取替作業を行っている。

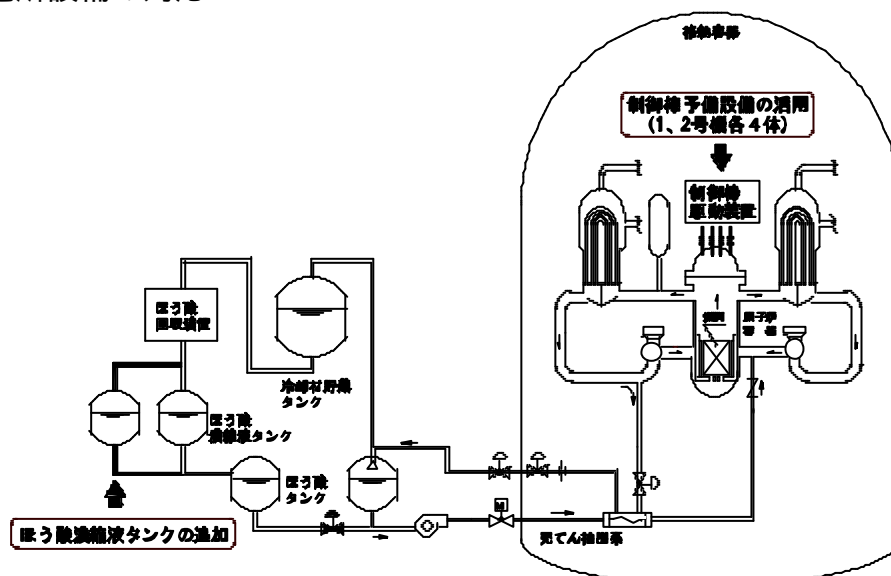
1次冷却水中のほう酸水の濃度を上げるには、ほう酸タンクおよびほう酸濃縮液タンクの濃いほう酸水を使用するが、これらタンクの貯蔵容量は必要量よりも少ないため、定期検査の都度、ほう酸水を追加製造し、燃料取替後には余剰となっている。

ステップ2燃料の採用に伴い、前述 項のとおり燃料取替用水タンクのほう酸水の濃度を高めることから、追加製造するほう酸水の量が増え、また、余剰となるほう酸水が増える。このほう酸水を貯蔵し効率的に運用するため、ほう酸濃縮液タンクを1,2号機共用で1基、3号機で1基追加する。

以上の通り、ステップ2燃料を採用しても原子炉の出力、運転方法等に変更はなく、安全性に問題はない。

なお、これらの安全性については、今後、国の安全審査において、関係法令、指針等に基づき確認される。

## 発電所設備の対応



#### 4 . 採用時期

ステップ 2 燃料は、使用済燃料の発生量を低減できることから、早期に採用することとし、原子炉設置変更許可等の許認可取得後、平成 16 年度の 1 号機定期検査より順次、各号機に採用する。

##### 採用スケジュール

項目 \ 年度	13	14	15	16	17
原子炉設置変更許可 工事計画認可		[Bar spanning 14, 15, and part of 16]			
燃 料 製 作 等				1,3 号機	2 号機
使 用 開 始				↓ ↓	↓
				1 号機 3 号機	2 号機

以 上

## 参 考 资 料

### 高燃焼度燃料の開発実績

年度		昭和 60	61	62	63	平成元	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	
PWR	燃料型式 (燃焼度制限値)	当初燃料 (39,000MWd/t)					ステップ 1 (48,000MWd/t)												
	ステップ 1 採用工程						实用化			伊方発電所で採用									
	PWR 電力共同研究	炉外試験や海外試験炉照射・照射後試験による基本特性の確認																	
		海外商業炉 / 試験炉照射・照射後試験による健全性確認および照射データの拡充																	
	ステップ 2 国による確認 高燃焼度燃料確証試験	基本調査・モックアップ試験・燃料製作・製作時データ取得等					海外試験炉および商業炉照射												
	照射後試験																		
	先行使用	先行使用(大飯 4 号機)																	
	国の検討								高燃焼度化検討会										原子力安全・保安部会
BWR	燃料型式 (燃焼度制限値)	当初燃料 (40,000MWd/t)					ステップ 1 (40,000MWd/t)					ステップ 2 (50,000MWd/t)				ステップ 3 (55,000MWd/t)			
	ステップ 1 (新型 8 × 8 ジュロニウムリッチ燃料)						实用化												
	ステップ 2 (高燃焼度 8 × 8 燃料)										实用化								
	ステップ 3 (高燃焼度 9 × 9 燃料)																		
		先行使用(福島第二 1,2 号機)																	
																		实用化	

