

## 補足説明資料 6

高燃焼度燃料における燃料被覆材に関する

補足説明資料

## 目 次

- 補足説明資料 6 - 1 高燃焼度燃料における燃料被覆材に係る適合性説明内容に関する補足説明資料
- 補足説明資料 6 - 2 設置許可との整合性に関する補足説明資料
- 補足説明資料 6 - 3 特殊加工認可申請書との整合性に関する補足説明資料

## 補足説明資料 6－1

高燃焼度燃料における燃料被覆材に係る  
適合性説明内容に関する補足説明資料

## 目 次

|   | 頁 |
|---|---|
| 1. 概 要 .....                            | 1 |
| 2. 設置許可段階からの確認及び説明内容 .....              | 3 |
| 3. 高燃焼度燃料（55GWd/t）導入以降の照射実績反映について ..... | 7 |
| 4. まとめ .....                            | 8 |



## 1. 概 要

燃料体については、「実用発電用原子炉及びその附属施設の位置、構造及び設備の基準に関する規則」（以下「設置許可基準規則」という。）第 15 条第 5 項及び「実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則」（以下「技術基準規則」という。）第 23 条（炉心等）第 1 項において、必要な物理的及び化学的性質を保持することが要求されており、技術基準規則の解釈における別記-10（以下「別記-10」という。）にその具体的な仕様が規定されている。

本設工認申請対象の燃料体は高燃焼度燃料(55GWd/t)であり、燃料被覆材には別記-10に規定されたジルコニウム合金管（日本産業規格 H4751 (2016)）（以下「ジルカロイ-4」という。）とは異なる Sn-Fe-Cr-Nb 系ジルコニウム基合金及び Sn-Fe-Nb 系ジルコニウム基合金（以下「ジルコニウム基合金」という。）を使用する設計としている。

ジルコニウム基合金の化学成分等はジルカロイ-4 と異なるものの、製法、品質管理、検査はジルカロイ-4 と変わるものではなく、さらにこれまでの製造実績、使用実績を踏まえれば、(3)以外の仕様に対しては同等以上の性質を保持している。

別記-10(3)はジルカロイ-4 の規定であるため、高燃焼度燃料用ジルコニウム基合金がそれに適合することはできないが、物理的及び化学的性質がジルカロイ-4 と同等以上を有しているは設置許可段階で確認<sup>※1、2</sup>しており、本資料では、その同等以上であることを説明する。また、ジルコニウム基合金の設置許可基準規則第 15 条第 5 項及び技術基準規則第 23 条第 1 項への適合性に係る設置許可段階からの確認内容を整理するとともに、あわせて高燃焼度燃料(55GWd/t)導入以降の照射実績反映状況についても整理している。

なお、設置許可基準規則第 15 条第 6 項及び技術基準規則第 23 条第 2 項への適合性については、設置許可基準規則の解釈及び技術基準規則の解釈における「発電用軽水型原子炉の燃料設計手法について（昭和 63 年 5 月 12 日原子力安全委員会了承）」に基づいた評価条件及び評価手法にて、ジルコニウム基合金の材料物性を用いて強度評価を行い、その適合性を確認しており、ジルコニウム基合金による影響については、ジルカロイ-4 と比較しても強度評価の入力条件であるジルコニウム基合金の材料物性（熱膨張係数、ポアソン比、縦弾性係数等）は同等であり、評価条件及び評価手法も相違はないため、その評価結果に有意な差異はない。

※1 高燃焼度燃料(55GWd/t)導入時の設置変更許可申請（平成 15 年 9 月 25 日平成 14・08・21 原第 5 号許可）では設置許可基準規則に代わる前の「発電用軽水型原子炉施設に関する安全設計審査指針」の要求に適合していることを確認している。

※2 公開文献「三菱PWR高燃焼度化ステップ2燃料の機械設計 MHI - NES -  
1021 改3 三菱重工業 平成14年」踏まえた設計としている。

## 2. 設置許可段階からの確認及び説明内容

### 2.1 確認項目及び確認内容

ジルコニウム基合金の設置許可基準規則第 15 条第 5 項及び技術基準規則第 23 条第 1 項への適合性に係る設置許可段階からの確認項目及び確認内容の概要を表 1 に示す。

表 1 ジルコニウム基合金の物理的及び化学的性質に係る確認内容 (1/3)

| 性質                                 | 確認項目※1                             | 確認内容  |   |
|------------------------------------|------------------------------------|---|---|
| 物理的性質<br>【本文 1. 炉心等】<br>【添付八 記載なし】 | 機械的性質<br>【本文 記載なし】<br>【添付八 5.2.1】  | 照射材並びに水素吸収させた未照射材及び照射材での引張試験結果よりジルコニウム基合金の機械特性がジルカロイ-4 と同等であることを確認。 |   |
|                                    | 疲労特性<br>【本文 記載なし】<br>【添付八 5.2.2】   | 未照射材及び照射材の疲労試験結果よりジルコニウム基合金の疲労特性がジルカロイ-4 と同等であることを確認。               |   |
|                                    | クリープ特性<br>【本文 記載なし】<br>【添付八 5.2.3】 | 実機で照射された燃料棒の外径変化より、ジルコニウム基合金のクリープ特性がジルカロイ-4 と同等以上であることを確認。          |   |
|                                    | 照射成長<br>【本文 記載なし】<br>【添付八 5.2.4】   | 各材料の照射成長の結果より、ジルコニウム基合金の照射成長がジルカロイ-4 に比べて、小さくなることを確認。               |   |
|                                    | 寸法安定性<br>【本文 1. 炉心等】<br>【添付八 記載なし】 | クリープ特性<br>【本文 記載なし】<br>【添付八 5.2.3】                                  | 寸法安定性は、被覆材のクリープ特性と照射成長によって確認されるが、これらの確認項目は、耐放射線性（添付資料八 5.2 章）において問題ないことを確認している。   |
|                                    |                                    | 照射成長<br>【本文 記載なし】<br>【添付八 5.2.4】                                    |   |
|                                    | 耐熱性<br>【本文 1. 炉心等】<br>【添付八 5.1】    | 耐熱性<br>【本文 1. 炉心等】<br>【添付八 5.1】                                     | ジルコニウム基合金は、約 98wt%のジルコニウムを主成分としているため、材料物性がジルカロイ-4 と同等であること、及び溶融点及び相変態温度の測定結果より燃料被覆材の溶融点及び相変態温度が異常な過渡変化時の最高温度よりも高いことを確認。 |

※1 下線：設工認段階から詳細な確認をしている項目

表1 ジルコニウム基合金の物理的及び化学的性質に係る確認内容 (2/3)

| 性質                                 |                                    | 確認項目 <sup>※1</sup>                                      | 確認内容  |
|------------------------------------|------------------------------------|---|---|
| 物理的性質<br>【本文 1. 炉心等】<br>【添付八 記載なし】 | 核性質<br>【本文 1. 炉心等】<br>【添付八 記載なし】   | —   | 核分裂するウランを含むペレットにおいて考慮する事項 <sup>※2</sup> であるため、燃料被覆材としては考慮不要。                      |
|                                    | その他の性能<br>【本文 1. 炉心等】<br>【添付八 5.4】 | <u>耐摩耗性</u><br>【本文 記載なし】<br>【添付八 5.4.2】                 | 燃料被覆材硬さの測定結果よりジルコニウム基合金の硬さはジルカロイ-4 と同等であり、支持格子と燃料被覆材の接触による摩耗は燃料被覆材によらず同等であることを確認。 |
|                                    |                                    | <u>耐 PCI 性<sup>※3</sup></u><br>【本文 記載なし】<br>【添付八 5.4.1】 | 試験炉における出力急昇試験結果よりジルコニウム基合金耐 PCI 性がジルカロイ-4 と同等以上であることを確認。                          |

※1 下線：設工認段階から詳細な確認をしている項目

※2 核性質については、核分裂反応に係る影響を確認しており、具体的にはペレットに対して考慮すべき性質としている。「ガドリニア入り燃料の核設計 MAPI-1066 改4 三菱重工業 平成14年 (2.1.3 ガドリニア濃度)」参照 (設置許可で引用)

※3 PCI 破損はペレットと燃料被覆材の接触による物理的作用及び腐食性 FP による化学的作用が重畳して生じる。従って耐 PCI 性は物理的及び化学的性質の両方の性質によるものであり、単一の性質によるものではないことを踏まえ、「その他考慮すべき性質」に分類する。

表1 ジルコニウム基合金の物理的及び化学的性質に係る確認内容 (3/3)

| 性質                                 |                                     | 確認項目 <sup>※1</sup>  | 確認内容  |
|------------------------------------|-------------------------------------|---|---|
| 化学的性質<br>【本文 1. 炉心等】<br>【添付八 記載なし】 | 耐食性<br>【本文 1. 炉心等】<br>【添付八 5.3】     | 酸化腐食<br>【本文 記載なし】<br>【添付八 5.3.1】                                      | 原子炉内腐食データよりジルコニウム基合金の腐食速度がジルカロイ-4に比べ低減することを確認。  |
|                                    |                                     | 水素吸収<br>【本文 記載なし】<br>【添付八 5.3.2】                                      | 燃料被覆材の原子炉内での酸化膜厚さと水素吸収量及び吸収率の関係からジルコニウム基合金の水素吸収量がジルカロイ-4に比べ低減することを確認。                       |
|                                    | 化学的安定性<br>【本文 1. 炉心等】<br>【添付八 記載なし】 | 二酸化ウランペレットと燃料被覆材との反応 <sup>※2</sup><br>【本文 記載なし】<br>【添付八 3.3.1】        | 化学的安定性は、ペレットと被覆材の化学反応に関する性質であるため、添付資料八では被覆材の性質ではなくペレットの性質（添付資料八 3.3章、4.3章）として問題ないことを確認している。 |
|                                    |                                     | ガドリニア入り二酸化ウランペレットと燃料被覆材との反応 <sup>※2</sup><br>【本文 記載なし】<br>【添付八 4.3.1】 |   |
|                                    | その他の性能<br>【本文 1. 炉心等】<br>【添付八 5.4】  | 耐 PCI 性 <sup>※3</sup><br>【本文 記載なし】<br>【添付八 5.4.1】                     | 試験炉における出力急昇試験結果よりジルコニウム基合金耐 PCI 性がジルカロイ-4と同等以上であることを確認。                                     |
|                                    |                                     | 高温特性<br>【本文 記載なし】<br>【添付八 5.4.3】                                      | 昇温内圧破裂試験結果及び高温時のジルコニウム-水反応の試験結果よりジルコニウム基合金の高温破裂特性及び高温酸化挙動はジルカロイ-4と同等であることを確認。               |

※1 下線：設工認段階から詳細な確認をしている項目

※2 (ガドリニア入り) 二酸化ウランペレットと燃料被覆材との反応は、燃料被覆材内面に生じる酸化層へのウランの拡散によるボンディング層形成が問題とならないことを確認しているため、化学的に安定して共存する性質として「化学的安定性」に分類する。

※3 PCI 破損はペレットと燃料被覆材の接触による物理的作用及び腐食性 FP による化学的作用が重畳して生じる。従って耐 PCI 性は物理的及び化学的性質の両方の性質によるものであり、単一の性質によるものではないことを踏まえ、「その他考慮すべき性質」に分類する。

## 2.2 各段階における説明内容

設置変更許可申請書・本文において、ジルコニウム基合金を含めて、燃料体が必要な物理的及び化学的性質を保持する設計とすることを説明し、設置変更許可申請書・添付書類八において、具体的な仕様（化学成分値含む。）、物理的及び化学的性質に対する設計上の考慮事項を示している。また、ジルコニウム基合金を導入する際の設置変更許可申請における安全審査資料において、具体的な考慮内容を示している。

本設工認申請においては、設置許可段階での説明に加えて、以下のとおり、より具体的な設計内容を記載している。

- ・技術基準規則第 23 条第 1 項への適合性説明として「耐熱性」及び「高温特性」について詳細な説明を追記
- ・構造強度評価において考慮している事項として「耐摩耗性」について詳細な説明を追記
- ・化学成分値として、ジルカロイ-4(JIS H 4751)に含有量は規定されていないものの、主成分の 1 つとして酸素を追記 等

なお、本設計内容は、平成 25 年 3 月 4 日付け原管 P 収第 121220003 号 20121225 商第 45 号にて特殊加工認可を受けた内容から変更はない。

設置変更許可申請書、安全審査資料、本設工認申請書の具体的な記載は、補足説明資料 6-2 のとおりである。また、本設工認申請書と特殊加工認可申請書の比較は、補足説明資料 6-3 のとおりである。

### 3. 高燃焼度燃料（55GWd/t）導入以降の照射実績反映について

55GWd/t 燃料導入にあたっては、平成 16 年 2 月 17 日付け平成 15・12・19 原第 67 号にて特殊加工認可、平成 16 年 3 月 9 日付け平成 15・12・19 原第 61 号にて燃料体設計認可を取得している。

その後、17 行 17 列型 A 型燃料集合体（従来型）においては最下部支持格子におけるフレット摩耗による漏えいが発生したことを踏まえ、下部ノズル、下部端栓形状等の設計変更を行った A 型燃料集合体（信頼性向上燃料）を導入しており（燃料被覆材は設計変更なし）、信頼性向上燃料の導入にあたっては、上述の設計変更分を適切に解析条件に反映・評価したうえで、平成 24 年 2 月 15 日付け平成 23・12・13 原第 6 号にて燃料体設計認可を取得している。

なお、上述の変更に関しては信頼性向上燃料に関する意見聴取会の資料、「大飯発電所第 1/2/3/4 号機への信頼性向上 A 型燃料の導入について」（平成 24 年 1 月）にて設置変更許可申請の基本設計時の機械設計、核設計、熱水力設計および安全評価への影響は軽微であることが確認されている。

55GWd/t 燃料導入以降に取得した照射データについては燃料体設計認可申請書へ反映するとともに、燃料集合体の照射挙動に係る設計評価への影響が無いことも確認している。（燃料被覆材等のデータ拡充箇所については添付参照）

上記以降については、新たに公開された照射データはなく、設計評価へ影響を及ぼすような照射データも得られていない。また、国内外の事象を踏まえ設計評価へ反映すべき新たな知見もないため、今回の設工認申請書における照射データは、最新の平成 25 年 3 月 4 日付け原管 P 収第 121220002 号 20121220 商第 17 号の燃料体設計認可における照射データと同じ内容となっている。

#### 4. まとめ

高燃焼度燃料における燃料被覆材に係る適合性の経緯を表 2 にまとめる。

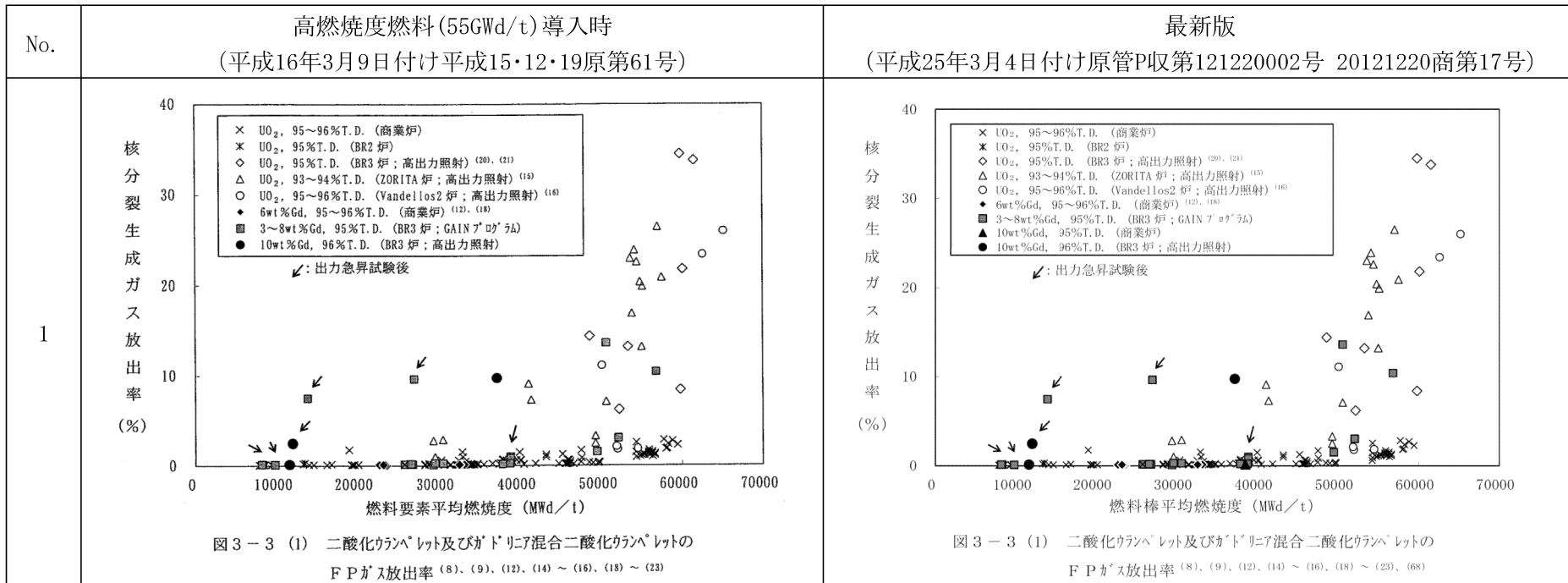
表 2 高燃焼度燃料における燃料被覆材に係る適合性の経緯

| 許認可手続き 等<br>(【】：申請者)                                   | 申請又は<br>許可年月日 等                           | 適合性概要   |
|--|---|---|
| 設置変更許可申請<br>【関西電力】                                     | 平成 15 年 9 月 25 日<br>許可                    | ジルコニウム基合金がジルカロイ-4 と同等以上の物理的及び化学的性質を有していることを確認。  |
| 燃料体設計認可申請<br>特殊加工認可申請<br>(従来型)<br>【三菱重工】               | 平成 16 年 3 月 9 日<br>平成 16 年 2 月 17 日<br>認可 | 設置許可 (平成 15 年 9 月 25 日) に基づく燃料体設計認可及び特殊加工認可を取得。   |
| 燃料体設計認可申請<br>(信頼性向上燃料)<br>【三菱重工】                       | 平成 24 年 2 月 15 日<br>認可                    | A 型燃料集合体 (信頼性向上燃料) については、意見聴取会 (平成 24 年 1 月 26 日) にて設置変更許可申請の基本設計時の機械設計、核設計、熱水力設計および安全評価への影響は軽微であることを確認いただいたうえで、設置許可 (平成 15 年 9 月 25 日) に基づく燃料体設計認可を取得。 |
| 燃料体設計認可申請<br>特殊加工認可申請<br>(信頼性向上燃料)<br>(最新)<br>【三菱原子燃料】 | 平成 25 年 3 月 4 日<br>平成 25 年 3 月 4 日<br>認可  | 燃料事業に関する権利義務継承のため、設置許可 (平成 15 年 9 月 25 日) に基づく燃料体設計認可及び特殊加工認可を取得。   |
| 設計及び工事の計画<br>の認可申請<br>【関西電力】                           | 令和 3 年 11 月 26 日<br>申請                    | 検査制度見直しに伴い、既燃料体設計認可及び特殊加工認可の内容を設計及び工事の計画として申請。<br>設置許可 (平成 15 年 9 月 25 日) に基づく申請であり、平成 25 年に取得した燃料体設計認可及び特殊加工認可から設計に変更はない。                              |

表に示すとおり、本設工認申請対象の燃料体に使用するジルコニウム基合金に係る設置許可基準規則第 15 条第 5 項及び技術基準第 23 条第 1 項への適合性については、平成 15 年の設置許可よりジルコニウム基合金がジルカロイ-4 と同等以上の物理的及び化学的性質を有していることを確認しており、本設工認申請においても当該設置許可に基づく確認項目及び確認内容の説明を実施しているものである。



高燃焼度燃料(55GWd/t)導入時以降の燃料体設計認可申請書データ拡充について



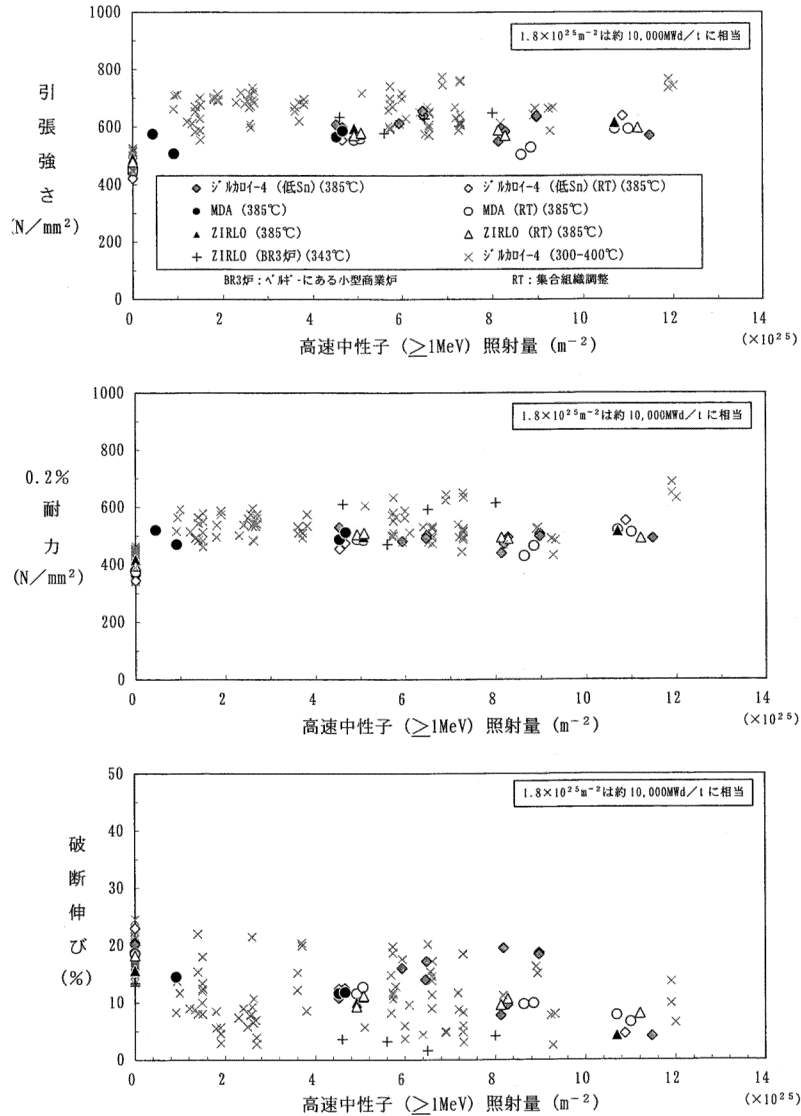


図5-1 MDA及びZIRLO被覆管の機械特性 (13) ~ (15) , (19) , (39) , (41) ~ (43)

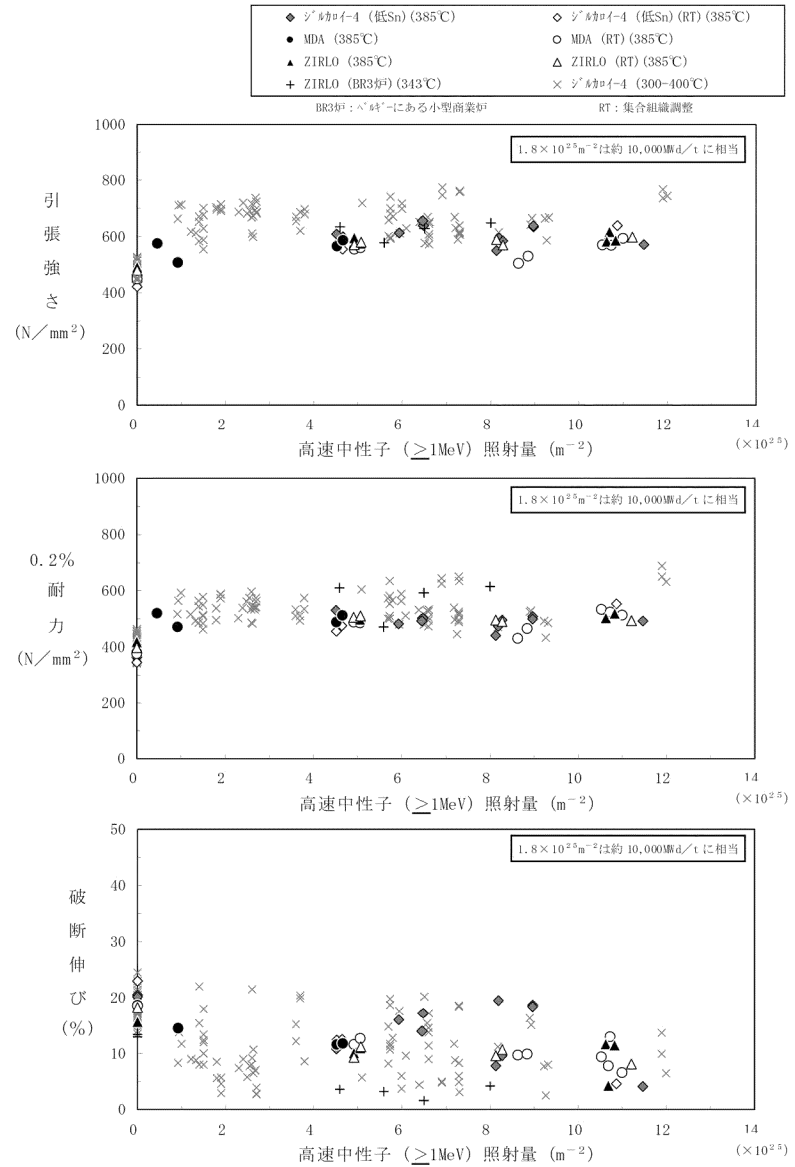


図5-1 MDA及びZIRLO被覆管の機械特性 (13) ~ (15) , (19) , (39) , (41) ~ (43) , (68)

3

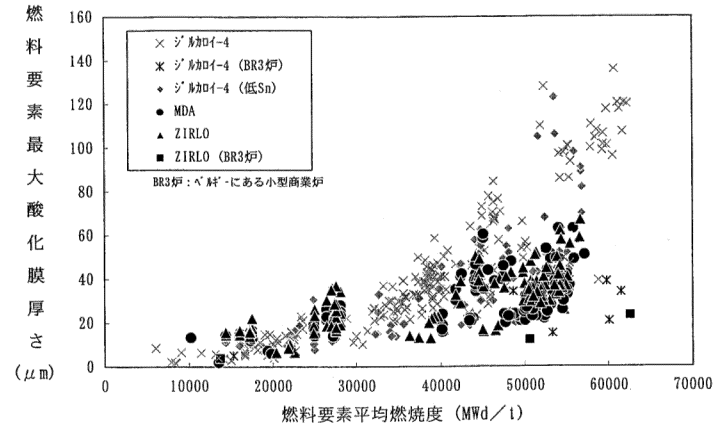


図5-8 MDA及びZIRLO被覆管の  
炉内酸化膜厚さ (8) ~ (12)、(18)、(19)、(39)、(44)、(49) ~ (51)、(54) ~ (56)

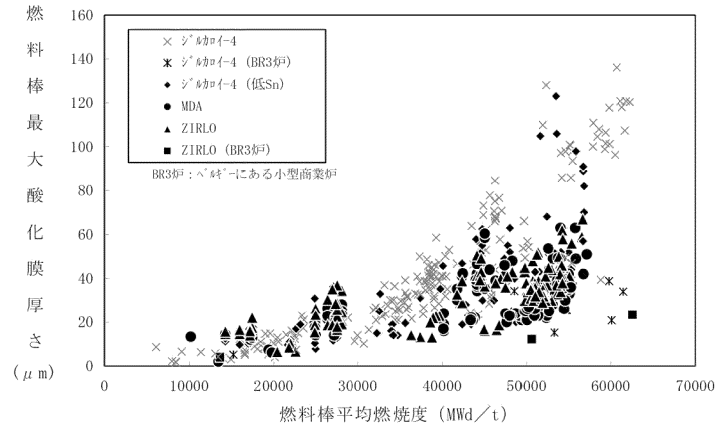


図5-8 MDA及びZIRLO被覆管の  
炉内酸化膜厚さ (8) ~ (12)、(18)、(19)、(39)、(44)、(49) ~ (51)、(54) ~ (56)、(68) 注)

注) オンサイト酸化膜厚さデータの一部はホットセルデータを参考に評価。

4

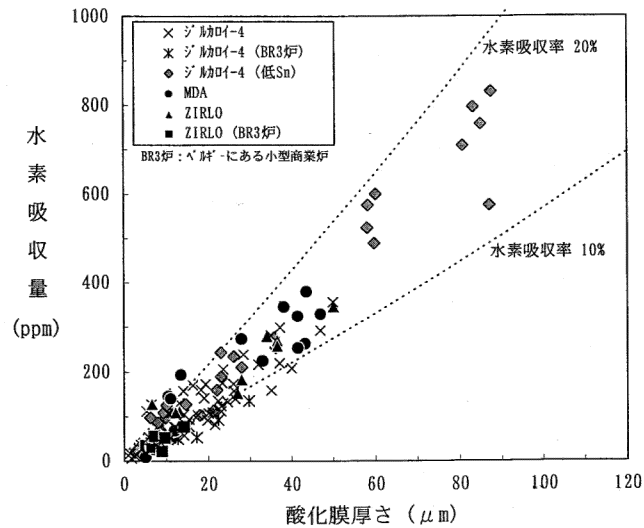


図5-10 MDA及びZIRLO被覆管の  
炉内酸化膜厚さと水素吸収量の関係 (8)、(9)、(11) ~ (13)、(47)

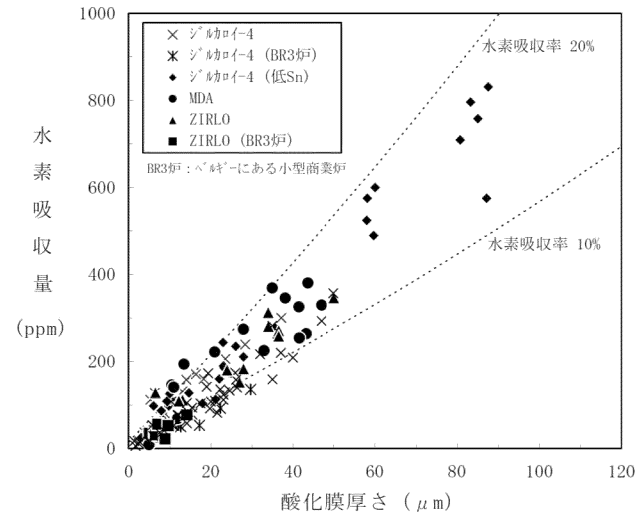


図5-10 MDA及びZIRLO被覆管の  
炉内酸化膜厚さと水素吸収量の関係 (8)、(9)、(11) ~ (13)、(47)、(68)

5

燃料要素間隔の閉塞割合 (0.3% タイルボウ)

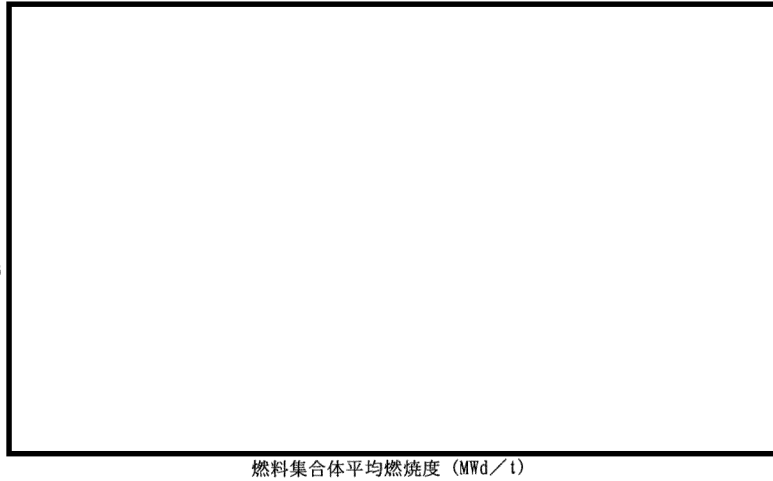


図 3-28 燃料要素 (17x17, 9 支持格子) 間隔の閉塞割合 (52)

燃料棒間隔の閉塞割合 (0.3% タイルボウ)

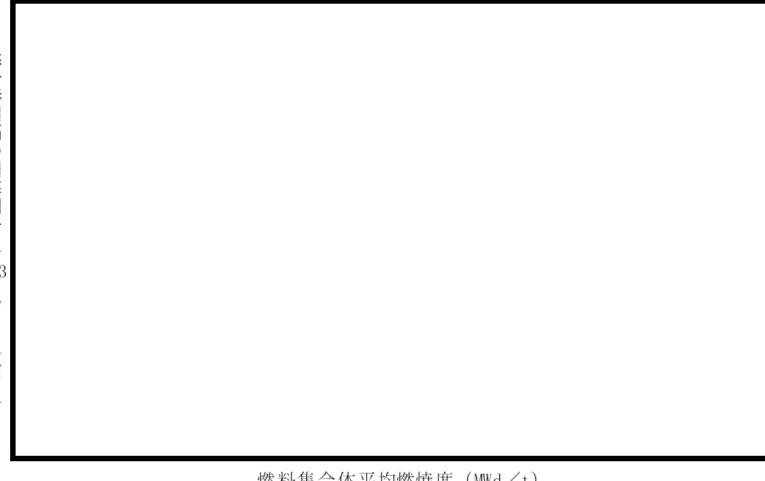


図 3-28 燃料棒 (17x17, 9 支持格子) 間隔の閉塞割合 (52), (59)

6

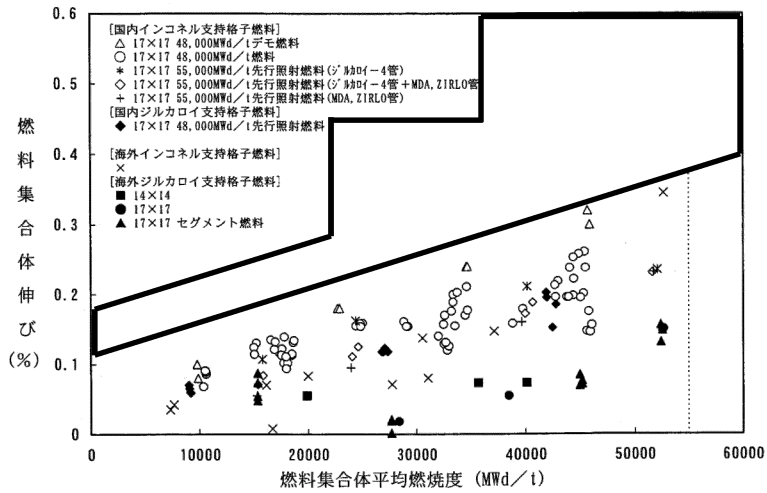


図 3-31 燃料集合体伸び (11), (53) ~ (56)

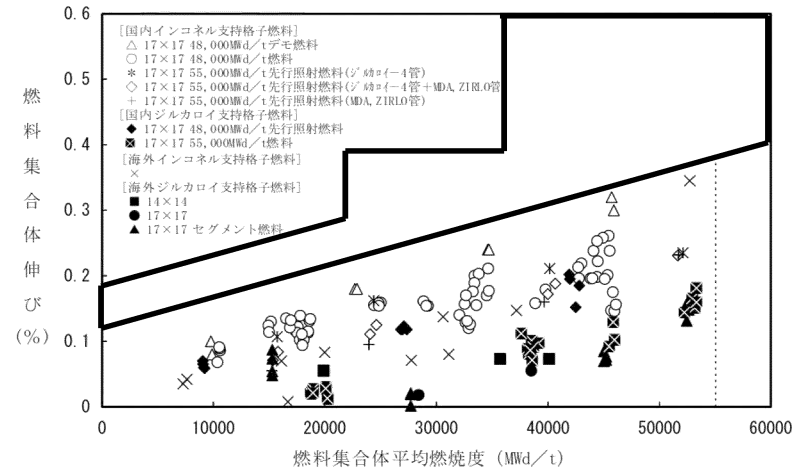


図 3-31 燃料集合体伸び (11), (53) ~ (56), (59)

