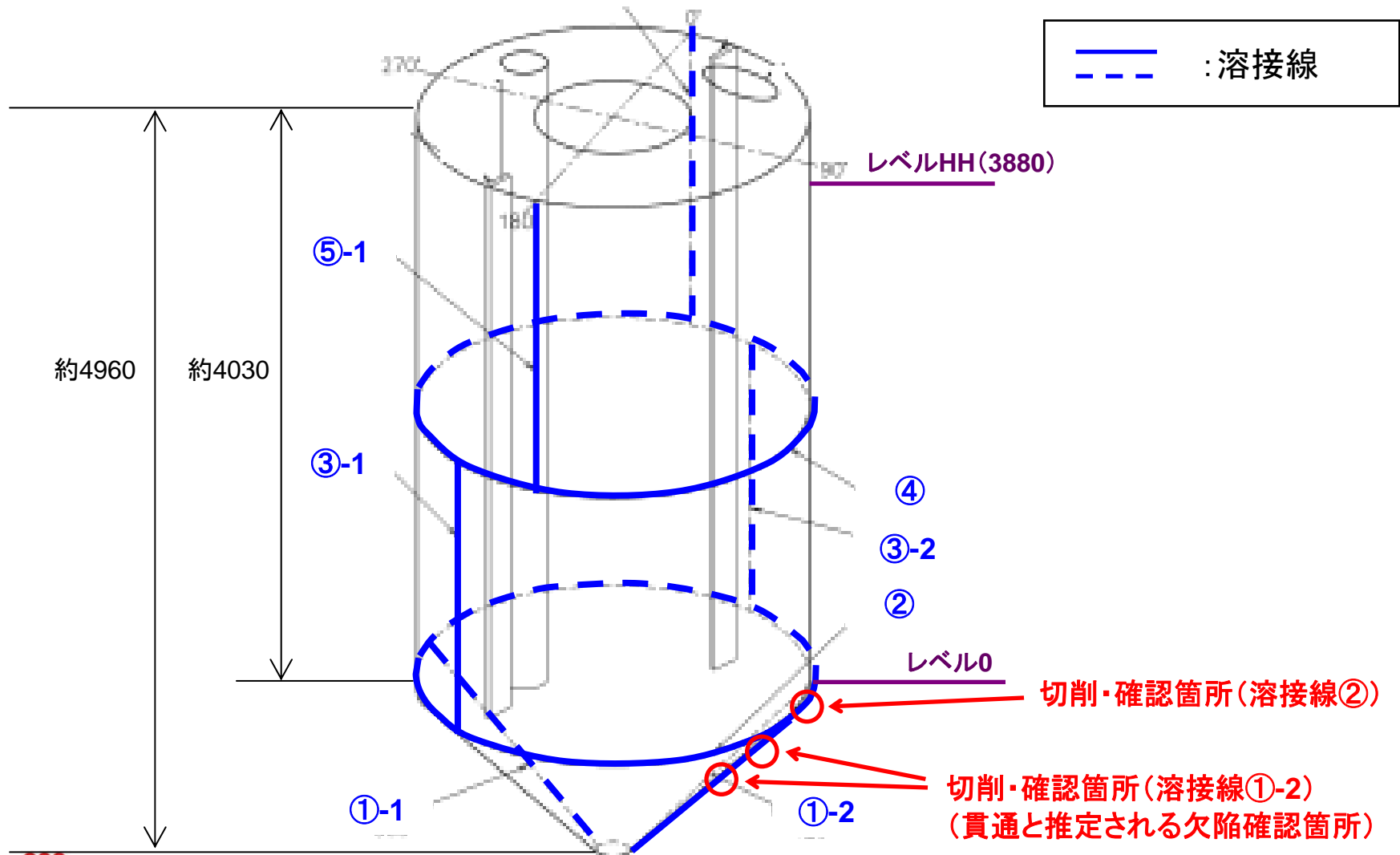
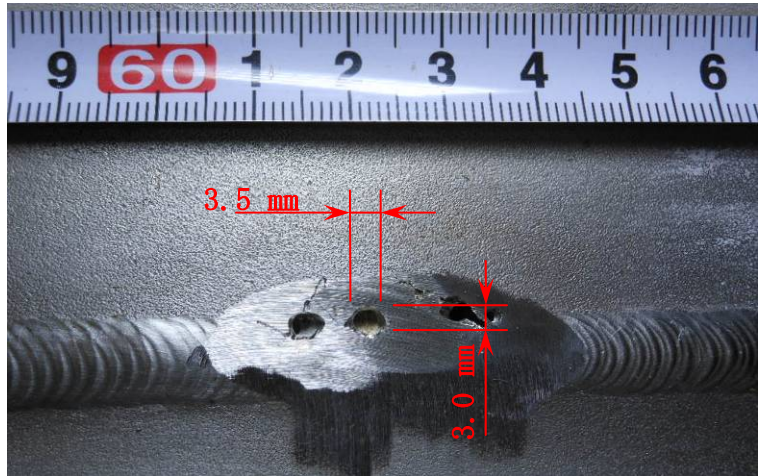