## 高燃焼度燃料の使用実績

現在の国内 PWR 燃焼度制限値である 48,000MWd/t を超える高燃焼度燃料については、既に欧米やアジアの海外 PWR で多数の使用実績を有する。

また、国内 BWR においても、ウラン濃縮度最高 4.9wt%、燃焼度制限値 55,000MWd/t の高燃焼度燃料(ステップ 3)が、平成 11 年度より本格的に実用化に供されている。

## 海外 PWR における高燃焼度燃料の使用実績

国名	48,000MWd/t 超の燃焼実績		最高燃焼度	備考
	プラント数	取出体数		
アメリカ	61 基	約 2,300 体 (約 110 体)	約 63,000MWd/t	
ドイツ	5 基	約 260 体 (1 体)	約 60,000MWd/t	
ベルギー	7 基	約 340 体 (0 体)	約 54,000MWd/t	
フランス	7 基	約 200 体 (2 体)	約 58,000MWd/t	
スウェーデン	3 基	約 100 体 (2 体)	約 56,000MWd/t	
スイス	2 基	約 200 体 (約 10 体)	約 58,000MWd/t	取出体数は 45,000MWd/t を超えるもの
スペイン	1 基	約 20 体 (0 体)	約 55,000MWd/t	
韓国他	6 基	約 90 体 (0 体)	約 53,000MWd/t	台湾は昨年より採用開始
計	92 基	約 3,500 体 (約 130 体)	約 63,000MWd/t	

注 1：使用実績は、平成 11 年末時点のデータを中心に掲載。

注 2：取出体数欄の ( ) 内は、燃焼度 55,000MWd/t を超える燃料体数を再掲。

## 国内 BWR における高燃焼度燃料(ステップ 3)の使用実績

(平成 13 年末現在)

電力会社	発電所	装荷体数	備考
東京電力	福島第一 1 ~ 6 号機	952 体	平成 12 年より採用
	福島第二 1 ~ 4 号機	1,084 体	平成 11 年より採用
	柏崎刈羽 1 ~ 7 号機	1,794 体	平成 12 年より採用
東北電力	女川 1,2 号機	184 体	同上
中国電力	島根 1,2 号機	204 体	同上
合計		4,218 体	

## ステップ 2 燃料採用に係る許認可

法令に基づき、国の原子炉設置変更許可、工事計画認可および検査を受ける。なお、燃料の製作に係る設計変更に関しては、燃料メーカーが国の燃料体設計認可および燃料体検査を受ける。

項 目	主 要 内 容
原子炉設置変更許可 (安全審査)	核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律に基づき、原子炉施設の変更の内容について以下の審査を受ける。 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 変更後の設計が、「発電用軽水型原子炉施設に関する安全設計審査指針」、「発電用軽水型原子炉施設の安全機能の重要度分類に関する審査指針」および関連指針に適合すること</li> <li>・ 変更後の平常運転時における原子炉施設周辺の一般公衆の受ける線量が、「発電用軽水型原子炉施設周辺の線量目標値に関する指針」、「発電用軽水型原子炉施設周辺の線量目標値に対する評価指針」および関連指針に適合すること</li> <li>・ 変更後の原子炉施設が、「発電用軽水型原子炉施設の安全評価に関する審査指針」および関連指針に適合すること</li> </ul>
工 事 計 画 認 可	電気事業法に基づき、工事の計画について以下の審査を受ける。 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 電気工作物が、経済産業省令で定める技術基準に適合しないものでないこと</li> </ul>
検 査	電気事業法に基づき、以下の検査を受ける。 <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 工事が認可を受けた工事の計画に従って行われたものであること</li> <li>・ 電気工作物が、経済産業省令で定める技術基準に適合しないものでないこと</li> </ul>