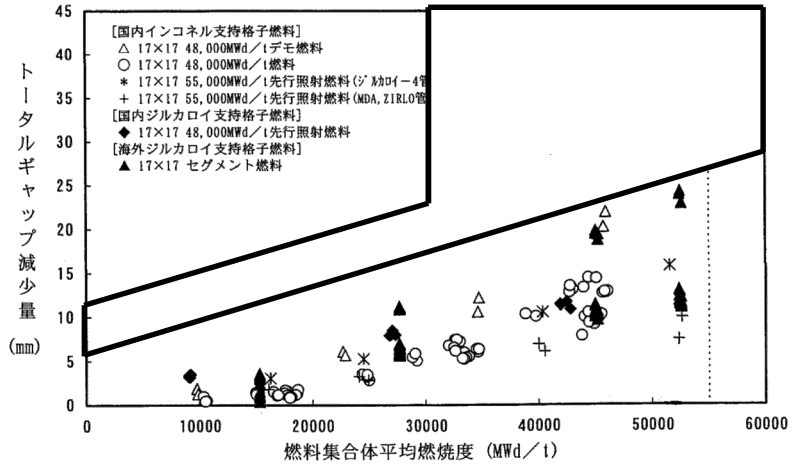


図3-32 トータルギャップ減少量<sup>(11)</sup>

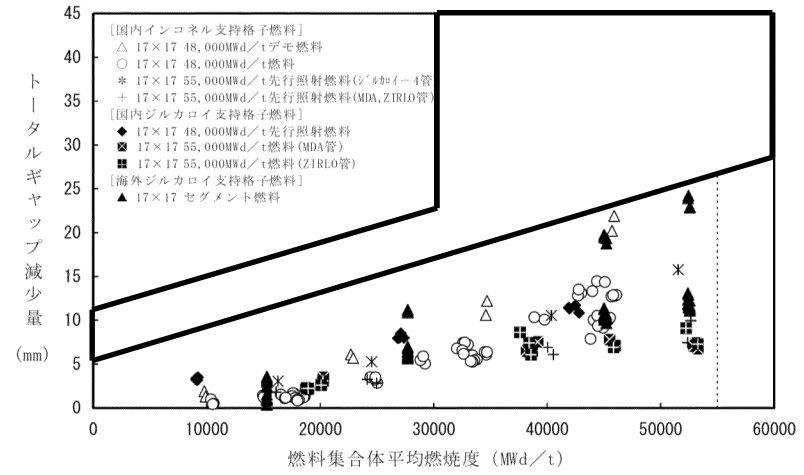


図3-32 トータルギャップ減少量<sup>(11), (59)</sup>

## 補足説明資料 6－2

### 設置許可との整合性に関する補足説明資料

## 目 次

|               | 頁 |
|---------------|---|
| 1. 概 要 .....  | 1 |
| 2. 整理結果 ..... | 1 |

## 1. 概 要

本資料は、令和2年4月の「原子力利用における安全対策の強化のための核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律等の一部を改正する法律」及び関連規則等（以下「改正法等」という。）の施行を踏まえ、本設工認申請対象の燃料被覆材について、「大飯発電所 発電用原子炉設置変更許可申請書」（平成15年9月25日 平成14・08・21原第5号にて許可された発電用原子炉設置変更許可申請書）（以下「設置変更許可申請書」という。）、「高燃焼度燃料導入時の安全審査資料」及び「設計及び工事計画認可申請書」（以下「設工認」という。）の記載事項の関連を整理したものである。

## 2. 整理結果

「設置変更許可申請書」、「高燃焼度燃料導入時の安全審査資料」及び「設工認」との比較を表1に示す。



表1 燃料被覆材に関する原子炉設置変更許可申請書と設計及び工事の計画との比較

下線部及び黒枠部：設置変更許可申請書と設工認の整合箇所、下点線部及び点線枠部：安全審査資料と設工認の整合箇所、ハッチング部：B型燃料集合体に係る記載

(1/25)

| 設置変更許可申請書（本文及び添付書類八）  | 高燃焼度燃料導入時の安全審査資料  | 設計及び工事計画認可申請書 該当事項  | 備考          |              |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
|---|---|---|-------------|--------------|---------|------------------------|----|------|--|--|----------|-------|----------|-------|----------|--------------------------------------|--------|------------------|---------|--------|--------------------------------|-----------------|-----------|-------------|-------------|--------|---------|---------------|-----|---------|----|-----|------------------|---------|----------------|---------|----|--|--|--|-----|-----|-------|-----------|---------------|-------------|------|-------------|---------|-------------|------------|---|----------|---------|---|--------------|--------|---|----------|------------------|---------------|-------------|------|-------------|---------|-------------|------------|---|----------|---------|---|--------------|-------------|------------|------------|-------|--------------|---|-----------|--------|---|----------|---------|---|----------|--------|---|----------|--------|---|----------|-------|---|---|------|--|
| <p>【本文】</p> <p>五、発電用原子炉及びその附属施設の位置、構造及び設備</p> <p>ハ、原子炉本体の構造及び設備</p> <p>(2) 燃料体</p> <p>(ii) 燃料被覆材の種類</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ジルカロイ-4の合金成分を調整しニオブ等を添加したジルコニウム基合金</li> <li>ジルコニウム-ニオブ合金にスズ及び鉄を添加したジルコニウム基合金</li> </ul> <p>ただし、第1～第13領域燃料については、ジルカロイ-4</p> | <p>【安全審査資料：大飯発電所1号、2号、3号及び4号炉ステップ2燃料の使用について】</p> <p>2. ステップ2燃料の仕様</p> <p>ステップ2燃料の主要仕様を表2-1に、その概要を図2-1に示す。PWR燃料は、格子状に組み合わせた支持格子によって燃料棒を格子配列に保ち、制御棒案内シンプル、支持格子、上部ノズル及び下部ノズルで骨格を形成することを基本構造としている。</p> <p>ステップ2燃料は、ステップ1燃料と同一な基本構造であるが、以下のとおりペレット、被覆管等の仕様の一部を変更することとしている。</p> <p style="text-align: center;">表 2-1 17×17型燃料の主要仕様 (1/2)</p> <table border="1" data-bbox="884 856 1611 1407"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>ステップ1燃料</th> <th>ステップ2燃料</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ペレット材料*</td> <td>二酸化ウラン<br/>(一部ガドリニアを含む)</td> <td>同左</td> </tr> <tr> <td>濃縮度*</td> <td>約4.1wt%以下<br/>(ガドリニア入り燃料については約2.6wt%以下)</td> <td>約4.8wt%以下<br/>(ガドリニア入り燃料については約3.2wt%以下)</td> </tr> <tr> <td>ガドリニア濃度*</td> <td>約6wt%</td> <td>約10wt%以下</td> </tr> <tr> <td>初期密度*</td> <td>約95%理論密度</td> <td>約97%理論密度<br/>(ガドリニア入り燃料については約96%理論密度)</td> </tr> <tr> <td>ペレット直径</td> <td>約8.19mm及び約8.05mm</td> <td>約8.19mm</td> </tr> <tr> <td>ペレット長さ</td> <td>約11.5mm、約10.0mm、約9.8mm又は約9.0mm</td> <td>約11.5mm又は約9.2mm</td> </tr> <tr> <td>ペレット最高燃焼度</td> <td>約62.000MW/t</td> <td>約71.000MW/t</td> </tr> <tr> <td>被覆管材料*</td> <td>ジルカロイ-4</td> <td>MDA、NDA、ZIRLO</td> </tr> <tr> <td>外径*</td> <td>約9.50mm</td> <td>同左</td> </tr> <tr> <td>厚さ*</td> <td>約0.57mm又は約0.64mm</td> <td>約0.57mm</td> </tr> <tr> <td>被覆管-ペレット間隙(直径)</td> <td>約0.17mm</td> <td>同左</td> </tr> </tbody> </table> <p>* 基本仕様（原子炉設置変更許可申請書本文記載項目。ただし、本表では一部の値について詳細に示している。）</p> | 項目  | ステップ1燃料     | ステップ2燃料      | ペレット材料* | 二酸化ウラン<br>(一部ガドリニアを含む) | 同左 | 濃縮度* | 約4.1wt%以下<br>(ガドリニア入り燃料については約2.6wt%以下) | 約4.8wt%以下<br>(ガドリニア入り燃料については約3.2wt%以下) | ガドリニア濃度* | 約6wt% | 約10wt%以下 | 初期密度* | 約95%理論密度 | 約97%理論密度<br>(ガドリニア入り燃料については約96%理論密度) | ペレット直径 | 約8.19mm及び約8.05mm | 約8.19mm | ペレット長さ | 約11.5mm、約10.0mm、約9.8mm又は約9.0mm | 約11.5mm又は約9.2mm | ペレット最高燃焼度 | 約62.000MW/t | 約71.000MW/t | 被覆管材料* | ジルカロイ-4 | MDA、NDA、ZIRLO | 外径* | 約9.50mm | 同左 | 厚さ* | 約0.57mm又は約0.64mm | 約0.57mm | 被覆管-ペレット間隙(直径) | 約0.17mm | 同左 | <p>【要目表】</p> <p style="text-align: right;">(3/5)</p> <table border="1" data-bbox="1745 373 2407 1020"> <thead> <tr> <th colspan="2"></th> <th>変更前</th> <th>変更後</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="10">燃料被覆材</td> <td rowspan="5">二酸化ウラン燃料材</td> <td>ウラン235濃縮度 wt%</td> <td>4.80 (注1,3)</td> <td>変更なし</td> </tr> <tr> <td>密度(理論密度比) %</td> <td>97 (注3)</td> <td>97.0 (注1,7)</td> </tr> <tr> <td>ウラン含有率 wt%</td> <td>-</td> <td>□以上 (注7)</td> </tr> <tr> <td>酸素対ウラン比</td> <td>-</td> <td>2.000 (注1,7)</td> </tr> <tr> <td>炭素 wt%</td> <td>-</td> <td>□以下 (注7)</td> </tr> <tr> <td rowspan="5">ガドリニア混合二酸化ウラン燃料材</td> <td>ウラン235濃縮度 wt%</td> <td>3.20 (注1,3)</td> <td>変更なし</td> </tr> <tr> <td>密度(理論密度比) %</td> <td>96 (注3)</td> <td>96.0 (注1,7)</td> </tr> <tr> <td>ウラン含有率 wt%</td> <td>-</td> <td>□以上 (注7)</td> </tr> <tr> <td>酸素対ウラン比</td> <td>-</td> <td>2.083 (注1,7)</td> </tr> <tr> <td>ガドリニア濃度 wt%</td> <td>10 (注1,10)</td> <td>10.00 (注7)</td> </tr> <tr> <td rowspan="5">燃料被覆材</td> <td>ガドリニウム濃度 wt%</td> <td>-</td> <td>8.68 (注1)</td> </tr> <tr> <td>炭素 wt%</td> <td>-</td> <td>□以下 (注7)</td> </tr> <tr> <td>ふっ素 wt%</td> <td>-</td> <td>□以下 (注7)</td> </tr> <tr> <td>水素 wt%</td> <td>-</td> <td>□以下 (注7)</td> </tr> <tr> <td>窒素 wt%</td> <td>-</td> <td>□以下 (注7)</td> </tr> <tr> <td>燃料被覆材</td> <td>-</td> <td>Sn-Fe-Cr-Nb系<br/>ジルコニウム基合金<br/>又は<br/>Sn-Fe-Nb系<br/>ジルコニウム基合金</td> <td>変更なし</td> </tr> </tbody> </table> <p>【添付資料8 燃料体の耐熱性、耐放射線性、耐食性その他の性能に関する説明書】</p> <p>5. ジルコニウム基合金</p> <p>MDA及びZIRLO被覆管は「発電用核燃料物質に関する技術基準を定める省令（昭和40年6月15日通商産業省令第63号）」（以下、「省令第63号」と称する。）第7条に規定されていない材料であったことから、省令第63号第2条の規定に基づき、特殊加工認可を取得している（平成25年3月4日、原管P収第121220003号、20121225商第45号）。</p> <p>MDA及びZIRLO被覆管を本申請の燃料集合体に使用する場合には、以下に示すこれらの特性を適切に反映して燃料集合体の設計を行う必要がある。</p> <p>なお、資料8中に示すジルコニウム基合金被覆管の照射挙動データには、ジルコニウム基合金とジルコニウム基合金-RTの2種類のデータがあり、前者は通常組織管、後者は集合組織調整管を指している。集合組織調整管は、被覆管の圧延工程を調整することによって、ジルコニウムの稠密六方晶C軸<sup>(注1)</sup>の径方向への配向割合を、通常組織管よりも僅かに高めた被覆管であるが、本章で示す被覆管の各特性は同等である。そのため、本申請においては両者を区別しない。</p> |  |  | 変更前 | 変更後 | 燃料被覆材 | 二酸化ウラン燃料材 | ウラン235濃縮度 wt% | 4.80 (注1,3) | 変更なし | 密度(理論密度比) % | 97 (注3) | 97.0 (注1,7) | ウラン含有率 wt% | - | □以上 (注7) | 酸素対ウラン比 | - | 2.000 (注1,7) | 炭素 wt% | - | □以下 (注7) | ガドリニア混合二酸化ウラン燃料材 | ウラン235濃縮度 wt% | 3.20 (注1,3) | 変更なし | 密度(理論密度比) % | 96 (注3) | 96.0 (注1,7) | ウラン含有率 wt% | - | □以上 (注7) | 酸素対ウラン比 | - | 2.083 (注1,7) | ガドリニア濃度 wt% | 10 (注1,10) | 10.00 (注7) | 燃料被覆材 | ガドリニウム濃度 wt% | - | 8.68 (注1) | 炭素 wt% | - | □以下 (注7) | ふっ素 wt% | - | □以下 (注7) | 水素 wt% | - | □以下 (注7) | 窒素 wt% | - | □以下 (注7) | 燃料被覆材 | - | Sn-Fe-Cr-Nb系<br>ジルコニウム基合金<br>又は<br>Sn-Fe-Nb系<br>ジルコニウム基合金 | 変更なし |  |
| 項目  | ステップ1燃料   | ステップ2燃料   |             |              |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
| ペレット材料*   | 二酸化ウラン<br>(一部ガドリニアを含む)  | 同左  |             |              |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
| 濃縮度*  | 約4.1wt%以下<br>(ガドリニア入り燃料については約2.6wt%以下)  | 約4.8wt%以下<br>(ガドリニア入り燃料については約3.2wt%以下)                    |             |              |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
| ガドリニア濃度*  | 約6wt%   | 約10wt%以下  |             |              |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
| 初期密度*   | 約95%理論密度  | 約97%理論密度<br>(ガドリニア入り燃料については約96%理論密度)                      |             |              |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
| ペレット直径  | 約8.19mm及び約8.05mm  | 約8.19mm   |             |              |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
| ペレット長さ  | 約11.5mm、約10.0mm、約9.8mm又は約9.0mm  | 約11.5mm又は約9.2mm   |             |              |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
| ペレット最高燃焼度   | 約62.000MW/t   | 約71.000MW/t   |             |              |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
| 被覆管材料*  | ジルカロイ-4   | MDA、NDA、ZIRLO   |             |              |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
| 外径*   | 約9.50mm   | 同左  |             |              |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
| 厚さ*   | 約0.57mm又は約0.64mm  | 約0.57mm   |             |              |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
| 被覆管-ペレット間隙(直径)  | 約0.17mm   | 同左  |             |              |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
|   |   | 変更前   | 変更後         |              |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
| 燃料被覆材   | 二酸化ウラン燃料材   | ウラン235濃縮度 wt%   | 4.80 (注1,3) | 変更なし         |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
|   |   | 密度(理論密度比) %   | 97 (注3)     | 97.0 (注1,7)  |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
|   |   | ウラン含有率 wt%  | -           | □以上 (注7)     |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
|   |   | 酸素対ウラン比   | -           | 2.000 (注1,7) |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
|   |   | 炭素 wt%  | -           | □以下 (注7)     |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
|   | ガドリニア混合二酸化ウラン燃料材  | ウラン235濃縮度 wt%   | 3.20 (注1,3) | 変更なし         |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
|   |   | 密度(理論密度比) %   | 96 (注3)     | 96.0 (注1,7)  |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
|   |   | ウラン含有率 wt%  | -           | □以上 (注7)     |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
|   |   | 酸素対ウラン比   | -           | 2.083 (注1,7) |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
|   |   | ガドリニア濃度 wt%   | 10 (注1,10)  | 10.00 (注7)   |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
| 燃料被覆材   | ガドリニウム濃度 wt%  | -   | 8.68 (注1)   |              |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
|   | 炭素 wt%  | -   | □以下 (注7)    |              |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
|   | ふっ素 wt%   | -   | □以下 (注7)    |              |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
|   | 水素 wt%  | -   | □以下 (注7)    |              |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
|   | 窒素 wt%  | -   | □以下 (注7)    |              |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |
| 燃料被覆材   | -   | Sn-Fe-Cr-Nb系<br>ジルコニウム基合金<br>又は<br>Sn-Fe-Nb系<br>ジルコニウム基合金 | 変更なし        |              |         |                        |    |      |  |  |          |       |          |       |          |                                      |        |                  |         |        |                                |                 |           |             |             |        |         |               |     |         |    |     |                  |         |                |         |    |  |  |  |     |     |       |           |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |        |   |          |                  |               |             |      |             |         |             |            |   |          |         |   |              |             |            |            |       |              |   |           |        |   |          |         |   |          |        |   |          |        |   |          |       |   |   |      |  |

表1 燃料被覆材に関する原子炉設置変更許可申請書と設計及び工事の計画との比較

下線部及び黒枠部：設置変更許可申請書と設工認の整合箇所、下点線部及び点線枠部：安全審査資料と設工認の整合箇所、ハッチング部：B型燃料集合体に係る記載

(2/25)

| 設置変更許可申請書（本文及び添付書類八）   | 高燃焼度燃料導入時の安全審査資料  | 設計及び工事計画認可申請書 該当事項  | 備考 |
|--|---|---|----|
| <p>【添付書類八】</p> <p>3. 原子炉及び炉心</p> <p>3.2 機械設計</p> <p>3.2.1 燃料</p> <p>3.2.1.1 概要</p> <p>燃料集合体は、多数の二酸化ウラン焼結ペレット又はガドリニア入り二酸化ウラン焼結ペレットを「ジルカロイ-4の合金成分を調整しニオブ等を添加したジルコニウム基合金」若しくは「ジルコニウム-ニオブ合金にスズ及び鉄を添加したジルコニウム基合金」又はジルカロイ-4で被覆した燃料棒、制御棒案内シムル、炉内計装用案内シムル、支持格子、上部ノズル、下部ノズル等で構成する。申請書本文における五、発電用原子炉及びその附属施設の位置、構造及び設備ハ、原子炉本体の構造及び設備 (2) 燃料体 (ii) 燃料被覆材の種類に示す「ジルカロイ-4の合金成分を調整しニオブ等を添加したジルコニウム基合金」若しくは「ジルコニウム-ニオブ合金にスズ及び鉄を添加したジルコニウム基合金」(以下、3.2.1では「ジルコニウム基合金」という。)の主成分は第3.2.1表のとおりである。<sup>(1)(2)</sup> 燃料棒の配列は、17×17であり、そのうち264本が燃料棒、24本が制御棒案内シムル、残り1本が炉内計装用案内シムルである。制御棒案内シムルは、制御棒クラスタ、バーナブルポイズン、中性子源又はシムルプラグアセンブリの挿入に使用する。</p> | <p>2. ステップ2燃料の仕様</p> <p>(5) 被覆管材料</p> <p>炉内滞在期間の長期化に伴う被覆管の腐食及び水素吸収量増加を抑制するため、被覆管材料をステップ1燃料のジルカロイ-4から表2-2に示す「ジルカロイ-4の合金成分を調整しニオブ等を添加したジルコニウム基合金」であるMDA又はNDA、若しくは「ジルコニウム-ニオブ合金にスズ及び鉄を添加したジルコニウム基合金」であるZIRLO™*に変更し、これらを用いた改良被覆管（A型燃料はMDA及びZIRLO、B型燃料はNDA）を採用する。</p> <p>MDAは、三菱重工業(株)により開発されたものであり、豊富な照射実績を持つジルカロイ-4をベースとして、耐食性向上のためSn含有量を低下させ、さらに水素吸収率の低減と機械的強度の向上のためにNbを添加したSn-Fe-Cr-Nb系ジルコニウム基合金製被覆管である。NDAは、原子燃料工業(株)により開発されたものであり、MDAと同様、ジルカロイ-4をベースとして、耐食性向上のためSn含有量を低下させるとともにNb及びNiを添加し、さらに機械的強度を維持するためFe及びCr含有量を若干増やしたSn-Fe-Cr-Nb-Ni系ジルコニウム基合金製被覆管である。ZIRLOは、ウエスチングハウス社により開発されたものであり、耐食性が良好で水素吸収率も低いと考えられているZr-Nb二元合金をベースとして、機械的強度の向上のためSn及びFeを添加したSn-Fe-Nb系ジルコニウム基合金製被覆管である。</p> | <p>2. 構成材料の概要</p> <p>燃料集合体の材料は、通常運転時及び運転時の異常な過渡変化時を含むプラントの使用条件の下で、燃料寿命中その健全性が維持されるよう選定している。主な構成部品の材料及び各材料の化学成分を表2-1に示す。また、燃料集合体主材料の機械的性質を表2-2に示す。</p> |    |

表1 燃料被覆材に関する原子炉設置変更許可申請書と設計及び工事の計画との比較

下線部及び黒枠部：設置変更許可申請書と設工認の整合箇所、下点線部及び点線枠部：安全審査資料と設工認の整合箇所、ハッチング部：B型燃料集合体に係る記載

(3/25)

