

1~4号機原子炉建屋からの追加的放出量の評価結果(2025年12月)

【評価の目的】

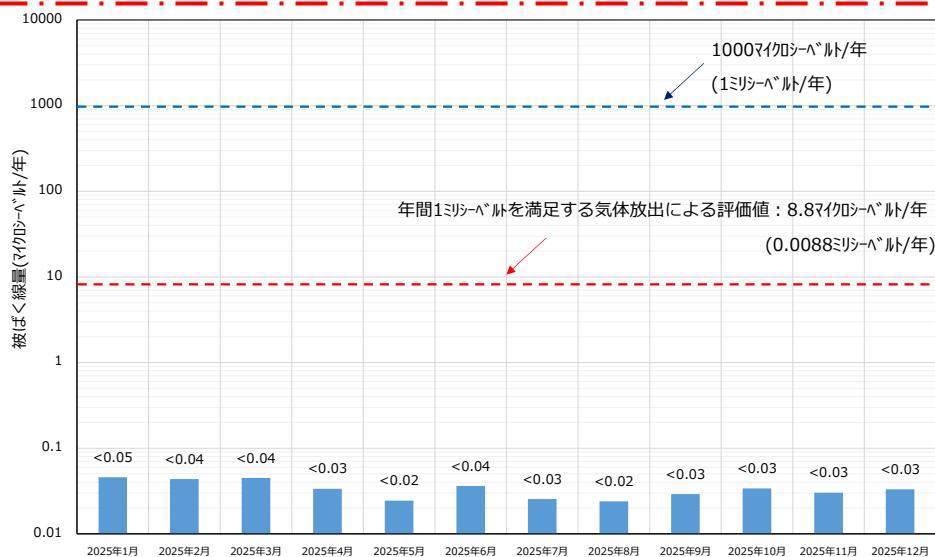
- 廃炉作業の進捗による周辺環境への影響を確認するとともに、1~4号機の安定冷却状況を確認するため、追加的放出量を毎月評価し、それを基に一般公衆への被ばく線量を評価すること。

【評価結果】

- 2025年12月における1~4号機原子炉建屋からの追加的放出量を評価した結果、 1.5×10^4 (ベクレル/時)未満であり、放出管理の目標値(5.5×10^6 ベクレル/時)を下回っていることを確認した。
- 本評価値における敷地境界の空气中放射性物質濃度は Cs-134: 6.6×10^{-12} (ベクレル/cm³)、Cs-137: 1.0×10^{-11} (ベクレル/cm³) であり告示濃度^{※1}を下回っていることを確認した。また、本評価値が1年間継続した場合、敷地境界における被ばく線量は、年間 0.03 マイクロシーベルト未満(0.00003 ミリシーベルト未満)であり、年間 8.8 マイクロシーベルト(0.0088 ミリシーベルト^{※2})と比較し十分に小さい値である。

※1 東京電力株式会社福島第一原子力発電所原子炉施設の保安及び特定核燃料物質の防護に関する規則に定める告示濃度限度(周辺監視区域外の空気中の濃度限度)は Cs-134: 2×10^{-5} (ベクレル/cm³)、Cs-137: 3×10^{-5} (ベクレル/cm³) である。

※2 「特定原子力施設に係る実施計画」(以下、実施計画)において敷地境界における一般公衆の被ばく線量 1 ミリシーベルト/年を満たすための気体の放出による被ばく線量は、年間 8.8 マイクロシーベルト(0.0088 ミリシーベルト)としている。また、その評価に用いた放出量(5.5×10^6 ベクレル/時)を、放出管理の目標値として定めている。



*1 被ばく線量は1~4号機の放出量評価値と5, 6号機の測定実績に基づき算出。

(2019年10月公表分まで、5, 6号機の被ばく線量は、運転中の評価値 0.17 マイクロシーベルトを一律加算していた。見直し前後の被ばく線量は、2019年11月28日 廃炉・汚染水対策チーム会合 第72回事務局会議資料に掲載。)

*2 5, 6号機は当月の測定結果が検出限界値未満であったことから被ばく影響はないとした。

*3 実施計画における標準気象等の変更(2024年7月8日施行)に伴い、2024年7月から線量評価を変更している(2024年6月までは、敷地境界 1 ミリシーベルト/年を満たすための気体の放出による被ばく線量は年間 30 マイクロシーベルト、放出管理の目標値は 1.0×10^7 ベクレル/時)。

【評価手法】

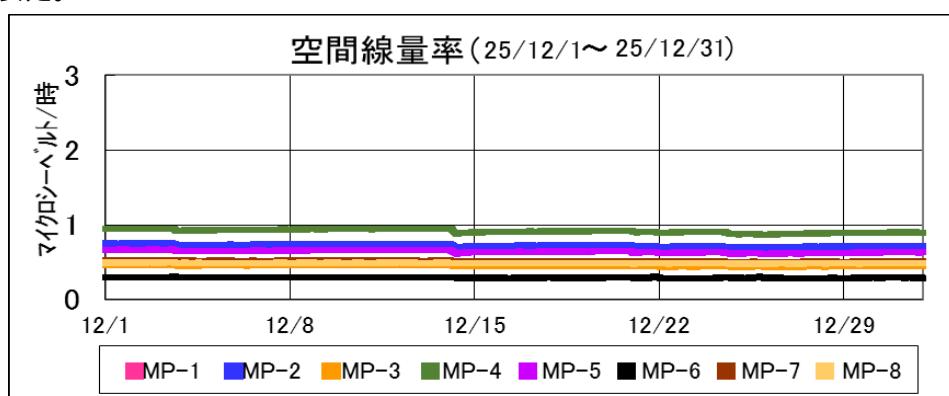
- 1~4号機原子炉建屋からの放出量(セシウム)は各号機の放出箇所ごとに放出量を計算して、その合計値としている。
(計算に使用したデータについては別紙参照)
- 放出量は過小評価にならないように条件を設定^{※1}した以下の計算式より求めている。
放出量(ベクレル/時) = ①空気中放射性物質濃度(ベクレル/cm³) × ②月間漏洩率(cm³/時)
①「空気中放射性物質濃度(ベクレル/cm³)」は連続ダストモニタデータを使って月間の変動を考慮した濃度を計算で求めている^{※2}。(詳細は別紙の参考1参照)
②「月間漏洩率(cm³/時)」は放出箇所ごとに以下の評価手法で算出している。
 - 原子炉上部の場合は評価時点の燃料の崩壊熱(MW)による蒸気発生量(cm³/時)。
 - 排気設備の出口の場合は排気設備の定格流量(cm³/時)。
 - PCVガス管理システムの場合は1ヶ月間の平均流量(cm³/時)。
 - 建屋の開口部の場合は日々の外部風速、建屋内外圧、隙間面積から算出した月間漏洩率(cm³/時)。(詳細は別紙の参考2参照)
- 被ばく線量は年間の気象条件による大気拡散を考慮し、実施計画(Ⅲ章2.2)の評価方法と同様に計算している。
- 希ガスについては、格納容器ガス管理設備における分析結果から放出量を評価しているが、放出されるガンマ線実効エネルギーがセシウムに比べて小さく、被ばく経路も放射性雲の通過による外部被ばくのみとなるため、これによる被ばく線量は、セシウムによる被ばく線量に比べて小さいと評価している。

※1 設定した条件:①空気中放射性物質濃度の測定結果が検出限界値未満の場合、放出気体の空気中放射性物質濃度を検出限界値として放出量を算出している。

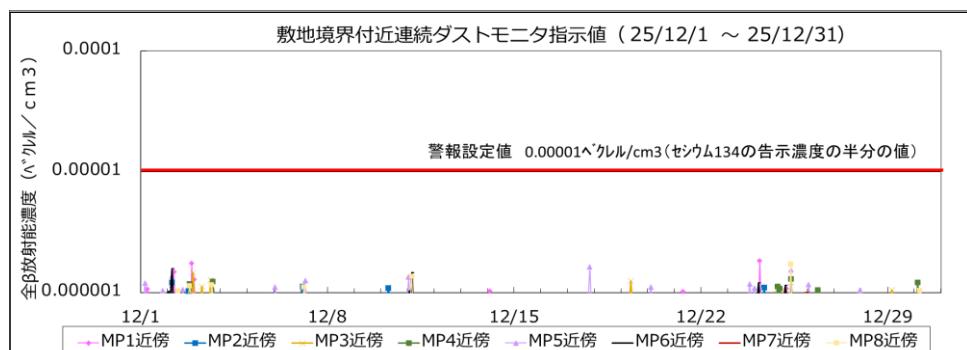
※2 2号機換気設備出口については、毎週1回ダスト採取した測定結果から求めた月間の平均濃度を用いている。