# 報 告 資 料

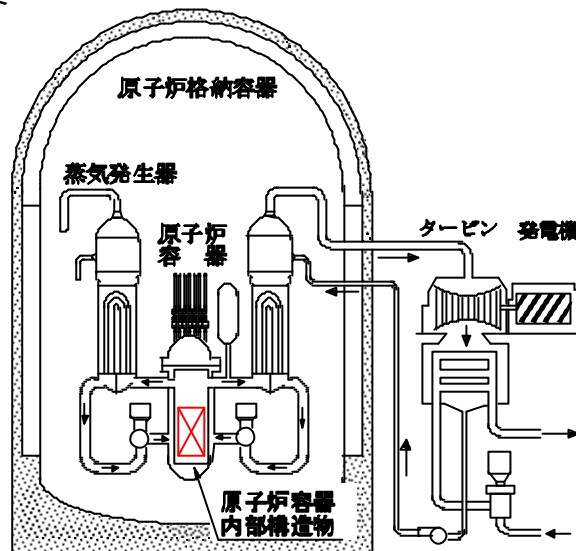
# 伊方発電所 1,2 号機 原子炉容器内部構造物取替

## 1. 変更する施設の概要

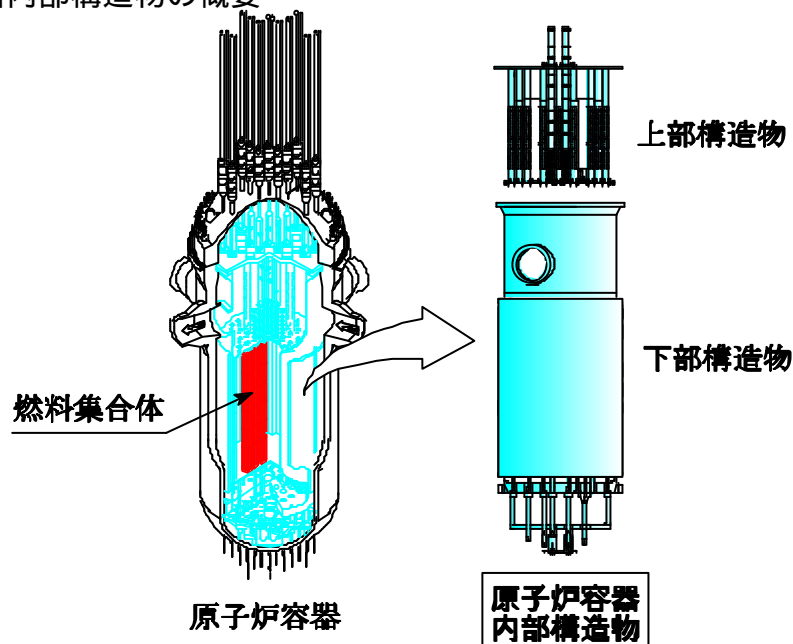
原子炉容器内部構造物は、燃料集合体を収納する下部構造物およびそれらを上部から固定する上部構造物から構成されている。定期検査時には上部構造物は毎回、下部構造物についても点検時等にそれぞれ原子炉容器外に一体で取り外し、取付けを行っている。