| 設置変更許可申請書（本文及び添付書類八）  | 高燃焼度燃料導入時の安全審査資料   | 設計及び工事計画認可申請書 該当事項 | 備考          |           |             |           |    |    |    |      |     |       |       |         |    |         |     |     |         |           |         |    |           |     |    |           |           |           |    |           |     |    |           |           |    |       |           |     |   |           |   |   |    |   |   |   |           |           |         |    |   |   |   |   |             |   |   |      |       |           |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |   |    |    |   |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |       |           |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |    |           |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |  |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |      |       |    |     |       |              |               |  |      |         |    |         |  |     |      |  |
|---|--|--------------------|-------------|-----------|-------------|-----------|----|----|----|------|-----|-------|-------|---------|----|---------|-----|-----|---------|-----------|---------|----|-----------|-----|----|-----------|-----------|-----------|----|-----------|-----|----|-----------|-----------|----|-------|-----------|-----|---|-----------|---|---|----|---|---|---|-----------|-----------|---------|----|---|---|---|---|-------------|---|---|------|-------|-----------|-------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|----|---|----|----|---|----|----|----|----|----|----|---|----|----|----|---|---|-------|------------------------------------|----|-----------|----|----|---|----|----|----|----|----|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|---|----|----|----|----|----|----|----|---|----|---|----|----|-----------|---|----|----|----|----|----|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|---|----|----|----|----|----|----|----|---|----|---|----|----|-----------|----|----|----|----|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|---|----|----|----|----|----|----|----|---|----|---|----|--|--|--|--|-------|-----------|----|----|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|---|----|----|----|----|----|----|----|---|----|---|----|--|--|--|--|--|----|-----------|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|---|----|----|----|----|----|----|----|---|----|---|----|--|--|--|--|--|--|--|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|---------------------------------|----|----|----|----|---|----|----|----|----|----|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|---|----|----|----|----|----|----|----|---|----|---|----|----|-----------|----|----|---|----|----|----|----|----|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|---|----|----|----|----|----|----|----|---|----|---|----|----|-----------|---|----|----|----|----|----|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|---|----|----|----|----|----|----|----|---|----|---|----|--|--|--|--|----|-----------|----|----|----|----|---|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|----|---|----|----|----|----|----|----|----|---|----|---|----|--|--|--|--|--|------|-------|----|-----|-------|--------------|---------------|--|------|---------|----|---------|--|-----|------|--|
| <p>第3.2.1表 燃料の主要仕様（3号炉）</p> <p>(2) 被覆管</p> <p>材 料 ジルカロイ-4の合金成分を調整しニオブ等を添加したジルコニウム基合金</p> <p>・Sn-Fe-Cr-Nb系ジルコニウム基合金</p> <p>(Sn：0.7～0.9wt%、<br/>Fe：0.18～0.24wt%、<br/>Cr：0.07～0.13wt%、<br/>Fe+Cr：0.28～0.37wt%、<br/>Nb：0.45～0.55wt%、<br/>Zr：残り)</p> <p>・Sn-Fe-Cr-Nb-Ni系ジルコニウム基合金</p> <p>(Sn：0.90～1.15wt%、<br/>Fe：0.24～0.30wt%、<br/>Cr：0.13～0.19wt%、<br/>Nb：0.08～0.14wt%、<br/>Ni：0.007～0.014wt%、<br/>Zr：残り)</p> <p>ジルコニウム-ニオブ合金にズ及び鉄を添加したジルコニウム基合金</p> <p>・Sn-Fe-Nb系ジルコニウム基合金</p> <p>(Sn：0.9～1.3wt%、<br/>Fe：0.08～0.12wt%、<br/>Nb：0.8～1.2wt%、<br/>Zr：残り)</p> <p>ただし、第1～第13領域 ジルカロイ-4<br/>＜中略＞</p> | <p>表2-2 被覆管の合金成分</p> <table border="1" data-bbox="899 405 1596 730"> <thead> <tr> <th rowspan="2">主成分*1</th> <th colspan="3">ジルカロイ-4*2</th> <th colspan="3">改良被覆管</th> </tr> <tr> <th>規格</th> <th>従来Sn</th> <th>低Sn</th> <th>MDA*3</th> <th>NDA*4</th> <th>ZIRLO*5</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Sn</td> <td>1.2-1.7</td> <td>1.5</td> <td>1.3</td> <td>0.7-0.9</td> <td>0.90-1.15</td> <td>0.9-1.3</td> </tr> <tr> <td>Fe</td> <td>0.18-0.24</td> <td>0.2</td> <td>←</td> <td>0.18-0.24</td> <td>0.24-0.30</td> <td>0.08-0.12</td> </tr> <tr> <td>Cr</td> <td>0.07-0.13</td> <td>0.1</td> <td>←</td> <td>0.07-0.13</td> <td>0.13-0.19</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Fe+Cr</td> <td>0.28-0.37</td> <td>0.3</td> <td>←</td> <td>0.28-0.37</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Nb</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>0.45-0.55</td> <td>0.08-0.14</td> <td>0.8-1.2</td> </tr> <tr> <td>Ni</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>0.007-0.014</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table> <p>*1 数値の単位はwt%。また、上記以外の残りの成分はジルコニウム。<br/>*2 ジルカロイ-4のうち、規格内でSn含有量を少なくしたものを低Snジルカロイ-4、それ以外を従来Snジルカロイ-4と呼ぶ。<br/>*3 「三菱PWR高燃焼度化ステップ2燃料の機械設計」MHI-NES-1021改2、平成14年<br/>*4 「原燃工製PWRステップ2燃料の改良因子について」NPK-8116改2、平成14年</p> | 主成分*1              | ジルカロイ-4*2   |           |             | 改良被覆管     |    |    | 規格 | 従来Sn | 低Sn | MDA*3 | NDA*4 | ZIRLO*5 | Sn | 1.2-1.7 | 1.5 | 1.3 | 0.7-0.9 | 0.90-1.15 | 0.9-1.3 | Fe | 0.18-0.24 | 0.2 | ←  | 0.18-0.24 | 0.24-0.30 | 0.08-0.12 | Cr | 0.07-0.13 | 0.1 | ←  | 0.07-0.13 | 0.13-0.19 | -  | Fe+Cr | 0.28-0.37 | 0.3 | ← | 0.28-0.37 | - | - | Nb | - | - | - | 0.45-0.55 | 0.08-0.14 | 0.8-1.2 | Ni | - | - | - | - | 0.007-0.014 | - | <p>表2-1 燃料集合体主材料の化学成分（続き）</p> <table border="1" data-bbox="1730 405 2427 856"> <thead> <tr> <th rowspan="2">構成部品</th> <th rowspan="2">材料の種類</th> <th rowspan="2">主成分 (wt%)</th> <th colspan="11">不 純 物 (ppm)</th> </tr> <tr> <th>Al</th> <th>B</th> <th>Ca</th> <th>Cd</th> <th>C</th> <th>Co</th> <th>Cu</th> <th>Hf</th> <th>Mg</th> <th>Mn</th> <th>Mo</th> <th>N</th> <th>Ni</th> <th>Si</th> <th>Ti</th> <th>U</th> <th>W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="6">燃料被覆材</td> <td rowspan="6">Sn-Fe-Cr-Nb系<br/>ジルコニウム<br/>基合金 (註3)</td> <td>Sn</td> <td>0.70/0.90</td> <td>Al</td> <td>10</td> <td>B</td> <td>10</td> <td>Ca</td> <td>10</td> <td>Cd</td> <td>10</td> <td>C</td> <td>10</td> <td>Co</td> <td>10</td> <td>Cu</td> <td>10</td> <td>Hf</td> <td>10</td> <td>Mg</td> <td>10</td> <td>Mn</td> <td>10</td> <td>Mo</td> <td>10</td> <td>N</td> <td>10</td> <td>Ni</td> <td>10</td> <td>Si</td> <td>10</td> <td>Ti</td> <td>10</td> <td>U</td> <td>10</td> <td>W</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>Fe</td> <td>0.18/0.24</td> <td>B</td> <td>10</td> <td>Ca</td> <td>10</td> <td>Cd</td> <td>10</td> <td>C</td> <td>10</td> <td>Co</td> <td>10</td> <td>Cu</td> <td>10</td> <td>Hf</td> <td>10</td> <td>Mg</td> <td>10</td> <td>Mn</td> <td>10</td> <td>Mo</td> <td>10</td> <td>N</td> <td>10</td> <td>Ni</td> <td>10</td> <td>Si</td> <td>10</td> <td>Ti</td> <td>10</td> <td>U</td> <td>10</td> <td>W</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>Cr</td> <td>0.07/0.13</td> <td>Ca</td> <td>10</td> <td>Cd</td> <td>10</td> <td>C</td> <td>10</td> <td>Co</td> <td>10</td> <td>Cu</td> <td>10</td> <td>Hf</td> <td>10</td> <td>Mg</td> <td>10</td> <td>Mn</td> <td>10</td> <td>Mo</td> <td>10</td> <td>N</td> <td>10</td> <td>Ni</td> <td>10</td> <td>Si</td> <td>10</td> <td>Ti</td> <td>10</td> <td>U</td> <td>10</td> <td>W</td> <td>10</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Fe+Cr</td> <td>0.28/0.37</td> <td>Cd</td> <td>10</td> <td>C</td> <td>10</td> <td>Co</td> <td>10</td> <td>Cu</td> <td>10</td> <td>Hf</td> <td>10</td> <td>Mg</td> <td>10</td> <td>Mn</td> <td>10</td> <td>Mo</td> <td>10</td> <td>N</td> <td>10</td> <td>Ni</td> <td>10</td> <td>Si</td> <td>10</td> <td>Ti</td> <td>10</td> <td>U</td> <td>10</td> <td>W</td> <td>10</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Nb</td> <td>0.45/0.55</td> <td>C</td> <td>10</td> <td>Co</td> <td>10</td> <td>Cu</td> <td>10</td> <td>Hf</td> <td>10</td> <td>Mg</td> <td>10</td> <td>Mn</td> <td>10</td> <td>Mo</td> <td>10</td> <td>N</td> <td>10</td> <td>Ni</td> <td>10</td> <td>Si</td> <td>10</td> <td>Ti</td> <td>10</td> <td>U</td> <td>10</td> <td>W</td> <td>10</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="4">燃料被覆材</td> <td rowspan="4">Sn-Fe-Nb系<br/>ジルコニウム<br/>基合金 (註4)</td> <td>Zr</td> <td>残り</td> <td>Al</td> <td>10</td> <td>B</td> <td>10</td> <td>Ca</td> <td>10</td> <td>Cd</td> <td>10</td> <td>C</td> <td>10</td> <td>Co</td> <td>10</td> <td>Cu</td> <td>10</td> <td>Hf</td> <td>10</td> <td>Mg</td> <td>10</td> <td>Mn</td> <td>10</td> <td>Mo</td> <td>10</td> <td>N</td> <td>10</td> <td>Ni</td> <td>10</td> <td>Si</td> <td>10</td> <td>Ti</td> <td>10</td> <td>U</td> <td>10</td> <td>W</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>Sn</td> <td>0.90/1.30</td> <td>Al</td> <td>10</td> <td>B</td> <td>10</td> <td>Ca</td> <td>10</td> <td>Cd</td> <td>10</td> <td>C</td> <td>10</td> <td>Co</td> <td>10</td> <td>Cu</td> <td>10</td> <td>Hf</td> <td>10</td> <td>Mg</td> <td>10</td> <td>Mn</td> <td>10</td> <td>Mo</td> <td>10</td> <td>N</td> <td>10</td> <td>Ni</td> <td>10</td> <td>Si</td> <td>10</td> <td>Ti</td> <td>10</td> <td>U</td> <td>10</td> <td>W</td> <td>10</td> </tr> <tr> <td>Fe</td> <td>0.08/0.12</td> <td>B</td> <td>10</td> <td>Ca</td> <td>10</td> <td>Cd</td> <td>10</td> <td>C</td> <td>10</td> <td>Co</td> <td>10</td> <td>Cu</td> <td>10</td> <td>Hf</td> <td>10</td> <td>Mg</td> <td>10</td> <td>Mn</td> <td>10</td> <td>Mo</td> <td>10</td> <td>N</td> <td>10</td> <td>Ni</td> <td>10</td> <td>Si</td> <td>10</td> <td>Ti</td> <td>10</td> <td>U</td> <td>10</td> <td>W</td> <td>10</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Nb</td> <td>0.80/1.20</td> <td>Ca</td> <td>10</td> <td>Cd</td> <td>10</td> <td>C</td> <td>10</td> <td>Co</td> <td>10</td> <td>Cu</td> <td>10</td> <td>Hf</td> <td>10</td> <td>Mg</td> <td>10</td> <td>Mn</td> <td>10</td> <td>Mo</td> <td>10</td> <td>N</td> <td>10</td> <td>Ni</td> <td>10</td> <td>Si</td> <td>10</td> <td>Ti</td> <td>10</td> <td>U</td> <td>10</td> <td>W</td> <td>10</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>表2-2 燃料集合体主材料の機械的性質（17×17型）</p> <table border="1" data-bbox="1730 955 2427 1108"> <thead> <tr> <th>構成部品</th> <th>材料の種類</th> <th>項目</th> <th>規定値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">燃料被覆材</td> <td rowspan="3">MDA<br/>ZIRLO</td> <td>(高温引張試験：385℃)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>引張強さ</td> <td>110 MPa</td> </tr> <tr> <td>耐力</td> <td>110 MPa</td> </tr> <tr> <td></td> <td>伸 び</td> <td>10 %</td> </tr> </tbody> </table> | 構成部品 | 材料の種類 | 主成分 (wt%) | 不 純 物 (ppm) |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | Al | B | Ca | Cd | C | Co | Cu | Hf | Mg | Mn | Mo | N | Ni | Si | Ti | U | W | 燃料被覆材 | Sn-Fe-Cr-Nb系<br>ジルコニウム<br>基合金 (註3) | Sn | 0.70/0.90 | Al | 10 | B | 10 | Ca | 10 | Cd | 10 | C | 10 | Co | 10 | Cu | 10 | Hf | 10 | Mg | 10 | Mn | 10 | Mo | 10 | N | 10 | Ni | 10 | Si | 10 | Ti | 10 | U | 10 | W | 10 | Fe | 0.18/0.24 | B | 10 | Ca | 10 | Cd | 10 | C | 10 | Co | 10 | Cu | 10 | Hf | 10 | Mg | 10 | Mn | 10 | Mo | 10 | N | 10 | Ni | 10 | Si | 10 | Ti | 10 | U | 10 | W | 10 | Cr | 0.07/0.13 | Ca | 10 | Cd | 10 | C | 10 | Co | 10 | Cu | 10 | Hf | 10 | Mg | 10 | Mn | 10 | Mo | 10 | N | 10 | Ni | 10 | Si | 10 | Ti | 10 | U | 10 | W | 10 |  |  |  |  | Fe+Cr | 0.28/0.37 | Cd | 10 | C | 10 | Co | 10 | Cu | 10 | Hf | 10 | Mg | 10 | Mn | 10 | Mo | 10 | N | 10 | Ni | 10 | Si | 10 | Ti | 10 | U | 10 | W | 10 |  |  |  |  |  | Nb | 0.45/0.55 | C | 10 | Co | 10 | Cu | 10 | Hf | 10 | Mg | 10 | Mn | 10 | Mo | 10 | N | 10 | Ni | 10 | Si | 10 | Ti | 10 | U | 10 | W | 10 |  |  |  |  |  |  |  | 0 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 燃料被覆材 | Sn-Fe-Nb系<br>ジルコニウム<br>基合金 (註4) | Zr | 残り | Al | 10 | B | 10 | Ca | 10 | Cd | 10 | C | 10 | Co | 10 | Cu | 10 | Hf | 10 | Mg | 10 | Mn | 10 | Mo | 10 | N | 10 | Ni | 10 | Si | 10 | Ti | 10 | U | 10 | W | 10 | Sn | 0.90/1.30 | Al | 10 | B | 10 | Ca | 10 | Cd | 10 | C | 10 | Co | 10 | Cu | 10 | Hf | 10 | Mg | 10 | Mn | 10 | Mo | 10 | N | 10 | Ni | 10 | Si | 10 | Ti | 10 | U | 10 | W | 10 | Fe | 0.08/0.12 | B | 10 | Ca | 10 | Cd | 10 | C | 10 | Co | 10 | Cu | 10 | Hf | 10 | Mg | 10 | Mn | 10 | Mo | 10 | N | 10 | Ni | 10 | Si | 10 | Ti | 10 | U | 10 | W | 10 |  |  |  |  | Nb | 0.80/1.20 | Ca | 10 | Cd | 10 | C | 10 | Co | 10 | Cu | 10 | Hf | 10 | Mg | 10 | Mn | 10 | Mo | 10 | N | 10 | Ni | 10 | Si | 10 | Ti | 10 | U | 10 | W | 10 |  |  |  |  |  | 構成部品 | 材料の種類 | 項目 | 規定値 | 燃料被覆材 | MDA<br>ZIRLO | (高温引張試験：385℃) |  | 引張強さ | 110 MPa | 耐力 | 110 MPa |  | 伸 び | 10 % | <p>・燃料被覆材の化学成分のうち酸素については、別記-10に定められているジルコニウム合金燃料被覆材の規格であるJIS H 4751において化学成分の一つとして挙げられているものの、「酸素含有量は、受渡当事者間の協定による。」とされていることを踏まえ、基本設計である設置許可では化学成分として酸素を記載しておらず、詳細設計である設計及び工事の計画においては酸素を記載している。（酸素含有量の設定については添付参照）</p> <p>・設計及び工事の計画に機械的性質を記載しているのは、技術基準規則23条に適合するため、記載している。</p> |
| 主成分*1   | ジルカロイ-4*2  |                    |             | 改良被覆管     |             |           |    |    |    |      |     |       |       |         |    |         |     |     |         |           |         |    |           |     |    |           |           |           |    |           |     |    |           |           |    |       |           |     |   |           |   |   |    |   |   |   |           |           |         |    |   |   |   |   |             |   |   |      |       |           |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |   |    |    |   |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |       |           |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |    |           |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |  |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |      |       |    |     |       |              |               |  |      |         |    |         |  |     |      |  |
|   | 規格   | 従来Sn               | 低Sn         | MDA*3     | NDA*4       | ZIRLO*5   |    |    |    |      |     |       |       |         |    |         |     |     |         |           |         |    |           |     |    |           |           |           |    |           |     |    |           |           |    |       |           |     |   |           |   |   |    |   |   |   |           |           |         |    |   |   |   |   |             |   |   |      |       |           |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |   |    |    |   |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |       |           |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |    |           |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |  |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |      |       |    |     |       |              |               |  |      |         |    |         |  |     |      |  |
| Sn  | 1.2-1.7  | 1.5                | 1.3         | 0.7-0.9   | 0.90-1.15   | 0.9-1.3   |    |    |    |      |     |       |       |         |    |         |     |     |         |           |         |    |           |     |    |           |           |           |    |           |     |    |           |           |    |       |           |     |   |           |   |   |    |   |   |   |           |           |         |    |   |   |   |   |             |   |   |      |       |           |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |   |    |    |   |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |       |           |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |    |           |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |  |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |      |       |    |     |       |              |               |  |      |         |    |         |  |     |      |  |
| Fe  | 0.18-0.24  | 0.2                | ←           | 0.18-0.24 | 0.24-0.30   | 0.08-0.12 |    |    |    |      |     |       |       |         |    |         |     |     |         |           |         |    |           |     |    |           |           |           |    |           |     |    |           |           |    |       |           |     |   |           |   |   |    |   |   |   |           |           |         |    |   |   |   |   |             |   |   |      |       |           |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |   |    |    |   |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |       |           |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |    |           |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |  |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |      |       |    |     |       |              |               |  |      |         |    |         |  |     |      |  |
| Cr  | 0.07-0.13  | 0.1                | ←           | 0.07-0.13 | 0.13-0.19   | -         |    |    |    |      |     |       |       |         |    |         |     |     |         |           |         |    |           |     |    |           |           |           |    |           |     |    |           |           |    |       |           |     |   |           |   |   |    |   |   |   |           |           |         |    |   |   |   |   |             |   |   |      |       |           |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |   |    |    |   |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |       |           |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |    |           |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |  |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |      |       |    |     |       |              |               |  |      |         |    |         |  |     |      |  |
| Fe+Cr   | 0.28-0.37  | 0.3                | ←           | 0.28-0.37 | -           | -         |    |    |    |      |     |       |       |         |    |         |     |     |         |           |         |    |           |     |    |           |           |           |    |           |     |    |           |           |    |       |           |     |   |           |   |   |    |   |   |   |           |           |         |    |   |   |   |   |             |   |   |      |       |           |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |   |    |    |   |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |       |           |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |    |           |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |  |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |      |       |    |     |       |              |               |  |      |         |    |         |  |     |      |  |
| Nb  | -  | -                  | -           | 0.45-0.55 | 0.08-0.14   | 0.8-1.2   |    |    |    |      |     |       |       |         |    |         |     |     |         |           |         |    |           |     |    |           |           |           |    |           |     |    |           |           |    |       |           |     |   |           |   |   |    |   |   |   |           |           |         |    |   |   |   |   |             |   |   |      |       |           |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |   |    |    |   |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |       |           |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |    |           |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |  |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |      |       |    |     |       |              |               |  |      |         |    |         |  |     |      |  |
| Ni  | -  | -                  | -           | -         | 0.007-0.014 | -         |    |    |    |      |     |       |       |         |    |         |     |     |         |           |         |    |           |     |    |           |           |           |    |           |     |    |           |           |    |       |           |     |   |           |   |   |    |   |   |   |           |           |         |    |   |   |   |   |             |   |   |      |       |           |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |   |    |    |   |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |       |           |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |    |           |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |  |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |      |       |    |     |       |              |               |  |      |         |    |         |  |     |      |  |
| 構成部品  | 材料の種類  | 主成分 (wt%)          | 不 純 物 (ppm) |           |             |           |    |    |    |      |     |       |       |         |    |         |     |     |         |           |         |    |           |     |    |           |           |           |    |           |     |    |           |           |    |       |           |     |   |           |   |   |    |   |   |   |           |           |         |    |   |   |   |   |             |   |   |      |       |           |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |   |    |    |   |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |       |           |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |    |           |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |  |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |      |       |    |     |       |              |               |  |      |         |    |         |  |     |      |  |
|   |  |                    | Al          | B         | Ca          | Cd        | C  | Co | Cu | Hf   | Mg  | Mn    | Mo    | N       | Ni | Si      | Ti  | U   | W       |           |         |    |           |     |    |           |           |           |    |           |     |    |           |           |    |       |           |     |   |           |   |   |    |   |   |   |           |           |         |    |   |   |   |   |             |   |   |      |       |           |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |   |    |    |   |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |       |           |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |    |           |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |  |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |      |       |    |     |       |              |               |  |      |         |    |         |  |     |      |  |
| 燃料被覆材   | Sn-Fe-Cr-Nb系<br>ジルコニウム<br>基合金 (註3)   | Sn                 | 0.70/0.90   | Al        | 10          | B         | 10 | Ca | 10 | Cd   | 10  | C     | 10    | Co      | 10 | Cu      | 10  | Hf  | 10      | Mg        | 10      | Mn | 10        | Mo  | 10 | N         | 10        | Ni        | 10 | Si        | 10  | Ti | 10        | U         | 10 | W     | 10        |     |   |           |   |   |    |   |   |   |           |           |         |    |   |   |   |   |             |   |   |      |       |           |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |   |    |    |   |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |       |           |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |    |           |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |  |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |      |       |    |     |       |              |               |  |      |         |    |         |  |     |      |  |
|   |  | Fe                 | 0.18/0.24   | B         | 10          | Ca        | 10 | Cd | 10 | C    | 10  | Co    | 10    | Cu      | 10 | Hf      | 10  | Mg  | 10      | Mn        | 10      | Mo | 10        | N   | 10 | Ni        | 10        | Si        | 10 | Ti        | 10  | U  | 10        | W         | 10 |       |           |     |   |           |   |   |    |   |   |   |           |           |         |    |   |   |   |   |             |   |   |      |       |           |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |   |    |    |   |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |       |           |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |    |           |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |  |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |      |       |    |     |       |              |               |  |      |         |    |         |  |     |      |  |
|   |  | Cr                 | 0.07/0.13   | Ca        | 10          | Cd        | 10 | C  | 10 | Co   | 10  | Cu    | 10    | Hf      | 10 | Mg      | 10  | Mn  | 10      | Mo        | 10      | N  | 10        | Ni  | 10 | Si        | 10        | Ti        | 10 | U         | 10  | W  | 10        |           |    |       |           |     |   |           |   |   |    |   |   |   |           |           |         |    |   |   |   |   |             |   |   |      |       |           |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |   |    |    |   |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |       |           |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |    |           |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |  |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |      |       |    |     |       |              |               |  |      |         |    |         |  |     |      |  |
|   |  | Fe+Cr              | 0.28/0.37   | Cd        | 10          | C         | 10 | Co | 10 | Cu   | 10  | Hf    | 10    | Mg      | 10 | Mn      | 10  | Mo  | 10      | N         | 10      | Ni | 10        | Si  | 10 | Ti        | 10        | U         | 10 | W         | 10  |    |           |           |    |       |           |     |   |           |   |   |    |   |   |   |           |           |         |    |   |   |   |   |             |   |   |      |       |           |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |   |    |    |   |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |       |           |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |    |           |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |  |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |      |       |    |     |       |              |               |  |      |         |    |         |  |     |      |  |
|   |  | Nb                 | 0.45/0.55   | C         | 10          | Co        | 10 | Cu | 10 | Hf   | 10  | Mg    | 10    | Mn      | 10 | Mo      | 10  | N   | 10      | Ni        | 10      | Si | 10        | Ti  | 10 | U         | 10        | W         | 10 |           |     |    |           |           |    |       |           |     |   |           |   |   |    |   |   |   |           |           |         |    |   |   |   |   |             |   |   |      |       |           |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |   |    |    |   |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |       |           |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |    |           |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |  |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |      |       |    |     |       |              |               |  |      |         |    |         |  |     |      |  |
|   |  | 0                  |             |           |             |           |    |    |    |      |     |       |       |         |    |         |     |     |         |           |         |    |           |     |    |           |           |           |    |           |     |    |           |           |    |       |           |     |   |           |   |   |    |   |   |   |           |           |         |    |   |   |   |   |             |   |   |      |       |           |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |   |    |    |   |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |       |           |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |    |           |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |  |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |      |       |    |     |       |              |               |  |      |         |    |         |  |     |      |  |
| 燃料被覆材   | Sn-Fe-Nb系<br>ジルコニウム<br>基合金 (註4)  | Zr                 | 残り          | Al        | 10          | B         | 10 | Ca | 10 | Cd   | 10  | C     | 10    | Co      | 10 | Cu      | 10  | Hf  | 10      | Mg        | 10      | Mn | 10        | Mo  | 10 | N         | 10        | Ni        | 10 | Si        | 10  | Ti | 10        | U         | 10 | W     | 10        |     |   |           |   |   |    |   |   |   |           |           |         |    |   |   |   |   |             |   |   |      |       |           |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |   |    |    |   |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |       |           |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |    |           |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |  |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |      |       |    |     |       |              |               |  |      |         |    |         |  |     |      |  |
|   |  | Sn                 | 0.90/1.30   | Al        | 10          | B         | 10 | Ca | 10 | Cd   | 10  | C     | 10    | Co      | 10 | Cu      | 10  | Hf  | 10      | Mg        | 10      | Mn | 10        | Mo  | 10 | N         | 10        | Ni        | 10 | Si        | 10  | Ti | 10        | U         | 10 | W     | 10        |     |   |           |   |   |    |   |   |   |           |           |         |    |   |   |   |   |             |   |   |      |       |           |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |   |    |    |   |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |       |           |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |    |           |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |  |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |      |       |    |     |       |              |               |  |      |         |    |         |  |     |      |  |
|   |  | Fe                 | 0.08/0.12   | B         | 10          | Ca        | 10 | Cd | 10 | C    | 10  | Co    | 10    | Cu      | 10 | Hf      | 10  | Mg  | 10      | Mn        | 10      | Mo | 10        | N   | 10 | Ni        | 10        | Si        | 10 | Ti        | 10  | U  | 10        | W         | 10 |       |           |     |   |           |   |   |    |   |   |   |           |           |         |    |   |   |   |   |             |   |   |      |       |           |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |   |    |    |   |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |       |           |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |    |           |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |  |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |      |       |    |     |       |              |               |  |      |         |    |         |  |     |      |  |
|   |  | Nb                 | 0.80/1.20   | Ca        | 10          | Cd        | 10 | C  | 10 | Co   | 10  | Cu    | 10    | Hf      | 10 | Mg      | 10  | Mn  | 10      | Mo        | 10      | N  | 10        | Ni  | 10 | Si        | 10        | Ti        | 10 | U         | 10  | W  | 10        |           |    |       |           |     |   |           |   |   |    |   |   |   |           |           |         |    |   |   |   |   |             |   |   |      |       |           |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |   |    |    |   |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |       |           |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |    |           |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |  |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |      |       |    |     |       |              |               |  |      |         |    |         |  |     |      |  |
| 構成部品  | 材料の種類  | 項目                 | 規定値         |           |             |           |    |    |    |      |     |       |       |         |    |         |     |     |         |           |         |    |           |     |    |           |           |           |    |           |     |    |           |           |    |       |           |     |   |           |   |   |    |   |   |   |           |           |         |    |   |   |   |   |             |   |   |      |       |           |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |   |    |    |   |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |       |           |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |    |           |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |  |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |      |       |    |     |       |              |               |  |      |         |    |         |  |     |      |  |
| 燃料被覆材   | MDA<br>ZIRLO   | (高温引張試験：385℃)      |             |           |             |           |    |    |    |      |     |       |       |         |    |         |     |     |         |           |         |    |           |     |    |           |           |           |    |           |     |    |           |           |    |       |           |     |   |           |   |   |    |   |   |   |           |           |         |    |   |   |   |   |             |   |   |      |       |           |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |   |    |    |   |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |       |           |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |    |           |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |  |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |      |       |    |     |       |              |               |  |      |         |    |         |  |     |      |  |
|   |  | 引張強さ               | 110 MPa     |           |             |           |    |    |    |      |     |       |       |         |    |         |     |     |         |           |         |    |           |     |    |           |           |           |    |           |     |    |           |           |    |       |           |     |   |           |   |   |    |   |   |   |           |           |         |    |   |   |   |   |             |   |   |      |       |           |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |   |    |    |   |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |       |           |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |    |           |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |  |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |      |       |    |     |       |              |               |  |      |         |    |         |  |     |      |  |
|   |  | 耐力                 | 110 MPa     |           |             |           |    |    |    |      |     |       |       |         |    |         |     |     |         |           |         |    |           |     |    |           |           |           |    |           |     |    |           |           |    |       |           |     |   |           |   |   |    |   |   |   |           |           |         |    |   |   |   |   |             |   |   |      |       |           |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |   |    |    |   |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |       |           |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |    |           |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |  |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |      |       |    |     |       |              |               |  |      |         |    |         |  |     |      |  |
|   | 伸 び  | 10 %               |             |           |             |           |    |    |    |      |     |       |       |         |    |         |     |     |         |           |         |    |           |     |    |           |           |           |    |           |     |    |           |           |    |       |           |     |   |           |   |   |    |   |   |   |           |           |         |    |   |   |   |   |             |   |   |      |       |           |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |   |    |    |   |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |       |           |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |    |           |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |  |  |   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |    |    |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |    |           |   |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |    |           |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |    |   |    |    |    |    |    |    |    |   |    |   |    |  |  |  |  |  |      |       |    |     |       |              |               |  |      |         |    |         |  |     |      |  |

表1 燃料被覆材に関する原子炉設置変更許可申請書と設計及び工事の計画との比較

下線部及び黒枠部：設置変更許可申請書と設工認の整合箇所、下点線部及び点線枠部：安全審査資料と設工認の整合箇所、ハッチング部：B型燃料集合体に係る記載

(4/25)

| 設置変更許可申請書（本文及び添付書類八）   | 高燃焼度燃料導入時の安全審査資料  | 設計及び工事計画認可申請書 該当事項  | 備考 |
|--|---|---|----|
| <p>3. 原子炉及び炉心</p> <p>3.2 機械設計</p> <p>3.2.1 燃料</p> <p>3.2.1.5 評価</p> <p>(1) 構成材料<sup>(1)(2)</sup></p> <p>(中略)</p> <p>被覆材であるジルコニウム基合金及びジルカロイ-4は、小さな吸収断面積を有し中性子経済性に優れ、ペレット-被覆管の相互作用や内外圧差による変形に十分耐える高い強度を有し、<u>1次冷却材、二酸化ウラン、ガドリニア入り二酸化ウラン、核分裂生成物等に対して高い耐食性を示し、かつ、高い信頼性を有する材料である。</u></p> | <p>3. ステップ2燃料の被覆管特性及びペレット特性</p> <p>(1) 改良被覆管及び高濃度ガドリニア入り二酸化ウランペレットの特性並びに最新の知見</p> <p>(財)原子力発電技術機構並びに電気事業者及び燃料メーカーは、改良被覆管及び高濃度ガドリニア入り二酸化ウランペレットについて、その健全性を確認し実用化を図ることを目的として、炉外試験並びに海外試験炉及び商業炉における高燃焼度域までの照射試験を実施し、その特性データを取得しており、平成13年度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の報告書「PWR燃料の高燃焼度化（ステップ2）及び燃料の高燃焼度化に係る安全研究の現状と課題について」（以下、「原子炉安全小委員会報告書」という。）においても、その特性が示されている。</p> <p>以下にその特性について概要を示す。</p> <p>a. 改良被覆管</p> <p>改良被覆管の特性は、以下のとおり確認されている。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ <u>ジルカロイ-4製被覆管と比べて耐食性は向上</u></li> <li>・ <u>ジルカロイ-4製被覆管と比べて照射成長は減少</u></li> <li>・ <u>炉内クリープについて、MDA及びZIRLOはジルカロイ-4製被覆管と比べて減少、NDAは低Snジルカロイ-4製被覆管と同等</u></li> <li>・ <u>水素吸収率、比熱、密度等の材料物性、機械的性質及び耐PCI性についてはジルカロイ-4製被覆管と同等</u></li> </ul> | <p>5.3 耐食性</p> <p>MDA及びZIRLO被覆管が1次冷却材と接触すると、ジルカロイ-4被覆管と同様に、</p> $\text{Zr} + 2\text{H}_2\text{O} \rightarrow \text{ZrO}_2 + 2\text{H}_2$ <p>の反応により酸化腐食が進むとともに、発生した水素の一部を吸収する。</p> <p>実機では放射線照射下で1次冷却材の放射線分解により発生する酸素により、ジルカロイの腐食が放射線照射のない環境に比べて加速される可能性があるが、PWRでは1次冷却材に水素注入を行い酸素の発生を抑制している。実機の腐食は以下に示すとおりである。</p> <p>5.3.1 酸化腐食による影響</p> <p>ジルカロイ被覆管外面には、炉内使用条件下で高温の1次冷却材との反応により酸化膜が形成される。一般に、ジルカロイ被覆管の腐食速度は、酸化膜と被覆管金属母材の界面温度についてのアレニウス型温度依存性を示す。また、その腐食増量（酸素による質量増加）の時間変化を図5-7に示すが、初期の段階では時間に対して立方則（時間の3乗根に比例）に従って増加し、酸化膜厚が2~3μm（遷移点）を超えた後は時間に対して直線的に増加する。<u>炉内での被覆管酸化膜を図5-8に示す。</u>炉内では滞在期間が長くなり酸化膜が厚くなるに従って、形成された酸化膜と金属母材の境界温度が上昇するため、燃焼度の進行に伴って酸化膜厚さは増大する傾向になる。更に腐食が進行すると腐食量の急激な増加が見られるが、これは酸化により発生する水素のうち、被覆管に吸収された水素が被覆管外面に析出し、この析出物が腐食に起因すると考えられている。</p> <p>図5-8から分かるように、ジルカロイ-4被覆管の炉内腐食データは、高燃焼度領域まで取得されている。また、MDA及びZIRLO被覆管については、腐食速度の低減が認められる。</p> <p>従って、<u>MDA及びZIRLO被覆管の腐食挙動はジルカロイ-4被覆管と同様であり、腐食が急激に増加する領域でも耐食性の向上が維持されることから、本申請の燃料集合体の使用範囲までMDA及びZIRLO被覆管の耐食性の向上が維持されると考えられ、これらの挙動を計算モデルに組み込んで（資料7-1「燃料体の強度に関する説明書」の3.4(3)項に示す）設計評価に反映している。</u></p> |    |

表1 燃料被覆材に関する原子炉設置変更許可申請書と設計及び工事の計画との比較

下線部及び黒枠部：設置変更許可申請書と設工認の整合箇所、下点線部及び点線枠部：安全審査資料と設工認の整合箇所、ハッチング部：B型燃料集合体に係る記載 (5/25)

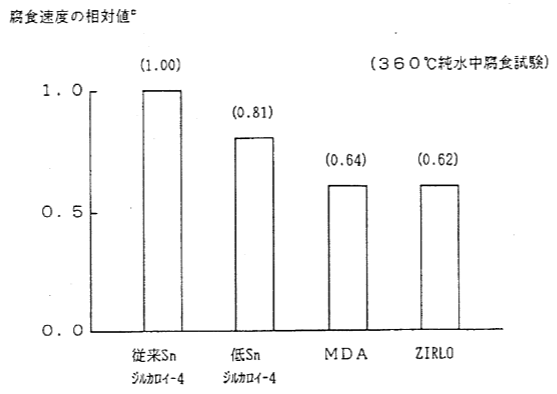
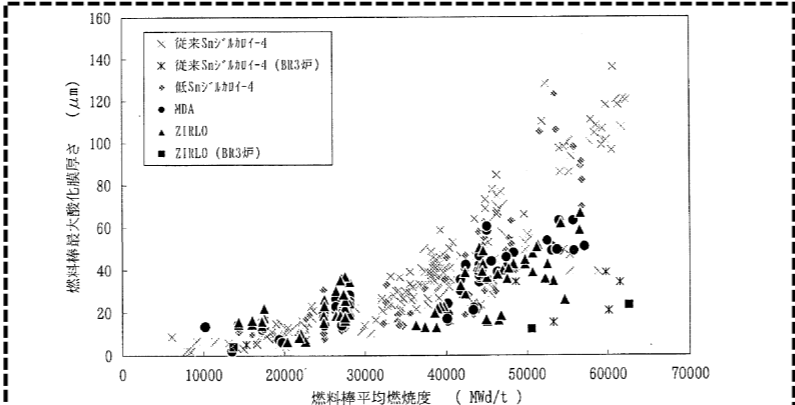
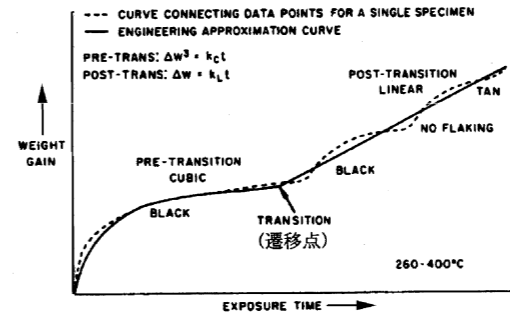
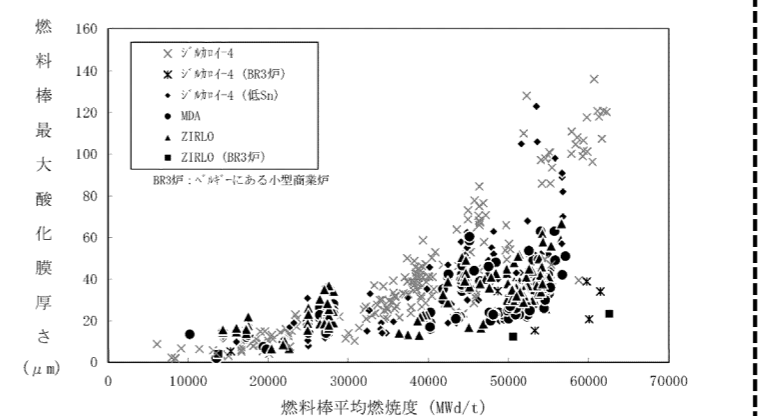
| 設置変更許可申請書 (本文及び添付書類八) | 高燃焼度燃料導入時の安全審査資料  | 設計及び工事計画認可申請書 該当事項   | 備考  |
|-----------------------|---|--|---|
|                       | <p>【安全審査資料：燃料棒設計コードについて】</p>  <p>腐食速度の相対値<sup>a)</sup> (360°C純水中腐食試験)</p> <p>※従来Snジルカロイ-4の腐食速度を1.0とした場合の各被覆管材の腐食速度(180~780日間)の相対値。</p> <p>図4.4-1 炉外腐食試験における改良被覆管(MDA及びZIRLO)の腐食特性<sup>[4]</sup></p>  <p>図4.4-2 改良被覆管(MDA及びZIRLO)の炉内酸化膜厚さ<sup>[2]</sup></p> |  <p>図5-7 炉外腐食試験におけるジルカロイ-2とジルカロイ-4の典型的な腐食増量曲線<sup>[53]</sup></p>  <p>図5-8 MDA及びZIRLO被覆管の炉内酸化膜厚さ<sup>[8)~(12)、(18)、(19)、(39)、(44)、(49)~(61)、(64)~(66)、(68) (注1)</sup></p> <p>(注1) オンサイト酸化膜厚さデータの一部はホットセルデータを参考に評価。</p> | <p>・安全審査資料に図4.4-1を記載しているのは、参考として異なる被覆材における腐食速度の相対値を示しており、実際の腐食挙動は図4.4-2を用いて設計評価(添付資料7)に反映しているため、設計及び工事の計画では記載不要である。</p> |

表1 燃料被覆材に関する原子炉設置変更許可申請書と設計及び工事の計画との比較

下線部及び黒枠部：設置変更許可申請書と設工認の整合箇所、下点線部及び点線枠部：安全審査資料と設工認の整合箇所、ハッチング部：B型燃料集合体に係る記載

(6/25)

| 設置変更許可申請書（本文及び添付書類八）  | 高燃焼度燃料導入時の安全審査資料  | 設計及び工事計画認可申請書 該当事項   | 備考 |
|---|---|--|----|
| <p>3. 原子炉及び炉心</p> <p>3.2 機械設計</p> <p>3.2.1 燃料</p> <p>3.2.1.5 評価</p> <p>(1) 構成材料<sup>(1)(2)</sup></p> <p>(中略)</p> <p>被覆材であるジルコニウム基合金及びジルカロイ-4は、小さな吸収断面積を有し中性子経済性に優れ、ペレット被覆管の相互作用や内外圧差による変形に十分耐える高い強度を有し、<u>1次冷却材、二酸化ウラン、ガドリニア入り二酸化ウラン、核分裂生成物等に対して高い耐食性を示し、かつ、高い信頼性を有する材料である。</u></p> | <p>【安全審査資料：大飯発電所1号、2号、3号及び4号炉ステップ2燃料の使用について】</p> <p>3. ステップ2燃料の被覆管特性及びペレット特性</p> <p>(1) 改良被覆管及び高濃度ガドリニア入り二酸化ウランペレットの特性並びに最新の知見</p> <p>(財)原子力発電技術機構並びに電気事業者及び燃料メーカは、改良被覆管及び高濃度ガドリニア入り二酸化ウランペレットについて、その健全性を確認し実用化を図ることを目的として、炉外試験並びに海外試験炉及び商業炉における高燃焼度域までの照射試験を実施し、その特性データを取得しており、平成13年度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の報告書「PWR燃料の高燃焼度化（ステップ2）及び燃料の高燃焼度化に係る安全研究の現状と課題について」（以下、「原子炉安全小委員会報告書」という。）においても、その特性が示されている。</p> <p>以下にその特性について概要を示す。</p> <p>a. 改良被覆管</p> <p>改良被覆管の特性は、以下のとおり確認されている。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ジルカロイ-4製被覆管と比べて耐食性は向上</li> <li>・ジルカロイ-4製被覆管と比べて照射成長は減少</li> <li>・炉内クリープについて、MDA及びZIRLOはジルカロイ-4製被覆管と比べて減少、<b>NDAは低Snジルカロイ-4製被覆管と同等</b></li> <li>・<u>水素吸収率、比熱、密度等の材料物性、機械的性質及び耐PCI性についてはジルカロイ-4製被覆管と同等</u></li> </ul> | <p>5.3.2 水素吸収による影響</p> <p>ジルコニウムと水との反応で発生した水素の一部は、<u>被覆管に吸収される。被覆管の炉内での水素吸収量と酸化膜厚さの関係を図5-9に示すが、MDA及びZIRLO被覆管の水素吸収量と酸化膜厚さはジルカロイ-4被覆管と同様に良い相関がある。酸化膜厚さと水素吸収率（酸化反応で生じた水素量に対する被覆管金属部に吸収された水素量の割合）の関係を図5-10に示す。ジルカロイ-4被覆管の水素吸収率は、被覆管10%減肉相当の酸化膜厚さ程度まで酸化膜厚さによらずほぼ一定の水素吸収率となっている。また、MDA及びZIRLO被覆管についても、酸化膜厚さ50μm程度まで酸化膜厚さによらずジルカロイ-4被覆管と同等の水素吸収率となっている。これは酸化膜を透過する水素量及び金属部に吸収される水素吸収量が被覆管の種類（ジルカロイ-4被覆管、MDA及びZIRLO被覆管）によらないためと考えられる。</u></p> <p>従って、MDA及びZIRLO被覆管の腐食量が、本申請の燃料集合体の使用範囲においてジルカロイ-4被覆管に比較して低減すること、及び<u>水素吸収率が酸化膜厚さによらずジルカロイ-4被覆管と同等であることから、これらの挙動を計算モデルに組み込んで（資料7-1「燃料体の強度に関する説明書」の3.4(3)項に示す）設計評価に反映している。</u></p> <p>また、MDA及びZIRLO被覆管の水素吸収量は、本申請の燃料集合体の使用範囲までジルカロイ-4被覆管に比較して低減すると考えられる。</p> |    |

表1 燃料被覆材に関する原子炉設置変更許可申請書と設計及び工事の計画との比較

下線部及び黒枠部：設置変更許可申請書と設工認の整合箇所、下点線部及び点線枠部：安全審査資料と設工認の整合箇所、ハッチング部：B型燃料集合体に係る記載

(7/25)

| 設置変更許可申請書 (本文及び添付書類八) | 高燃焼度燃料導入時の安全審査資料  | 設計及び工事計画認可申請書 該当事項  | 備考   |
|-----------------------|---|---|--|
|                       | <p>【安全審査資料：燃料棒設計コードについて】</p> <p>図 4.4-3 炉内被覆管酸化膜厚さと水素吸収量の関係<sup>(1)</sup></p> | <p>図 5-9 MDA 及び ZIRLO 被覆管の炉内酸化膜厚さと水素吸収量の関係<sup>(8)、(9)、(11)～(13)、(47)、(68)</sup></p> <p>図 5-10 MDA 及び ZIRLO 被覆管の酸化膜厚さと水素吸収率の関係<sup>(16)</sup></p> | <p>・設計及び工事の計画に図5-10を記載しているのは、酸化膜厚さと水素吸収率の関係性がジルカローイ-4と同等であることを設計評価(添付資料7)に反映しているため、記載している。</p> |

表1 燃料被覆材に関する原子炉設置変更許可申請書と設計及び工事の計画との比較

下線部及び黒枠部：設置変更許可申請書と設工認の整合箇所、下点線部及び点線枠部：安全審査資料と設工認の整合箇所、ハッチング部：B型燃料集合体に係る記載

(8/25)

| 設置変更許可申請書（本文及び添付書類八）  | 高燃焼度燃料導入時の安全審査資料  | 設計及び工事計画認可申請書 該当事項  | 備考 |
|---|---|---|----|
| <p>3. 原子炉及び炉心</p> <p>3.2 機械設計</p> <p>3.2.1 燃料</p> <p>3.2.1.5 評価</p> <p>(1) 構成材料<sup>(1)(2)</sup></p> <p>(中略)</p> <p>被覆材であるジルコニウム基合金及びジルカロイ-4は、小さな吸収断面積を有し中性子経済性に優れ、ペレット-被覆管の相互作用や内外圧差による変形に十分耐える高い強度を有し、1次冷却材、二酸化ウラン、ガドリニア入り二酸化ウラン、核分裂生成物等に対して高い耐食性を示し、かつ、高い信頼性を有する材料である。</p> | <p>【安全審査資料：大飯発電所1号、2号、3号及び4号炉ステップ2燃料の使用について】</p> <p>3. ステップ2燃料の被覆管特性及びペレット特性</p> <p>(1) 改良被覆管及び高濃度ガドリニア入り二酸化ウランペレットの特性並びに最新の知見</p> <p>(財)原子力発電技術機構並びに電気事業者及び燃料メーカは、改良被覆管及び高濃度ガドリニア入り二酸化ウランペレットについて、その健全性を確認し実用化を図ることを目的として、炉外試験並びに海外試験炉及び商業炉における高燃焼度域までの照射試験を実施し、その特性データを取得しており、平成13年度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の報告書「PWR燃料の高燃焼度化（ステップ2）及び燃料の高燃焼度化に係る安全研究の現状と課題について」（以下、「原子炉安全小委員会報告書」という。）においても、その特性が示されている。</p> <p>以下にその特性について概要を示す。</p> <p>a. 改良被覆管</p> <p>改良被覆管の特性は、以下のとおり確認されている。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ジルカロイ-4製被覆管と比べて耐食性は向上</li> <li>・ジルカロイ-4製被覆管と比べて照射成長は減少</li> <li>・炉内クリープについて、MDA及びZIRLOはジルカロイ-4製被覆管と比べて減少、NDAは低Snジルカロイ-4製被覆管と同等</li> <li>・水素吸収率、比熱、密度等の材料物性、機械的性質及び耐PCI性についてはジルカロイ-4製被覆管と同等</li> </ul> | <p>5.2.3 クリープ特性<sup>(註1)</sup></p> <p>燃料被覆管は内外圧差に基づくクリープによって外径が減少していくが、ペレットと被覆管が接触した後は、ペレットの外径変化に依存して被覆管外径が増加する。実機PWR燃料棒の照射後の外径変化を図5-5に示すが、約20,000MWd/t程度までの低燃焼度域の外径減少より、MDA及びZIRLO被覆管は、ジルカロイ-4被覆管に比べて、外径減少が小さく、クリープがしにくくなっている。これは、クリープが転位（材料に元々ある結晶格子ずれ）の移動によるものであり、Zr中に固溶しているSn、特にNbが転位を捕獲してその動きを抑制するため、Nbを含まないジルカロイ-4被覆管に比べて、Nbを含むMDA及びZIRLO被覆管のクリープがしにくくなったためである。以上より、これらの挙動を計算モデルに組み込んで（資料7-1「燃料体の強度に関する説明書」の3.2.2(2)c.項に示す）設計評価に反映している。</p> |    |



表1 燃料被覆材に関する原子炉設置変更許可申請書と設計及び工事の計画との比較

下線部及び黒枠部：設置変更許可申請書と設工認の整合箇所、下点線部及び点線枠部：安全審査資料と設工認の整合箇所、ハッチング部：B型燃料集合体に係る記載

(9/25)