■バッチ処理タンク2Aのタンク下部浸透探傷検査 (PT) 指示確認箇所について、切削・確認を実施



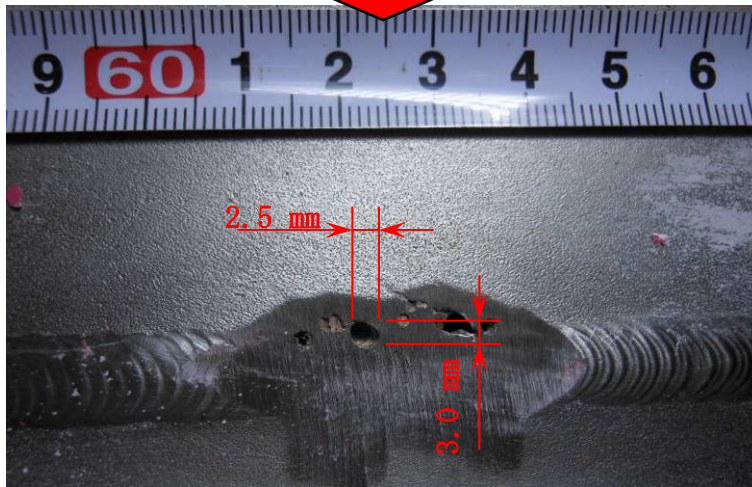
# 多核種除去設備 (ALPS) バッチ処理タンク2A 点検状況

- バッチ処理タンク2Aの外面PTで貫通と推定される欠陥が確認された箇所について、内面から切削・確認を実施①（円錐部縦溶接線①-2 下端から約70cm）



↑ 切削追い込み寸法: 2.60mm時

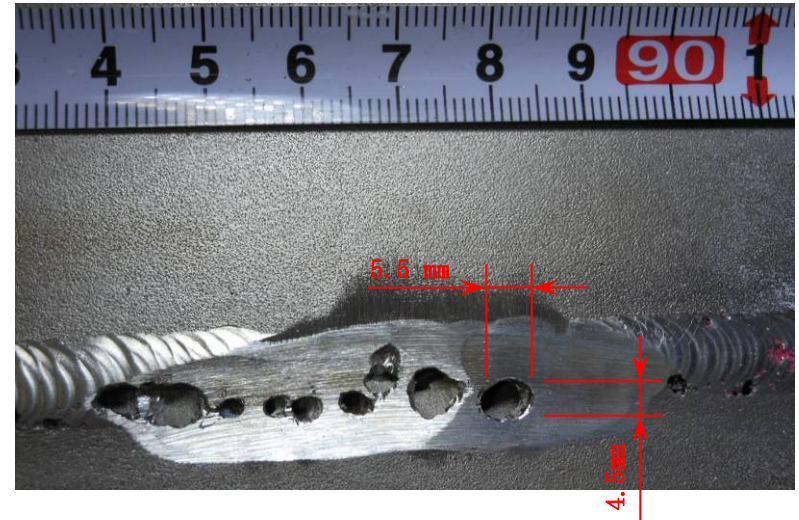
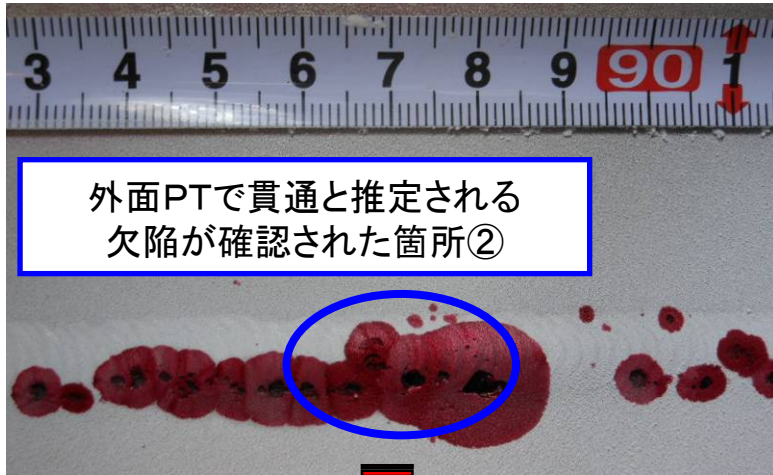
← 切削追い込み寸法: 2.40mm時