今回の工事は、1,2 号機の原子炉容器内部構造物を一体で取り外し、新しい原子炉容器内部構造物に取り替えるものである。

### 発電所設備の概要



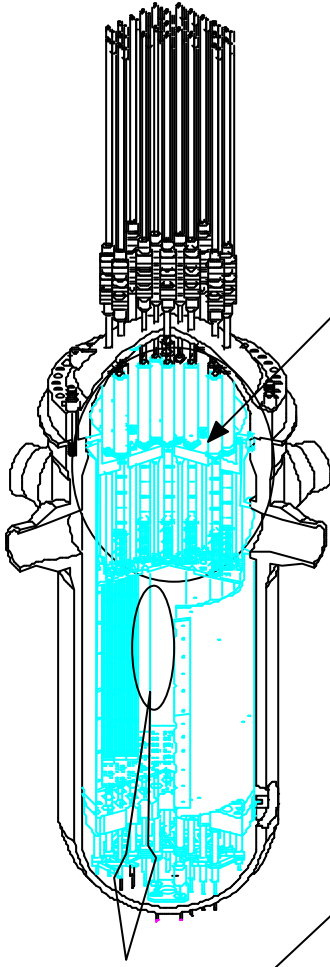
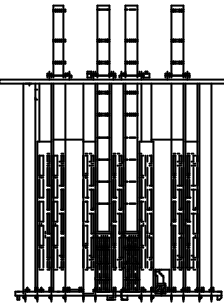
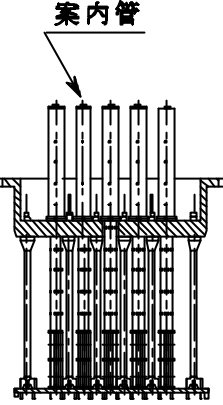
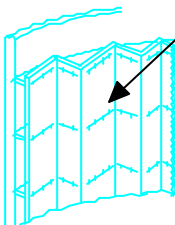
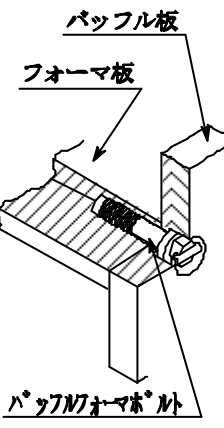
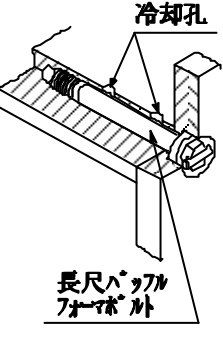
### 原子炉容器内部構造物の概要



## 2. 取替理由

近年の海外プラントにおける原子炉容器内部構造物のバッフルフォーマボルト応力腐食割れ損傷事例を踏まえ、予防保全の観点から最新技術を導入している3号機と同型式の原子炉容器内部構造物に取替える。なお、取替に際しては、ステップ2燃料採用に伴う制御棒予備設備の活用対応として、案内管の数を4本増やしたものとする。

新原子炉容器内部構造物の主要な改良点

新原子炉容器内部構造物	主要な改良点	変更前	変更後
	<p>上部構造物を、強度の優れた最新型の3号機と同型式の構造に変更。</p>	 <p>上部構造物</p>	 <p>案内管</p> <p>上部構造物</p>
	<p>バッフルフォーマボルトの長さを長くするとともに、ボルト廻りに冷却孔を設置し、耐力腐食割れに優れた構造に変更。</p>	 <p>バッフル板</p> <p>フォーマ板</p> <p>バッフルフォーマボルト</p>	 <p>冷却孔</p> <p>長尺バッフルフォーマボルト</p>

### 3．取替方法

取替工事の実施に当たっては、周辺環境への影響、廃棄物の低減および作業員の被ばく低減に十分配慮し、以下の通り行う。

#### (1) 原子炉容器内部構造物取り外し

原子炉容器内部構造物は、切断や分解を伴うことなく取り外しが可能な構造となっており、定期検査時における燃料交換時等では一体で取り外し、取付けを行っている。

今回の工事においても、定期検査時と同様、一体で取り外しを行う。

#### (2) 原子炉容器内部構造物搬出・保管

取替工事においては、原子炉格納容器に仮開口を設けることなく、既設の機器搬入口を通じて搬出入を行う。

原子炉格納容器内に、仮設昇降装置を設置するとともに、十分な遮へい機能を有する保管容器を搬入する。

仮設昇降装置を使用して、原子炉容器内部構造物を保管容器内に収納する。

機器搬入口を通じて、原子炉格納容器から保管容器を搬出する。

#### (3) 新原子炉容器内部構造物据え付け

原子炉格納容器内へ新原子炉容器内部構造物を搬入し、既設の天井クレーンを用いて原子炉容器内へ据え付ける。

#### (4) 品質管理

取替工事に当たっては、新原子炉容器内部構造物の製作、据付が適切に行われ、設備の品質が十分確保されていることを確認する。

### 4．取り外した原子炉容器内部構造物の保管方法

取り外した原子炉容器内部構造物およびその付属品は、保管容器に収納し、既設の蒸気発生器保管庫内に貯蔵保管する。

### 5．実施時期

ステップ2 燃料の採用と同時期である、1号機は平成16年度、2号機は平成17年度に取替える。