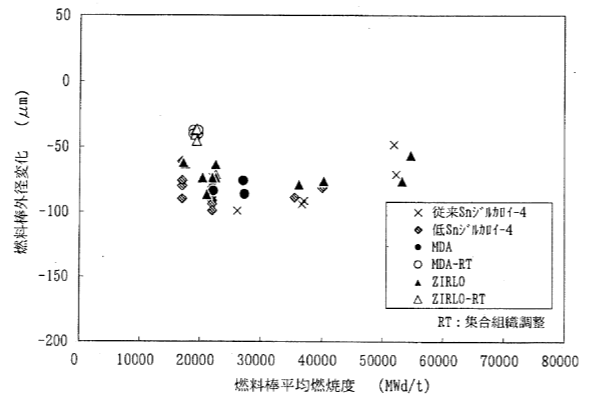
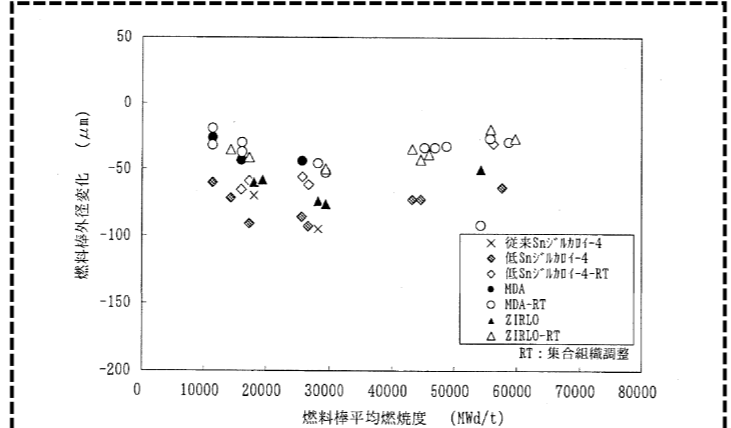
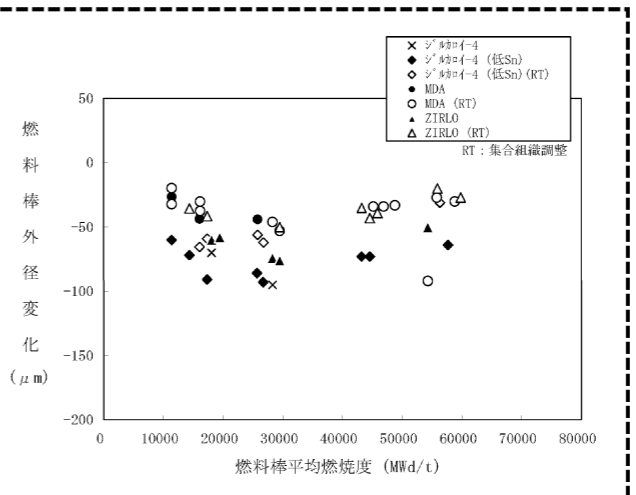
| 設置変更許可申請書（本文及び添付書類八） | 高燃焼度燃料導入時の安全審査資料   | 設計及び工事計画認可申請書 該当事項   | 備考   |
|----------------------|--|--|--|
|                      | <p>【安全審査資料：燃料棒設計コードについて】</p>  <p>図 4.3-1(1) 改良被覆管 (MDA 及び ZIRLO) の外径変化 [実機照射長尺燃料棒] <sup>(1)</sup></p>  <p>図 4.3-1(2) 改良被覆管 (MDA 及び ZIRLO) の外径変化 [実機照射セグメント燃料棒] <sup>(2)</sup></p> |  <p>図 5-5 燃料棒外径変化 (実機照射セグメント燃料棒) <sup>(13)、(39)、(46)</sup></p> | <p>・安全審査資料に図4.3-1(1)を記載しているのは、参考となる実験結果も示しており、実際のMDA及びZIRLOの外径変化はセグメント燃料棒の図から判断できるため、設計及び工事の計画では記載不要である。</p> |

表1 燃料被覆材に関する原子炉設置変更許可申請書と設計及び工事の計画との比較

下線部及び黒枠部：設置変更許可申請書と設工認の整合箇所、下点線部及び点線枠部：安全審査資料と設工認の整合箇所、ハッチング部：B型燃料集合体に係る記載

(10/25)

| 設置変更許可申請書（本文及び添付書類八） | 高燃焼度燃料導入時の安全審査資料  | 設計及び工事計画認可申請書 該当事項   | 備考 |
|----------------------|---|--|----|
|                      | <p>【安全審査資料：大飯発電所1号、2号、3号及び4号炉ステップ2燃料の使用について】</p> <p>3. ステップ2燃料の被覆管特性及びペレット特性</p> <p>(1) 改良被覆管及び高濃度ガドリニア入り二酸化ウランペレットの特性並びに最新の知見</p> <p>(財)原子力発電技術機構並びに電気事業者及び燃料メーカは、改良被覆管及び高濃度ガドリニア入り二酸化ウランペレットについて、その健全性を確認し実用化を図ることを目的として、炉外試験並びに海外試験炉及び商業炉における高燃焼度域までの照射試験を実施し、その特性データを取得しており、平成13年度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の報告書「PWR燃料の高燃焼度化（ステップ2）及び燃料の高燃焼度化に係る安全研究の現状と課題について」（以下、「原子炉安全小委員会報告書」という。）においても、その特性が示されている。</p> <p>以下にその特性について概要を示す。</p> <p>a. 改良被覆管</p> <p>改良被覆管の特性は、以下のとおり確認されている。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ジルカロイ-4製被覆管と比べて耐食性は向上</li> <li>・<u>ジルカロイ-4製被覆管と比べて照射成長は減少</u></li> <li>・炉内クリープについて、MDA及びZIRLOはジルカロイ-4製被覆管と比べて減少、<b>NDAは低Snジルカロイ-4製被覆管と同等</b></li> <li>・水素吸収率、比熱、密度等の材料物性、機械的性質及び耐PCI性についてはジルカロイ-4製被覆管と同等</li> </ul> | <p>5.2.4 照射成長<sup>(注2)</sup></p> <p>照射成長の支配要因は、ジルカロイ中の稠密六方晶（α相）の向きが比較的揃った組織において中性子照射で生じる格子欠陥のうち、空孔は六方晶底面へ、格子間原子は柱面へ選択的に集まるためと言われている。図5-6に示すように、MDA及びZIRLO被覆管とジルカロイ-4被覆管の照射成長は、ともに高速中性子照射量にほぼ比例し、ジルカロイ-4被覆管については高燃焼度領域でもこの傾向が認められる。また、MDA及びZIRLO被覆管の照射成長はジルカロイ-4被覆管と比較して小さくなっており、この傾向は比較的高燃焼度領域まで認められる。これは固溶Sn、特にNbが照射欠陥の動きを抑制するため、Nbを含まないジルカロイ-4被覆管と比較して、Nbを含むMDA及びZIRLO被覆管の照射成長が小さくなるためと考えられる。</p> <p>従って、<u>ジルカロイ-4被覆管と比較してMDA及びZIRLO被覆管の照射成長は、本申請の燃料集合体の使用範囲まで照射成長量が小さくなると考えられ、これらの挙動を計算モデルに組み込んで（資料7-1「燃料体の強度に関する説明書」の3.2.2(2)c.項に示す）設計評価に反映している。</u></p> <p>燃料棒の設計に当たっては、上記の耐放射線性に関する事項を考慮した上で、被覆管応力等が設計基準を満足するようにする。</p> |    |

表1 燃料被覆材に関する原子炉設置変更許可申請書と設計及び工事の計画との比較

下線部及び黒枠部：設置変更許可申請書と設工認の整合箇所、下点線部及び点線枠部：安全審査資料と設工認の整合箇所、ハッチング部：B型燃料集合体に係る記載

(11/25)

| 設置変更許可申請書（本文及び添付書類八） | 高燃焼度燃料導入時の安全審査資料   | 設計及び工事計画認可申請書 該当事項  | 備考 |
|----------------------|--|---|----|
|                      | <p>【安全審査資料：燃料棒設計コードについて】</p> <p>図 4.3-2 改良被覆管 (MDA及びZIRLO) の照射成長<sup>(2)</sup></p> | <p>図 5-6 MDA 及び ZIRLO 被覆管の照射成長<sup>(12)、(14)、(19)、(47)～(52)</sup></p> |    |

表1 燃料被覆材に関する原子炉設置変更許可申請書と設計及び工事の計画との比較

下線部及び黒枠部：設置変更許可申請書と設工認の整合箇所、下点線部及び点線枠部：安全審査資料と設工認の整合箇所、ハッチング部：B型燃料集合体に係る記載

(12/25)

| 設置変更許可申請書（本文及び添付書類八） | 高燃焼度燃料導入時の安全審査資料 | 設計及び工事計画認可申請書 該当事項  | 備考                                      |
|----------------------|------------------|---|---|
|                      |                  | <p>5.2 耐放射線性</p> <p>MDA及びZIRLO被覆管は、二酸化ウラン燃料と接触して原子炉内に置かれるので、<math>\alpha</math>線、<math>\beta</math>線、<math>\gamma</math>線、核分裂片及び中性子の影響を受ける。<math>\alpha</math>線及び<math>\beta</math>線のような荷電粒子は、金属中を通り抜けるとき、電気的な相互作用によって原子の軌道電子を引き離すイオン化作用を起こす。また、<math>\gamma</math>線も軌道電子を原子から引き離す作用を起こす。このように<math>\alpha</math>線、<math>\beta</math>線、<math>\gamma</math>線は、主に金属原子の軌道電子と作用してエネルギーを消失していくので、MDA及びZIRLO被覆管の照射損傷に与える影響は軽微である。</p> <p>核分裂片は、その飛程が限定された近距離にしか及ばないため、二酸化ウラン燃料の表面で起こった核分裂だけが被覆管の内表面にしか作用せず、事実上の照射損傷を与えない。</p> <p>中性子は電荷を持たないので、金属中での電気的な相互作用によってエネルギーを失うことがなく、そのエネルギーは主として原子核との弾性衝突により多数の原子を格子位置からはじき出す作用によって消失される。この結果、金属の結晶格子内あるいは結晶粒界等に空孔あるいは格子間原子の存在が認められるようになり、この微視的欠陥が材料の巨視的な物性値に変化をもたらすことになる。中性子が金属中を通り抜けるときに形成される格子欠陥の濃度は、中性子のエネルギーに比例するため、MDA及びZIRLO被覆管の照射損傷に最も大きな寄与をするのは高速中性子である。</p> <p>従って、MDA及びZIRLO被覆管の放射線損傷の影響を受ける以下の特性においては、高速中性子の影響に着目すればよい。</p> | <p>・設計及び工事の計画には、耐放射線性に関する概要を記載している。</p> |

表1 燃料被覆材に関する原子炉設置変更許可申請書と設計及び工事の計画との比較

下線部及び黒枠部：設置変更許可申請書と設工認の整合箇所、下点線部及び点線枠部：安全審査資料と設工認の整合箇所、ハッチング部：B型燃料集合体に係る記載

(13/25)

| 設置変更許可申請書（本文及び添付書類八） | 高燃焼度燃料導入時の安全審査資料   | 設計及び工事計画認可申請書 該当事項   | 備考 |
|----------------------|--|--|----|
|                      | <p>【安全審査資料：大飯発電所1号、2号、3号及び4号炉ステップ2燃料の機械設計について】</p> <p>2. 燃料棒の健全性</p> <p>2.1 設計方針</p> <p>(3) 被覆管応力</p> <p>被覆管にかかる応力は、被覆材の耐力以下であること。</p> <p>ここで、<u>図2.1-4に示すように、改良被覆管（MDA、NDA及びZIRLO）の耐力は、ジルカロイ-4製被覆管の耐力と同等であり、炉内での使用温度及び高速中性子照射の効果を考慮すると、約310N/mm<sup>2</sup>～約590N/mm<sup>2</sup>となる。被覆管応力基準値は、未照射、照射のいずれの場合でも、被覆管耐力の最確値にその不確定性（95%確率×95%信頼度下限）を考慮して保守的に定めた温度依存の被覆管耐力を使用する。</u></p> <p>(4) 被覆管引張歪</p> <p>被覆管に生じる円周方向引張歪の変化量は、各過渡変化に際して1%を超えないこと。</p> <p>ここで、<u>図2.1-5に示すように、改良被覆管（MDA、NDA及びZIRLO）の延性は、ジルカロイ-4製被覆管の延性と同等であり、従来と同様、各過渡変化に際して円周方向引張歪の変化量が1%を超えないことを設計基準として使用する。</u></p> | <p>5.2.1 機械的性質</p> <p>機械特性への影響因子としては、照射脆化と水素脆化が考えられる。照射脆化は照射欠陥の蓄積（濃度）によるが、これは高速中性子束、被覆管温度、時間に依存する。実機炉内照射では高速中性子束と被覆管温度は定常運転状態ではほぼ一定であり、欠陥の蓄積と温度による回復が平衡状態になるため、ある照射量以上では照射脆化の著しい変化はないと考えられる。MDA及びZIRLO被覆管の引張試験結果を図5-1に示す。引張強さ及び耐力<sup>(註1)</sup>は、照射初期において増加した後、照射量によらず著しい変化が見られず、<u>ジルカロイ-4被覆管と同等である。</u>その他の材料物性においても、原子炉安全小委員会においてジルカロイ-4被覆管と同等<sup>(39)</sup>であることが確認されている。</p> <p>なお、ジルカロイ-2材ではあるが、高速中性子照射量<math>27\sim 32\times 10^{25}\text{n/m}^2</math> (E&gt;1MeV)まで十分な延性が確保されているとの報告例がある<sup>(66)</sup>。</p> <p>また、水素脆化については、水素を吸収させた未照射材での引張試験結果を図5-2に示すが、ジルカロイ-4被覆管と同様に水素吸収量が少なくとも約800ppmまでMDA及びZIRLO被覆管の機械特性は変わらない。照射材については、図5-3に示すとおりジルカロイ-4被覆管で約800ppmまでは破断伸びが1%以上あり、延性が確保されていること、MDA及びZIRLO被覆管は上述のとおり、未照射材で水素吸収による機械特性への影響がジルカロイ-4被覆管と同等であることから、照射材についてもジルカロイ-4被覆管と同様に本申請の燃料集合体の使用範囲まで機械特性は変わらない。以上より、<u>MDA及びZIRLO被覆管の応力及び歪に対する設計基準や材料物性はジルカロイ-4被覆管と同じとして設計評価する。</u></p> |    |

表1 燃料被覆材に関する原子炉設置変更許可申請書と設計及び工事の計画との比較

下線部及び黒枠部：設置変更許可申請書と設工認の整合箇所、下点線部及び点線枠部：安全審査資料と設工認の整合箇所、ハッチング部：B型燃料集合体に係る記載

(14/25)

| 設置変更許可申請書（本文及び添付書類八） | 高燃焼度燃料導入時の安全審査資料   | 設計及び工事計画認可申請書 該当事項   | 備考   |
|----------------------|--|--|--|
|                      | <div data-bbox="845 346 1647 892" style="border: 1px dashed black; padding: 5px;"> <p>図 2.1-4(1) 改良被覆管 (MDA及びZIRLO) の耐力</p> </div> <div data-bbox="845 934 1647 1480" style="border: 1px dashed black; padding: 5px;"> <p>図 2.1-5(1) 改良被覆管 (MDA及びZIRLO) の延性</p> </div> | <div data-bbox="1706 346 2478 766" style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> </div> <div data-bbox="1706 766 2478 1396" style="border: 1px dashed black; padding: 5px;"> <p>図 5-1 MDA 及び ZIRLO 被覆管の機械特性 (13) ~ (15) , (19) , (39) , (41) ~ (43) , (68)</p> <p>(注1) 仕様内でSn含有量を下限近くまで下げたもの。</p> </div> | <p>・設計及び工事の計画に引張強さを記載しているのは、表2-2の機械的性質の項目との整合のため、記載している。</p> |

表1 燃料被覆材に関する原子炉設置変更許可申請書と設計及び工事の計画との比較

下線部及び黒枠部：設置変更許可申請書と設工認の整合箇所、下点線部及び点線枠部：安全審査資料と設工認の整合箇所、ハッチング部：B型燃料集合体に係る記載

(15/25)

| 設置変更許可申請書（本文及び添付書類八） | 高燃焼度燃料導入時の安全審査資料   | 設計及び工事計画認可申請書 該当事項  | 備考 |
|----------------------|--|---|----|
|                      | <p>2.2 設計評価</p> <p>(6) その他の評価事項</p> <p>ステップ2燃料棒の健全性評価に際し、上述の評価事項の他に高燃焼度化に伴う影響を確認している主要事項について以下に示す。</p> <p>a. 被覆管の腐食及び水素吸収</p> <p>炉内滞在中に生じる腐食による被覆管肉厚の最大減肉量を評価した結果、A型燃料で約8.4%、B型燃料で約8.3%となり、被覆管応力への影響が小さい10%以下の減肉量である。</p> <p>また、被覆管の最大水素吸収量を評価した結果、A型燃料で約580ppm、B型燃料で約700ppmとなり、図2.2-3に示す水素吸収させた未照射被覆管の高温引張試験結果及び図2.2-4に示す照射被覆管の高温引張試験により得られた破断伸びと水素吸収量の関係から、延性が確保されていることが確認できる約800ppmより小さい。</p> | <p>5.2.1 機械的性質</p> <p>(中略)</p> <p>また、水素脆化については、水素を吸収させた未照射材での引張試験結果を図5-2に示すが、ジルカロイ-4被覆管と同様に水素吸収量が少なくとも約800ppmまでMDA及びZIRLO被覆管の機械特性は変わらない。照射材については、図5-3に示すとおりジルカロイ-4被覆管で約800ppmまでは破断伸びが1%以上あり、延性が確保されていること、MDA及びZIRLO被覆管は上述のとおり、未照射材で水素吸収による機械特性への影響がジルカロイ-4被覆管と同等であることから、照射材についてもジルカロイ-4被覆管と同様に本申請の燃料集合体の使用範囲まで機械特性は変わらない。以上より、MDA及びZIRLO被覆管の応力及び歪に対する設計基準や材料物性はジルカロイ-4被覆管と同じとして設計評価する。</p> <p>5.3.1 酸化腐食による影響</p> <p>(中略)</p> <p>図5-8から分かるように、ジルカロイ-4被覆管の炉内腐食データは、高燃焼度領域まで取得されている。また、MDA及びZIRLO被覆管については、腐食速度の低減が認められる。</p> <p>従って、MDA及びZIRLO被覆管の腐食挙動はジルカロイ-4被覆管と同様であり、腐食が急激に増加する領域でも耐食性の向上が維持されることから、本申請の燃料集合体の使用範囲までMDA及びZIRLO被覆管の耐食性の向上が維持されると考えられ、これらの挙動を計算モデルに組み込んで（資料7-1「燃料体の強度に関する説明書」の3.4(3)項に示す）設計評価に反映している。</p> <p>5.3.2 水素吸収による影響</p> <p>(中略)</p> <p>従って、MDA及びZIRLO被覆管の腐食量が、本申請の燃料集合体の使用範囲においてジルカロイ-4被覆管に比較して低減すること、及び水素吸収率が酸化膜厚さによらずジルカロイ-4被覆管と同等であることから、これらの挙動を計算モデルに組み込んで（資料7-1「燃料体の強度に関する説明書」の3.4(3)項に示す）設計評価に反映している。</p> <p>また、MDA及びZIRLO被覆管の水素吸収量は、本申請の燃料集合体の使用範囲までジルカロイ-4被覆管に比較して低減すると考えられる。</p> |    |

表1 燃料被覆材に関する原子炉設置変更許可申請書と設計及び工事の計画との比較

下線部及び黒枠部：設置変更許可申請書と設工認の整合箇所、下点線部及び点線枠部：安全審査資料と設工認の整合箇所、ハッチング部：B型燃料集合体に係る記載

(16/25)

| 設置変更許可申請書（本文及び添付書類八） | 高燃焼度燃料導入時の安全審査資料   | 設計及び工事計画認可申請書 該当事項                               | 備考 |
|----------------------|--|--|----|
|                      | <p>図 2.2-3(1) 被覆管水素吸収量と機械特性の関係<br/>(高温引張試験；未照射改良被覆管(MDA 及び ZIRLO))</p> | <p>図 5-2 未照射被覆管の機械的特性と水素濃度の関係<sup>(40)</sup></p> |    |



表1 燃料被覆材に関する原子炉設置変更許可申請書と設計及び工事の計画との比較

下線部及び黒枠部：設置変更許可申請書と設工認の整合箇所、下点線部及び点線枠部：安全審査資料と設工認の整合箇所、ハッチング部：B型燃料集合体に係る記載

(17/25)

| 設置変更許可申請書（本文及び添付書類八） | 高燃焼度燃料導入時の安全審査資料                                  | 設計及び工事計画認可申請書 該当事項                          | 備考 |
|----------------------|---|---|----|
|                      | <p>図 2.2-4 被覆管水素濃度と破断伸びの関係<br/>(高温引張試験；照射被覆管)</p> | <p>図 5-3 被覆管水素濃度と破断伸びの関係<sup>(40)</sup></p> |    |

表1 燃料被覆材に関する原子炉設置変更許可申請書と設計及び工事の計画との比較

下線部及び黒枠部：設置変更許可申請書と設工認の整合箇所、下点線部及び点線枠部：安全審査資料と設工認の整合箇所、ハッチング部：B型燃料集合体に係る記載

(18/25)

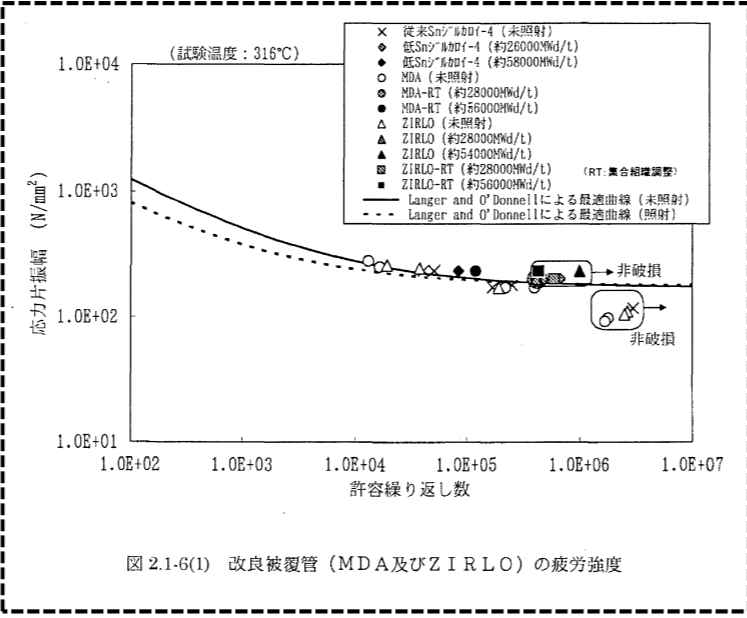
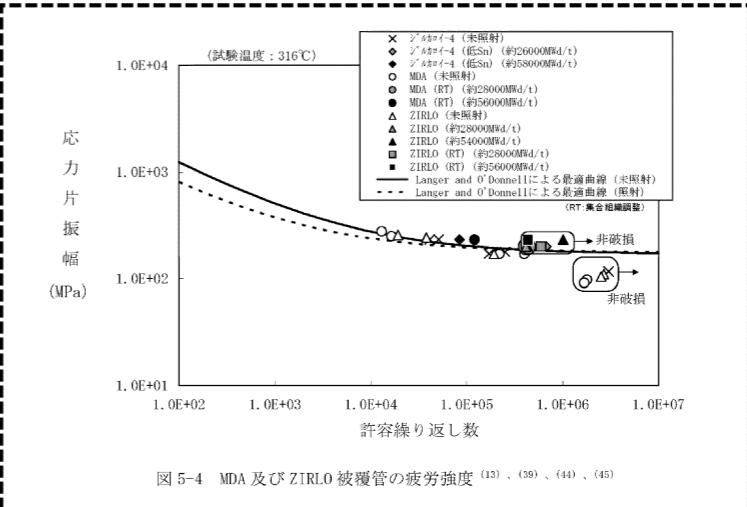
| 設置変更許可申請書（本文及び添付書類八） | 高燃焼度燃料導入時の安全審査資料   | 設計及び工事計画認可申請書 該当事項  | 備考 |
|----------------------|--|---|----|
|                      | <p>2.1 設計方針</p> <p>(5) 被覆管累積疲労</p> <p>被覆管の累積疲労サイクル数は、設計疲労寿命を超えないこと。</p> <p>ここで、図2.1-6に示すように、改良被覆管（MDA、NDA及びZIRLO）の疲労強度は、ジルカロイ-4製被覆管の疲労強度と同等であり、設計疲労曲線としては、従来と同様、Langer and O'Donnellの曲線を使用する。</p>  <p>図 2.1-6(1) 改良被覆管（MDA及びZIRLO）の疲労強度</p> | <p>5.2.2 疲労特性</p> <p>MDA及びZIRLO被覆管の疲労試験結果と、ジルカロイに対するLanger and O'Donnellの疲労試験結果を図5-4に示す。一般に疲労特性は機械特性に依存するが、5.2.1項で述べたとおり、MDA及びZIRLO被覆管はジルカロイ-4被覆管と同等であるため、MDA及びZIRLO被覆管の疲労特性は、ジルカロイ-4被覆管と同等となる。以上より、MDA及びZIRLO被覆管の設計疲労曲線はジルカロイ-4被覆管と同じとする。</p>  <p>図 5-4 MDA及びZIRLO被覆管の疲労強度 (13)、(39)、(44)、(45)</p> |    |

表1 燃料被覆材に関する原子炉設置変更許可申請書と設計及び工事の計画との比較

下線部及び黒枠部：設置変更許可申請書と設工認の整合箇所、下点線部及び点線枠部：安全審査資料と設工認の整合箇所、ハッチング部：B型燃料集合体に係る記載

(19/25)

| 設置変更許可申請書（本文及び添付書類八）  | 高燃焼度燃料導入時の安全審査資料   | 設計及び工事計画認可申請書 該当事項  | 備考 |
|---|--|---|----|
| <p>3. 原子炉及び炉心</p> <p>3.2 機械設計</p> <p>3.2.1 燃料</p> <p>3.2.1.5 評価</p> <p>(1) 構成材料<sup>(1)(2)</sup></p> <p>(中略)</p> <p>被覆材であるジルコニウム基合金及びジルカロイ-4は、小さな吸収断面積を有し中性子経済性に優れ、ペレット-被覆管の相互作用や内外圧差による変形に十分耐える高い強度を有し、1次冷却材、二酸化ウラン、ガドリニア入り二酸化ウラン、核分裂生成物等に対して高い耐食性を示し、かつ、高い信頼性を有する材料である。</p> | <p>(6) その他の評価事項</p> <p>b. PCI破損</p> <p>燃料のPCI（ペレット-被覆管相互作用）破損は、最大線出力密度及び線出力密度変化幅について同時にPCI破損しきい値を超えた場合に起こることが、種々の実験結果や実炉での経験から知られている。</p> <p>改良被覆管の耐PCI性は、図2.2-5に示すとおり、高燃焼度領域までジルカロイ-4製被覆管と同等以上であり、現行のPCI破損しきい値に対し十分余裕があることが確認でき、これをPCI破損評価に適用する。</p> <p>原子炉冷却材中のほう素の異常な希釈事象及び出力運転中の制御棒の異常な引き抜き事象の出力変化を、図2.2-6にPCI破損しきい値とともに示す。これより、運転時の異常な過渡変化時における最大線出力密度及び線出力密度変化幅は、同時にPCI破損しきい値を超えることはなく、PCI破損は生じない。</p> | <p>5.4.1 耐PCI性</p> <p>被覆管は、腐食性FPガス雰囲気下において、出力急昇によりペレットが熱膨張して被覆管との機械的相互作用（PCMI）を生じ、被覆管に過大な応力が作用した場合、応力腐食割れ（SCC）による破損（PCI破損）を起こす。このPCI破損におけるSCCは、ジルカロイ中の稠密六方晶（α相）の底面にほぼ平行な面上を伝播するが、現行の被覆管製法においては、この底面がPCMI時の発生応力方向、すなわち周方向に配向（C軸を径方向に配向）されており、PCI破損の抑制が図られている。</p> <p>被覆管の耐PCI性を把握するため、試験炉において出力急昇試験が実施されており、最大線出力密度及び線出力密度変化幅について同時にある値（PCI破損しきい値）を超えた場合にPCI破損が起こることが経験的に知られている。</p> <p>MDA及びZIRLO被覆管の耐PCI性を図5-11に破損しきい値とともに示す。この図ではC軸を径方向に現行より更に配向させた集合組織調整管のデータも示されているが、合金の相違、集合組織調整の有無に係わらず、PCI破損しきい値に対して十分余裕がある。この余裕は局所燃焼度が約40,000MWd/t程度以上では燃焼とともに増加する傾向が見られることから、本申請の燃料集合体の使用範囲まで高い耐PCI性能を有すると考えられる。以上より、MDA及びZIRLO被覆管のPCI破損しきい値はジルカロイ-4被覆管と同じとする。</p> |    |

表1 燃料被覆材に関する原子炉設置変更許可申請書と設計及び工事の計画との比較

下線部及び黒枠部：設置変更許可申請書と設工認の整合箇所、下点線部及び点線枠部：安全審査資料と設工認の整合箇所、ハッチング部：B型燃料集合体に係る記載

(20/25)

| 設置変更許可申請書（本文及び添付書類八） | 高燃焼度燃料導入時の安全審査資料                            | 設計及び工事計画認可申請書 該当事項   | 備考 |
|----------------------|---|--|----|
|                      | <p>図 2.2-5(1) 改良被覆管 (MDA及びZIRLO) の耐PCI性</p> | <p>図 5-11 MDA及びZIRLO被覆管の耐PCI性 (13)、(19)、(50)、(51)</p> <p>(注1) 耐PCI性能向上を図るため被覆管の集合組織調整度合いが高くなるように製法を変更しており、それ以前に製造された被覆管を「従来製法被覆管」、以降に製造された被覆管を「現行製法被覆管」と称している。</p> |    |

表1 燃料被覆材に関する原子炉設置変更許可申請書と設計及び工事の計画との比較

下線部及び黒枠部：設置変更許可申請書と設工認の整合箇所、下点線部及び点線枠部：安全審査資料と設工認の整合箇所、ハッチング部：B型燃料集合体に係る記載

(21/25)

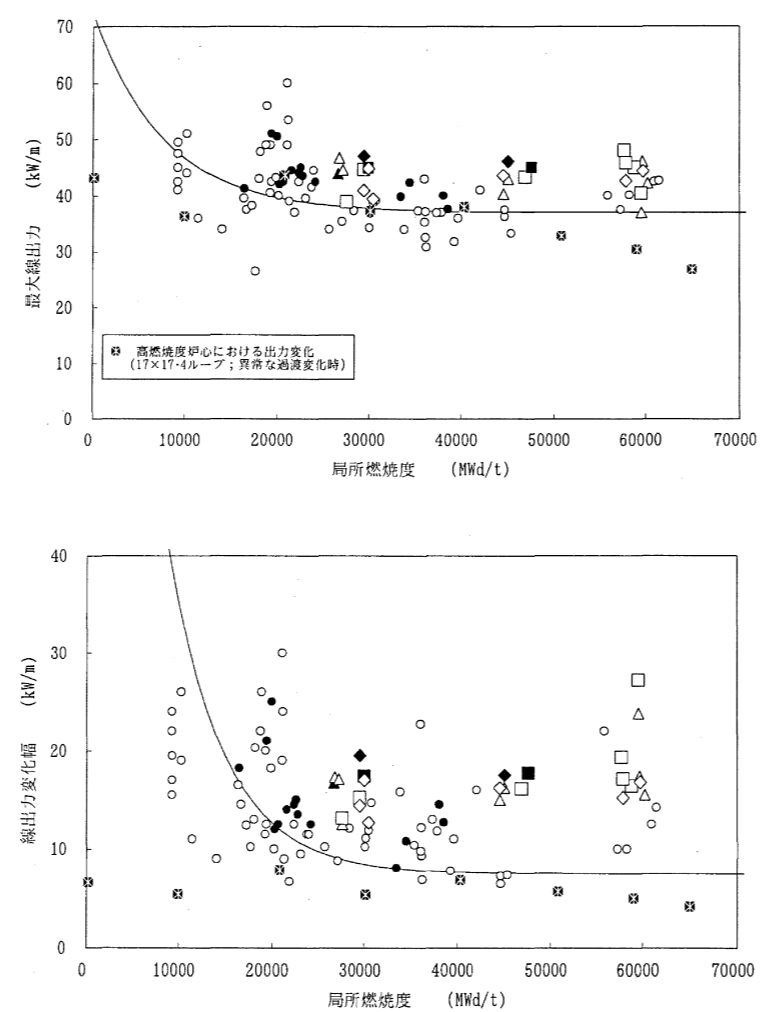
| 設置変更許可申請書（本文及び添付書類八） | 高燃焼度燃料導入時の安全審査資料  | 設計及び工事計画認可申請書 該当事項 | 備考                                       |
|----------------------|---|--------------------|--|
|                      |  <p>図 2.2-6 PCI 評価結果</p> |                    | <p>・安全審査資料の図2.2-6については、添付資料7に記載している。</p> |

表1 燃料被覆材に関する原子炉設置変更許可申請書と設計及び工事の計画との比較

下線部及び黒枠部：設置変更許可申請書と設工認の整合箇所、下点線部及び点線枠部：安全審査資料と設工認の整合箇所、ハッチング部：B型燃料集合体に係る記載

(22/25)

| 設置変更許可申請書（本文及び添付書類八）  | 高燃焼度燃料導入時の安全審査資料   | 設計及び工事計画認可申請書 該当事項   | 備考 |
|---|--|--|----|
| <p>3. 原子炉及び炉心</p> <p>3.2 機械設計</p> <p>3.2.1 燃料</p> <p>3.2.1.5 評価</p> <p>(1) 構成材料<sup>(1)(2)</sup></p> <p>(中略)</p> <p>被覆材であるジルコニウム基合金及びジルカロイ-4は、小さな吸収断面積を有し中性子経済性に優れ、ペレット-被覆管の相互作用や内外圧差による変形に十分耐える高い強度を有し、1次冷却材、二酸化ウラン、ガドリニア入り二酸化ウラン、核分裂生成物等に対して高い耐食性を示し、かつ、高い信頼性を有する材料である。</p> | <p>(6) その他の評価事項</p> <p>b. PCI破損</p> <p>燃料のPCI（ペレット-被覆管相互作用）破損は、最大線出力密度及び線出力密度変化幅について同時にPCI破損しきい値を超えた場合に起こることが、種々の実験結果や実炉での経験から知られている。</p> <p>改良被覆管の耐PCI性は、図2.2-5に示すとおり、高燃焼度領域までジルカロイ-4製被覆管と同等以上であり、現行のPCI破損しきい値に対し十分余裕があることが確認でき、これをPCI破損評価に適用する。</p> <p>原子炉冷却材中のほう素の異常な希釈事象及び出力運転中の制御棒の異常な引き抜き事象の出力変化を、図2.2-6にPCI破損しきい値とともに示す。これより、運転時の異常な過渡変化時における最大線出力密度及び線出力密度変化幅は、同時にPCI破損しきい値を超えることはなく、PCI破損は生じない。</p> | <p>3.3.1 二酸化ウランペレットとジルコニウム基合金被覆管との反応</p> <p>ジルコニウム基合金と二酸化ウランが接触した場合、照射により過剰になった二酸化ウラン中の酸素がジルカロイ中に拡散し、被覆管内面酸化膜（ZrO<sub>2</sub>）が形成される。さらに、両者が強く接触するようになるとジルコニウム酸化層へのウランの拡散により、ジルコニウム酸化層は（Zr,U）O<sub>2</sub>固溶体となり、これがボンディング層を形成して、強固なペレット-被覆管の固着の原因となる。<sup>(69)</sup>これらは、被覆管の腐食及びPCI<sup>(註1)</sup>へ影響を及ぼす可能性が考えられる。</p> <p>しかしながら、二酸化ウランペレットとジルコニウムを密着させ510℃で約500日以上保持した場合においても反応は生じないことが報告されている。<sup>(5)</sup>通常運転中においてペレットと被覆管及び燃料被覆材端栓の接触面の温度が長期間にわたって500℃を超えないことから、反応は小さいと考えられる。</p> <p>また、海外商業炉で照射された約60,000MWd/tまでのMDA及びZIRLO被覆管の燃料棒では被覆管内面酸化及びボンディングが認められるが、その反応層は高々10~20μmと小さく、被覆管応力への影響は小さい。さらに、図5-11に見られるように約30,000~40,000MWd/tにおいてPCI破損が認められる出力レベルでも、約60,000MWd/t程度の上記燃料棒はPCI破損していないことから、この程度の反応層であればPCIへの影響はない。<sup>(16)</sup></p> <p>なお、MDA及びZIRLO被覆管と二酸化ウランペレットの反応は、前記のとおりウラン原子及びジルコニウム原子の拡散によって生ずるものであるため、ペレット密度にはほとんど影響しない。同様に、二酸化ウランペレットと燃料被覆材端栓との反応についても、PWR燃料の照射後試験<sup>(14)</sup>、<sup>(30)</sup>により反応は認められていないことから、二酸化ウランペレットと燃料被覆材端栓とは安定に共存する。従って有意な反応が認められていないことからそれらの反応を設計評価では考慮していない。</p> <p>4.3.1 ガドリニア混合二酸化ウランペレットとジルコニウム基合金被覆管との反応</p> <p>ガドリニア混合二酸化ウランは、4.1項で述べたように置換型固溶体を形成して安定である。10wt%までの濃度のガドリニア混合二酸化ウランとSn-Fe-Cr系ジルコニウム合金（ジルカロイ-4）の共存性については、二酸化ウランと同等あるいはそれ以上に良好な共存性を有することが報告されている。<sup>(37)</sup>従って、ガドリニア混合二酸化ウランペレットとMDA及びZIRLO被覆管との反応は、二酸化ウランペレットとMDA及びZIRLO被覆管が安定に共存する場合と大差はない。さらに、上述のとおり、ガドリニア混合二酸化ウランペレットと燃料被覆材端栓とは安定に共存する。従って、当該の反応を設計評価では考慮していない。</p> <p>なお、3.3.1項で述べたとおり、ペレット密度が増加した場合の共存性への影響はない。</p> |    |