【モニタリングポスト及び敷地境界ダストモニタのトレンド】

- 空間放射線量
低いレベルで安定。

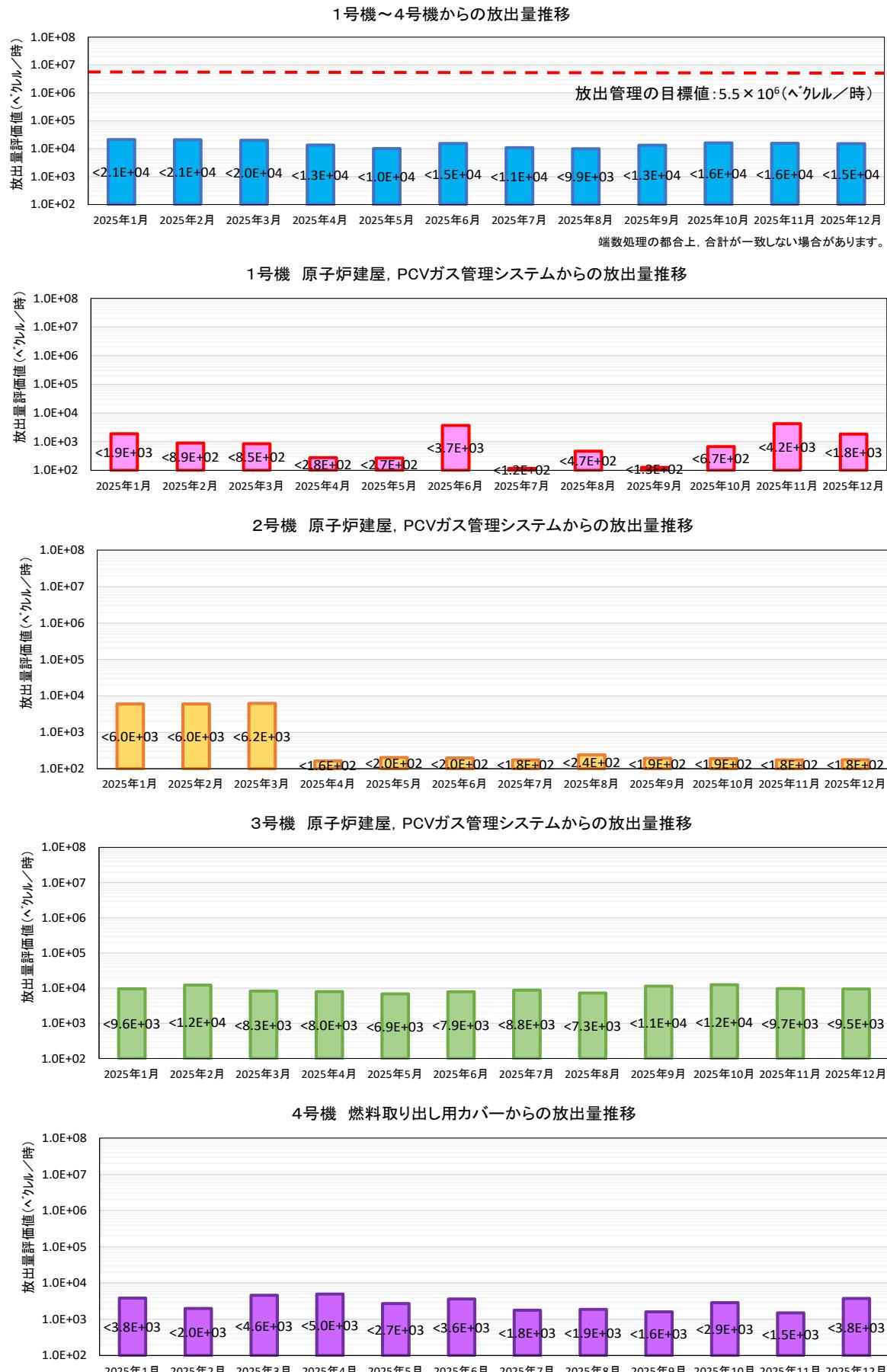


- 空気中の放射性物質
大きな上昇はなく、低い濃度で安定。



【各号機における放出量の推移】

1～4号機について、放出量に顕著な変動は見られていない。



		ダストモニタデータ (図中の▲で採取)		ダスト測定データ (図中の■で採取)			相対比		月間漏洩率評価		放出量評価		放出量評価の号機ごとの合計値	
	単位	ヘクトラ/cm ³	ヘクトラ/cm ³	月/日	ヘクトラ/cm ³	ヘクトラ/cm ³	(-)	cm ³ /時	月間漏洩率 算出方法	ヘクトラ/時	ヘクトラ/時	ヘクトラ/時	ヘクトラ/時	
1号機	1. 原子炉直上部 (ダストモニタ: 原子炉建屋四隅の▲) (ダスト測定箇所: ウエル上の■)	①ダストモニタ (ダスト採取期間)	②ダストモニタ (ダスト採取期間)	ダスト 採取日	③ダスト測定結果 (Cs-134)	④ダスト測定結果 (Cs-137)	⑤Cs-134 (③÷①)	⑥Cs-137 (④÷①)	⑦月間漏洩率 2025年12月 現在の崩壊熱 量より評価	Cs-134 (②×⑤×⑦)	Cs-137 (②×⑥×⑦)	Cs-134合計	Cs-137合計	
		4.8E-06	3.1E-06	12月8日	<1.0E-07	1.0E-06	2.1E-02	2.1E-01	1.2E+08	<7.9E+00	7.9E+01	<1.3E+02	<1.7E+03	
	2. 機器ハッチ (ダストモニタ: 機器ハッチ近傍の▲) (ダスト測定箇所: 機器ハッチ近傍の■)	①ダストモニタ (ダスト採取期間)	②ダストモニタ (ダスト採取期間)	ダスト 採取日	③ダスト測定結果 (Cs-134)	④ダスト測定結果 (Cs-137)	⑤Cs-134 (③÷①)	⑥Cs-137 (④÷①)	⑦月間漏洩率 参考2参照	Cs-134 (②×⑤×⑦)	Cs-137 (②×⑥×⑦)	1号機合計(Cs-134+Cs-137)		
		4.5E-06	3.3E-06	12月8日	<1.1E-07	1.9E-06	2.5E-02	4.1E-01	1.2E+09	<1.0E+02	1.6E+03	<1.8E+03		
	3. PCVガス管理システム (ダストモニタ: PCVガス管理設備フィルター出口の▲) (ダスト測定箇所: PCVガス管理設備フィルター出口の■)	①ダストモニタ (ダスト採取期間)	②ダストモニタ (ダスト採取期間)	ダスト 採取日	③ダスト測定結果 (Cs-134)	④ダスト測定結果 (Cs-137)	⑤Cs-134 (③÷①)	⑥Cs-137 (④÷①)	⑦月間漏洩率 計測値の月間 平均値	Cs-134 (②×⑤×⑦)	Cs-137 (②×⑥×⑦)			
		1.1E+01	1.1E+01	12月4日	<1.0E-06	<9.4E-07	9.1E-08	8.3E-08	2.0E+07	<2.1E+01	<1.9E+01			
		②希ガス (月間平均値)	2.1E-01					⑦月間漏洩率 計測値の月間 平均値		Kr-85 (②×⑦)	Kr被ばく線量 (Kr-85×24×365×2.5E-19×0.0022÷0.5×1E+03)			
										4.2E+06	4.1E-08 (ミリシーベルト/年)			
2号機	1. 換気設備出口 (ダストモニタ: 換気設備フィルター出口の▲) (ダスト測定箇所: 換気設備フィルター出口の■)			ダスト 採取期間	③ダスト測定結果 (Cs-134)	④ダスト測定結果 (Cs-137)			⑦月間漏洩率 換気設備の定 格流量	Cs-134 (③×⑦)	Cs-137 (④×⑦)	Cs-134合計	Cs-137合計	
		12/1～ 12/31	<3.0E-09	<2.4E-09			3.0E+10				<9.0E+01	<7.3E+01	<9.8E+01	<7.8E+01
	2. 開口の隙間及びBOP隙間 (ダストモニタ: 換気設備フィルター入口の▲) (ダスト測定箇所: 換気設備フィルター入口の■)	①ダストモニタ (ダスト採取期間)	②ダストモニタ (ダスト採取期間)	ダスト 採取期間	③ダスト測定結果 (Cs-134)	④ダスト測定結果 (Cs-137)	⑤Cs-134 (③÷①)	⑥Cs-137 (④÷①)	⑦月間漏洩率 参考2参照	Cs-134 (②×⑤×⑦)	Cs-137 (②×⑥×⑦)	2号機合計(Cs-134+Cs-137)		
		5.0E-06	5.1E-06	12/3～ 12/10	5.9E-09	7.2E-07	1.2E-03	1.4E-01	0.0E+00	0.0E+00	0.0E+00	<1.8E+02		
	3. PCVガス管理システム (ダストモニタ: PCVガス管理設備フィルター出口の▲) (ダスト測定箇所: PCVガス管理設備フィルター出口の■)	①ダストモニタ (ダスト採取期間)	②ダストモニタ (ダスト採取期間)	ダスト 採取日	③ダスト測定結果 (Cs-134)	④ダスト測定結果 (Cs-137)	⑤Cs-134 (③÷①)	⑥Cs-137 (④÷①)	⑦月間漏洩率 計測値の月間 平均値	Cs-134 (②×⑤×⑦)	Cs-137 (②×⑥×⑦)			
		4.5E-06	1.7E-06	12月15日	<1.4E-06	<7.7E-07	3.1E-01	1.7E-01	1.5E+07	<7.9E+00	<4.4E+00			
		②希ガス (月間平均値)	2.6E+01					⑦月間漏洩率 計測値の月間 平均値		Kr-85 (②×⑦)	Kr被ばく線量 (Kr-85×24×365×2.4E-19×0.0022÷0.5×1E+03)			
