

場 所		分 類		被ばく低減対策好事例集													
原子炉建屋内	R B	Z	1 時間	番号 0 2 - 0 7													
タービン建屋内	T B		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、ボット化														
その他	()		6 汚染拡大防止														
	Z		7 その他														
内 容		1F-2~4号機 安全通路設置および作業環境整備工事															
作業場所		2号機R w/B、3号機R w/B・T/B、4号機R/B															
概 略		安全通路設置箇所は高線量エリアとなるため、低線量エリアを活用することで、被ばく低減を図った。															
評 価 (定性・定量)	効 果	対策前		対策後													
		線量率(mSv/h)		0.5													
		人工数(人日)		—													
事例詳細		安全通路設置箇所は高線量エリアとなるため、ベース設定などの現場合わせが必要な作業を除いては、低線量エリアである自社で設置した加工場にて通路の製作を行った。これにより高線量エリア作業時間を短縮することで被ばく低減を図った。															
 <p>ベース設定箇所 作業エリア(高線量)</p>																	
 <p>加工場(低線量エリア)</p>																	
<p>高線量エリアでの作業量減少</p> <p>↓</p> <p>低線量エリアで通路を内作</p>																	
<table border="1"> <thead> <tr> <th>作業エリア</th> <th>線量率 (mSv/h)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2号機R w/B</td> <td>~0.50</td> </tr> <tr> <td>3号機R w/B</td> <td>~0.50</td> </tr> <tr> <td>3号機T/B</td> <td>~0.16</td> </tr> <tr> <td>4号機R/B</td> <td>~0.05</td> </tr> <tr> <td>加工場</td> <td><0.01</td> </tr> </tbody> </table>						作業エリア	線量率 (mSv/h)	2号機R w/B	~0.50	3号機R w/B	~0.50	3号機T/B	~0.16	4号機R/B	~0.05	加工場	<0.01
作業エリア	線量率 (mSv/h)																
2号機R w/B	~0.50																
3号機R w/B	~0.50																
3号機T/B	~0.16																
4号機R/B	~0.05																
加工場	<0.01																
 <p>内作した通路を現場に設置</p>																	