表1 燃料被覆材に関する原子炉設置変更許可申請書と設計及び工事の計画との比較

下線部及び黒枠部：設置変更許可申請書と設工認の整合箇所、下点線部及び点線枠部：安全審査資料と設工認の整合箇所、ハッチング部：B型燃料集合体に係る記載

(23/25)

| 設置変更許可申請書（本文及び添付書類八） | 高燃焼度燃料導入時の安全審査資料                 | 設計及び工事計画認可申請書 該当事項  | 備考 |                                  |     |     |       |     |              |     |   |
|----------------------|----------------------------------|---|----|----------------------------------|-----|-----|-------|-----|--------------|-----|---|
|                      |                                  | <p>5.4.2 耐摩耗性</p> <p>原子炉内では、燃料棒の流動振動による支持格子との接触部で、被覆管の摩耗が発生する可能性がある。被覆管の硬さの測定結果を表5-3に示す。この表から分かるようにMDA及びZIRLO被覆管の硬さはジルカロイ-4被覆管の硬さと同じであり、支持格子と被覆管の接触による摩耗は被覆管材料（ジルカロイ-4被覆管、MDA及びZIRLO被覆管）によらず同等である。以上より、MDA及びZIRLO被覆管の摩耗はジルカロイ-4被覆管と同じとする。</p> <p>表 5-3 MDA 及び ZIRLO 被覆管の硬さの測定結果<sup>(40)</sup><br/>(単位：HK (ヌーブ硬さ値))</p> <table border="1" data-bbox="1902 743 2273 953"> <thead> <tr> <th>種類</th> <th>平均値<br/>(HK 0.1<sup>(注1)</sup>)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MDA</td> <td>206</td> </tr> <tr> <td>ZIRLO</td> <td>205</td> </tr> <tr> <td>ジルカロイ-4 (参考)</td> <td>204</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注1) HK 0.1：ヌーブ硬さ試験力 0.9807N</p> | 種類 | 平均値<br>(HK 0.1 <sup>(注1)</sup> ) | MDA | 206 | ZIRLO | 205 | ジルカロイ-4 (参考) | 204 | <p>・設置変更許可申請書及び高燃焼度燃料導入時の安全審査資料では耐摩耗性について詳細な内容は説明していないものの、設計及び工事の計画では、摩耗特性が同等であることを設計評価（添付資料7）に反映しているため、記載している。</p> |
| 種類                   | 平均値<br>(HK 0.1 <sup>(注1)</sup> ) |   |    |                                  |     |     |       |     |              |     |   |
| MDA                  | 206                              |   |    |                                  |     |     |       |     |              |     |   |
| ZIRLO                | 205                              |   |    |                                  |     |     |       |     |              |     |   |
| ジルカロイ-4 (参考)         | 204                              |   |    |                                  |     |     |       |     |              |     |   |

表1 燃料被覆材に関する原子炉設置変更許可申請書と設計及び工事の計画との比較

下線部及び黒枠部：設置変更許可申請書と設工認の整合箇所、下点線部及び点線枠部：安全審査資料と設工認の整合箇所、ハッチング部：B型燃料集合体に係る記載

(24/25)

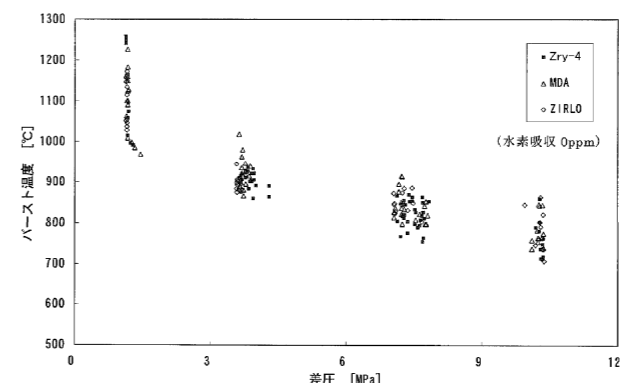
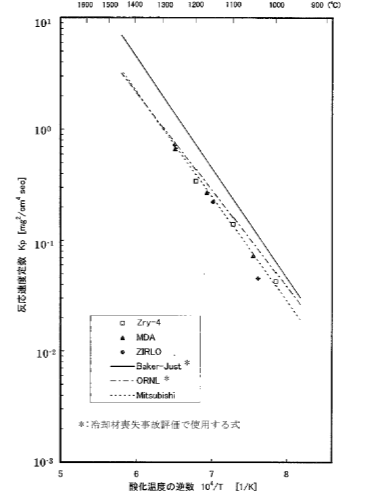
| 設置変更許可申請書（本文及び添付書類八） | 高燃焼度燃料導入時の安全審査資料 | 設計及び工事計画認可申請書 該当事項   | 備考   |
|----------------------|------------------|--|--|
|                      |                  | <p>5.4.3 高温特性</p> <p>被覆管の相変態（<math>\alpha</math>相から<math>\beta</math>相に変化）が生じるような高温時においては、MDA及びZIRLO被覆管は、ジルカロイ-4被覆管同様、約98wt%のジルコニウムを主成分としているため、それらの主要な特性はジルカロイ-4と同等である。冷却材喪失事故にて考慮する昇温内圧破裂試験結果、高温時のジルコニウムと水反応の試験結果をそれぞれ図5-12及び図5-13に示す。図5-12及び図5-13に示すとおり、MDA及びZIRLO被覆管の高温破裂特性及び高温酸化挙動はジルカロイ-4被覆管と同等である。</p>  <p>図5-12 未照射管のLOCA時破裂挙動試験結果（受取管）<sup>(40)</sup></p>  <p>図5-13 未照射管のジルコニウム-水反応速度定数（受取管）<sup>(40)</sup></p> | <ul style="list-style-type: none"> <li>設置変更許可申請書及び高燃焼度燃料導入時の安全審査資料では高温特性について詳細な内容は説明していないものの、設計及び工事の計画では、技術基準規則23条に適合するため、記載している。</li> </ul> |



表1 燃料被覆材に関する原子炉設置変更許可申請書と設計及び工事の計画との比較

下線部及び黒枠部：設置変更許可申請書と設工認の整合箇所、下点線部及び点線枠部：安全審査資料と設工認の整合箇所、ハッチング部：B型燃料集合体に係る記載

(25/25)

| 設置変更許可申請書（本文及び添付書類八） | 高燃焼度燃料導入時の安全審査資料                    | 設計及び工事計画認可申請書 該当事項   | 備考 |        |     |       |       |       |              |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |              |     |     |   |
|----------------------|-------------------------------------|--|----|--------|-----|-------|-------|-------|--------------|-------|----|-------------------------------------|------------------------------------|-----|-----|-----|-------|-----|-----|--------------|-----|-----|---|
|                      |                                     | <p>5.1 耐熱性</p> <p>ジルカロイ-4の融点は1,825℃であり<sup>(39)</sup>、<sup>(40)</sup>、結晶構造が820℃で<math>\alpha</math>相から<math>(\alpha + \beta)</math>相へ、また、970℃で<math>(\alpha + \beta)</math>相から<math>\beta</math>相に変態する。</p> <p>MDA及びZIRLOは、ジルカロイ-4同様、約98wt%のジルコニウム (Zr) を主成分としているため、それらの材料物性はジルカロイ-4とほぼ同等である。</p> <p>MDA及びZIRLOの融点及び相変態温度の測定結果を表5-1及び表5-2に示すように、MDA及びZIRLOの融点は約1,840℃、<math>\alpha</math>相から<math>(\alpha + \beta)</math>相及び<math>(\alpha + \beta)</math>相から<math>\beta</math>相への相変態温度はそれぞれ約770～780℃及び約940～960℃であり、いずれも燃料被覆管の異常な過渡変化時の最高温度（約<math>\square</math>℃）よりもかなり高いので、プラントの使用条件の下で融融あるいは相変態が生じることはない。従って、プラントの使用条件の下で融融あるいは相変態が生じることはないので、当該の挙動を設計評価では考慮していない。</p> <p style="text-align: center;">表 5-1 MDA 及び ZIRLO の融点測定結果<sup>(39)</sup>、<sup>(40)</sup><br/>(単位：℃)</p> <table border="1" data-bbox="1863 1045 2285 1270"> <thead> <tr> <th>種類</th> <th>融点測定結果</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MDA</td> <td>1,844</td> </tr> <tr> <td>ZIRLO</td> <td>1,842</td> </tr> <tr> <td>ジルカロイ-4 (参考)</td> <td>1,825</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">表 5-2 MDA 及び ZIRLO の相変態温度測定結果<sup>(40)</sup><br/>(単位：℃)</p> <table border="1" data-bbox="1825 1381 2323 1570"> <thead> <tr> <th>種類</th> <th><math>\alpha \rightarrow \alpha + \beta</math></th> <th><math>\alpha + \beta \rightarrow \beta</math></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MDA</td> <td>780</td> <td>960</td> </tr> <tr> <td>ZIRLO</td> <td>770</td> <td>940</td> </tr> <tr> <td>ジルカロイ-4 (参考)</td> <td>820</td> <td>970</td> </tr> </tbody> </table> | 種類 | 融点測定結果 | MDA | 1,844 | ZIRLO | 1,842 | ジルカロイ-4 (参考) | 1,825 | 種類 | $\alpha \rightarrow \alpha + \beta$ | $\alpha + \beta \rightarrow \beta$ | MDA | 780 | 960 | ZIRLO | 770 | 940 | ジルカロイ-4 (参考) | 820 | 970 | <p>・設置変更許可申請書及び高燃焼度燃料導入時の安全審査資料では耐熱性について詳細な内容は説明していないものの、設計及び工事の計画では、技術基準規則23条に適合するため、記載している。</p> |
| 種類                   | 融点測定結果                              |  |    |        |     |       |       |       |              |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |              |     |     |   |
| MDA                  | 1,844                               |  |    |        |     |       |       |       |              |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |              |     |     |   |
| ZIRLO                | 1,842                               |  |    |        |     |       |       |       |              |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |              |     |     |   |
| ジルカロイ-4 (参考)         | 1,825                               |  |    |        |     |       |       |       |              |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |              |     |     |   |
| 種類                   | $\alpha \rightarrow \alpha + \beta$ | $\alpha + \beta \rightarrow \beta$   |    |        |     |       |       |       |              |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |              |     |     |   |
| MDA                  | 780                                 | 960  |    |        |     |       |       |       |              |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |              |     |     |   |
| ZIRLO                | 770                                 | 940  |    |        |     |       |       |       |              |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |              |     |     |   |
| ジルカロイ-4 (参考)         | 820                                 | 970  |    |        |     |       |       |       |              |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |              |     |     |   |

## ジルコニウム基合金における酸素含有量の設定について

燃料被覆材に用いられるジルコニウム基合金の酸素含有量については、詳細設計時に受渡当事者間で定めることとしている。以下に酸素含有量が燃料被覆材へ及ぼす影響及び詳細設計時の設定プロセスを示す。

## 1. 酸素含有量が燃料被覆材へ及ぼす影響

ジルコニウム基合金は、高燃焼度燃料導入にあたり、豊富な照射実績を持つジルカロイ-4 をベースに耐食性を向上させた燃料被覆材であり、酸素含有量による影響はジルカロイ-4 と同様である。

ジルカロイ-4 における酸素含有量が燃料被覆材の性質に与える影響については、酸素含有量が増加すると耐力及び引張強さは増加し、耐食性は劣化するとされていることから、前者は燃料被覆材の強度（応力評価）、後者は燃料被覆材の外面腐食及び水素吸収量に影響を与え得るものである。

燃料被覆材の酸素含有量について、米国の原子炉で用いる燃料被覆材の標準仕様とされている ASTM B 811（以下「ASTM」という。）では、米国では受渡当事者間の契約が優先されていたことを考慮し、弾力的な運用として、受渡当事者間の協定による値を踏まえた酸素含有量（ wt%）が記載されている。この受渡当事者間の協定について、JIS H 4751（以下「JIS」という。）の解説にて、現在当事者間で定めている酸素含有量では、ジルカロイ-4 の性質を著しく悪化させることもないとしている。

したがって、ジルコニウム基合金の酸素含有量については、JIS 及び ASTM を踏まえ、豊富な使用実績を持つジルカロイ-4 で設定している値（ wt%）の範囲内とすることで、上述の燃料被覆材の性質への影響は問題ないものと判断している。また、本酸素含有量では設置許可における安全解析結果に影響はない。次項に、酸素含有量の設定プロセスを示す。

## 2. 設定プロセス

①燃料メーカーは、ジルコニウム基合金の酸素含有量を設定するにあたっては、上記1. で述べた酸素含有量の耐力、引張強さ及び耐食性への影響並びに燃料被覆材製造メーカーの製造能力を考慮する必要があることを踏まえ、豊富な製造及び使用実績を持つジルカロイ-4 の酸素含有量と同等の値としている。その上

で、燃料被覆材製造メーカーに酸素含有量を提示している。

②その後、燃料メーカーは、燃料被覆材製造メーカーが製造したジルコニウム基合金を用いて、燃料被覆材としての耐力、引張強さ、耐食性及びその他の特性を確認するための試験及び評価を実施し、酸素含有量だけでなく、その他の合金成分も含めたジルコニウム基合金の特性に問題がないことを総合的に確認している。

③当社は燃料メーカーから燃料被覆材としてのジルコニウム基合金の特性を示した設計提案を受け、その中で耐力、引張強さ、耐食性及びその他の特性を確認し、ジルコニウム基合金の実機適用に問題ないことを判断する。

以 上

## 補足説明資料 6－3

特殊加工認可申請書との整合性に関する補足説明資料

## 目 次

|               | 頁 |
|---------------|---|
| 1. 概 要 .....  | 1 |
| 2. 整理結果 ..... | 1 |

## 1. 概 要

本資料は、令和 2 年 4 月の「原子力利用における安全対策の強化のための核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律等の一部を改正する法律」及び関連規則等（以下「改正法等」という。）の施行を踏まえ、本設工認申請対象の燃料被覆材について、特殊加工認可申請書（平成 25 年 3 月 4 日付け原管 P 収第 121220003 号 20121225 商第 45 号にて認可）（以下「特認」という。）と設計及び工事計画認可申請書（以下「設工認」という。）の記載事項の関連を整理したものである。

## 2. 整理結果

以下に特認の構成を示す。このうち特認の具体的な申請内容である資料 1 及び資料 2 について設工認との比較を表 1 に示す。

### 特認の構成

1. 申請燃料体
2. 申請理由
3. 加工方法

資料 1 特殊加工認可申請範囲

資料 2 ジルコニウム基合金被覆材の説明書

下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所  
表 1

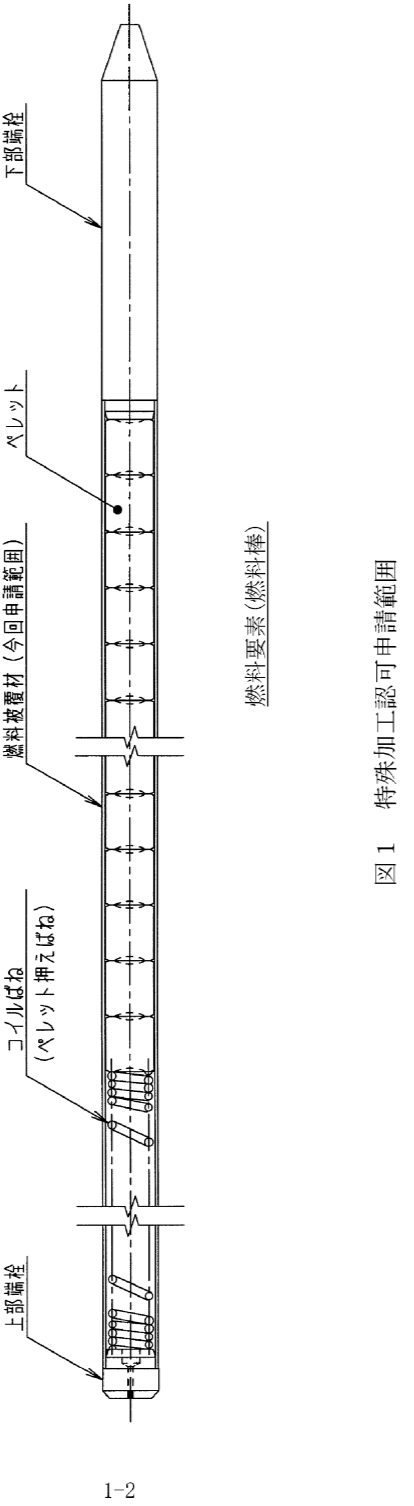
| 特認（大飯発電所第 3, 4 号機 A 型燃料集合体）  | 設工認（大飯発電所第 3, 4 号機 A 型燃料集合体） | 備考    |                            |  |   |  |
|--|------------------------------|-------|----------------------------|--|---|--|
| <p style="text-align: center;">特 殊 加 工 認 可 申 請 範 囲</p> <div data-bbox="605 1711 1163 1812" style="border: 1px solid black; margin: 20px auto; padding: 5px;"> <table border="1" style="border-collapse: collapse; width: 100%;"> <tr> <td style="padding: 2px;">特 殊 加 工 認 可 申 請 書</td> <td style="padding: 2px;">資 料 1</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="padding: 2px;">大 飯 発 電 所 第 1, 2, 3, 4 号 機</td> </tr> </table> </div> | 特 殊 加 工 認 可 申 請 書            | 資 料 1 | 大 飯 発 電 所 第 1, 2, 3, 4 号 機 |  | — |  |
| 特 殊 加 工 認 可 申 請 書  | 資 料 1                        |       |                            |  |   |  |
| 大 飯 発 電 所 第 1, 2, 3, 4 号 機   |                              |       |                            |  |   |  |

下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所  
表 1

| 特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）   | 設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体） | 備考                                    |
|---|--------------------------|---------------------------------------|
| <p>1. 特殊加工認可申請範囲</p> <p>特殊加工認可申請範囲は、大飯発電所第1，2，3，4号機の取替燃料体（最高燃焼率55,000MWd/t）のうち以下の部分である。</p> <p>(1) 燃料被覆材（図1参照）</p> <p style="text-align: center;">1-1</p> | —                        | <p>特認の申請範囲を示している<br/>ものであり、比較対象外。</p> |



下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所  
表 1

| 特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）   | 設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）             | 備考                                    |
|---|--------------------------------------|---------------------------------------|
|  <p>図1 特殊加工認可申請範囲</p> | <p style="text-align: center;">—</p> | <p>特認の申請範囲を示している<br/>ものであり、比較対象外。</p> |

下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所  
表 1

| 特認（大飯発電所第 3， 4 号機 A型燃料集合体）  | 設工認（大飯発電所第 3， 4 号機 A型燃料集合体） | 備考   |                      |  |   |  |
|---|-----------------------------|------|----------------------|--|---|--|
| <p style="text-align: center;">ジルコニウム基合金被覆材の説明書</p> <div data-bbox="596 1661 1151 1759" style="border: 1px solid black; margin: 20px auto; padding: 5px;"> <table border="1" style="border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="padding: 2px;">特殊加工認可申請書</td> <td style="padding: 2px;">資料 2</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="padding: 2px;">大飯発電所第 1， 2， 3， 4 号機</td> </tr> </table> </div> | 特殊加工認可申請書                   | 資料 2 | 大飯発電所第 1， 2， 3， 4 号機 |  | — |  |
| 特殊加工認可申請書   | 資料 2                        |      |                      |  |   |  |
| 大飯発電所第 1， 2， 3， 4 号機  |                             |      |                      |  |   |  |

下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所  
表 1

| 特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）   | 設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体） | 備考 |
|---|--------------------------|----|
| <p style="text-align: center;">目 次</p> <p>1. MDA及びZIRLO被覆管の概要 .....2-1</p> <p>2. MDA及びZIRLO被覆管の特性 .....2-2</p> <p>  2.1 耐熱性 .....2-2</p> <p>  2.2 耐放射線性 .....2-2</p> <p>    2.2.1 機械的性質 .....2-3</p> <p>    2.2.2 疲労特性 .....2-3</p> <p>    2.2.3 クリーブ特性 .....2-4</p> <p>    2.2.4 照射成長 .....2-4</p> <p>  2.3 耐腐食性 .....2-4</p> <p>    2.3.1 酸化腐食による影響 .....2-5</p> <p>    2.3.2 水素吸収による影響 .....2-5</p> <p>  2.4 その他の性能 .....2-6</p> <p>    2.4.1 耐PCI性 .....2-6</p> <p>    2.4.2 耐摩耗性 .....2-6</p> <p>    2.4.3 高温特性 .....2-7</p> <p>    2.4.4 被覆管とペレットの反応特性 .....2-7</p> <p>3. MDA及びZIRLO被覆管の品質及び検査方法等 .....2-8</p> <p>  3.1 品質 .....2-8</p> <p>  3.2 寸法許容差 .....2-8</p> <p>  3.3 製造方法 .....2-9</p> <p>  3.4 試験 .....2-9</p> <p>  3.5 検査 .....2-9</p> <p>  3.6 表示 .....2-10</p> <p>4. 参考文献 .....2-11</p> | —                        |    |

下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所

表 1

| 特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）  | 設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）  | 備考   |
|--|---|--|
| <p>1. MDA及びZIRLO被覆管の概要</p> <p>(1) MDA及びZIRLOについて</p> <p>ジルコニウムは、熱中性子吸収断面積が極めて小さいため、中性子経済上有利である。ただし、機械的強度や耐食性等が劣ることから、添加元素によってこれらの点を補うべく、ジルコニウム合金の開発が行われた。このような1950年代に行われたジルコニウム合金の研究の中で、加圧水型軽水炉（以下「PWR」と称す。）用燃料被覆材（以下、被覆管と称す。）としてジルコニウムにSn、Fe及びCrを加えた“ジルカロイ-4<sup>*1</sup>”が開発された。</p> <p>“ジルカロイ-4”は、PWRの1次系水中の条件下において、優れた耐食性を有しており、PWR燃料被覆管の材料として適している。Snの含有量については、従来の製品では1.5wt%程度であったが、近年、耐食性向上を狙って規格<sup>*1</sup>の範囲内（1.20～1.70wt%）でSnの含有量を低下させ、1.3wt%程度の製品が採用されている。しかし、燃料体（以下燃料集合体と称す。）の最高燃焼率（以下、燃焼度と称す。）を55,000 MWd/t<sup>*2</sup>とする高燃焼度燃料（以下「ステップ2燃料」）に使用する場合には、更に耐食性を向上させるとともに、水素吸収量を低減させる必要がある。そこで、PWRにおいては、「耐食性の向上」と「水素吸収量の低減」を目的として開発された以下の新合金をステップ2燃料の被覆管として使用することとしている。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・豊富な照射実績を持つジルカロイ-4をベースに耐食性向上のためにSn含有量を低下させ、機械的強度を向上させるため、Nbを微量添加したSn-Fe-Cr-Nb系ジルコニウム基合金（以下、MDAと称す。）</li> <li>・耐食性が良好なZr-Nb系合金に機械的強度を向上させるため、SnとFeを添加したSn-Fe-Nb系ジルコニウム基合金（ZIRLO<sup>TM*</sup>3）</li> </ul> <p>(2) MDA及びZIRLOの仕様</p> <p>MDA及びZIRLOの化学成分と不純物に関する仕様をジルカロイ-4と比較して表1-1及び表1-2に示す。</p> <p>*1 JIS H 4751(1998) ZrTN 804D SR<br/>           *2 燃料要素(以下、燃料棒と称す。)最高燃焼度は61,000MWd/t。ペレット最高燃焼度は71,000MWd/t。<br/>           *3 ZIRLO<sup>TM</sup>は米国ウエスティングハウス社により商標登録されたものである。以下、「ZIRLO」と称す。</p> | <p>(添付資料8)</p> <p>2. 構成材料の概要</p> <p>燃料集合体の材料は、通常運転時及び運転時の異常な過渡変化時を含むプラントの使用条件の下で、燃料寿命中その健全性が維持されるよう選定している。主な構成部品の材料及び各材料の化学成分を表2-1に示す。また、燃料集合体主材料の機械的性質を表2-2に示す。</p> <p style="text-align: center;">表2-1 燃料集合体主材料の化学成分</p> <p style="text-align: center;">(表省略)</p> <p>(注1) 不純物の総中性子吸収をBoron量で換算したもの<br/>           (注2) ガドリニア濃度10wt%を示す。<br/>           (注3) 豊富な照射実績を持つジルカロイ-4をベースに耐食性向上のためにSn含有量を低下させ、機械的強度を向上させるため、Nbを微量添加したSn-Fe-Cr-Nb系ジルコニウム基合金。以下、「MDA」と称する。<br/>           (注4) 耐食性が良好なZr-Nb系合金に機械的強度を向上させるため、SnとFeを添加したSn-Fe-Nb系ジルコニウム基合金。この合金は米国ウエスティングハウス社により「ZIRLO<sup>®</sup>」として商標登録されたものである。以下、「ZIRLO」と称する。<br/>           (注5) 以下、「ジルカロイ-4」と称する。なお、燃料被覆材端栓の材料は、JIS H4751 ZrTN 804Dの規定からNb及びCaの化学成分を除外して、JIS H4751 ZrTN 804D相当と記載している。<br/>           (注6) 以下、「718合金」と称する。なお、718合金のうち支持格子の材料は「インコネル-718」と称する。</p> | <p>ジルカロイ-4に対する一般論であるため、設工認申請書には記載していない。(ジルカロイ-4は本申請対象の燃料被覆材には使用されていない)</p> |

下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所  
表 1

| 特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）  | 設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）   | 備考 |
|--|--|----|
| <p>2. MDA及びZIRLO被覆管の特性<br/> <u>MDA及びZIRLO被覆管をステップ2燃料に使用する場合には、以下に示すこれらの特性を適切に反映して燃料集合体の設計を行う必要がある。</u></p> <p>2.1 耐熱性<br/> <u>MDA及びZIRLOは、ジルカロイ-4同様、約98wt%のジルコニウム（Zr）を主成分としているため、それらの材料物性はジルカロイ-4とほぼ同等である。</u><br/> <u>MDA及びZIRLOの溶融点及び相変態温度の測定結果を表2.1-1及び表2.1-2に示すように、MDA及びZIRLOの溶融点は約1840℃、<math>\alpha</math>相から<math>(\alpha + \beta)</math>相及び<math>(\alpha + \beta)</math>相から<math>\beta</math>相への相変態温度はそれぞれ約770～780℃及び約940～960℃であり、いずれも燃料被覆管の異常な過渡変化時の最高温度（約□℃）よりもかなり高いので、溶融あるいは相変態は生じない。</u></p> | <p>（添付資料8）<br/> 5. ジルコニウム基合金<br/> MDA及びZIRLO被覆管は「発電用核燃料物質に関する技術基準を定める省令（昭和40年6月15日通商産業省令第63号）」（以下、「省令第63号」と称する。）第7条に規定されていない材料であったことから、省令第63号第2条の規定に基づき、特殊加工認可を取得している（平成25年3月4日、原管P収第121220003号、20121225商第45号）。</p> <p><u>MDA及びZIRLO被覆管を本申請の燃料集合体に使用するには、以下に示すこれらの特性を適切に反映して燃料集合体の設計を行う必要がある。</u></p> <p>なお、資料8中に示すジルコニウム基合金被覆管の照射挙動データには、ジルコニウム基合金とジルコニウム基合金-RTの2種類のデータがあり、前者は通常組織管、後者は集合組織調整管を指している。集合組織調整管は、被覆管の圧延工程を調整することによって、ジルコニウムの稠密六方晶C軸<sup>(注1)</sup>の径方向への配向割合を、通常組織管よりも僅かに高めた被覆管であるが、本章で示す被覆管の各特性は同等である。そのため、本申請においては両者を区別しない。</p> <p>5.1 耐熱性<br/> ジルカロイ-4の溶融点は1,825℃であり<sup>(39),(40)</sup>、結晶構造が820℃で<math>\alpha</math>相から<math>(\alpha + \beta)</math>相へ、また、970℃で<math>(\alpha + \beta)</math>相から<math>\beta</math>相に変態する。<br/> <u>MDA及びZIRLOは、ジルカロイ-4同様、約98wt%のジルコニウム（Zr）を主成分としているため、それらの材料物性はジルカロイ-4とほぼ同等である。</u><br/> <u>MDA及びZIRLOの溶融点及び相変態温度の測定結果を表5-1及び表5-2に示すように、MDA及びZIRLOの溶融点は約1,840℃、<math>\alpha</math>相から<math>(\alpha + \beta)</math>相及び<math>(\alpha + \beta)</math>相から<math>\beta</math>相への相変態温度はそれぞれ約770～780℃及び約940～960℃であり、いずれも燃料被覆管の異常な過渡変化時の最高温度（約□℃）よりもかなり高いので、プラントの使用条件の下で溶融あるいは相変態が生じることはない。従って、プラントの使用条件の下で溶融あるいは相変態が生じることはないので、当該の挙動を設計評価では考慮していない。</u></p> |    |

下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所  
表 1

| 特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）  | 設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）   | 備考 |
|--|--|----|
| <p>2.2 耐放射線性</p> <p><u>MDA及びZIRLO被覆管は、二酸化ウラン燃料と接触して原子炉内に置かれるので、<math>\alpha</math>線、<math>\beta</math>線、<math>\gamma</math>線、核分裂片及び中性子の影響を受ける。</u></p> <p><u><math>\alpha</math>線及び<math>\beta</math>線のような荷電粒子は、金属中を通り抜けるとき、電気的な相互作用によって原子の軌道電子を引き離すイオン化作用を起こす。また、<math>\gamma</math>線も軌道電子を原子から引き離す作用を起こす。このように<math>\alpha</math>線、<math>\beta</math>線、<math>\gamma</math>線は、主に金属原子の軌道電子と作用してエネルギーを消失していくので、MDA及びZIRLO被覆管の照射損傷に与える影響は軽微である。</u></p> <p><u>核分裂片は、その飛程が限定された近距離にしか及ばないため、二酸化ウラン燃料の表面で起こった核分裂だけが被覆管の内表面にしか作用せず、事実上の照射損傷を与えない。</u></p> <p><u>中性子は電荷を持たないので、金属中での電気的な相互作用によってエネルギーを失うことがなく、そのエネルギーは主として原子核との弾性衝突により多数の原子を格子位置からはじき出す作用によって消失される。この結果、金属の結晶格子内あるいは結晶粒界などに空孔あるいは格子間原子の存在が認められるようになり、この微視的欠陥が材料の巨視的な物性値に変化をもたらすことになる。中性子が金属中を通り抜けるとき形成される格子欠陥の濃度は、中性子のエネルギーに比例するため、MDA及びZIRLO被覆管の照射損傷に最も大きな寄与をするのは高速中性子である。</u></p> <p><u>したがって、MDA及びZIRLO被覆管の放射線損傷の影響を受ける以下の特性においては、高速中性子の影響に着目すればよい。</u></p> | <p>(添付資料 8)</p> <p>5.2 耐放射線性</p> <p><u>MDA及びZIRLO被覆管は、二酸化ウラン燃料と接触して原子炉内に置かれるので、<math>\alpha</math>線、<math>\beta</math>線、<math>\gamma</math>線、核分裂片及び中性子の影響を受ける。</u></p> <p><u><math>\alpha</math>線及び<math>\beta</math>線のような荷電粒子は、金属中を通り抜けるとき、電気的な相互作用によって原子の軌道電子を引き離すイオン化作用を起こす。また、<math>\gamma</math>線も軌道電子を原子から引き離す作用を起こす。このように<math>\alpha</math>線、<math>\beta</math>線、<math>\gamma</math>線は、主に金属原子の軌道電子と作用してエネルギーを消失していくので、MDA及びZIRLO被覆管の照射損傷に与える影響は軽微である。</u></p> <p><u>核分裂片は、その飛程が限定された近距離にしか及ばないため、二酸化ウラン燃料の表面で起こった核分裂だけが被覆管の内表面にしか作用せず、事実上の照射損傷を与えない。</u></p> <p><u>中性子は電荷を持たないので、金属中での電気的な相互作用によってエネルギーを失うことがなく、そのエネルギーは主として原子核との弾性衝突により多数の原子を格子位置からはじき出す作用によって消失される。この結果、金属の結晶格子内あるいは結晶粒界等に空孔あるいは格子間原子の存在が認められるようになり、この微視的欠陥が材料の巨視的な物性値に変化をもたらすことになる。中性子が金属中を通り抜けるときに形成される格子欠陥の濃度は、中性子のエネルギーに比例するため、MDA及びZIRLO被覆管の照射損傷に最も大きな寄与をするのは高速中性子である。</u></p> <p><u>従って、MDA及びZIRLO被覆管の放射線損傷の影響を受ける以下の特性においては、高速中性子の影響に着目すればよい。</u></p> |    |

表 1

| 特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）   | 設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）   | 備考 |
|---|--|----|
| <p>2.2.1 機械的性質</p> <p>機械特性への影響因子としては、照射脆化と水素脆化が考えられる。照射脆化は照射欠陥の蓄積（濃度）によるが、これは高速中性子束、被覆管温度、時間に依存する。実機炉内照射では高速中性子束と被覆管温度は定常運転状態ではほぼ一定であり、欠陥の蓄積と温度による回復が平衡状態になるため、ある照射量以上では照射脆化の著しい変化はないと考えられる。MDA及びZIRLO被覆管の引張試験結果を図2.2-1に示す。引張強さ及び耐力<sup>(注)</sup>は、照射初期において増加した後、照射量によらず著しい変化が見られず、ジルカロイ-4被覆管と同等である。破断伸びは、照射初期に低下した後は照射量によらず著しい変化がなく、ジルカロイ-4被覆管と同等である。</p> <p>なお、ジルカロイ-2材ではあるが、高速中性子照射量<math>27\sim 32\times 10^{25}\text{n/m}^2</math> (<math>E&gt;1\text{MeV}</math>)まで十分な延性が確保されているとの報告例がある<sup>[3]</sup>。</p> <p>また、水素脆化については、水素を吸収させた未照射材での引張試験結果を図2.2-2に示すが、ジルカロイ-4被覆管と同様に水素吸収量が少なくとも約800ppmまでMDA及びZIRLO被覆管の機械特性は変わらない。照射材については、図2.2-3に示すとおりジルカロイ-4被覆管で約800ppmまでは破断伸びが1%以上あり、延性が確保されていること、MDA及びZIRLO被覆管は上述のとおり、未照射材で水素吸収による機械特性への影響がジルカロイ-4被覆管と同等であることから、照射材についてもジルカロイ-4被覆管と同様にステップ2燃料の使用範囲まで機械特性は変わらない。</p> <p>2.2.2 疲労特性</p> <p>MDA及びZIRLO被覆管の疲労試験結果と、ジルカロイに対するLanger and O' Donnellの疲労試験結果を図2.2-4に示す。一般に疲労特性は機械特性に依存するが、2.2.1節で述べたとおり、MDA及びZIRLO被覆管の機械特性はジルカロイ-4被覆管と同等であるため、MDA及びZIRLO被覆管の疲労特性は、ジルカロイ-4被覆管と同等となる。</p> <p>(注) 0.2%の塑性変形を起こす応力をいう。</p> | <p>(添付資料 8)</p> <p>5.2.1 機械的性質</p> <p>機械特性への影響因子としては、照射脆化と水素脆化が考えられる。照射脆化は照射欠陥の蓄積（濃度）によるが、これは高速中性子束、被覆管温度、時間に依存する。実機炉内照射では高速中性子束と被覆管温度は定常運転状態ではほぼ一定であり、欠陥の蓄積と温度による回復が平衡状態になるため、ある照射量以上では照射脆化の著しい変化はないと考えられる。MDA及びZIRLO被覆管の引張試験結果を図5-1に示す。引張強さ及び耐力<sup>(注1)</sup>は、照射初期において増加した後、照射量によらず著しい変化が見られず、ジルカロイ-4被覆管と同等である。その他の材料物性においても、原子炉安全小委員会においてジルカロイ-4被覆管と同等<sup>(39)</sup>であることが確認されている。</p> <p>なお、ジルカロイ-2材ではあるが、高速中性子照射量<math>27\sim 32\times 10^{25}\text{n/m}^2</math> (<math>E&gt;1\text{MeV}</math>)まで十分な延性が確保されているとの報告例がある<sup>(66)</sup>。</p> <p>また、水素脆化については、水素を吸収させた未照射材での引張試験結果を図5-2に示すが、ジルカロイ-4被覆管と同様に水素吸収量が少なくとも約800ppmまでMDA及びZIRLO被覆管の機械特性は変わらない。照射材については、図5-3に示すとおりジルカロイ-4被覆管で約800ppmまでは破断伸びが1%以上あり、延性が確保されていること、MDA及びZIRLO被覆管は上述のとおり、未照射材で水素吸収による機械特性への影響がジルカロイ-4被覆管と同等であることから、照射材についてもジルカロイ-4被覆管と同様に本申請の燃料集合体の使用範囲まで機械特性は変わらない。以上より、MDA及びZIRLO被覆管の応力及び歪に対する設計基準や材料物性はジルカロイ-4被覆管と同じとして設計評価する。</p> <p>5.2.2 疲労特性</p> <p>MDA及びZIRLO被覆管の疲労試験結果と、ジルカロイに対するLanger and O' Donnellの疲労試験結果を図5-4に示す。一般に疲労特性は機械特性に依存するが、5.2.1項で述べたとおり、MDA及びZIRLO被覆管はジルカロイ-4被覆管と同等であるため、MDA及びZIRLO被覆管の疲労特性は、ジルカロイ-4被覆管と同等となる。以上より、MDA及びZIRLO被覆管の設計疲労曲線はジルカロイ-4被覆管と同じとする。</p> <p>(注1) 0.2%の塑性変形を起こす応力をいう。</p> |    |