										3.8E+08	3.5E-06 (ミリシーベルト/年)			
3号機	1. 原子炉直上部 (ダストモニタ: 原子炉建屋四隅の▲) (ダスト測定箇所: ウエル上の■)	①ダストモニタ (ダスト採取期間)	②ダストモニタ (ダスト採取期間)	ダスト 採取日	③ダスト測定結果 (Cs-134)	④ダスト測定結果 (Cs-137)	⑤Cs-134 (③÷①)	⑥Cs-137 (④÷①)	⑦月間漏洩率 2025年12月 現在の崩壊熱 量より評価	Cs-134 (②×⑤×⑦)	Cs-137 (②×⑥×⑦)	Cs-134合計	Cs-137合計	
		7.3E-06	5.7E-06	12月25日	<1.6E-07	5.9E-07	2.2E-02	8.1E-02	1.5E+08	<1.9E+01	6.9E+01	<3.4E+03	<6.1E+03	
	2. 燃料取り出し用カバー隙間 (ダストモニタ: 燃料取り出し用カバー-フィルター入口の▲) (ダスト測定箇所: 燃料取り出し用カバー-フィルター入口の■)	①ダストモニタ (ダスト採取期間)	②ダストモニタ (ダスト採取期間)	ダスト 採取日	③ダスト測定結果 (Cs-134)	④ダスト測定結果 (Cs-137)	⑤Cs-134 (③÷①)	⑥Cs-137 (④÷①)	⑦月間漏洩率 参考2参照	Cs-134 (②×⑤×⑦)	Cs-137 (②×⑥×⑦)	3号機合計(Cs-134+Cs-137)		
		3.5E-05	1.9E-05	12月1日	<1.0E-07	6.5E-07	2.8E-03	1.9E-02	1.2E+10	<6.4E+02	4.2E+03	<9.5E+03		
	3. 燃料取り出し用カバー排気設備出口 (ダストモニタ: 燃料取り出し用カバー-フィルター出口の▲) (ダスト測定箇所: 燃料取り出し用カバー-フィルター出口の■)	①ダストモニタ (ダスト採取期間)	②ダストモニタ (ダスト採取期間)	ダスト 採取日	③ダスト測定結果 (Cs-134)	④ダスト測定結果 (Cs-137)	⑤Cs-134 (③÷①)	⑥Cs-137 (④÷①)	⑦月間漏洩率 排気設備の定 格流量	Cs-134 (②×⑤×⑦)	Cs-137 (②×⑥×⑦)			
		5.0E-06	4.9E-06	12月1日	<9.2E-08	<5.9E-08	1.9E-02	1.2E-02	3.0E+10	<2.8E+03	<1.8E+03			
	4. 機器ハッチ (ダストモニタ: 機器ハッチ近傍の▲) (ダスト測定箇所: 機器ハッチ近傍の■)	①ダストモニタ (ダスト採取期間)	②ダストモニタ (ダスト採取期間)	ダスト 採取日	③ダスト測定結果 (Cs-134)	④ダスト測定結果 (Cs-137)	⑤Cs-134 (③÷①)	⑥Cs-137 (④÷①)	⑦月間漏洩率 参考2参照	Cs-134 (②×⑤×⑦)	Cs-137 (②×⑥×⑦)			
		7.6E-06	7.3E-06	12月25日	<1.3E-07	1.0E-06	1.7E-02	1.3E-01	3.2E+02	<3.9E-05	3.1E-04			
4号機	5. PCVガス管理システム (ダストモニタ: PCVガス管理設備フィルター出口の▲) (ダスト測定箇所: PCVガス管理設備フィルター出口の■)	①ダストモニタ (ダスト採取期間)	②ダストモニタ (ダスト採取期間)	ダスト 採取日	③ダスト測定結果 (Cs-134)	④ダスト測定結果 (Cs-137)	⑤Cs-134 (③÷①)	⑥Cs-137 (④÷①)	⑦月間漏洩率 計測値の月間 平均値	Cs-134 (②×⑤×⑦)	Cs-137 (②×⑥×⑦)			
		3.5E-05	2.4E-05	12月18日	<9.6E-07	<7.8E-07	2.7E-02	2.2E-02	1.8E+07	<1.2E+01	<9.7E+00			
	1. 燃料取り出し用カバー隙間 (ダストモニタ: 燃料取り出し用カバー-フィルター入口の▲) (ダスト測定箇所: 燃料取り出し用カバー-フィルター入口の■)	①ダストモニタ (ダスト採取期間)	②ダストモニタ (ダスト採取期間)	ダスト 採取日	③ダスト測定結果 (Cs-134)	④ダスト測定結果 (Cs-137)	⑤Cs-134 (③÷①)	⑥Cs-137 (④÷①)	⑦月間漏洩率 計測値の月間 平均値	Kr-85 (②×⑦)	Kr被ばく線量 (Kr-85×24×365×3.0E-19×0.0022÷0.5×1E+03)			
		1.2E-07	3.5E-07	12月1日	<1.0E-07	<9.4E-08	9.0E-01	8.0E-01	5.4E+09	<1.7E+03	<1.5E+03	<2.0E+03	<1.8E+03	
	2. 燃料取り出し用カバー排気設備 (ダストモニタ: 燃料取り出し用カバー-フィルター出口の▲) (ダスト測定箇所: 燃料取り出し用カバー-フィルター出口の■)	①ダストモニタ (ダスト採取期間)	②ダストモニタ (ダスト採取期間)	ダスト 採取日	③ダスト測定結果 (Cs-134)	④ダスト測定結果 (Cs-137)	⑤Cs-134 (③÷①)	⑥Cs-137 (④÷①)	⑦月間漏洩率 排気設備の定 格流量	Cs-134 (②×⑤×⑦)	Cs-137 (②×⑥×⑦)	4号機合計(Cs-134+Cs-137)		
		3.3E-07	1.8E-07	12月1日	<1.2E-08	<9.7E-09	3.7E-02	2.9E-02	5.0E+10	<3.4E+02	<2.7E+02	<3.8E+03		