段階的に切削することによって、一部消失する欠陥もあるものの、徐々に大きく開口されていく袋状の欠陥を確認

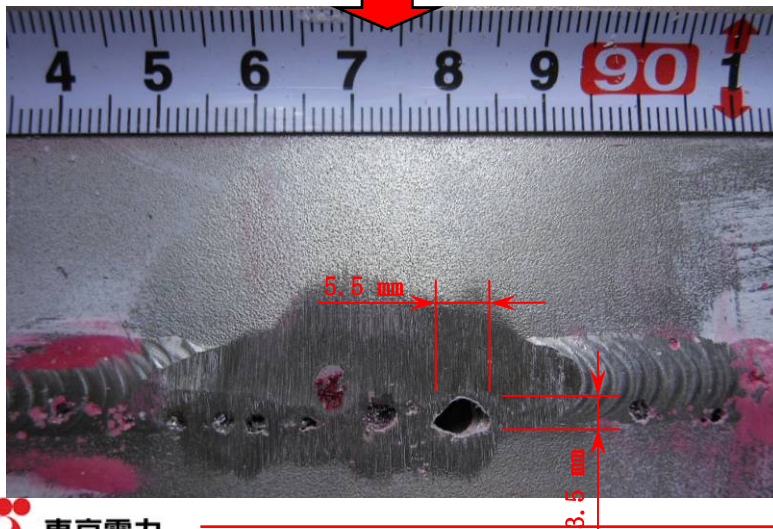
# 多核種除去設備 (ALPS) バッチ処理タンク2A 点検状況

- バッチ処理タンク2Aの外面PTで貫通と推定される欠陥が確認された箇所について、内面から切削・確認を実施② (円錐部縦溶接線①-2 下端から約100cm)



↑ 切削追い込み寸法: 2.40mm時

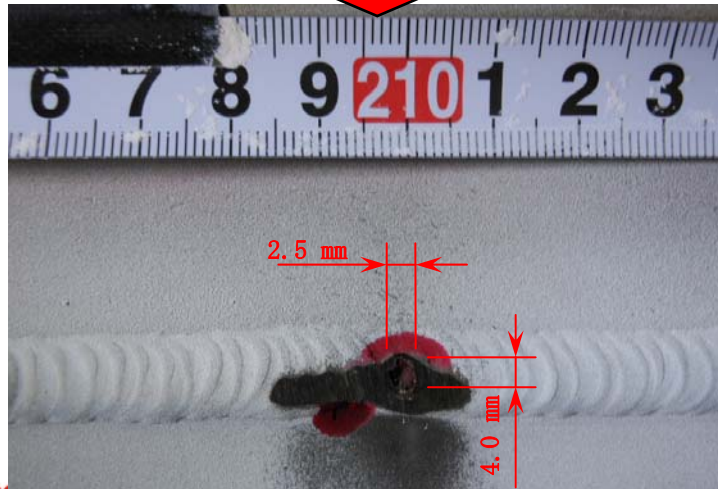
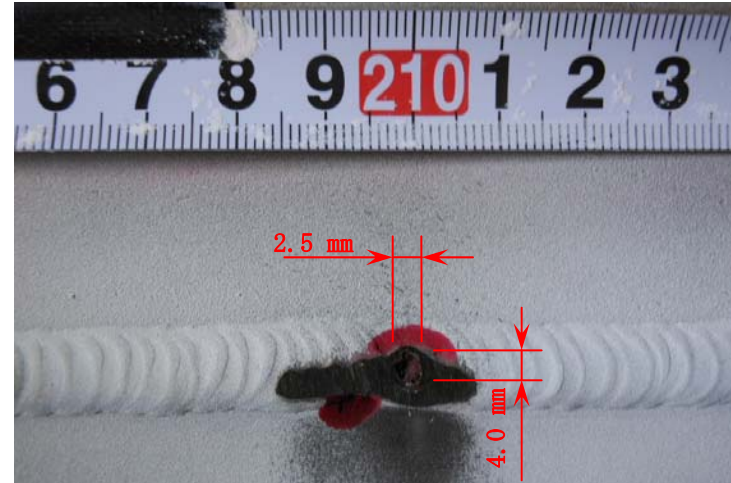
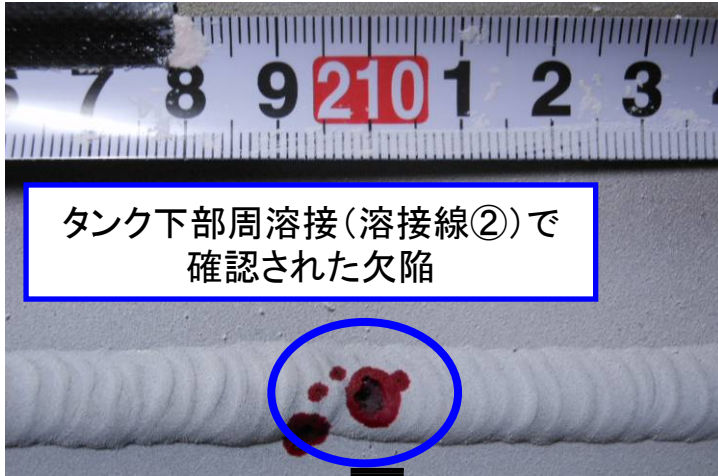
← 切削追い込み寸法: 1.70mm時



段階的に切削することによって、一部消失する欠陥もあるものの、徐々に大きく開口されていく袋状の欠陥を確認

# 多核種除去設備 (ALPS) バッチ処理タンク2A 点検状況

- バッチ処理タンク2Aタンク下部の内面PTで欠陥が確認された箇所(代表部位)について、切削・確認を実施 (円錐部周溶接②)



段階的に切削することによって、徐々に大きく開口されていく袋状の欠陥であることを確認