表 1

| 特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）  | 設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）  | 備考 |
|--|---|----|
| <p>2.2.3 クリープ特性<sup>(注1)</sup><br/> <u>燃料被覆管は内外圧差に基づくクリープによって外径が減少していくが、ペレットと被覆管が接触した後は、ペレットの外径変化に依存して被覆管外径が増加する。実機PWR燃料棒の照射後の外径変化を図2.2-5に示すが、約20,000MWd/t程度までの低燃焼度域の外径減少より、MDA及びZIRLO被覆管は、ジルカロイ-4被覆管に比べて、外径減少が小さく、クリープがしにくくなっている。これは、クリープが転位（材料に元々ある結晶格子ずれ）の移動によるものであり、Zr中に固溶しているSn、特にNbが転位を捕獲してその動きを抑制するため、Nbを含まないジルカロイ-4被覆管に比べて、Nbを含むMDA及びZIRLO被覆管のクリープがしにくくなったためである。</u></p> <p>2.2.4 照射成長<sup>(注2)</sup><br/> <u>照射成長の支配要因は、Zr中の稠密六方晶（α相）の向きが比較的揃った組織において中性子照射で生じる格子欠陥のうち、空孔は六方晶底面へ、格子間原子は柱面へ選択的に集まるためと言われている。図2.2-6に示すように、MDA及びZIRLO被覆管とジルカロイ-4被覆管の照射成長は、ともに高速中性子照射量にほぼ比例し、ジルカロイ-4被覆管については高燃焼度領域でもこの傾向が認められる。また、MDA及びZIRLO被覆管の照射成長はジルカロイ-4被覆管と比較して小さくなっており、この傾向は比較的高燃焼度領域まで認められる。これは固溶Sn、特にNbが照射欠陥の動きを抑制するため、Nbを含まないジルカロイ-4被覆管と比較して、Nbを含むMDA及びZIRLO被覆管の照射成長が小さくなるためと考えられる。</u><br/> <u>したがって、ジルカロイ-4被覆管と比較してMDA及びZIRLO被覆管の照射成長は、ステップ2燃料の使用範囲まで照射成長量が小さくなると考えられる。</u></p> <p>(注1) 材料が一定応力あるいは一定荷重の下で時間とともに変形する現象。<br/> (注2) 無応力状態でも高速中性子照射によって特定の方向に成長し、他の方向に収縮して体積変化を伴わない現象。</p> | <p>(添付資料8)</p> <p>5.2.3 クリープ特性<sup>(注1)</sup><br/> <u>燃料被覆管は内外圧差に基づくクリープによって外径が減少していくが、ペレットと被覆管が接触した後は、ペレットの外径変化に依存して被覆管外径が増加する。実機PWR燃料棒の照射後の外径変化を図5-5に示すが、約20,000MWd/t程度までの低燃焼度域の外径減少より、MDA及びZIRLO被覆管は、ジルカロイ-4被覆管に比べて、外径減少が小さく、クリープがしにくくなっている。これは、クリープが転位（材料に元々ある結晶格子ずれ）の移動によるものであり、Zr中に固溶しているSn、特にNbが転位を捕獲してその動きを抑制するため、Nbを含まないジルカロイ-4被覆管に比べて、Nbを含むMDA及びZIRLO被覆管のクリープがしにくくなったためである。以上より、これらの挙動を計算モデルに組み込んで（資料7-1「燃料体の強度に関する説明書」の3.2.2(2)c.項に示す）設計評価に反映している。</u></p> <p>5.2.4 照射成長<sup>(注2)</sup><br/> <u>照射成長の支配要因は、ジルカロイ中の稠密六方晶（α相）の向きが比較的揃った組織において中性子照射で生じる格子欠陥のうち、空孔は六方晶底面へ、格子間原子は柱面へ選択的に集まるためと言われている。図5-6に示すように、MDA及びZIRLO被覆管とジルカロイ-4被覆管の照射成長は、ともに高速中性子照射量にほぼ比例し、ジルカロイ-4被覆管については高燃焼度領域でもこの傾向が認められる。また、MDA及びZIRLO被覆管の照射成長はジルカロイ-4被覆管と比較して小さくなっており、この傾向は比較的高燃焼度領域まで認められる。これは固溶Sn、特にNbが照射欠陥の動きを抑制するため、Nbを含まないジルカロイ-4被覆管と比較して、Nbを含むMDA及びZIRLO被覆管の照射成長が小さくなるためと考えられる。</u><br/> <u>従って、ジルカロイ-4被覆管と比較してMDA及びZIRLO被覆管の照射成長は、本申請の燃料集合体の使用範囲まで照射成長量が小さくなると考えられ、これらの挙動を計算モデルに組み込んで（資料7-1「燃料体の強度に関する説明書」の3.2.2(2)c.項に示す）設計評価に反映している。</u><br/> 燃料棒の設計に当たっては、上記の耐放射線性に関する事項を考慮した上で、被覆管応力等が設計基準を満足するようにする。</p> <p>(注1) 材料が一定応力あるいは一定荷重の下で時間とともに変形する現象。<br/> (注2) 無応力状態でも高速中性子照射によって特定の方向に成長し、他の方向に収縮して体積変化を伴わない現象。</p> |    |



下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所  
表 1

| 特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）  | 設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）  | 備考  |
|--|---|---|
| <p>2.3 耐腐食性</p> <p>MDA及びZIRLO被覆管が1次冷却水と接触すると、ジルカロイ-4被覆管と同様に、<br/> <math display="block">\text{Zr} + 2\text{H}_2\text{O} \rightarrow \text{ZrO}_2 + 2\text{H}_2</math> の反応により酸化腐食が進むとともに、発生した水素の一部を吸収する。<br/> <u>実機では放射線照射下で冷却水の放射線分解により発生する酸素により、ジルカロイの腐食が放射線照射のない環境に比べて加速される可能性があるが、PWRでは冷却水に水素注入を行い酸素の発生を抑制している。実機の腐食は以下に示すとおりである。</u></p> <p>2.3.1 酸化腐食による影響</p> <p><u>ジルカロイ被覆管外面には、炉内使用条件下で高温の1次冷却水との反応により酸化膜が形成される。一般に、ジルカロイ被覆管の腐食速度は、酸化膜と被覆管金属母材の界面温度についてのアレニウス型温度依存性を示す。また、その腐食増量（酸素による質量増加）の時間変化を図2.3-1に示すが、初期の段階では時間に対して立方則（時間の3乗根に比例）に従って増加し、酸化膜厚が2~3μm（遷移点）を超えた後は時間に対して直線的に増加する。炉内での被覆管酸化膜を図2.3-2に示す。炉内では滞在期間が長くなり酸化膜が厚くなるに従って、形成された酸化膜と金属母材の境界温度が上昇するため、燃焼度の進行に伴って酸化膜厚さは増大する傾向になる。更に腐食が進行すると腐食量の急激な増加が見られるが、これは酸化により発生する水素のうち、被覆管に吸収された水素が被覆管外面に析出し、この析出物が腐食に起因すると考えられている。</u></p> <p><u>図2.3-2から分かるように、ジルカロイ-4被覆管の炉内腐食データは、高燃焼度領域まで取得されている。また、MDA及びZIRLO被覆管については、腐食速度の低減が認められるとともに、ジルカロイ-4被覆管と同様、腐食の進行に伴う腐食量の急激な増加が認められる。炉外での被覆管腐食速度の水素吸収量依存性を図2.3-3に示すが、水素化物により腐食が急激に増加する領域においても、ジルカロイ-4被覆管に比較してMDA及びZIRLO被覆管の腐食速度の低減が認められる。</u></p> <p><u>したがって、MDA及びZIRLO被覆管の腐食挙動はジルカロイ-4被覆管と同様であり、腐食が急激に増加する領域でも耐食性の向上が維持されることから、ステップ2燃料の使用範囲までMDA及びZIRLO被覆管の耐食性の向上が維持されると考えられる</u></p> | <p>(添付資料8)</p> <p>5.3 耐食性</p> <p>MDA及びZIRLO被覆管が1次冷却材と接触すると、ジルカロイ-4被覆管と同様に、<br/> <math display="block">\text{Zr} + 2\text{H}_2\text{O} \rightarrow \text{ZrO}_2 + 2\text{H}_2</math> の反応により酸化腐食が進むとともに、発生した水素の一部を吸収する。<br/> <u>実機では放射線照射下で1次冷却材の放射線分解により発生する酸素により、ジルカロイの腐食が放射線照射のない環境に比べて加速される可能性があるが、PWRでは1次冷却材に水素注入を行い酸素の発生を抑制している。実機の腐食は以下に示すとおりである。</u></p> <p>5.3.1 酸化腐食による影響</p> <p><u>ジルカロイ被覆管外面には、炉内使用条件下で高温の1次冷却材との反応により酸化膜が形成される。一般に、ジルカロイ被覆管の腐食速度は、酸化膜と被覆管金属母材の界面温度についてのアレニウス型温度依存性を示す。また、その腐食増量（酸素による質量増加）の時間変化を図5-7に示すが、初期の段階では時間に対して立方則（時間の3乗根に比例）に従って増加し、酸化膜厚が2~3μm（遷移点）を超えた後は時間に対して直線的に増加する。炉内での被覆管酸化膜を図5-8に示す。炉内では滞在期間が長くなり酸化膜が厚くなるに従って、形成された酸化膜と金属母材の境界温度が上昇するため、燃焼度の進行に伴って酸化膜厚さは増大する傾向になる。更に腐食が進行すると腐食量の急激な増加が見られるが、これは酸化により発生する水素のうち、被覆管に吸収された水素が被覆管外面に析出し、この析出物が腐食に起因すると考えられている。</u></p> <p><u>図5-8から分かるように、ジルカロイ-4被覆管の炉内腐食データは、高燃焼度領域まで取得されている。また、MDA及びZIRLO被覆管については、腐食速度の低減が認められる。</u></p> <p><u>従って、MDA及びZIRLO被覆管の腐食挙動はジルカロイ-4被覆管と同様であり、腐食が急激に増加する領域でも耐食性の向上が維持されることから、本申請の燃料集合体の使用範囲までMDA及びZIRLO被覆管の耐食性の向上が維持されると考えられ、これらの挙動を計算モデルに組み込んで（資料7-1「燃料体の強度に関する説明書」の3.4(3)項に示す）設計評価に反映している。</u></p> | <p>腐食が急激に増加する領域においてもMDA及びZIRLO被覆管の耐食性が向上していることは前述（添付資料8図5-8）にて説明している。</p> |

下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所  
表 1

| 特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）  | 設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）  | 備考 |
|--|---|----|
| <p>2.3.2 水素吸収による影響</p> <p><u>ジルコニウムと水との反応で発生した水素の一部は、被覆管に吸収される。被覆管の炉内での水素吸収量と酸化膜厚さの関係を図2.3-4に示すが、MDA及びZIRLO被覆管の水素吸収量と酸化膜厚さとはジルカロイ-4被覆管と同様に良い相関がある。酸化膜厚さと水素吸収率（酸化反応で生じた水素量に対する被覆管金属部に吸収された水素量の割合）の関係を図2.3-5に示す。ジルカロイ-4被覆管の水素吸収率は、被覆管10%減肉相当の酸化膜厚さ程度まで酸化膜厚さによらずほぼ一定の水素吸収率となっている。また、MDA及びZIRLO被覆管についても、酸化膜厚さ50μm程度まで酸化膜厚さによらずジルカロイ-4被覆管と同等の水素吸収率となっている。これは酸化膜を透過する水素量及び金属部に吸収される水素吸収量が被覆管の種類（ジルカロイ-4被覆管、MDA及びZIRLO被覆管）によらないためと考えられる。</u></p> <p><u>したがって、MDA及びZIRLO被覆管の腐食量が、ステップ2燃料の使用範囲においてジルカロイ-4被覆管に比較して低減すること、及び水素吸収率が酸化膜厚さによらずジルカロイ-4被覆管と同等であることから、MDA及びZIRLO被覆管の水素吸収量は、ステップ2燃料の使用範囲までジルカロイ-4被覆管に比較して低減すると考えられる。</u></p> | <p>(添付資料8)</p> <p>5.3.2 水素吸収による影響</p> <p><u>ジルコニウムと水との反応で発生した水素の一部は、被覆管に吸収される。被覆管の炉内での水素吸収量と酸化膜厚さの関係を図5-9に示すが、MDA及びZIRLO被覆管の水素吸収量と酸化膜厚さとはジルカロイ-4被覆管と同様に良い相関がある。酸化膜厚さと水素吸収率（酸化反応で生じた水素量に対する被覆管金属部に吸収された水素量の割合）の関係を図5-10に示す。ジルカロイ-4被覆管の水素吸収率は、被覆管10%減肉相当の酸化膜厚さ程度まで酸化膜厚さによらずほぼ一定の水素吸収率となっている。また、MDA及びZIRLO被覆管についても、酸化膜厚さ50μm程度まで酸化膜厚さによらずジルカロイ-4被覆管と同等の水素吸収率となっている。これは酸化膜を透過する水素量及び金属部に吸収される水素吸収量が被覆管の種類（ジルカロイ-4被覆管、MDA及びZIRLO被覆管）によらないためと考えられる。</u></p> <p><u>従って、MDA及びZIRLO被覆管の腐食量が、本申請の燃料集合体の使用範囲においてジルカロイ-4被覆管に比較して低減すること、及び水素吸収率が酸化膜厚さによらずジルカロイ-4被覆管と同等であることから、これらの挙動を計算モデルに組み込んで（資料7-1「燃料体の強度に関する説明書」の3.4(3)項に示す）設計評価に反映している。</u></p> <p><u>また、MDA及びZIRLO被覆管の水素吸収量は、本申請の燃料集合体の使用範囲までジルカロイ-4被覆管に比較して低減すると考えられる。</u></p> |    |

下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所  
表 1

| 特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）  | 設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）   | 備考 |
|--|--|----|
| <p>2.4 その他の性能</p> <p>2.4.1 耐PCI性</p> <p><u>被覆管は、腐食性FPガス雰囲気下において、出力急昇によりペレットが熱膨張して被覆管との機械的相互作用（PCMI）を生じ、被覆管に過大な応力が作用した場合、応力腐食割れ（SCC）による破損（PCI破損）を起こす。このPCI破損におけるSCCは、Zr中の稠密六方晶（<math>\alpha</math>相）の底面にほぼ平行な面上を伝播するが、現行の被覆管製法においては、この底面がPCMI時の発生応力方向、すなわち周方向に配向（C軸を径方向に配向）されており、PCI破損の抑制が図られている。</u></p> <p><u>被覆管の耐PCI性を把握するため、試験炉において出力急昇試験が実施されており、最大線出力密度及び線出力密度変化幅について同時にある値（PCI破損しきい値）を超えた場合にPCI破損が起こることが経験的に知られている。</u></p> <p><u>MDA及びZIRLO被覆管の耐PCI性を図2.4-1に破損しきい値とともに示す。この図ではC軸を径方向に現行より更に配向させた集合組織調整管のデータも示されているが、合金の相違、集合組織調整の有無に係わらず、PCI破損しきい値に対して十分余裕がある。この余裕は局所燃焼度が約40,000MWd/t程度以上では燃焼とともに増加する傾向が見られることから、ステップ2燃料の使用範囲まで高い耐PCI性能を有すると考えられる。</u></p> | <p>(添付資料 8)</p> <p>5.4 その他の性能</p> <p>5.4.1 耐PCI性</p> <p><u>被覆管は、腐食性FPガス雰囲気下において、出力急昇によりペレットが熱膨張して被覆管との機械的相互作用（PCMI）を生じ、被覆管に過大な応力が作用した場合、応力腐食割れ（SCC）による破損（PCI破損）を起こす。このPCI破損におけるSCCは、ジルカロイ中の稠密六方晶（<math>\alpha</math>相）の底面にほぼ平行な面上を伝播するが、現行の被覆管製法においては、この底面がPCMI時の発生応力方向、すなわち周方向に配向（C軸を径方向に配向）されており、PCI破損の抑制が図られている。</u></p> <p><u>被覆管の耐PCI性を把握するため、試験炉において出力急昇試験が実施されており、最大線出力密度及び線出力密度変化幅について同時にある値（PCI破損しきい値）を超えた場合にPCI破損が起こることが経験的に知られている。</u></p> <p><u>MDA及びZIRLO被覆管の耐PCI性を図5-11に破損しきい値とともに示す。この図ではC軸を径方向に現行より更に配向させた集合組織調整管のデータも示されているが、合金の相違、集合組織調整の有無に係わらず、PCI破損しきい値に対して十分余裕がある。この余裕は局所燃焼度が約40,000MWd/t程度以上では燃焼とともに増加する傾向が見られることから、本申請の燃料集合体の使用範囲まで高い耐PCI性能を有すると考えられる。以上より、MDA及びZIRLO被覆管のPCI破損しきい値はジルカロイ-4被覆管と同じとする。</u></p> |    |

下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所  
表 1

| 特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）   | 設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）  | 備考 |
|---|---|----|
| <p>2.4.2 耐摩耗性</p> <p>①原子炉内では、燃料棒の流動振動による支持格子との接触部で、被覆管の摩耗が発生する可能性があるが、②ジルカロイ-4被覆管での摩耗は被覆管肉厚に比較して十分小さく健全性上影響ないことが確認されている<sup>[2]</sup>。①被覆管の硬さの測定結果を表2.4-1に示す。この表から分かるようにMDA及びZIRLO被覆管の硬さはジルカロイ-4被覆管の硬さと同じであり、支持格子と被覆管の接触による摩耗は被覆管材料（ジルカロイ-4被覆管、MDA及びZIRLO被覆管）によらず同等である。</p> | <p>(添付資料8)</p> <p>5.4.2 耐摩耗性</p> <p>①原子炉内では、燃料棒の流動振動による支持格子との接触部で、被覆管の摩耗が発生する可能性がある。被覆管の硬さの測定結果を表5-3に示す。この表から分かるようにMDA及びZIRLO被覆管の硬さはジルカロイ-4被覆管の硬さと同じであり、支持格子と被覆管の接触による摩耗は被覆管材料（ジルカロイ-4被覆管、MDA及びZIRLO被覆管）によらず同等である。以上より、MDA及びZIRLO被覆管の摩耗はジルカロイ-4被覆管と同じとする。</p> <p>(添付資料7-1)</p> <p>3.4 その他の考慮事項</p> <p>(6) フレッシング摩耗評価<br/>(省略)</p> <p>a. ジルカロイ-4 被覆管とインコネル-718 支持格子のフレッシング摩耗<br/>流水試験結果によると、②ジルカロイ-4 被覆管とインコネル-718 支持格子の間でのフレッシング摩耗は、燃料寿命末期での支持格子ばね力においても発生しないが、それ以下あるいはばね力がない場合にはわずかながら発生していることを確認している。この試験結果を基に、全寿命を4サイクルとし、評価上はサイクル1のばね力を [ ] のばね力に、また、サイクル2、3、4のばね力を [ ] と安全側に仮定して被覆管の摩耗減肉量を求めると、②約 [ ] mm であり被覆管肉厚の10%より小さいことから、被覆管の健全性は確保される。<br/>なお、下部支持格子部におけるフレッシング摩耗については、本設計では寿命中下部支持格子が下部端栓を支持する設計となっており、摩耗が発生したとしても被覆管が貫通に至ることはなく問題ない。</p> <p>b. ジルカロイ-4 被覆管とジルカロイ-4 支持格子のフレッシング摩耗<br/>流水試験によると、②ジルカロイ-4被覆管とジルカロイ-4支持格子の間でのフレッシング摩耗は、上記と同様の結果であることを確認している。この試験結果を基に全寿命を4サイクルとし、評価上はサイクル1のばね力を [ ] のばね力に、また、サイクル2、3、4のばね力を [ ] と安全側に仮定して被覆管の摩耗減肉量を評価すると、② [ ] mm以下と被覆管肉厚の10%より小さいことから、被覆管の健全性は確保される。</p> |    |

下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所  
表 1

| 特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）  | 設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）   | 備考  |
|--|--|---|
| <p>2.4.3 高温特性<br/>被覆管の相変態（<math>\alpha</math>相から<math>\beta</math>相に変化）が生じるような高温時においては、MDA及びZIRLO被覆管は、ジルカロイ-4被覆管同様、約98wt%のジルコニウムを主成分としているため、それらの主要な特性はジルカロイ-4と同等である。冷却材喪失事故にて考慮する昇温内圧破裂試験結果、高温時のジルコニウムと水反応の試験結果をそれぞれ図2.4-2及び図2.4-3に示す。MDA及びZIRLO被覆管の高温破裂特性及び、高温酸化挙動はジルカロイ-4被覆管と同等である。</p> <p>2.4.4 被覆管とペレットの反応特性<br/>ジルカロイと二酸化ウランが接触した場合、照射により過剰になった二酸化ウラン中の酸素がジルカロイ中に拡散し、被覆管内面酸化膜（<math>ZrO_2</math>）が形成される。さらに、両者が強く接触するようになるとジルコニウム酸化層へのウランの拡散により、ジルコニウム酸化層は（Zr,U）<math>O_2</math>固溶体となり、これがボンディング層を形成して、強固なペレット-被覆管の固着の原因となる。<sup>[5]</sup>これらは、被覆管の腐食及びPCIへ影響を及ぼす可能性が考えられる。</p> <p>MDA及びZIRLO被覆管は、ジルカロイ-4被覆管同様、約98wt%のジルコニウムを主成分としているため、これらの反応はジルカロイ-4被覆管と同等であり、海外商業炉で照射された約60,000MWd/tまでのMDA及びZIRLO被覆管の燃料棒では被覆管内面酸化及びボンディングが認められるが、その反応層は高々10~20<math>\mu</math>mと小さい。<sup>[4]</sup></p> | <p>(添付資料8)</p> <p>5.4.3 高温特性<br/>被覆管の相変態（<math>\alpha</math>相から<math>\beta</math>相に変化）が生じるような高温時においては、MDA及びZIRLO被覆管は、ジルカロイ-4被覆管同様、約98wt%のジルコニウムを主成分としているため、それらの主要な特性はジルカロイ-4と同等である。冷却材喪失事故にて考慮する昇温内圧破裂試験結果、高温時のジルコニウムと水反応の試験結果をそれぞれ図5-12及び図5-13に示す。図5-12及び図5-13に示すとおり、MDA及びZIRLO被覆管の高温破裂特性及び高温酸化挙動はジルカロイ-4被覆管と同等である。</p> <p>3.3.1 二酸化ウランペレットとジルコニウム基合金被覆管との反応<br/>ジルコニウム基合金と二酸化ウランが接触した場合、照射により過剰になった二酸化ウラン中の酸素がジルカロイ中に拡散し、被覆管内面酸化膜（<math>ZrO_2</math>）が形成される。さらに、両者が強く接触するようになるとジルコニウム酸化層へのウランの拡散により、ジルコニウム酸化層は（Zr,U）<math>O_2</math>固溶体となり、これがボンディング層を形成して、強固なペレット-被覆管の固着の原因となる。<sup>(69)</sup>これらは、被覆管の腐食及びPCI<sup>(註1)</sup>へ影響を及ぼす可能性が考えられる。</p> <p>しかしながら、二酸化ウランペレットとジルコニウムを密着させ510°Cで約500日以上保持した場合においても反応は生じないことが報告されている。<sup>(5)</sup>通常運転中においてペレットと被覆管及び燃料被覆材端栓の接触面の温度が長期間にわたって500°Cを超えないことから、反応は小さいと考えられる。</p> <p>また、海外商業炉で照射された約60,000MWd/tまでのMDA及びZIRLO被覆管の燃料棒では被覆管内面酸化及びボンディングが認められるが、その反応層は高々10~20<math>\mu</math>mと小さく、被覆管応力への影響は小さい。さらに、図5-11に見られるように約30,000~40,000MWd/tにおいてPCI破損が認められる出力レベルでも、約60,000MWd/t程度の上記燃料棒はPCI破損していないことから、この程度の反応層であればPCIへの影響はない。<sup>(16)</sup></p> <p>なお、MDA及びZIRLO被覆管と二酸化ウランペレットの反応は、前記のとおりウラン原子及びジルコニウム原子の拡散によって生ずるものであるため、ペレット密度にはほとんど影響しない。</p> <p>同様に、二酸化ウランペレットと燃料被覆材端栓との反応についても、PWR燃料の照射後試験<sup>(14)、(30)</sup>により反応は認められていないことから、二酸化ウランペレットと燃料被覆材端栓とは安定に共存する。従って有意な反応が認められていないことからそれらの反応を設計評価では考慮していない。</p> | <p>MDA及びZIRLO被覆管とペレットの反応については、海外商業炉における検証結果にて反応が小さいことを説明している。</p> |

下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所  
表 1

| 特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）   | 設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体） | 備考  |
|---|--------------------------|---|
| <p>3. MDA及びZIRLO被覆管の品質及び検査方法等</p> <p>MDA及びZIRLO被覆管の品質及び検査方法等については、ジルカロイ-4での規格であるJIS H4751(1998) ZrTN 804D SRに基本的に従うこととしている。なお、MDA及びZIRLOはNbを合金成分としているため化学成分分析における許容変動値は、ASTM B 350 に従っている。以下に、MDA及びZIRLO被覆管の品質及び検査方法等について示す。</p> <p>3.1 品質</p> <p>MDA及びZIRLO被覆管の品質は、以下のとおりとしている。</p> <p>a) 被覆管の軸は、著しくわん曲していないこと。</p> <p>b) 被覆管表面に割れ、きず等で有害なものがないこと。</p> <p>c) 被覆管表面に油脂、酸化物等で有害な付着物がないこと。</p> <p>d) 被覆管表面の粗さの程度は、実用上差し支えないものであること。</p> <p>e) 被覆管の化学成分は、表 1-1 による。また、不純物は、表 1-2 による。</p> <p>f) 被覆管は、3.4b) 又はこれと同等の方法によって引張試験を行ったとき、引張強さ、耐力及び伸びが設計上必要な値であること。</p> <p>g) 被覆管は、3.4c) 又はこれと同等の方法によって腐食試験を行った場合、336時間<br/>で38mg/dm<sup>2</sup>以下の腐食質量増加でなければならない。ただし、72時間を経過<br/>した時点で腐食質量増加が22mg/dm<sup>2</sup>以下であった場合には、それ以後の試験は<br/>行わない。また、腐食試験後の試験片表面には、著しい白色又は褐色の酸化物の付着が<br/>あってはならない。</p> <p>h) 被覆管は 3.4d) 又はこれと同等の方法によって水素化物方位試験を行った場合、水<br/>素化物方向性係数Fn値は0.45を超えてはならない。</p> <p>i) 被覆管は 3.4e) 又はこれと同等の方法によって超音波探傷試験を行った場合、対比<br/>試験片の人工きずからの信号と同等、又はそれより大きい欠陥信号があってはなら<br/>ない。</p> <p>3.2 寸法許容差</p> <p>被覆管の寸法許容差は、設計上必要な値としている。</p> <p style="text-align: center;">2-8</p> | —                        | <p>左記記載のうち品質については、「実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則の解釈」における「燃料体に関する要求事項の記載事項と同じ内容であり、本設工認においては基本設計方針にて、それら要求事項に従う旨を記載している。また、検査方法等については、本設工認における工事の方法にて、全施設を網羅するように工事の手順、使用前事業者検査の方法等を記載している。以上のことから、当該記載については比較対象外。</p> |

下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所  
表 1

| 特認（大飯発電所第 3， 4 号機 A型燃料集合体）  | 設工認（大飯発電所第 3， 4 号機 A型燃料集合体） | 備考            |
|---|-----------------------------|---------------|
| <p>3.3 製造方法</p> <p>被覆管は、消耗電極式アーク炉によって真空中で溶製したインゴットから継ぎ目なく製造した原管を用い、これを冷間加工した後、適当な熱処理及び矯正を行う。</p> <p>3.4 試験</p> <p>試験は、次による。</p> <p>a) 化学成分及び不純物の分析試験方法並びに許容変動値は、表 3.4-1 による。</p> <p>b) 引張試験は、JIS Z 2241(1998)による。この場合の試験片は、JIS Z 2201 の 11 号試験片とする。ただし、荷重を加える速度は、耐力まではひずみ増加率 0.003～0.007mm/mm・min、耐力以降破断まではクロスヘッド速度で約 0.05 mm/mm・min まで増加することができる。</p> <p>引張試験に使用する心金の形状は図 3.4-1 とする。</p> <p>c) 腐食試験は、JIS H4751（1998）の附属書 2 による。</p> <p>d) 水素化物方位試験は、JIS H4751（1998）の附属書 3 による。</p> <p>e) 超音波探傷試験は、JIS H4751（1998）の附属書 4 による。</p> <p>3.5 検査</p> <p>検査は、次による。</p> <p>a) 被覆管は、外観、寸法を検査するとともに、第 3.4 節によって試験を行い、第 3.1 節及び第 3.2 節の規定に適合しなければならない。</p> <p>b) 酸素、水素及び窒素については、同一インゴットを用い、同一加工条件で同時熱処理を施した一組の管から任意に 2 本の供試管をとって、それぞれの管から分析試験片をとる。</p> <p>酸素、水素及び窒素以外の元素については、同一インゴット又は中間製品からそのインゴットの上部、中央部、下部又はこれに対応する位置から各々 1 個の分析試験片をとる。</p> <p>c) 引張試験及び腐食試験の試験片は、同一インゴットを用い、同一加工条件で同時熱処理を施した一組の管から任意に 2 本の供試管をとって、それぞれの管から引張試験及び腐食試験の試験片を各 1 個とる。</p> <p style="text-align: center;">2-9</p> | —                           | <p>前頁と同じ。</p> |

下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所  
表 1

| 特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）  | 設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体） | 備考            |
|--|--------------------------|---------------|
| <p>d) 水素化物方位試験の試験片は、同一インゴットを用い、同一加工条件で同時熱処理を施した一組の管から任意に1本の供試管をとって、その管から水素化物方位試験の試験片を1個とる。</p> <p>e) 寸法試験及び超音波探傷試験は、全長にわたり行う。</p> <p>f) そのほかの一般事項は、JIS H0321による。</p> <p>3.6 表示</p> <p>被覆管は、1束ごと又は1包装ごとに適切な方法によって識別を行い、管理することとしている。</p> <p style="text-align: center;">2-10</p> | —                        | <p>前頁と同じ。</p> |



下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所  
表 1

| 特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）  | 設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体） | 備考                                    |
|--|--------------------------|---------------------------------------|
| <p>4. 参考文献</p> <p>[1] 原子力安全・保安部会 原子炉安全小委員会，“PWR 燃料の高燃焼度化（ステップ2）及び燃料の高燃焼度化に係る安全研究の現状と課題について”，平成13年12月7日</p> <p>[2] 三菱原子燃料株式会社，“三菱 PWR 高燃焼度化ステップ2 燃料の機械設計”，MNF-1001 改1，平成23年3月</p> <p>[3] S. T. Mahmood et al.，“Post-Irradiation Characterization of Ultra-High-Fluence Zircaloy-2 Plate”，ASTM STP 1354, 2000</p> <p>[4] (財)原子力発電技術機構、平成13年度 高燃焼度等燃料安全試験に関する報告書（PWR 高燃焼度燃料 総合評価編）、平成14年3月</p> <p>[5] (財)原子力安全研究協会 “軽水炉燃料のふるまい 実務テキストシリーズ No.3”，平成10年7月</p> <p style="text-align: center;">2-11</p> | —                        | <p>特認の参考文献を示している<br/>ものであり、比較対象外。</p> |