※ ○.○E-○とは、○.○×10^{-○}であることを意味する

※ <○.○E-○とは、 $○.○ \times 10^{-○}$ 未満であることを意味する

1~4号機 Cs-134合計	1~4号機 Cs-137合計	1~4号機合計(Cs-134+Cs-137)
<5.7E+03	<9.6E+03	<1.5E+04

【解説】1~4号機原子炉
■でダスト採取していた期間と同時に
刻で▲にて測定している全β値を記載している。

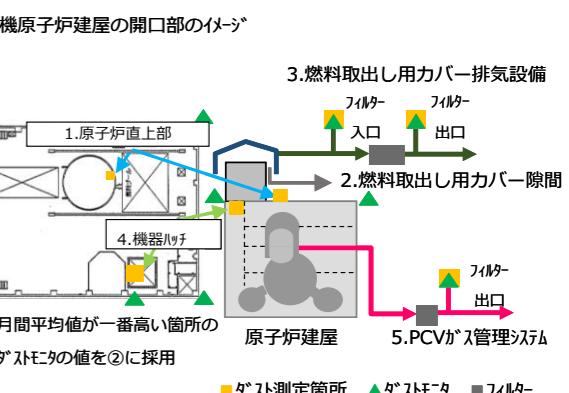
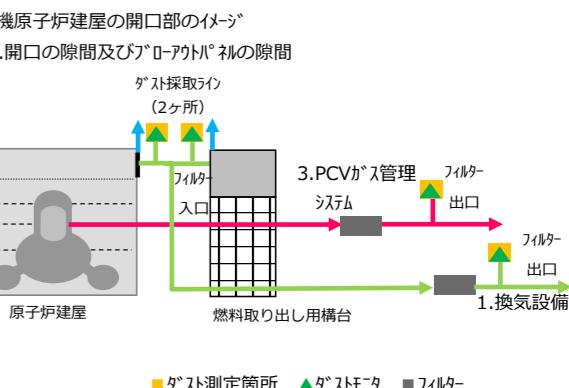
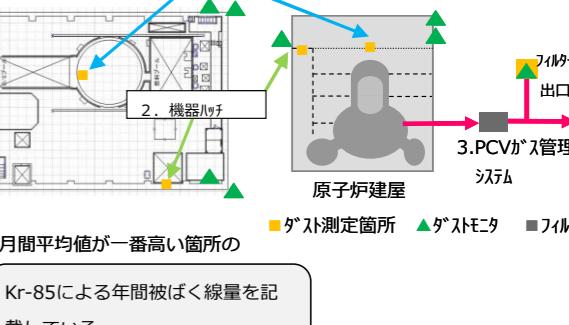
【例】2020年4月 評価分（詳細データ）

		ダストモニタデータ (図中の▲で採取)		相対比		月間漏洩率評価		原子炉直上部からの月間漏洩率を記載している。参考1参照。	放出量評価の号機ごとの合計値	「1.原子炉直上部」と「2.機器ハッチ」と「3.PCVガス管理システム」のCs-134,Cs-137の合計値を記載している。			
		ダストモニタ （月間平均）	ダストモニタ （月間平均）	③ダスト測定結果 (Cs-134)	④ダスト測定結果 (Cs-137)	⑤Cs-134 (③÷①)	⑥Cs-137 (④÷①)	⑦月間漏洩率 2020年4月 現在の崩壊熱量より評価	Cs-134 (②×5×⑦)	Cs-137 (②×6×⑦)	Cs-134合計	Cs-137合計	
1号機	1. 原子炉直上部 (ダストモニタ：原子炉建屋四隅の▲) (ダスト測定箇所：ウェル上の■)	①ダストモニタ （月間平均） 2.1E-06	②ダストモニタ （月間平均） 2.5E-06	ダスト採取日 4月6日	③ダスト測定結果 (Cs-134) <8.4E-08	④ダスト測定結果 (Cs-137) 2.1E-07	⑤Cs-134 (③÷①) 1.5E-02	⑥Cs-137 (④÷①) 9.7E-02	⑦月間漏洩率 2020年4月 現在の崩壊熱量より評価	Cs-134 (②×5×⑦) <1.5E+01	Cs-137 (②×6×⑦) 3.7E+01	Cs-134合計 <1.9E+02	Cs-137合計 <4.2E+02
	2. 機器ハッチ (ダストモニタ：機器ハッチ近傍の▲) (ダスト測定箇所：機器ハッチ近傍)	①ダスト （月間平均） 5E-06	②ダストモニタ （月間平均） 5E-06	ダスト採取日 4月6日	③ダスト測定結果 (Cs-134) <9.8E-08	④ダスト測定結果 (Cs-137) 2.1E-07	⑤Cs-134 (③÷①) 1.5E-02	⑥Cs-137 (④÷①) 9.7E-02	⑦月間漏洩率 2020年4月 現在の崩壊熱量より評価	Cs-134 (②×5×⑦) <1.5E+01	Cs-137 (②×6×⑦) 3.7E+01	1号機合計(Cs-134+Cs-137) <6.1E+02	上記のCs-134とCs-137の合計値を記載している。
	3. PCVガス管理システム (ダストモニタ：PCVガス管理設備フィルター出口の▲) (ダスト測定箇所：PCVガス管理設備) ▲で測定した1ヶ月間のKr-85の平均値を記載している。	（単位：cps） 1.3E+01	（単位：cps） 1.3E+01	ダスト採取日 4月6日	③ダスト測定結果 (Cs-134) <1.2E-06	④ダスト (Cs-137) 9.3E-08	⑤Cs-134 (③÷①) 1.0E-07	⑥Cs-137 (④÷①) 2.5E-07	⑦月間漏洩率 2020年4月 現在の崩壊熱量より評価	Cs-134 (②×5×⑦) <3.0E+01	Cs-137 (②×6×⑦) 3.3E+01	Kr-85 (②×7) 7.6E+06	Kr被ばく線量 (Kr-85×24×365×2.5E-19×0.0022÷0.5×1E+03) 7.3E-08 (ミリシーベルト/年)
2号機	1. 換気設備出口 (ダストモニタ：換気設備フィルター出口の▲) (ダスト測定箇所：換気設備フィルター出口の■)	ダスト 採取期間 4/1~4/30	③ダスト測定結果 (Cs-134) <8.7E-10	④ダスト測定結果 (Cs-137) <8.6E-10	⑤Cs-134 (③÷①) 3.0E+10	⑥Cs-137 (④÷①)	⑦月間漏洩率 2020年4月 現在の崩壊熱量より評価	Cs-134 (③×7) <2.6E+01	Cs-137 (④×7) <2.6E+01	Cs-134合計 <3.4E+02	Cs-137合計 <3.8E+02		
	2. 開口の隙間及びBOP隙間 (ダストモニタ：換気設備フィルター入口の▲) (ダスト測定箇所：換気設備フィルター入口の■)	①ダストモニタ （ダスト採取期間） 2.5E-05	②ダストモニタ （月間平均） 2.9E-05	ダスト 採取期間 4/8~4/15	③ダスト測定結果 (Cs-134) <9.9E-08	④ダスト測定結果 (Cs-137) <1.2E-07	⑤Cs-134 (③÷①) 4.0E-03	⑥Cs-137 (④÷①) 4.7E-03	⑦月間漏洩率 2020年4月 現在の崩壊熱量より評価	Cs-134 (②×5×⑦) <1.7E+01	Cs-137 (②×6×⑦) <1.2E+01	2号機合計(Cs-134+Cs-137) <7.2E+02	上記のCs-134とCs-137の合計値を記載している。
	3. PCVガス管理システム (ダストモニタ：PCVガス管理設備フィルター出口の▲) (ダスト測定箇所：PCVガス管理設備フィルター出口の■)	①ダストモニタ （ダスト採取期間） 9.3E-06	②ダストモニタ （月間平均） 9.2E-06	ダスト 採取日 4月10日	③ダスト測定結果 (Cs-134) <9.5E-07	④ダスト測定結果 (Cs-137) <6.8E-07	⑤Cs-134 (③÷①) 1.0E-01	⑥Cs-137 (④÷①) 7.3E-02	⑦月間漏洩率 2020年4月 現在の崩壊熱量より評価	Cs-134 (②×5×⑦) <1.8E+07	Cs-137 (②×6×⑦) 6.5E+08	Kr-85 (②×7) 6.5E+08	Kr被ばく線量 (Kr-85×24×365×2.4E-19×0.0022÷0.5×1E+03) 6.1E-06 (ミリシーベルト/年)
3号機	1. 原子炉直上部 (ダストモニタ：原子炉建屋四隅の▲) (ダスト測定箇所：ウェル上の■)	①ダストモニタ （ダスト採取期間） 4.6E-06	②ダストモニタ （月間平均） 4.2E-06	ダスト 採取日 4月3日	③ダスト測定結果 (Cs-134) <9.8E-08	④ダスト測定結果 (Cs-137) <7.6E-07	⑤Cs-134 (③÷①) 2.1E-02	⑥Cs-137 (④÷①) 1.7E-01	⑦月間漏洩率 2020年4月 現在の崩壊熱量より評価	Cs-134 (②×5×⑦) <1.6E+01	Cs-137 (②×6×⑦) 1.2E+02	Cs-134合計 <7.5E+03	Cs-137合計 <3.1E+04
	2. 燃料取り出し用カバー隙間 (ダストモニタ：燃料取り出し用カバー-フィルター入口の▲) (ダスト測定箇所：燃料取り出し用カバー-フィルター入口の■)	①ダストモニタ （ダスト採取期間） 5.3E-06	②ダストモニタ （月間平均） 3.6E-06	ダスト 採取日 4月3日	③ダスト測定結果 (Cs-134) <1.2E-07	④ダスト測定結果 (Cs-137) <2.6E-07	⑤Cs-134 (③÷①) 2.3E-02	⑥Cs-137 (④÷①) 4.9E-02	⑦月間漏洩率 2020年4月 現在の崩壊熱量より評価	Cs-134 (②×5×⑦) <3.1E+02	Cs-137 (②×6×⑦) 6.9E+02	3号機合計(Cs-134+Cs-137) <3.9E+04	上記のCs-134とCs-137の合計値を記載している。
	3. 燃料取り出し用カバー排気設備出口 (ダストモニタ：燃料取り出し用カバー-フィルター出口の▲) (ダスト測定箇所：燃料取り出し用カバー-フィルター出口の■)	①ダストモニタ （ダスト採取期間） 6.6E-06	②ダストモニタ （月間平均） 6.6E-06	ダスト 採取日 4月3日	③ダスト測定結果 (Cs-134) <9.7E-08	④ダスト測定結果 (Cs-137) <8.3E-08	⑤Cs-134 (③÷①) 1.5E-02	⑥Cs-137 (④÷①) 1.2E-02	⑦月間漏洩率 2020年4月 現在の崩壊熱量より評価	Cs-134 (②×5×⑦) <2.9E+03	Cs-137 (②×6×⑦) <2.5E+03	Cs-134合計 <4.2E+03	Cs-137合計 2.8E+04
4号機	4. 機器ハッチ (ダストモニタ：機器ハッチ近傍の▲) (ダスト測定箇所：機器ハッチ近傍の■)	①ダストモニタ （ダスト採取期間） 4.4E-06	②ダストモニタ （月間平均） 8.1E-06	ダスト 採取日 4月3日	③ダスト測定結果 (Cs-134) <5.1E-07	④ダスト測定結果 (Cs-137) <3.3E-06	⑤Cs-134 (③÷①) 1.2E-01	⑥Cs-137 (④÷①) 7.7E-01	⑦月間漏洩率 2020年4月 現在の崩壊熱量より評価	Cs-134 (②×5×⑦) <4.2E+03	Cs-137 (②×6×⑦) 2.8E+04	Cs-134合計 <1.5E+01	Cs-137合計 <1.6E+01
	5. PCVガス管理システム (ダストモニタ：PCVガス管理設備フィルター出口の▲) (ダスト測定箇所：PCVガス管理設備フィルター出口の■)	①ダストモニタ （ダスト採取期間） 1.2E-05	②ダストモニタ （月間平均） 1.1E-05	ダスト 採取日 4月3日	③ダスト測定結果 (Cs-134) <8.9E-07	④ダスト測定結果 (Cs-137) <9.4E-07	⑤Cs-134 (③÷①) 7.7E-02	⑥Cs-137 (④÷①) 8.2E-02	⑦月間漏洩率 2020年4月 現在の崩壊熱量より評価	Cs-134 (②×5×⑦) <1.7E+07	Cs-137 (②×6×⑦) 7.2E+08	Kr-85 (②×7) 7.2E+08	Kr被ばく線量 (Kr-85×24×365×3.0E-19×0.0022÷0.5×1E+03) 8.3E-06 (ミリシーベルト/年)
	1. 燃料取り出し用カバー隙間 (ダストモニタ：燃料取り出し用カバー-フィルター入口の▲) (ダスト測定箇所：燃料取り出し用カバー-フィルター入口の■)	①ダストモニタ （ダスト採取期間） 3.2E-07	②ダストモニタ （月間平均） 6.0E-07	ダスト 採取日 4月13日	③ダスト測定結果 (Cs-134) <4.7E-08	④ダスト測定結果 (Cs-137) <9.0E-08	⑤Cs-134 (③÷①) 1.5E-01	⑥Cs-137 (④÷①) 2.8E-01	⑦月間漏洩率 2020年4月 現在の崩壊熱量より評価	Cs-134 (②×5×⑦) <6.1E+02	Cs-137 (②×6×⑦) 1.2E+03	Cs-134合計 <7.1E+02	Cs-137合計 <1.2E+03
2号機	2. 燃料取り出し用カバー排気設備 (ダストモニタ：燃料取り出し用カバー-フィルター出口の▲) (ダスト測定箇所：燃料取り出し用カバー-フィルター出口の■)	①ダストモニタ （ダスト採取期間） 7.1E-07	②ダストモニタ （月間平均） 1.5E-07	ダスト 採取日 4月13日	③ダスト測定結果 (Cs-134) <9.9E-09	④ダスト測定結果 (Cs-137) <9.0E-09	⑤Cs-134 (③÷①) 1.4E-02	⑥Cs-137 (④÷①) 1.3E-02	⑦月間漏洩率 2020年4月 現在の崩壊熱量より評価	Cs-134 (②×5×⑦) <1.0E+02	Cs-137 (②×6×⑦) 1.9E+01	4号機合計(Cs-134+Cs-137) 1~4号機の合計値を記載している。	1~4号機合計(Cs-134+Cs-137)
	3. 燃料取り出し用カバー隙間 (ダストモニタ：燃料取り出し用カバー-フィルター入口の▲) (ダスト測定箇所：燃料取り出し用カバー-フィルター入口の■)	①ダストモニタ （ダスト採取期間） 4.1E+01	②ダストモニタ （月間平均） 4.1E+01	ダスト 採取日 4月13日	③ダスト測定結果 (Cs-134) <9.9E-09	④ダスト測定結果 (Cs-137) <9.0E-09	⑤Cs-134 (③÷①) 5.0E+10	⑥Cs-137 (④÷①) 1.7E+10	⑦月間漏洩率 2020年4月 現在の崩壊熱量より評価	Cs-134 (②×5×⑦) <8.7E+03	Cs-137 (②×6×⑦) 3.3E+04	1~4号機合計(Cs-134+Cs-137)	1~4号機合計(Cs-134+Cs-137)

※ ○.○E-○とは、○.○×10^{-○}であることを意味する。

※ <○.○E-○とは、○.○×10^{-○}未満であることを意味する。

「1.原子炉直上部」と「2.機器ハッチ」と「3.PCVガス管理システム」のCs-134,Cs-137の合計値を記載している。

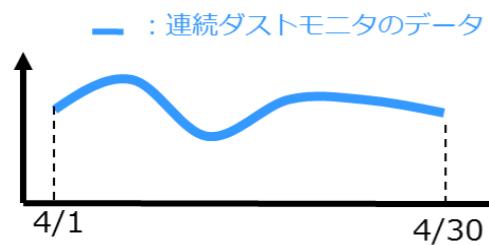


参考1 空気中放射性物質濃度の評価方法

月1回の空気中放射性物質濃度測定値と連続ダストモニタのデータから連続性を考慮した空気中放射性物質濃度を評価する。
※ 2号機換気設備出口については、毎週1回ダスト採取した測定結果から求めた月間の平均濃度を用いている。