下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所

表 1

| 特認 (大飯発電所第 3, 4 号機 A型燃料集合体)   | 設工認 (大飯発電所第 3, 4 号機 A型燃料集合体)       | 備考        |                    |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
|---|------------------------------------|-----------|--------------------|--------------------|-----|-----------|-----------|-----------|-----|-----------|-----------|-----------|----|-----------|------|-----------|-------|-----------|------|-----------|----|-----------|-----------|------|---|-----|-----|-------|----|----|----|----|------------|-----|---------|--------------------|----|----|----|-----------|---|----|----|------------|----|----|----|-----------|----|----|----|------------|---|----|----|----------|----|----|----|-----------|----|----|----|-----------|----|----|----|----------|---|----|----|-----------|----|----|----|-----------|----|----|----|-----------|----|----|----|-----------|----|----|----|-----------|---|----|----|-----------|----|------|------|-----------|----|----|----|-----------|----|----|----|-----------|---|----|----|------------|---|----|----|----------|---|------|-------|-----------|--|-------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|----|-------|----|---|----|----|---|---|----|----|----|----|---|----|----|----|----|---|----|----|---|---|-------|------------------------------------|----|-----------|----|-----|----|-----|---|-----|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|----|-----------|---|-----|----|-----|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|----|-----------|----|-----|---|-----|----|-----|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|-----------|----|-----|----|-----|----|-----|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|----|-----------|---|-----|----|-----|---|-----|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|---|-----|--|-----|----|-----|---|-----|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|----|----|----|-----|----|-----|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|-------|---------------------------------|----|-----------|----|-----|----|-----|----|-----|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|----|-----------|---|-----|----|-----|---|-----|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|----|-----------|----|-----|----|-----|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|---|-----|----|-----|---|-----|----|-----|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|----|----|---|-----|----|-----|----|-----|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|---|
| <p style="text-align: center;">表 1-1 化学成分</p> <p style="text-align: right;">単位：wt%</p> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>合金名<br/>化学成分</th> <th>MDA</th> <th>ZIRLO</th> <th>ジルカロイ-4 *1<br/>(参考)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>Sn</td><td>0.70~0.90</td><td>0.90~1.30</td><td>1.20~1.70</td></tr> <tr><td>Fe</td><td>0.18~0.24</td><td>0.08~0.12</td><td>0.18~0.24</td></tr> <tr><td>Cr</td><td>0.07~0.13</td><td>----</td><td>0.07~0.13</td></tr> <tr><td>Fe+Cr</td><td>0.28~0.37</td><td>----</td><td>0.28~0.37</td></tr> <tr><td>Nb</td><td>0.45~0.55</td><td>0.80~1.20</td><td>----</td></tr> <tr><td>O</td><td style="border: 2px solid black;">[ ]</td><td style="border: 2px solid black;">[ ]</td><td style="border: 2px solid black;">[ ]*2</td></tr> <tr><td>Zr</td><td style="text-align: center;">残部</td><td style="text-align: center;">残部</td><td style="text-align: center;">残部</td></tr> </tbody> </table><br><p style="text-align: center;">表 1-2 不純物</p> <p style="text-align: right;">単位：wt%</p> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>合金名<br/>不純物</th> <th>MDA</th> <th>ZIRLO*3</th> <th>ジルカロイ-4 *1<br/>(参考)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>Al</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td>0.0075 以下</td></tr> <tr><td>B</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td>0.00005 以下</td></tr> <tr><td>Ca</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td>0.0030 以下</td></tr> <tr><td>Cd</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td>0.00005 以下</td></tr> <tr><td>C</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td>0.027 以下</td></tr> <tr><td>Co</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td>0.0020 以下</td></tr> <tr><td>Cu</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td>0.0050 以下</td></tr> <tr><td>Hf</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td>0.010 以下</td></tr> <tr><td>H</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td>0.0025 以下</td></tr> <tr><td>Mg</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td>0.0020 以下</td></tr> <tr><td>Mn</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td>0.0050 以下</td></tr> <tr><td>Mo</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td>0.0050 以下</td></tr> <tr><td>Ni</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td>0.0070 以下</td></tr> <tr><td>N</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td>0.0080 以下</td></tr> <tr><td>Nb</td><td style="text-align: center;">----</td><td style="text-align: center;">----</td><td>0.0100 以下</td></tr> <tr><td>Si</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td>0.0120 以下</td></tr> <tr><td>Ti</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td>0.0050 以下</td></tr> <tr><td>U</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td>0.00035 以下</td></tr> <tr><td>W</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td style="border: 2px solid black;">以下</td><td>0.010 以下</td></tr> </tbody> </table> <p>*1 JIS H4751 (1998) ZrTN 804D<br/>                 *2 酸素は、JIS H4751 (1998) ZrTN 804D では規定されていない。<br/>                 *3 ZIRLO: Cr は [ ] wt%以下</p> | 合金名<br>化学成分                        | MDA       | ZIRLO              | ジルカロイ-4 *1<br>(参考) | Sn  | 0.70~0.90 | 0.90~1.30 | 1.20~1.70 | Fe  | 0.18~0.24 | 0.08~0.12 | 0.18~0.24 | Cr | 0.07~0.13 | ---- | 0.07~0.13 | Fe+Cr | 0.28~0.37 | ---- | 0.28~0.37 | Nb | 0.45~0.55 | 0.80~1.20 | ---- | O | [ ] | [ ] | [ ]*2 | Zr | 残部 | 残部 | 残部 | 合金名<br>不純物 | MDA | ZIRLO*3 | ジルカロイ-4 *1<br>(参考) | Al | 以下 | 以下 | 0.0075 以下 | B | 以下 | 以下 | 0.00005 以下 | Ca | 以下 | 以下 | 0.0030 以下 | Cd | 以下 | 以下 | 0.00005 以下 | C | 以下 | 以下 | 0.027 以下 | Co | 以下 | 以下 | 0.0020 以下 | Cu | 以下 | 以下 | 0.0050 以下 | Hf | 以下 | 以下 | 0.010 以下 | H | 以下 | 以下 | 0.0025 以下 | Mg | 以下 | 以下 | 0.0020 以下 | Mn | 以下 | 以下 | 0.0050 以下 | Mo | 以下 | 以下 | 0.0050 以下 | Ni | 以下 | 以下 | 0.0070 以下 | N | 以下 | 以下 | 0.0080 以下 | Nb | ---- | ---- | 0.0100 以下 | Si | 以下 | 以下 | 0.0120 以下 | Ti | 以下 | 以下 | 0.0050 以下 | U | 以下 | 以下 | 0.00035 以下 | W | 以下 | 以下 | 0.010 以下 | <p style="text-align: center;">(添付資料8)</p> <p style="text-align: center;">表 2-1 燃料集合体主材料の化学成分 (続き)</p> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">構成部品</th> <th rowspan="2">材料の種類</th> <th colspan="2">主成分 (wt%)</th> <th colspan="12">不 純 物 (ppm)</th> </tr> <tr> <th>Sn</th> <th>Fe+Cr</th> <th>Al</th> <th>B</th> <th>Ca</th> <th>Cd</th> <th>C</th> <th>O</th> <th>Zr</th> <th>Co</th> <th>Cu</th> <th>Hf</th> <th>H</th> <th>Mg</th> <th>Mn</th> <th>Mo</th> <th>Ni</th> <th>N</th> <th>Si</th> <th>Ti</th> <th>U</th> <th>W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="7">燃料被覆材</td> <td rowspan="7">Sn-Fe-Cr-Nb系<br/>ジルコニウム<br/>基合金 (注3)</td> <td>Sn</td> <td>0.70/0.90</td> <td>Al</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td>Cu</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td>N</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Fe</td> <td>0.18/0.24</td> <td>B</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td>Hf</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Cr</td> <td>0.07/0.13</td> <td>Ca</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td>H</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td>Si</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Fe+Cr</td> <td>0.28/0.37</td> <td>Cd</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td>Mg</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td>Ti</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Nb</td> <td>0.45/0.55</td> <td>C</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td>Mn</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td>U</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>O</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td></td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td>Mo</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td>W</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Zr</td> <td style="text-align: center;">残り</td> <td>Co</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td>Ni</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="5">燃料被覆材</td> <td rowspan="5">Sn-Fe-Nb系<br/>ジルコニウム<br/>基合金 (注4)</td> <td>Sn</td> <td>0.90/1.30</td> <td>Al</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td>Cr</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td>Ni</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Fe</td> <td>0.08/0.12</td> <td>B</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td>Cu</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td>N</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Nb</td> <td>0.80/1.20</td> <td>Ca</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td>Hf</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>O</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td>Cd</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td>H</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td>Si</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Zr</td> <td style="text-align: center;">残り</td> <td>C</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td>Mg</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td>Ti</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> | 構成部品 | 材料の種類 | 主成分 (wt%) |  | 不 純 物 (ppm) |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | Sn | Fe+Cr | Al | B | Ca | Cd | C | O | Zr | Co | Cu | Hf | H | Mg | Mn | Mo | Ni | N | Si | Ti | U | W | 燃料被覆材 | Sn-Fe-Cr-Nb系<br>ジルコニウム<br>基合金 (注3) | Sn | 0.70/0.90 | Al | [ ] | Cu | [ ] | N | [ ] |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | Fe | 0.18/0.24 | B | [ ] | Hf | [ ] |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | Cr | 0.07/0.13 | Ca | [ ] | H | [ ] | Si | [ ] |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | Fe+Cr | 0.28/0.37 | Cd | [ ] | Mg | [ ] | Ti | [ ] |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | Nb | 0.45/0.55 | C | [ ] | Mn | [ ] | U | [ ] |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | O | [ ] |  | [ ] | Mo | [ ] | W | [ ] |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | Zr | 残り | Co | [ ] | Ni | [ ] |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | 燃料被覆材 | Sn-Fe-Nb系<br>ジルコニウム<br>基合金 (注4) | Sn | 0.90/1.30 | Al | [ ] | Cr | [ ] | Ni | [ ] |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | Fe | 0.08/0.12 | B | [ ] | Cu | [ ] | N | [ ] |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | Nb | 0.80/1.20 | Ca | [ ] | Hf | [ ] |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | O | [ ] | Cd | [ ] | H | [ ] | Si | [ ] |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | Zr | 残り | C | [ ] | Mg | [ ] | Ti | [ ] |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | <p>ジルカロイ-4は本申請対象の燃料被覆材には使用されていないため、設工認申請書には記載していない。</p> |
| 合金名<br>化学成分   | MDA                                | ZIRLO     | ジルカロイ-4 *1<br>(参考) |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| Sn  | 0.70~0.90                          | 0.90~1.30 | 1.20~1.70          |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| Fe  | 0.18~0.24                          | 0.08~0.12 | 0.18~0.24          |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| Cr  | 0.07~0.13                          | ----      | 0.07~0.13          |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| Fe+Cr   | 0.28~0.37                          | ----      | 0.28~0.37          |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| Nb  | 0.45~0.55                          | 0.80~1.20 | ----               |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| O   | [ ]                                | [ ]       | [ ]*2              |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| Zr  | 残部                                 | 残部        | 残部                 |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| 合金名<br>不純物  | MDA                                | ZIRLO*3   | ジルカロイ-4 *1<br>(参考) |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| Al  | 以下                                 | 以下        | 0.0075 以下          |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| B   | 以下                                 | 以下        | 0.00005 以下         |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| Ca  | 以下                                 | 以下        | 0.0030 以下          |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| Cd  | 以下                                 | 以下        | 0.00005 以下         |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| C   | 以下                                 | 以下        | 0.027 以下           |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| Co  | 以下                                 | 以下        | 0.0020 以下          |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| Cu  | 以下                                 | 以下        | 0.0050 以下          |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| Hf  | 以下                                 | 以下        | 0.010 以下           |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| H   | 以下                                 | 以下        | 0.0025 以下          |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| Mg  | 以下                                 | 以下        | 0.0020 以下          |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| Mn  | 以下                                 | 以下        | 0.0050 以下          |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| Mo  | 以下                                 | 以下        | 0.0050 以下          |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| Ni  | 以下                                 | 以下        | 0.0070 以下          |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| N   | 以下                                 | 以下        | 0.0080 以下          |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| Nb  | ----                               | ----      | 0.0100 以下          |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| Si  | 以下                                 | 以下        | 0.0120 以下          |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| Ti  | 以下                                 | 以下        | 0.0050 以下          |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| U   | 以下                                 | 以下        | 0.00035 以下         |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| W   | 以下                                 | 以下        | 0.010 以下           |                    |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| 構成部品  | 材料の種類                              | 主成分 (wt%) |                    | 不 純 物 (ppm)        |     |           |           |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
|   |                                    | Sn        | Fe+Cr              | Al                 | B   | Ca        | Cd        | C         | O   | Zr        | Co        | Cu        | Hf | H         | Mg   | Mn        | Mo    | Ni        | N    | Si        | Ti | U         | W         |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| 燃料被覆材   | Sn-Fe-Cr-Nb系<br>ジルコニウム<br>基合金 (注3) | Sn        | 0.70/0.90          | Al                 | [ ] | Cu        | [ ]       | N         | [ ] |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
|   |                                    | Fe        | 0.18/0.24          | B                  | [ ] | Hf        | [ ]       |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
|   |                                    | Cr        | 0.07/0.13          | Ca                 | [ ] | H         | [ ]       | Si        | [ ] |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
|   |                                    | Fe+Cr     | 0.28/0.37          | Cd                 | [ ] | Mg        | [ ]       | Ti        | [ ] |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
|   |                                    | Nb        | 0.45/0.55          | C                  | [ ] | Mn        | [ ]       | U         | [ ] |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
|   |                                    | O         | [ ]                |                    | [ ] | Mo        | [ ]       | W         | [ ] |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
|   |                                    | Zr        | 残り                 | Co                 | [ ] | Ni        | [ ]       |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
| 燃料被覆材   | Sn-Fe-Nb系<br>ジルコニウム<br>基合金 (注4)    | Sn        | 0.90/1.30          | Al                 | [ ] | Cr        | [ ]       | Ni        | [ ] |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
|   |                                    | Fe        | 0.08/0.12          | B                  | [ ] | Cu        | [ ]       | N         | [ ] |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
|   |                                    | Nb        | 0.80/1.20          | Ca                 | [ ] | Hf        | [ ]       |           |     |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
|   |                                    | O         | [ ]                | Cd                 | [ ] | H         | [ ]       | Si        | [ ] |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
|   |                                    | Zr        | 残り                 | C                  | [ ] | Mg        | [ ]       | Ti        | [ ] |           |           |           |    |           |      |           |       |           |      |           |    |           |           |      |   |     |     |       |    |    |    |    |            |     |         |                    |    |    |    |           |   |    |    |            |    |    |    |           |    |    |    |            |   |    |    |          |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |          |   |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |           |    |      |      |           |    |    |    |           |    |    |    |           |   |    |    |            |   |    |    |          |   |      |       |           |  |             |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |       |    |   |    |    |   |   |    |    |    |    |   |    |    |    |    |   |    |    |   |   |       |                                    |    |           |    |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |  |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |       |                                 |    |           |    |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |   |     |    |     |   |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |           |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |     |    |     |   |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |    |    |   |     |    |     |    |     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |

下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所

表 1

| 特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）   | 設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）            | 備考                                 |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                |     |     |       |     |             |     |  |    |         |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                  |     |     |       |     |             |     |  |
|---|-------------------------------------|------------------------------------|-----|-------|-------|-------|-------------|-------|----|-------------------------------------|------------------------------------|-----|-----|-----|-------|-----|-----|-------------|-----|-----|----|--------------------------------|-----|-----|-------|-----|-------------|-----|--|----|---------|-----|-------|-------|-------|-------------|-------|----|-------------------------------------|------------------------------------|-----|-----|-----|-------|-----|-----|-------------|-----|-----|----|----------------------------------|-----|-----|-------|-----|-------------|-----|--|
| <div style="border: 1px solid black; padding: 10px;"> <p>表 2. 1-1 MDA及びZIRLOの溶融点測定結果<sup>[1,2]</sup></p> <p style="text-align: right;">単位：℃</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;">種類</th> <th>溶融点測定結果</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MDA</td> <td>1,844</td> </tr> <tr> <td>ZIRLO</td> <td>1,842</td> </tr> <tr> <td>ジルカロイ-4（参考）</td> <td>1,825</td> </tr> </tbody> </table> <p>表 2. 1-2 MDA及びZIRLOの相変態温度測定結果<sup>[2]</sup></p> <p style="text-align: right;">単位：℃</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;">種類</th> <th style="width: 35%;"><math>\alpha \rightarrow \alpha + \beta</math></th> <th style="width: 35%;"><math>\alpha + \beta \rightarrow \beta</math></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MDA</td> <td>780</td> <td>960</td> </tr> <tr> <td>ZIRLO</td> <td>770</td> <td>940</td> </tr> <tr> <td>ジルカロイ-4（参考）</td> <td>820</td> <td>970</td> </tr> </tbody> </table> <p>表 2. 4-1 MDA及びZIRLO被覆管の硬さの測定結果<sup>[2]</sup></p> <p style="text-align: right;">単位：HK（ヌーブ硬さ値）</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;">種類</th> <th>平均値<br/>(HK 0.1<sup>*1</sup>)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MDA</td> <td>206</td> </tr> <tr> <td>ZIRLO</td> <td>205</td> </tr> <tr> <td>ジルカロイ-4（参考）</td> <td>204</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center; font-size: small;">*1 HK0.1：ヌーブ硬さ試験力 0.9807N</p> </div> | 種類                                  | 溶融点測定結果                            | MDA | 1,844 | ZIRLO | 1,842 | ジルカロイ-4（参考） | 1,825 | 種類 | $\alpha \rightarrow \alpha + \beta$ | $\alpha + \beta \rightarrow \beta$ | MDA | 780 | 960 | ZIRLO | 770 | 940 | ジルカロイ-4（参考） | 820 | 970 | 種類 | 平均値<br>(HK 0.1 <sup>*1</sup> ) | MDA | 206 | ZIRLO | 205 | ジルカロイ-4（参考） | 204 | <p>(添付資料8)</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px;"> <p>表 5-1 MDA及びZIRLOの溶融点測定結果<sup>(39),(40)</sup></p> <p style="text-align: right;">(単位：℃)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;">種類</th> <th>溶融点測定結果</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MDA</td> <td>1,844</td> </tr> <tr> <td>ZIRLO</td> <td>1,842</td> </tr> <tr> <td>ジルカロイ-4（参考）</td> <td>1,825</td> </tr> </tbody> </table> <p>表 5-2 MDA及びZIRLOの相変態温度測定結果<sup>(40)</sup></p> <p style="text-align: right;">(単位：℃)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;">種類</th> <th style="width: 35%;"><math>\alpha \rightarrow \alpha + \beta</math></th> <th style="width: 35%;"><math>\alpha + \beta \rightarrow \beta</math></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MDA</td> <td>780</td> <td>960</td> </tr> <tr> <td>ZIRLO</td> <td>770</td> <td>940</td> </tr> <tr> <td>ジルカロイ-4（参考）</td> <td>820</td> <td>970</td> </tr> </tbody> </table> <p>表 5-3 MDA及びZIRLO被覆管の硬さの測定結果<sup>(40)</sup></p> <p style="text-align: right;">(単位：HK（ヌーブ硬さ値）)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 30%;">種類</th> <th>平均値<br/>(HK 0.1<sup>(注1)</sup>)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MDA</td> <td>206</td> </tr> <tr> <td>ZIRLO</td> <td>205</td> </tr> <tr> <td>ジルカロイ-4（参考）</td> <td>204</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center; font-size: small;">(注1) HK 0.1：ヌーブ硬さ試験力 0.9807N</p> </div> | 種類 | 溶融点測定結果 | MDA | 1,844 | ZIRLO | 1,842 | ジルカロイ-4（参考） | 1,825 | 種類 | $\alpha \rightarrow \alpha + \beta$ | $\alpha + \beta \rightarrow \beta$ | MDA | 780 | 960 | ZIRLO | 770 | 940 | ジルカロイ-4（参考） | 820 | 970 | 種類 | 平均値<br>(HK 0.1 <sup>(注1)</sup> ) | MDA | 206 | ZIRLO | 205 | ジルカロイ-4（参考） | 204 |  |
| 種類  | 溶融点測定結果                             |                                    |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                |     |     |       |     |             |     |  |    |         |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                  |     |     |       |     |             |     |  |
| MDA   | 1,844                               |                                    |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                |     |     |       |     |             |     |  |    |         |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                  |     |     |       |     |             |     |  |
| ZIRLO   | 1,842                               |                                    |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                |     |     |       |     |             |     |  |    |         |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                  |     |     |       |     |             |     |  |
| ジルカロイ-4（参考）   | 1,825                               |                                    |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                |     |     |       |     |             |     |  |    |         |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                  |     |     |       |     |             |     |  |
| 種類  | $\alpha \rightarrow \alpha + \beta$ | $\alpha + \beta \rightarrow \beta$ |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                |     |     |       |     |             |     |  |    |         |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                  |     |     |       |     |             |     |  |
| MDA   | 780                                 | 960                                |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                |     |     |       |     |             |     |  |    |         |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                  |     |     |       |     |             |     |  |
| ZIRLO   | 770                                 | 940                                |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                |     |     |       |     |             |     |  |    |         |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                  |     |     |       |     |             |     |  |
| ジルカロイ-4（参考）   | 820                                 | 970                                |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                |     |     |       |     |             |     |  |    |         |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                  |     |     |       |     |             |     |  |
| 種類  | 平均値<br>(HK 0.1 <sup>*1</sup> )      |                                    |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                |     |     |       |     |             |     |  |    |         |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                  |     |     |       |     |             |     |  |
| MDA   | 206                                 |                                    |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                |     |     |       |     |             |     |  |    |         |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                  |     |     |       |     |             |     |  |
| ZIRLO   | 205                                 |                                    |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                |     |     |       |     |             |     |  |    |         |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                  |     |     |       |     |             |     |  |
| ジルカロイ-4（参考）   | 204                                 |                                    |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                |     |     |       |     |             |     |  |    |         |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                  |     |     |       |     |             |     |  |
| 種類  | 溶融点測定結果                             |                                    |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                |     |     |       |     |             |     |  |    |         |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                  |     |     |       |     |             |     |  |
| MDA   | 1,844                               |                                    |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                |     |     |       |     |             |     |  |    |         |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                  |     |     |       |     |             |     |  |
| ZIRLO   | 1,842                               |                                    |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                |     |     |       |     |             |     |  |    |         |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                  |     |     |       |     |             |     |  |
| ジルカロイ-4（参考）   | 1,825                               |                                    |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                |     |     |       |     |             |     |  |    |         |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                  |     |     |       |     |             |     |  |
| 種類  | $\alpha \rightarrow \alpha + \beta$ | $\alpha + \beta \rightarrow \beta$ |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                |     |     |       |     |             |     |  |    |         |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                  |     |     |       |     |             |     |  |
| MDA   | 780                                 | 960                                |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                |     |     |       |     |             |     |  |    |         |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                  |     |     |       |     |             |     |  |
| ZIRLO   | 770                                 | 940                                |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                |     |     |       |     |             |     |  |    |         |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                  |     |     |       |     |             |     |  |
| ジルカロイ-4（参考）   | 820                                 | 970                                |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                |     |     |       |     |             |     |  |    |         |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                  |     |     |       |     |             |     |  |
| 種類  | 平均値<br>(HK 0.1 <sup>(注1)</sup> )    |                                    |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                |     |     |       |     |             |     |  |    |         |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                  |     |     |       |     |             |     |  |
| MDA   | 206                                 |                                    |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                |     |     |       |     |             |     |  |    |         |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                  |     |     |       |     |             |     |  |
| ZIRLO   | 205                                 |                                    |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                |     |     |       |     |             |     |  |    |         |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                  |     |     |       |     |             |     |  |
| ジルカロイ-4（参考）   | 204                                 |                                    |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                |     |     |       |     |             |     |  |    |         |     |       |       |       |             |       |    |                                     |                                    |     |     |     |       |     |     |             |     |     |    |                                  |     |     |       |     |             |     |  |

下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所

表 1

| 特認（大飯発電所第 3， 4 号機 A 型燃料集合体）  | 設工認（大飯発電所第 3， 4 号機 A 型燃料集合体） | 備考                                   |            |     |                          |       |     |                          |       |     |                          |            |         |   |       |          |               |     |   |            |       |     |            |                                      |   |               |   |            |     |               |     |            |     |            |     |            |   |            |     |            |     |                          |        |   |            |                                      |     |            |     |            |   |               |   |               |   |  |
|--|------------------------------|--------------------------------------|------------|-----|--------------------------|-------|-----|--------------------------|-------|-----|--------------------------|------------|---------|---|-------|----------|---------------|-----|---|------------|-------|-----|------------|--------------------------------------|---|---------------|---|------------|-----|---------------|-----|------------|-----|------------|-----|------------|---|------------|-----|------------|-----|--------------------------|--------|---|------------|--------------------------------------|-----|------------|-----|------------|---|---------------|---|---------------|---|--|
| <p>表 3. 4-1 化学成分及び不純物の分析試験方法並びに許容変動値</p> <p style="text-align: right;">単位：w t %</p> <table border="1" data-bbox="296 430 1068 1344"> <thead> <tr> <th>化学成分 不純物</th> <th>分析試験方法 (注2)</th> <th>許容変動値 (注1)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>S n</td> <td>JIS H 1659 又は JIS H 1669</td> <td>0.050</td> </tr> <tr> <td>F e</td> <td>JIS H 1654 又は JIS H 1669</td> <td>0.020</td> </tr> <tr> <td>C r</td> <td>JIS H 1656 又は JIS H 1669</td> <td>0.010 (注5)</td> </tr> <tr> <td>F e+C r</td> <td>—</td> <td>0.020</td> </tr> <tr> <td>N b (注3)</td> <td>JIS H 1668-71</td> <td style="border: 2px solid black;">[ ]</td> </tr> <tr> <td>O</td> <td>JIS H 1665</td> <td>0.020</td> </tr> <tr> <td>A l</td> <td>JIS H 1661</td> <td rowspan="10">0.0020<br/>又は規格値の 20%のいずれか<br/>の小さい方の値</td> </tr> <tr> <td>B</td> <td>JIS H 1670-82</td> </tr> <tr> <td>C</td> <td>JIS H 1663</td> </tr> <tr> <td>C d</td> <td>JIS H 1671-82</td> </tr> <tr> <td>C o</td> <td>JIS H 1658</td> </tr> <tr> <td>C u</td> <td>JIS H 1657</td> </tr> <tr> <td>H f</td> <td>JIS H 1667</td> </tr> <tr> <td>H</td> <td>JIS H 1664</td> </tr> <tr> <td>M n</td> <td>JIS H 1652</td> </tr> <tr> <td>N i</td> <td>JIS H 1655 又は JIS H 1669</td> <td>注 4 参照</td> </tr> <tr> <td>N</td> <td>JIS H 1653</td> <td rowspan="5">0.0020<br/>又は規格値の 20%のいずれか<br/>の小さい方の値</td> </tr> <tr> <td>S i</td> <td>JIS H 1660</td> </tr> <tr> <td>T i</td> <td>JIS H 1662</td> </tr> <tr> <td>U</td> <td>JIS H 1672-82</td> </tr> <tr> <td>W</td> <td>JIS H 1674-92</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注1) 許容変動値とは、注文者側が管の受入分析試験を行った場合、規格値の上限又は下限を超えて許容される値をいう。</p> <p>(注2) 日本工業規格以外の分析試験方法を適用する場合は、上記の許容変動値を満足する分析試験方法を適用する。</p> <p>(注3) MDA及びZIRLO被覆管のNb許容変動値は、[ ]に従う。</p> <p>(注4) MDA及びZIRLO被覆管のNi許容変動値は、[ ]</p> <p>(注5) ZIRLO被覆管のCr許容変動値は、[ ]</p> | 化学成分 不純物                     | 分析試験方法 (注2)                          | 許容変動値 (注1) | S n | JIS H 1659 又は JIS H 1669 | 0.050 | F e | JIS H 1654 又は JIS H 1669 | 0.020 | C r | JIS H 1656 又は JIS H 1669 | 0.010 (注5) | F e+C r | — | 0.020 | N b (注3) | JIS H 1668-71 | [ ] | O | JIS H 1665 | 0.020 | A l | JIS H 1661 | 0.0020<br>又は規格値の 20%のいずれか<br>の小さい方の値 | B | JIS H 1670-82 | C | JIS H 1663 | C d | JIS H 1671-82 | C o | JIS H 1658 | C u | JIS H 1657 | H f | JIS H 1667 | H | JIS H 1664 | M n | JIS H 1652 | N i | JIS H 1655 又は JIS H 1669 | 注 4 参照 | N | JIS H 1653 | 0.0020<br>又は規格値の 20%のいずれか<br>の小さい方の値 | S i | JIS H 1660 | T i | JIS H 1662 | U | JIS H 1672-82 | W | JIS H 1674-92 | — | <p>検査方法等については、本設工認における工事の方法にて、全施設を網羅するように工事の手順、使用前事業者検査の方法等を記載している。以上のことから、当該記載については比較対象外。</p> |
| 化学成分 不純物   | 分析試験方法 (注2)                  | 許容変動値 (注1)                           |            |     |                          |       |     |                          |       |     |                          |            |         |   |       |          |               |     |   |            |       |     |            |                                      |   |               |   |            |     |               |     |            |     |            |     |            |   |            |     |            |     |                          |        |   |            |                                      |     |            |     |            |   |               |   |               |   |  |
| S n  | JIS H 1659 又は JIS H 1669     | 0.050                                |            |     |                          |       |     |                          |       |     |                          |            |         |   |       |          |               |     |   |            |       |     |            |                                      |   |               |   |            |     |               |     |            |     |            |     |            |   |            |     |            |     |                          |        |   |            |                                      |     |            |     |            |   |               |   |               |   |  |
| F e  | JIS H 1654 又は JIS H 1669     | 0.020                                |            |     |                          |       |     |                          |       |     |                          |            |         |   |       |          |               |     |   |            |       |     |            |                                      |   |               |   |            |     |               |     |            |     |            |     |            |   |            |     |            |     |                          |        |   |            |                                      |     |            |     |            |   |               |   |               |   |  |
| C r  | JIS H 1656 又は JIS H 1669     | 0.010 (注5)                           |            |     |                          |       |     |                          |       |     |                          |            |         |   |       |          |               |     |   |            |       |     |            |                                      |   |               |   |            |     |               |     |            |     |            |     |            |   |            |     |            |     |                          |        |   |            |                                      |     |            |     |            |   |               |   |               |   |  |
| F e+C r  | —                            | 0.020                                |            |     |                          |       |     |                          |       |     |                          |            |         |   |       |          |               |     |   |            |       |     |            |                                      |   |               |   |            |     |               |     |            |     |            |     |            |   |            |     |            |     |                          |        |   |            |                                      |     |            |     |            |   |               |   |               |   |  |
| N b (注3)   | JIS H 1668-71                | [ ]                                  |            |     |                          |       |     |                          |       |     |                          |            |         |   |       |          |               |     |   |            |       |     |            |                                      |   |               |   |            |     |               |     |            |     |            |     |            |   |            |     |            |     |                          |        |   |            |                                      |     |            |     |            |   |               |   |               |   |  |
| O  | JIS H 1665                   | 0.020                                |            |     |                          |       |     |                          |       |     |                          |            |         |   |       |          |               |     |   |            |       |     |            |                                      |   |               |   |            |     |               |     |            |     |            |     |            |   |            |     |            |     |                          |        |   |            |                                      |     |            |     |            |   |               |   |               |   |  |
| A l  | JIS H 1661                   | 0.0020<br>又は規格値の 20%のいずれか<br>の小さい方の値 |            |     |                          |       |     |                          |       |     |                          |            |         |   |       |          |               |     |   |            |       |     |            |                                      |   |               |   |            |     |               |     |            |     |            |     |            |   |            |     |            |     |                          |        |   |            |                                      |     |            |     |            |   |               |   |               |   |  |
| B  | JIS H 1670-82                |                                      |            |     |                          |       |     |                          |       |     |                          |            |         |   |       |          |               |     |   |            |       |     |            |                                      |   |               |   |            |     |               |     |            |     |            |     |            |   |            |     |            |     |                          |        |   |            |                                      |     |            |     |            |   |               |   |               |   |  |
| C  | JIS H 1663                   |                                      |            |     |                          |       |     |                          |       |     |                          |            |         |   |       |          |               |     |   |            |       |     |            |                                      |   |               |   |            |     |               |     |            |     |            |     |            |   |            |     |            |     |                          |        |   |            |                                      |     |            |     |            |   |               |   |               |   |  |
| C d  | JIS H 1671-82                |                                      |            |     |                          |       |     |                          |       |     |                          |            |         |   |       |          |               |     |   |            |       |     |            |                                      |   |               |   |            |     |               |     |            |     |            |     |            |   |            |     |            |     |                          |        |   |            |                                      |     |            |     |            |   |               |   |               |   |  |
| C o  | JIS H 1658                   |                                      |            |     |                          |       |     |                          |       |     |                          |            |         |   |       |          |               |     |   |            |       |     |            |                                      |   |               |   |            |     |               |     |            |     |            |     |            |   |            |     |            |     |                          |        |   |            |                                      |     |            |     |            |   |               |   |               |   |  |
| C u  | JIS H 1657                   |                                      |            |     |                          |       |     |                          |       |     |                          |            |         |   |       |          |               |     |   |            |       |     |            |                                      |   |               |   |            |     |               |     |            |     |            |     |            |   |            |     |            |     |                          |        |   |            |                                      |     |            |     |            |   |               |   |               |   |  |
| H f  | JIS H 1667                   |                                      |            |     |                          |       |     |                          |       |     |                          |            |         |   |       |          |               |     |   |            |       |     |            |                                      |   |               |   |            |     |               |     |            |     |            |     |            |   |            |     |            |     |                          |        |   |            |                                      |     |            |     |            |   |               |   |               |   |  |
| H  | JIS H 1664                   |                                      |            |     |                          |       |     |                          |       |     |                          |            |         |   |       |          |               |     |   |            |       |     |            |                                      |   |               |   |            |     |               |     |            |     |            |     |            |   |            |     |            |     |                          |        |   |            |                                      |     |            |     |            |   |               |   |               |   |  |
| M n  | JIS H 1652                   |                                      |            |     |                          |       |     |                          |       |     |                          |            |         |   |       |          |               |     |   |            |       |     |            |                                      |   |               |   |            |     |               |     |            |     |            |     |            |   |            |     |            |     |                          |        |   |            |                                      |     |            |     |            |   |               |   |               |   |  |
| N i  | JIS H 1655 又は JIS H 1669     |                                      | 注 4 参照     |     |                          |       |     |                          |       |     |                          |            |         |   |       |          |               |     |   |            |       |     |            |                                      |   |               |   |            |     |               |     |            |     |            |     |            |   |            |     |            |     |                          |        |   |            |                                      |     |            |     |            |   |               |   |               |   |  |
| N  | JIS H 1653                   | 0.0020<br>又は規格値の 20%のいずれか<br>の小さい方の値 |            |     |                          |       |     |                          |       |     |                          |            |         |   |       |          |               |     |   |            |       |     |            |                                      |   |               |   |            |     |               |     |            |     |            |     |            |   |            |     |            |     |                          |        |   |            |                                      |     |            |     |            |   |               |   |               |   |  |
| S i  | JIS H 1660                   |                                      |            |     |                          |       |     |                          |       |     |                          |            |         |   |       |          |               |     |   |            |       |     |            |                                      |   |               |   |            |     |               |     |            |     |            |     |            |   |            |     |            |     |                          |        |   |            |                                      |     |            |     |            |   |               |   |               |   |  |
| T i  | JIS H 1662                   |                                      |            |     |                          |       |     |                          |       |     |                          |            |         |   |       |          |               |     |   |            |       |     |            |                                      |   |               |   |            |     |               |     |            |     |            |     |            |   |            |     |            |     |                          |        |   |            |                                      |     |            |     |            |   |               |   |               |   |  |
| U  | JIS H 1672-82                |                                      |            |     |                          |       |     |                          |       |     |                          |            |         |   |       |          |               |     |   |            |       |     |            |                                      |   |               |   |            |     |               |     |            |     |            |     |            |   |            |     |            |     |                          |        |   |            |                                      |     |            |     |            |   |               |   |               |   |  |
| W  | JIS H 1674-92                |                                      |            |     |                          |       |     |                          |       |     |                          |            |         |   |       |          |               |     |   |            |       |     |            |                                      |   |               |   |            |     |               |     |            |     |            |     |            |   |            |     |            |     |                          |        |   |            |                                      |     |            |     |            |   |               |   |               |   |  |

下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所

表 1

| 特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）  | 設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）  | 備考 |
|--|---|----|
| <div data-bbox="201 336 1121 1816"> <p>BR3炉：ベネチアにある小型商業炉 RT：集合組織調整</p> <p>1.8×10<sup>25</sup>n/m<sup>2</sup>は約10000MWd/tに相当</p> <p>図 2.2-1 MDA及びZIRLO被覆管の機械特性<sup>[1,2]</sup></p> </div> | <div data-bbox="1276 304 1439 346">(添付資料8)</div> <div data-bbox="1380 367 2300 1795"> <p>BR3炉：ベネチアにある小型商業炉 RT：集合組織調整</p> <p>1.8×10<sup>25</sup>n/m<sup>2</sup>は約10,000MWd/tに相当</p> <p>図 5-1 MDA及びZIRLO被覆管の機械特性<sup>(13)～(15)、(19)、(39)、(41)～(43)、(68)</sup></p> <p>(注1) 仕様内でSn含有量を下限近くまで下げたもの。</p> </div> |    |

下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所

表 1

| 特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）  | 設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）  | 備考 |
|--|---|----|
| <div data-bbox="267 373 1133 1732"> <p>図 2.2-2 未照射被覆管の機械的特性と水素濃度の関係 [2]</p> </div> <p style="text-align: center;">2-16</p> | <div data-bbox="1276 310 1439 346">(添付資料8)</div> <div data-bbox="1380 373 2246 1732"> <p>図 5-2 未照射被覆管の機械的特性と水素濃度の関係 (40)</p> </div> |    |



下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所

表 1

特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）

設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）

備考

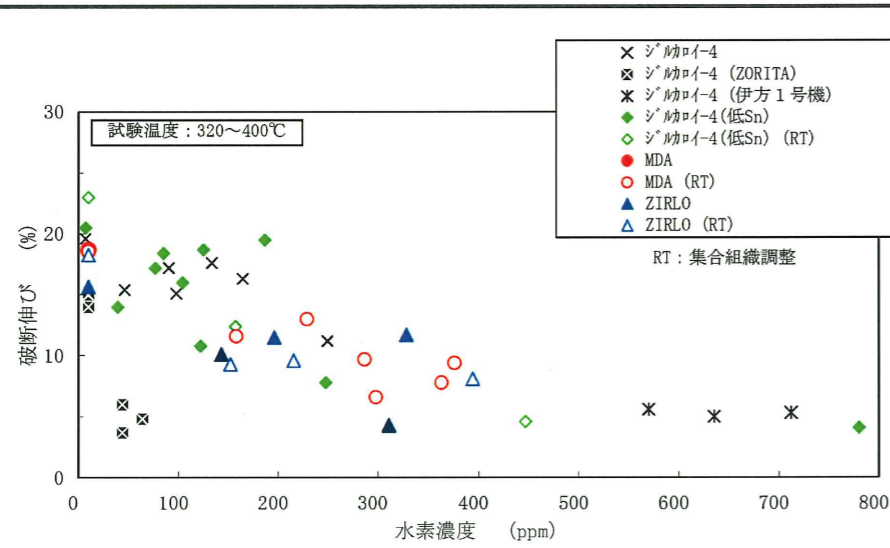


図 2.2-3 被覆管水素濃度と破断伸びの関係<sup>[2]</sup>

(添付資料8)