●STEP1

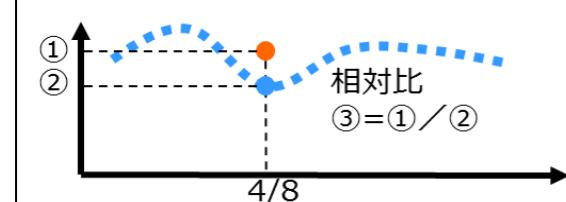
月間の連続ダストモニタのトレンドを確認する。
※連続ダストモニタは、全βのため被ばく評価に使用できないため。



●STEP2

月1回の空気中放射性物質濃度測定値と連続ダストモニタの値を比較する。
① 4月8日に月1回の空気中放射性物質濃度を測定 $\cdots\cdots\cdots$ ①
⇒核種毎(Cs-134, Cs-137)にデータが得られる。
② 同時刻の連続ダストモニタの値を確認する。 $\cdots\cdots\cdots$ ②
③ 上記2つのデータの相対比を評価する。 $\cdots\cdots\cdots$ ③
③相対比 = ①空気中放射性物質濃度 \div ②ダストモニタの値

● 空気中放射性物質濃度測定結果
● 4月8日の連続ダストモニタデータ

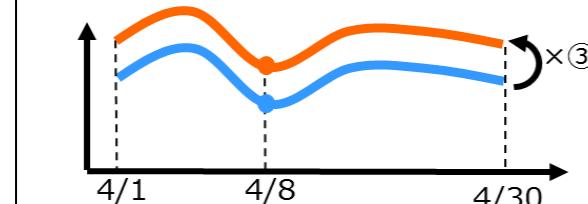


●STEP3

連続性を考慮した空気中放射性物質濃度を評価する。

連続ダストモニタのデータに③相対比を乗じて、連続性を考慮した空気中放射性物質濃度を評価する。

● 連続性を考慮した空気中放射性物質濃度
● 連続ダストモニタデータ



参考2 建屋の開口部の月間漏洩率の評価方法

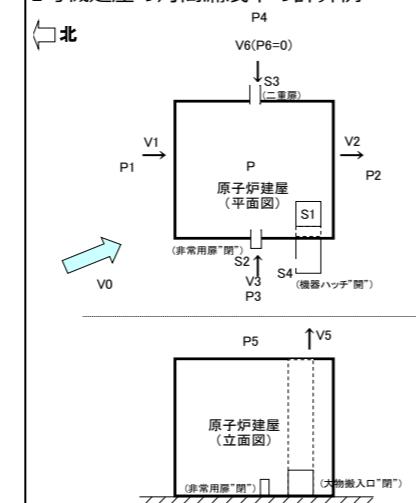
●評価方法

月間漏洩率は日々の外部風速、建屋内外圧差、隙間面積などから計算で求める。

●計算条件

北北西 2.2m/s

1号機建屋の月間漏洩率の計算例



風速をVとすると、上流側、下流側の圧力は次のとおりとなる。
上流側(北風): $P1=C1 \times \rho \times V0^2/2g$ $\cdots(1)$
下流側(北風): $P2=C2 \times \rho \times V0^2/2g$ $\cdots(2)$
上流側(西風): $P3=C3 \times \rho \times V0^2/2g$ $\cdots(3)$
下流側(西風): $P4=C4 \times \rho \times V0^2/2g$ $\cdots(4)$
上面部: $P5=C5 \times \rho \times V0^2/2g$ $\cdots(5)$

内圧をP、隙間部の抵抗係数をζとすると

$$\begin{aligned} P1-P = \zeta \times \rho \times V1^2/2g & \cdots(6) \\ P2-P = \zeta \times \rho \times V2^2/2g & \cdots(7) \\ P3-P = \zeta \times \rho \times V3^2/2g & \cdots(8) \\ P4-P = \zeta \times \rho \times V4^2/2g & \cdots(9) \\ P5-P = \zeta \times \rho \times V5^2/2g & \cdots(10) \\ P6-P = \zeta \times \rho \times V6^2/2g & \cdots(11) \end{aligned}$$

空気流出量のマスバランス式は

$$(V1 \times S4 + V3 \times S2 + V6 \times S3) \times 3600 = (V2 \times 0 + V4 \times 0 + V5 \times S1) \times 3600$$

左辺と右辺の差をYとする

$$Y = (V1 \times S4 + V3 \times S2 + V6 \times S3) \times 3600 - (V2 \times 0 + V4 \times 0 + V5 \times S1) \times 3600$$

V1, V2, V3, V4, V5, V6は(6), (7), (8), (9), (10), (11)式により、Pの関数なので、YがゼロになるようにPの値を調整する

$V0$ (m/s)	$C1$	$C2$	$C3$	$C4$	$C5$	ζ	ρ (kg/m ³)
2.20	0.80	-0.50	0.10	-0.50	-0.40	2.00	1.20
S1 (m ²)	S2 (m ²)	S3 (m ²)	S4 (m ²)	S5 (m ²)	S6 (m ²)	S7 (m ²)	S8 (m ²)

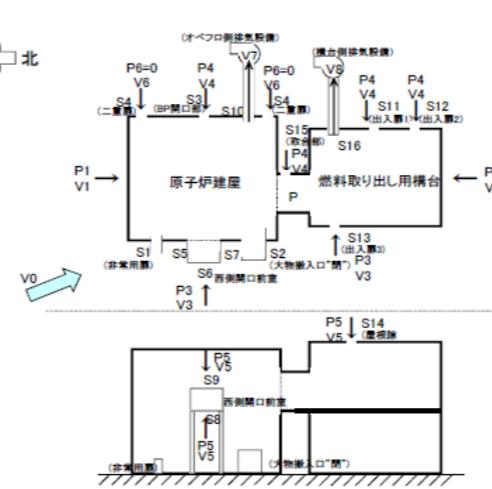
$P1$ (Pa)	$P2$ (Pa)	$P3$ (Pa)	$P4$ (Pa)	$P5$ (Pa)	$P6$ (Pa)	P (Pa)
0.237061	-0.14816	0.029633	-0.14816	-0.11853	0	-0.08078

$V1$ (m/s)	$V2$ (m/s)	$V3$ (m/s)	$V4$ (m/s)	$V5$ (m/s)	$V6$ (m/s)	Y (m ³ /h)
1.61	0.74	0.95	0.74	0.56	0.81	0.00
IN	OUT	IN	OUT	OUT	IN	OK

※IN:流入
OUT:流出

漏洩率 1,459 m³/h

2号機プローアウトパル隙間の月間漏洩率の計算例



風速をVとすると、上流側、下流側の圧力は次のとおりとなる。

$$\begin{aligned} \text{上流側(北): } P1=C1 \times \rho \times V0^2/2g & \cdots(1) \\ \text{下流側(北): } P2=C2 \times \rho \times V0^2/2g & \cdots(2) \\ \text{上流側(南): } P3=C3 \times \rho \times V0^2/2g & \cdots(3) \\ \text{下流側(南): } P4=C4 \times \rho \times V0^2/2g & \cdots(4) \\ \text{床面: } P5=C5 \times \rho \times V0^2/2g & \cdots(5) \end{aligned}$$

内圧をP、隙間部の抵抗係数をζとすると

$$\begin{aligned} P1-P = \zeta \times \rho \times V1^2/2g & \cdots(6) \\ P2-P = \zeta \times \rho \times V2^2/2g & \cdots(7) \\ P3-P = \zeta \times \rho \times V3^2/2g & \cdots(8) \\ P4-P = \zeta \times \rho \times V4^2/2g & \cdots(9) \\ P5-P = \zeta \times \rho \times V5^2/2g & \cdots(10) \\ P6-P = \zeta \times \rho \times V6^2/2g & \cdots(11) \end{aligned}$$

空気流出量のマスバランス式は

$$(V1 \times S5 + V2 \times S7 + V3 \times (S1 + S2 + S6 + S13) + V4 \times (S3 + S11 + S12 + S15) + V5 \times (S8 + S9 + S14) + V6 \times S4) \times 3600 = (V7 \times S10 + V8 \times S16) \times 3600$$

左辺と右辺の差をYとする

$$Y = (V1 \times S5 + V2 \times S7 + V3 \times (S1 + S2 + S6 + S13) + V4 \times (S3 + S11 + S12 + S15) + V5 \times (S8 + S9 + S14) + V6 \times S4) \times 3600 - (V7 \times S10 + V8 \times S16) \times 3600$$

V1~V6は(6)~(11)により、Pの関数なので、YがゼロになるようにPの値を調整する

$V0$ (m/s)	$C1$	$C2$	$C3$	$C4$	$C5$	ζ	ρ (kg/m ³)
2.20	0.80	-0.50	0.10	-0.50	-0.40	2.00	1.20
S1 (m ²)	S2 (m ²)	S3 (m ²)	S4 (m ²)	S5 (m ²)	S6 (m ²)	S7 (m ²)	S8 (m ²)
0.000	0.000	0.340	0.000	0.010	0.230	0.226	0.001
S9 (m ²)	S10 (m ²)	S11 (m ²)	S12 (m ²)	S13 (m ²)	S14 (m ²)	S15 (m ²)	S16 (m ²)
0.000	0.000	0.500	0.060	0.080	0.060	0.080	0.420

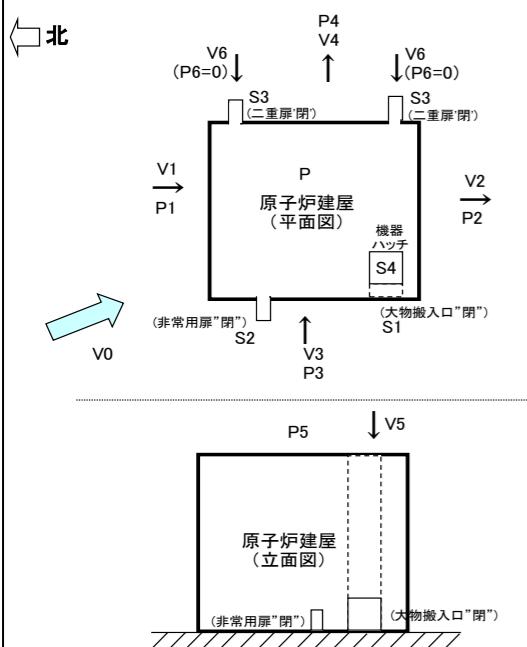
$P1$ (Pa)	$P2$ (Pa)	$P3$ (Pa)	$P4$ (Pa)	$P5$ (Pa)	$P6$ (Pa)	P (Pa)
0.237061	-0.14816	0.029633	-0.14816	-0.11853	0	-1.58196

$V1$ (m/s)	$V2$ (m/s)	$V3$ (m/s)	$V4$ (m/s)	$V5$ (m/s)	$V6$ (m/s)	$V7$ (m/s)	$V8$ (m/s)	Y (m ³ /h)
3.85	3.42	3.63	3.42	3.46	3.59	11.11	5.56	0.00

※IN:流入
OUT:流出

排気扇風量 20,000 m³/h
燃料取り出し用横台側排気扇風量 10,000 m³/h
漏洩率 0 m³/h
横台前室からの漏洩量 0 m³/h
燃料取り出し用横台からの漏洩 0 m³/h

3号機原子炉建屋機器ハッチの月間漏洩率の計算例



V0: 外気風速 (m/s)
 V1: 建屋出入風速 (m/s)
 V2: 建屋出入風速 (m/s)
 V3: 建屋出入風速 (m/s)
 V4: 建屋出入風速 (m/s)
 V5: 建屋出入風速 (m/s)
 V6: 建屋出入風速 (m/s)
 P1: 上流側圧力 (北) (Pa)
 P2: 下流側圧力 (南) (Pa)
 P3: 上流側圧力 (西) (Pa)
 P4: 下流側圧力 (東) (Pa)
 P5: 上面部圧力 (Pa)
 P6: T/B内圧力 (0Pa)
 P: 建屋内圧力 (Pa)
 S1: R/B大物搬入口面積 (m²)
 S2: R/B非常用扉開口面積 (m²)
 S3: R/B二重扉開口面積 (m²)
 S4: 機器ハッチ隙間面積 (m²)
 ρ: 空気密度 (kg/m³)
 C1: 風圧係数 (北)
 C2: 風圧係数 (南)
 C3: 風圧係数 (西)
 C4: 風圧係数 (東)
 C5: 風圧係数 (上面部)
 ζ: 形状抵抗係数

風速をVとすると、上流側、下流側の圧力は次のとおりとなる。

$$\begin{aligned}
 \text{上流側(北)}: P1 &= C1 \times \rho \times V0^2 / (2g) & \dots (1) \\
 \text{下流側(南)}: P2 &= C2 \times \rho \times V0^2 / (2g) & \dots (2) \\
 \text{上流側(西)}: P3 &= C3 \times \rho \times V0^2 / (2g) & \dots (3) \\
 \text{下流側(東)}: P4 &= C4 \times \rho \times V0^2 / (2g) & \dots (4) \\
 \text{上面部} &: P5 = C5 \times \rho \times V0^2 / (2g) & \dots (5)
 \end{aligned}$$

内圧をP、隙間部の抵抗係数をζとすると

$$\begin{aligned}
 P1-P &= \zeta \times \rho \times V1^2 / (2g) & \dots (6) \\
 P2-P &= \zeta \times \rho \times V2^2 / (2g) & \dots (7) \\
 P3-P &= \zeta \times \rho \times V3^2 / (2g) & \dots (8) \\
 P4-P &= \zeta \times \rho \times V4^2 / (2g) & \dots (9) \\
 P5-P &= \zeta \times \rho \times V5^2 / (2g) & \dots (10) \\
 P6-P &= \zeta \times \rho \times V6^2 / (2g) & \dots (11)
 \end{aligned}$$

空気流出入量のマスバランス式は

$$(V1 \times 0 + V3 \times (S1+S2) + V5 \times S4 + V6 \times S3) \times 3600 = (V2 \times 0 + V4 \times 0) \times 3600$$

左辺と右辺の差を「Y」とすると

$$Y = (V1 \times 0 + V3 \times (S1+S2) + V5 \times S4 + V6 \times S3) \times 3600 - (V2 \times 0 + V4 \times 0) \times 3600$$

V1～V6は(6)～(11)式により、Pの関数なので、「Y」がゼロになるように
Pの値を調整する

V0 (m/s)	C1	C2	C3	C4	C5	ζ	ρ (kg/m ³)
2.20	0.80	-0.50	0.10	-0.50	-0.40	2.00	1.20
S1 (m ²)	S2 (m ²)	S3 (m ²)	S4 (m ²)	S5 (m ²)	S6 (m ²)	S7 (m ²)	

P1 (Pa)	P2 (Pa)	P3 (Pa)	P4 (Pa)	P5 (Pa)	P6 (Pa)	P (Pa)
0.237061	-0.14816	0.029633	-0.14816	-0.11853	0	-0.11853

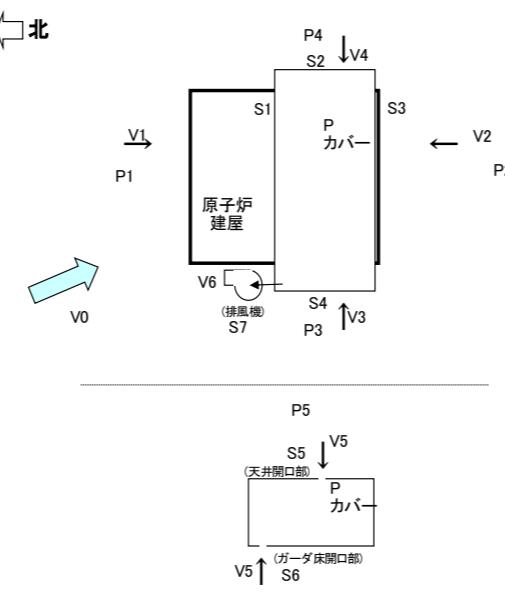
V1 (m/s)	V2 (m/s)	V3 (m/s)	V4 (m/s)	V5 (m/s)	V6 (m/s)	Y (m ³ /h)
1.70	0.49	1.10	0.49	0.00	0.98	0.00
IN	OUT	IN	OUT	IN	IN	OK

※IN : 流入
OUT: 流出

漏洩率

0 m³/h

3号機燃料取出し用力バーの月間漏洩率の計算例



V0: 外気風速 (m/s)
 V1: カバー内流出入風速 (m/s)
 V2: カバー内流出入風速 (m/s)
 V3: カバー内流出入風速 (m/s)
 V4: カバー内流出入風速 (m/s)
 V5: カバー内流出入風速 (m/s)
 V6: 排気風速 (m/s)
 P: カバー内圧力 (Pa)
 P1: 上流側圧力 (北) (Pa)
 P2: 下流側圧力 (南) (Pa)
 P3: 上流側圧力 (西) (Pa)
 P4: 下流側圧力 (東) (Pa)
 P5: 上面部圧力 (Pa)
 P6: T/B内圧力 (0Pa)
 P: 建屋内圧力 (Pa)
 S1: カバー隙間面積 (m²)
 S2: カバー隙間面積 (m²)
 S3: カバー隙間面積 (m²)
 S4: カバー隙間面積 (m²)
 S5: カバーベンチ隙間面積 (m²)
 S6: ガーダ床隙間面積 (m²)
 S7: 排気ダクト吸込口面積 (m²)
 ρ: 空気密度 (kg/m³)
 C1: 風圧係数 (北風上側)
 C2: 風圧係数 (北風下側)
 C3: 風圧係数 (西風上側)
 C4: 風圧係数 (西風下側)
 ζ: 形状抵抗係数

風速をVとすると、上流側、下流側の圧力は次のとおりとなる。

$$\begin{aligned}
 \text{上流側(北)}: P1 &= C1 \times \rho \times V0^2 / (2g) & \dots (1) \\
 \text{下流側(南)}: P2 &= C2 \times \rho \times V0^2 / (2g) & \dots (2) \\
 \text{上流側(西)}: P3 &= C3 \times \rho \times V0^2 / (2g) & \dots (3) \\
 \text{下流側(東)}: P4 &= C4 \times \rho \times V0^2 / (2g) & \dots (4) \\
 \text{上面部} &: P5 = C5 \times \rho \times V0^2 / (2g) & \dots (5)
 \end{aligned}$$

内圧をP、隙間部の抵抗係数をζとすると

$$\begin{aligned}
 P1-P &= \zeta \times \rho \times V1^2 / (2g) & \dots (6) \\
 P2-P &= \zeta \times \rho \times V2^2 / (2g) & \dots (7) \\
 P3-P &= \zeta \times \rho \times V3^2 / (2g) & \dots (8) \\
 P4-P &= \zeta \times \rho \times V4^2 / (2g) & \dots (9) \\
 P5-P &= \zeta \times \rho \times V5^2 / (2g) & \dots (10)
 \end{aligned}$$

空気流出入量のマスバランス式は

$$(V1 \times S1 + V2 \times S3 + V3 \times S4 + V4 \times S2 + V5 \times (S5+S6)) \times 3600 = V6 \times S7 \times 3600$$

左辺と右辺の差を「Y」とすると

$$Y = (V1 \times S1 + V2 \times S3 + V3 \times S4 + V4 \times S2 + V5 \times (S5+S6)) \times 3600 - V6 \times S7 \times 3600$$

V1, V2, V3, V4, V5は(6)～(10)式により、Pの関数なので、「Y」がゼロになるように
Pの値を調整する

V0 (m/s)	C1	C2	C3	C4	C5	ζ	ρ (kg/m ³)
2.20	0.80	-0.50	0.10	-0.50	-0.40	2.00	1.20
S1 (m ²)	S2 (m ²)	S3 (m ²)	S4 (m ²)	S5 (m ²)	S6 (m ²)	S7 (m ²)	

P1 (Pa)	P2 (Pa)	P3 (Pa)	P4 (Pa)	P5 (Pa)	P (Pa)
0.237061	-0.14816	0.029633	-0.14816	-0.11853	-0.15398

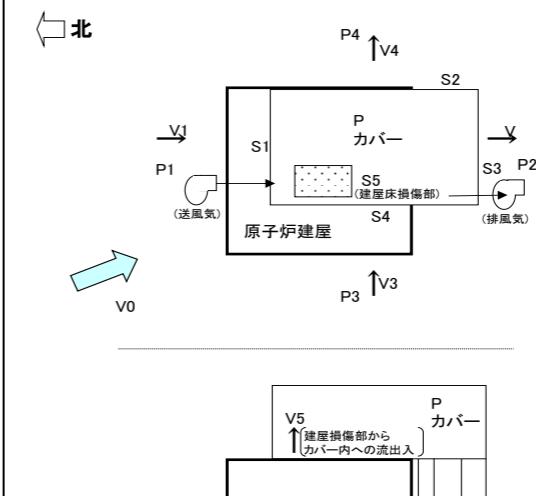
V1 (m/s)	V2 (m/s)	V3 (m/s)	V4 (m/s)	V5 (m/s)	V6 (m/s)	Y (m ³ /h)
1.70	0.22	1.22	0.22	0.54	1.75	0.00
IN	IN	IN	IN	IN	OUT(排気)	OK

※IN : 流入
OUT: 流出

漏洩率

0 m³/h

4号機燃料取出し用力バーの月間漏洩率の計算例



V0: 外気風速 (m/s)
 V1: カバー内流出入風速 (m/s)
 V2: カバー内流出入風速 (m/s)
 V3: カバー内流出入風速 (m/s)
 V4: カバー内流出入風速 (m/s)
 V5: カバー内流出入風速 (m/s)
 V6: 排気風速 (m/s)
 P: カバー内圧力 (Pa)
 P1: 上流側圧力 (北風) (Pa)
 P2: 下流側圧力 (北風) (Pa)
 P3: 上流側圧力 (西風) (Pa)
 P4: 下流側圧力 (西風) (Pa)
 P5: R/B内圧力 (0Pa)
 S1: カバー隙間面積 (m²)
 S2: カバー隙間面積 (m²)
 S3: カバー隙間面積 (m²)
 S4: カバー隙間面積 (m²)
 S5: 建屋床損傷部隙間面積 (m²)
 S6: ガーダ床隙間面積 (m²)
 S7: 排気ダクト吸込口面積 (m²)
 ρ: 空気密度 (kg/m³)
 C1: 風圧係数 (北風上側)
 C2: 風圧係数 (北風下側)
 C3: 風圧係数 (西風上側)
 C4: 風圧係数 (西風下側)
 ζ: 形状抵抗係数

風速をVとすると、上流側、下流側の圧力は次のとおりとなる。

$$\begin{aligned}
 \text{上流側(北風)}: P1 &= C1 \times \rho \times V0^2 / (2g) & \dots (1) \\
 \text{下流側(北風)}: P2 &= C2 \times \rho \times V0^2 / (2g) & \dots (2) \\
 \text{上流側(西風)}: P3 &= C3 \times \rho \times V0^2 / (2g) & \dots (3) \\
 \text{下流側(西風)}: P4 &= C4 \times \rho \times V0^2 / (2g) & \dots (4)
 \end{aligned}$$

内圧をP、隙間部の抵抗係数をζとすると

$$\begin{aligned}
 P1-P &= \zeta \times \rho \times V1^2 / (2g) & \dots (5) \\
 P2-P &= \zeta \times \rho \times V2^2 / (2g) & \dots (6) \\
 P3-P &= \zeta \times \rho \times V3^2 / (2g) & \dots (7) \\
 P4-P &= \zeta \times \rho \times V4^2 / (2g) & \dots (8) \\
 P5-P &= \zeta \times \rho \times V5^2 / (2g) & \dots (9)
 \end{aligned}$$

空気流出入量のマスバランス式は

$$(V1 \times S1 + V2 \times S4 + V3 \times S5) \times 3600 = (V2 \times S3 + V4 \times S2) \times 3600$$

左辺と右辺の差を「Y」とすると

$$Y = (V1 \times S1 + V2 \times S4 + V3 \times S5) \times 3600 - (V2 \times S3 + V4 \times S2) \times 3600$$

V1, V2, V3, V4, V5は(5)～(9)式により、Pの関数なので、「Y」がゼロになるように
Pの値を調整する

| V0 (m/s) | C1 | C2 |
<th
| --- | --- | --- |