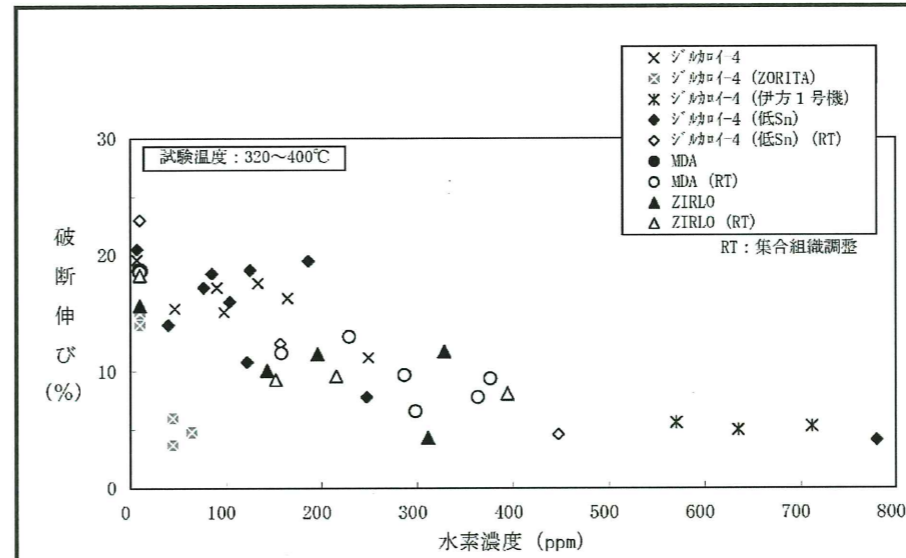


図 5-3 被覆管水素濃度と破断伸びの関係<sup>(40)</sup>

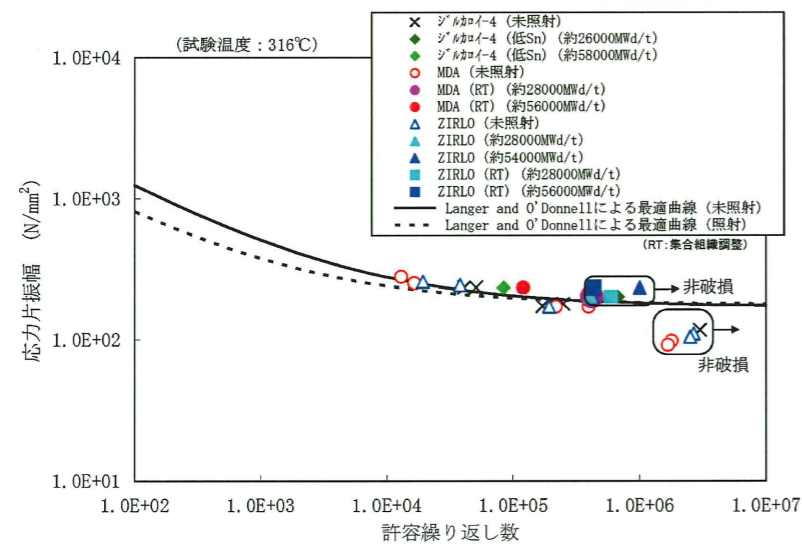


図 2.2-4 MDA及びZIRLO被覆管の疲労強度<sup>[1, 2]</sup>

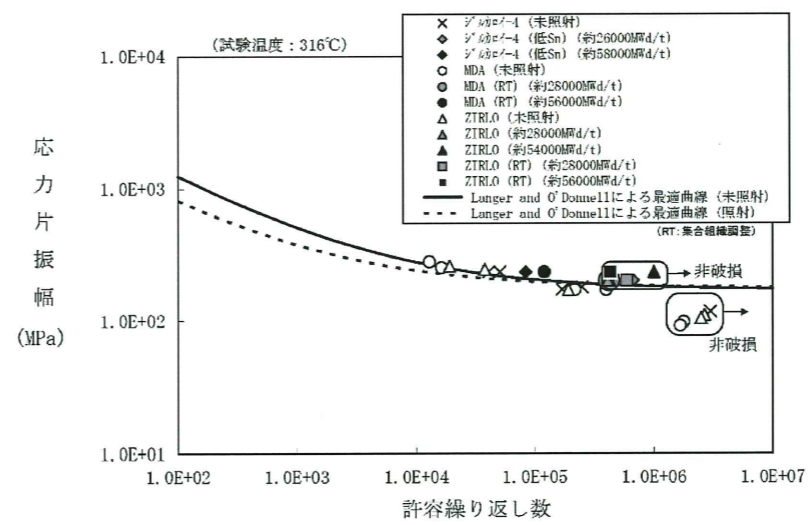


図 5-4 MDA及びZIRLO被覆管の疲労強度<sup>(13)、(39)、(44)、(45)</sup>

下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所

表 1

| 特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）   | 設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）   | 備考 |
|---|--|----|
| <div data-bbox="231 373 1160 903"> </div> <div data-bbox="415 934 1023 966"> <p>図 2.2-5 燃料棒外径変化（実機照射セグメント燃料棒）<sup>[1,2]</sup></p> </div> <div data-bbox="231 1087 1160 1596"> </div> <div data-bbox="489 1627 994 1669"> <p>図 2.2-6 MDA及びZIRLO被覆管の照射成長<sup>[2]</sup></p> </div> | <div data-bbox="1276 310 1439 346"> <p>(添付資料8)</p> </div> <div data-bbox="1359 373 2270 966"> </div> <div data-bbox="1513 997 2166 1029"> <p>図 5-5 燃料棒外径変化（実機照射セグメント燃料棒）<sup>(13)、(39)、(46)</sup></p> </div> <div data-bbox="1359 1087 2270 1680"> </div> <div data-bbox="1528 1690 2166 1722"> <p>図 5-6 MDA 及び ZIRLO 被覆管の照射成長<sup>(12)、(14)、(19)、(47)～(62)</sup></p> </div> |    |



下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所

表 1

特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）

設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）

備考

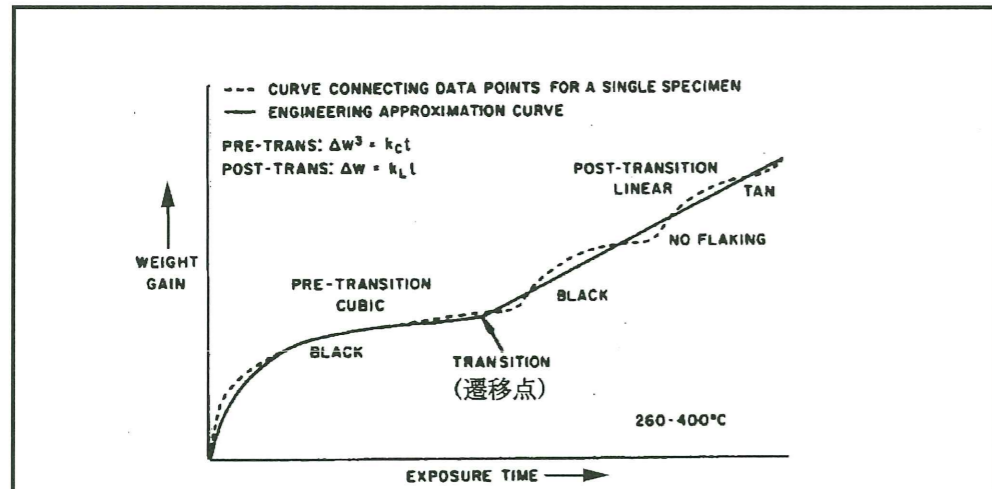


図 2.3-1 炉外腐食試験におけるジルカロイ-2 とジルカロイ-4 の典型的な腐食増量曲線<sup>[2]</sup>

(添付資料8)

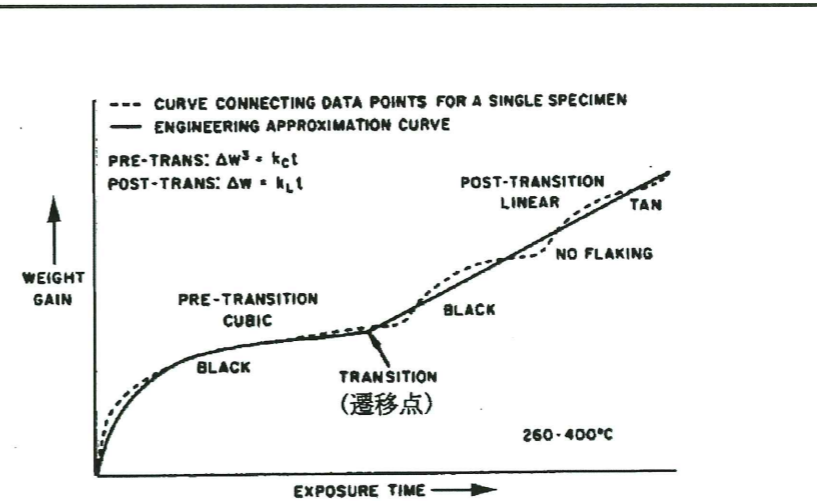


図 5-7 炉外腐食試験におけるジルカロイ-2 とジルカロイ-4 の典型的な腐食増量曲線<sup>(53)</sup>

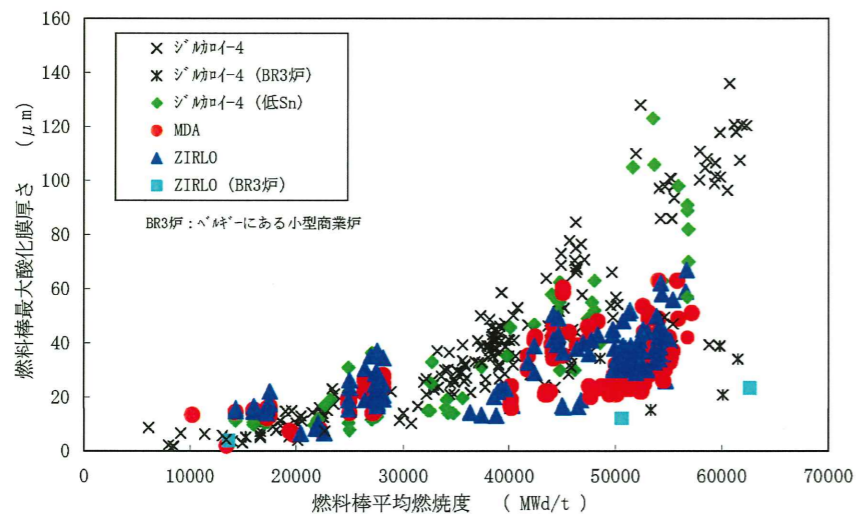


図 2.3-2 MDA及びZIRLO被覆管の炉内酸化膜厚さ<sup>[2]\*1</sup>  
\*1) オンサイト酸化膜厚さデータの一部はホットセルデータを参考に評価。

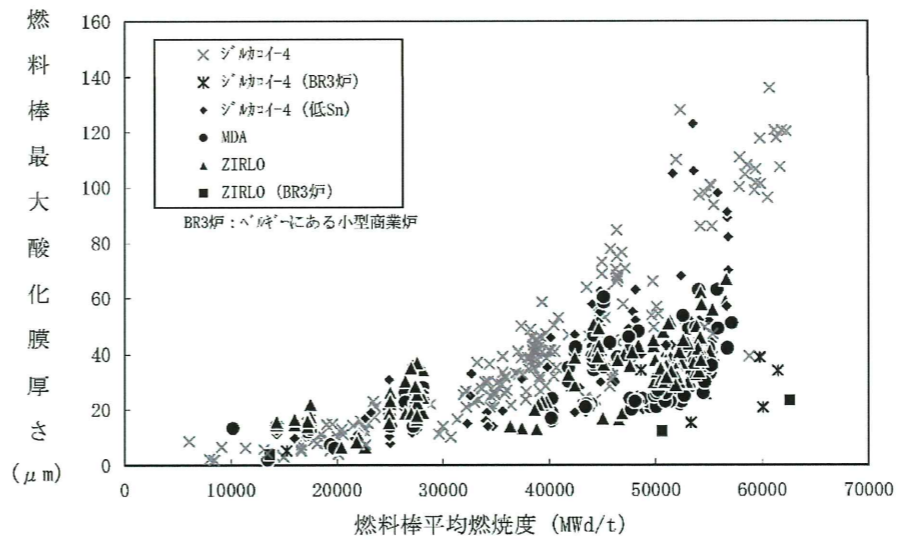


図 5-8 MDA及びZIRLO被覆管の炉内酸化膜厚さ (8) ~ (12)、(18)、(19)、(39)、(44)、(49) ~ (51)、(54) ~ (56)、(68) (注1)  
(注1) オンサイト酸化膜厚さデータの一部はホットセルデータを参考に評価。

下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所

表 1

| 特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）   | 設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体） | 備考  |
|---|--------------------------|---|
| <p>360°C, 純水中</p> <p>腐食速度 (mg/dm<sup>2</sup>/day)</p> <p>初期水素濃度 (ppm)</p> <p>○MDA<br/>■ZIRLO<br/>◇ジルコイ-4</p> <p>図 2.3-3 水素吸収させた被覆管の炉外腐食速度<sup>[2]</sup></p> |                          | <p>腐食が急激に増加する領域においてもMDA及びZIRLO被覆管の耐食性が向上していることは前述（添付資料8図5-8）にて説明している。</p> |

下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所

表 1

特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）

設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）

備考

(添付資料8)

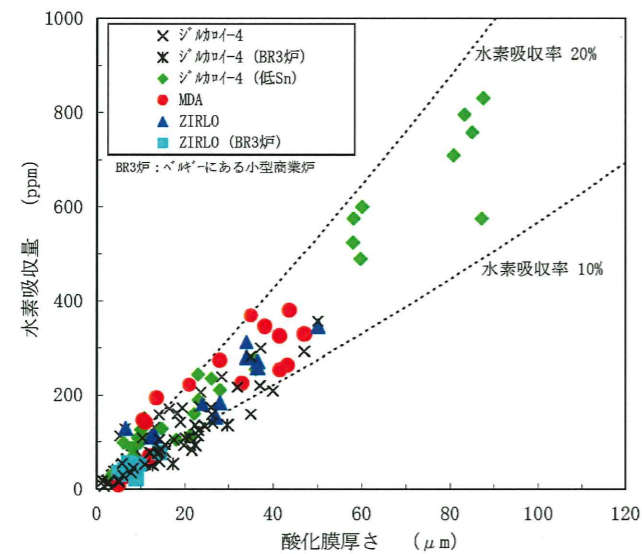


図 2.3-4 MDA及びZIRLO被覆管の炉内酸化膜厚さと水素吸収量の関係<sup>[2]</sup>

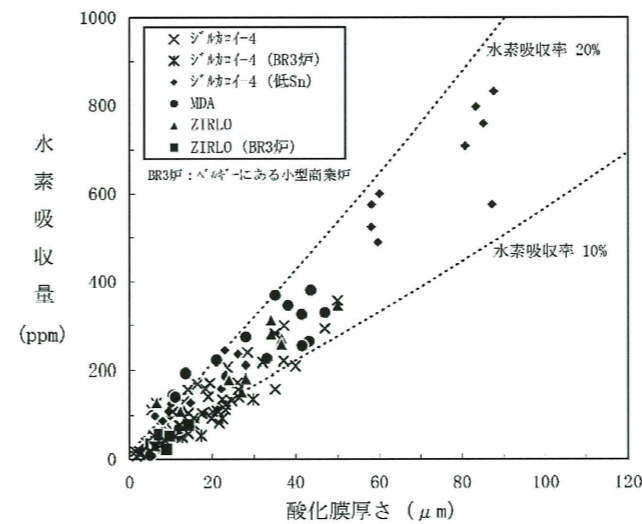


図 5-9 MDA及びZIRLO被覆管の炉内酸化膜厚さと水素吸収量の関係 (8)、(9)、(11)～(13)、(47)、(66)

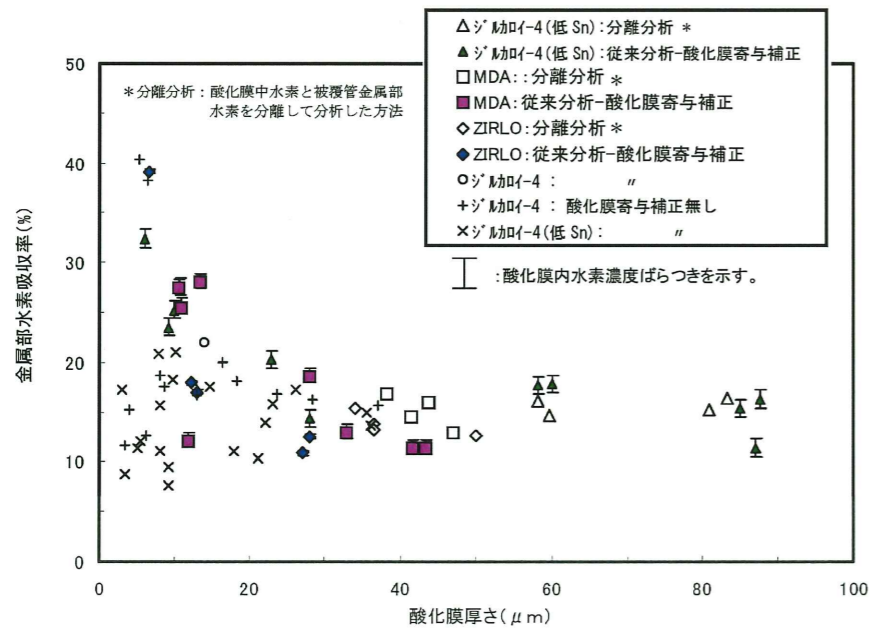


図 2.3-5 MDA及びZIRLO被覆管の酸化膜厚さと水素吸収率の関係<sup>[4]</sup>

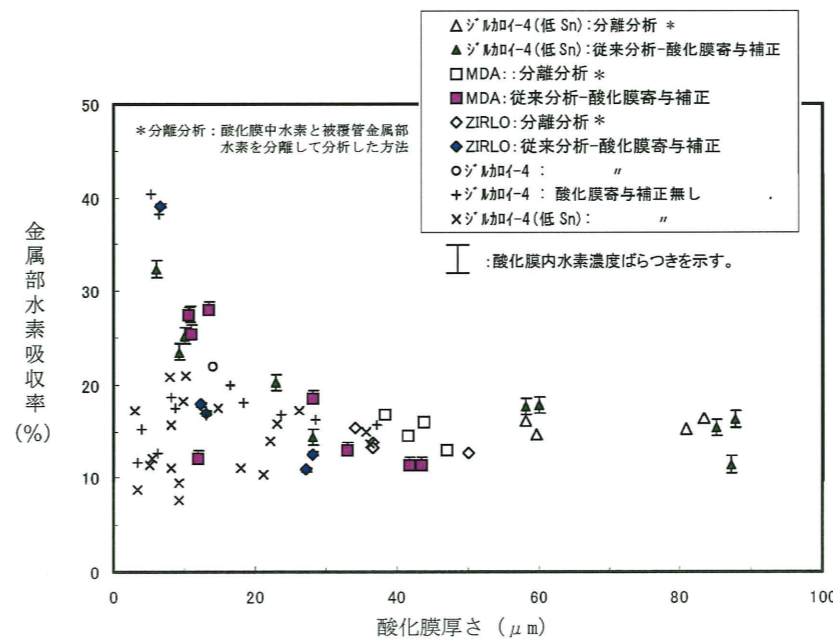


図 5-10 MDA及びZIRLO被覆管の酸化膜厚さと水素吸収率の関係<sup>(16)</sup>



下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所

表 1

特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）

設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）

備考

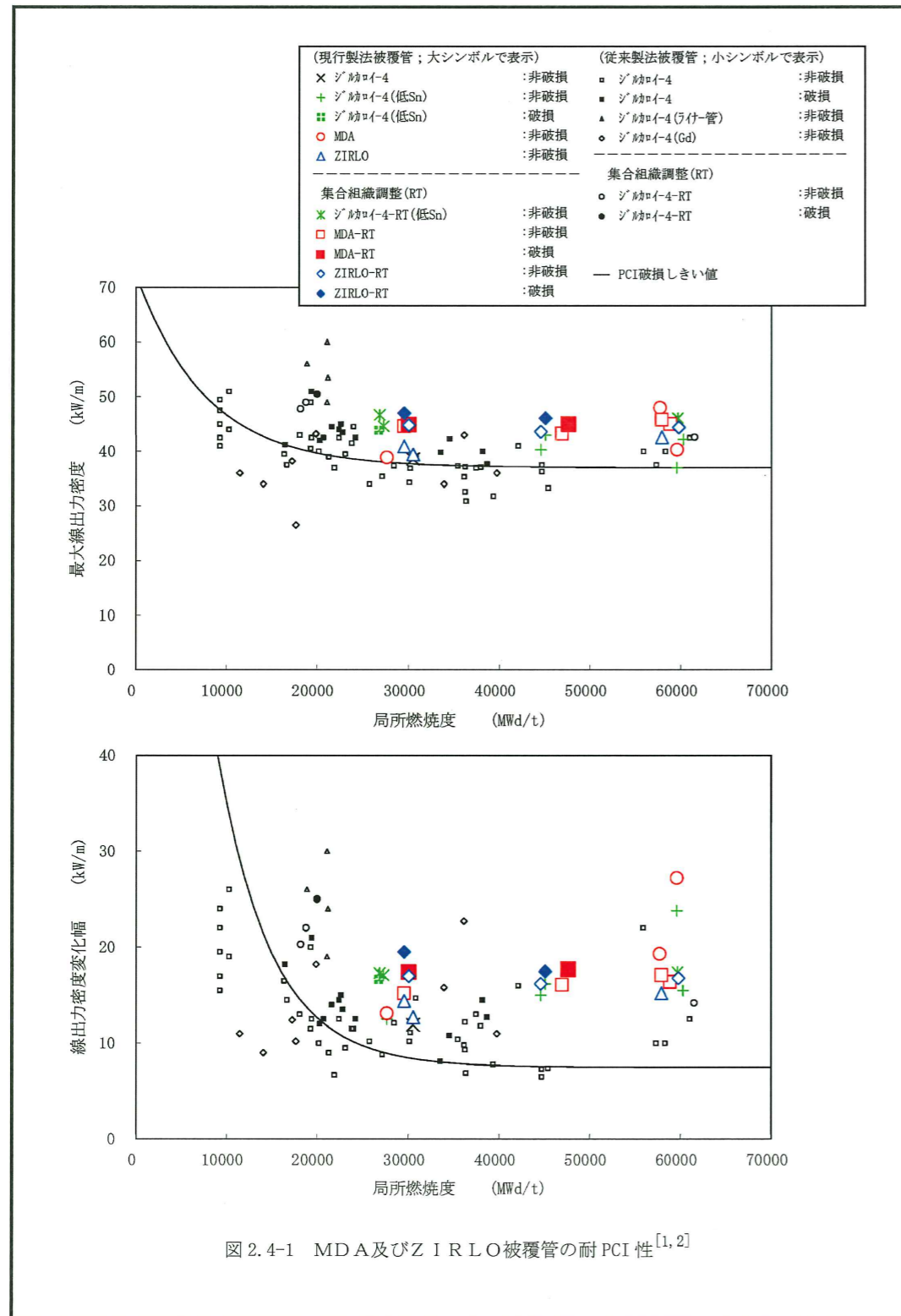


図 2.4-1 MDA及びZIRLO被覆管の耐PCI性<sup>[1, 2]</sup>

2-22

(添付資料8)

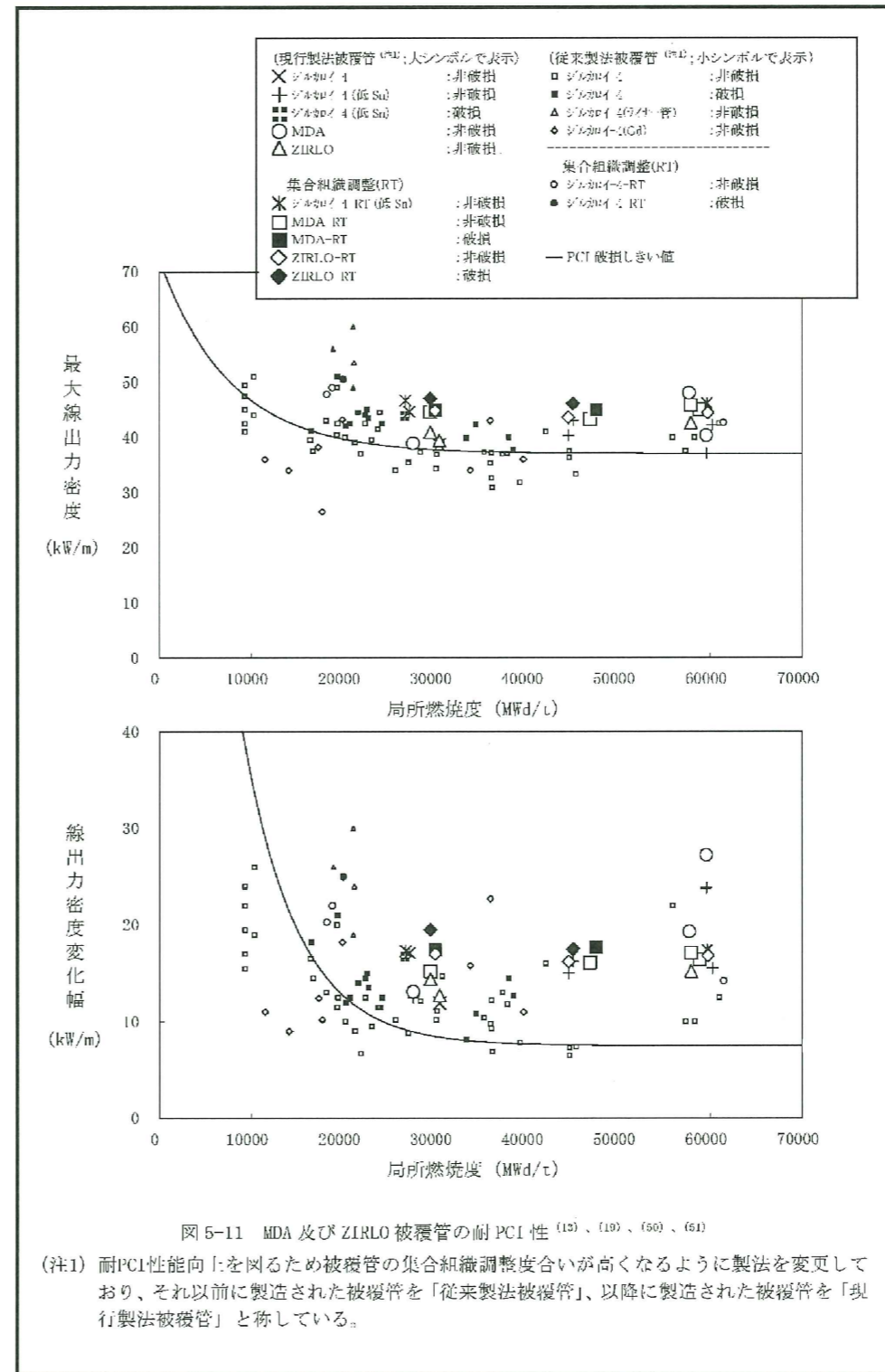


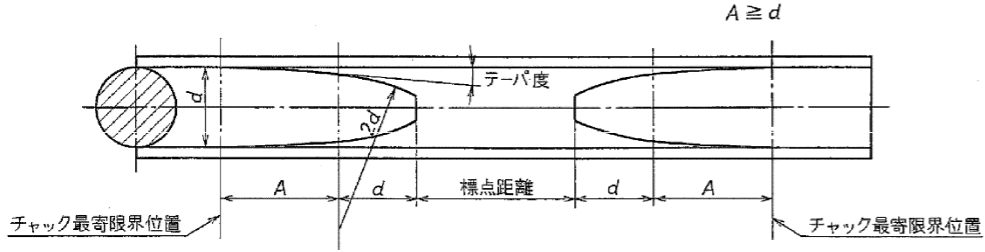
図 5-11 MDA及びZIRLO被覆管の耐PCI性<sup>(15)、(19)、(50)、(51)</sup>

(注1) 耐PCI性能向上を図るため被覆管の集合組織調整度合いが高くなるように製法を変更しており、それ以前に製造された被覆管を「従来製法被覆管」、以降に製造された被覆管を「現行製法被覆管」と称している。

下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所  
表 1

| 特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）   | 設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）   | 備考 |
|---|--|----|
| <div data-bbox="186 342 1145 840"> </div> <div data-bbox="409 884 923 911"> <p>図 2.4-2 未照射管のLOCA時破裂挙動試験結果（受取管）<sup>[2]</sup></p> </div> <div data-bbox="468 993 878 1619"> </div> <div data-bbox="439 1654 923 1682"> <p>図 2.4-3 未照射管のジルコニウム-水反応速度定数（受取管）<sup>[2]</sup></p> </div> <div data-bbox="655 1738 715 1766"> <p>2-23</p> </div> | <div data-bbox="1279 296 1448 323"> <p>(添付資料8)</p> </div> <div data-bbox="1353 373 2279 871"> </div> <div data-bbox="1546 909 2119 936"> <p>図 5-12 未照射管のLOCA時破裂挙動試験結果（受取管）<sup>[40]</sup></p> </div> <div data-bbox="1605 1031 2015 1656"> </div> <div data-bbox="1516 1682 2148 1709"> <p>図 5-13 未照射管のジルコニウム-水反応速度定数（受取管）<sup>[40]</sup></p> </div> |    |

下線部及び黒枠部：特認と設工認の整合箇所、ハッチング部：備考欄に説明を追記している箇所  
表 1

| 特認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体）   | 設工認（大飯発電所第3，4号機 A型燃料集合体） | 備考   |
|---|--------------------------|--|
|  <p style="text-align: center;">図 3.4-1 心金の形状</p> | —                        | <p>検査方法等については、本設工認における工事の方法にて、全施設を網羅するように工事の手順、使用前事業者検査の方法等を記載している。以上のことから、当該記載については比較対象外。</p> |

## 補足説明資料 7

耐震性に関する説明書に関する補足説明資料

## 目 次

|               | 頁 |
|---------------|---|
| 1. 概 要 .....  | 1 |
| 2. 詳細説明 ..... | 2 |



## 1. 概要

本資料は、添付資料「耐震性に関する説明書」について、本申請書とこれまでに処分済の申請書との関係を整理するものである。

2020年4月の「原子力利用における安全対策の強化のための核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律等の一部を改正する法律」及び関連規則等の施行（以下「検査制度見直し」という。）により、燃料体設計認可および工事計画認可が、設計及び工事計画認可として一元化されるとともに、燃料体検査および輸入燃料体検査（輸入燃料を対象としたものであり、申請書には耐震性に係る説明も含む）が、使用前事業者検査として一元化された。

燃料の耐震性については、第1表に示すとおり、工事計画認可申請書、燃料体設計認可申請書、輸入燃料体検査申請書においてそれぞれ説明してきた。そして、工事計画認可のうちの再稼働工認および被覆管BF工認において現在の基準地震動に対する耐震評価を実施しており、これ以降に燃料体の設計変更は行っていない。

このため、本申請設備の耐震性は、再稼働工認および被覆管BF工認において示した耐震評価と相違ないことから、これらの認可処分を受けたものと同じであることを添付資料で示している。

第1表 燃料集合体の耐震性に係る評価内容の概要

|                            | 耐震性に係る評価内容         |                                     |                       |
|----------------------------|--------------------|-------------------------------------|-----------------------|
|                            | 工事計画認可             |                                     | 燃料体設計認可・<br>輸入燃料体検査申請 |
|                            | 評価対象部位             | 評価項目                                |                       |
| 新規制基準施行前                   | 燃料被覆管              | 一次応力評価<br>・平均引張応力                   | (同左) <sup>(注2)</sup>  |
|                            | 制御棒案内シングル          | 一次応力評価<br>・一次一般膜応力<br>・一次膜応力＋一次曲げ応力 |                       |
|                            | 支持格子               | <sup>(注1)</sup><br>強度評価             |                       |
| <sup>(注3)</sup><br>再稼働工認   | (同上)               | (同上)                                | —                     |
| <sup>(注4)</sup><br>被覆管BF工認 | 燃料被覆管              | 一次＋二次応力評価<br>・平均引張応力<br>疲労評価        | —                     |
| 検査制度見直し後<br>(今回申請)         | 再稼働工認＋被覆管BF工認を呼び込み |                                     | —                     |

(注1) 地震によって支持格子に生じる最大衝撃力が弾性限界荷重を上回っており、支持格子の永久変形が制御棒クラスタ挿入性に支障のない範囲であることを確認

(注2) 燃料被覆管の評価については、燃料体設計認可において工事計画認可の評価項目を包含するより厳しい条件にて評価を実施

(注3) 平成25年7月の新規制基準施行に伴う基準地震動見直しにより評価を実施

(注4) 平成29年11月の技術基準規則及びその解釈等の改正に伴う燃料被覆管の閉じ込め機能維持が追加要求されたことにより評価を実施

## 2. 詳細説明

### 2.1. 再稼働工認

平成 25 年 7 月の新規制基準施行に伴い基準地震動が見直されたことから、再稼働工認（第 2 表にて整理。）において耐震 S クラスに分類される設備については、見直された地震動に対する耐震評価を実施し、技術基準規則第 5 条第 1 項及び第 2 項へ適合するものであることを確認している。

具体的には、燃料集合体は耐震 S クラスに分類していることから、当該申請における「燃料集合体の耐震計算書」の資料にて、燃料被覆管、制御棒案内シンプル、支持格子について評価を実施し、許容値を満足することを確認している。

なお、技術基準規則第 23 条（炉心等）に係る要求事項については、新規制基準施行に伴う要求事項の変更はないことを確認している。

### 2.2 燃料被覆管閉じ込め機能維持バックフィット工認（被覆管 B F 工認）

平成 29 年 11 月の技術基準規則及びその解釈の改正に伴い、技術基準規則第 5 条第 4 項において地震時の燃料被覆管の閉じ込め機能を維持することが要求された。

このため、被覆管 B F 工認（第 3 表にて整理。）における「地震時の燃料被覆管の放射性物質の閉じ込め機能に係る耐震計算書」において燃料集合体のうち燃料被覆管については、追加要求された閉じ込め機能の維持に係る耐震評価を実施し、技術基準規則第 5 条第 4 項へ適合性するものであることを確認している。

### 2.3 本申請

検査制度見直しに伴い、燃料体については加工開始前までに設計及び工事計画認可を取得する必要があることから本申請を実施しているものであり、本申請対象である燃料集合体の耐震評価に変更はない。

したがって、燃料集合体の耐震性に関する説明については、燃料被覆管（一次応力評価に加えて、一次＋二次応力評価及び疲労評価）、制御棒案内シンプル、支持格子に対する評価結果として、上記 2.1 項における再稼働工認及び 2.2 項における被覆管 B F 工認を呼び込むことで、技術基準規則第 5 条への適合性を確認している。

第2表 再稼働工認の認可実績

| プラント  | 工事計画認可                         |
|-------|--------------------------------|
| 美浜3号機 | 平成28年10月26日付け原規規発第1610261号にて認可 |
| 高浜1号機 | 平成28年6月10日付け原規規発第1606104号にて認可  |
| 高浜2号機 | 平成28年6月10日付け原規規発第1606105号にて認可  |
| 高浜3号機 | 平成27年8月4日付け原規規発第1508041号にて認可   |
| 高浜4号機 | 平成27年10月9日付け原規規発第1510091号にて認可  |
| 大飯3号機 | 平成29年8月25日付け原規規発第1708254号にて認可  |
| 大飯4号機 | 平成29年8月25日付け原規規発第1708255号にて認可  |

第3表 燃料被覆管閉じ込め機能維持バックフィット工認の認可実績

| プラント  | 工事計画認可                        |
|-------|-------------------------------|
| 美浜3号機 | 令和元年7月19日付け原規規発第1907197号にて認可  |
| 高浜1号機 | 令和元年8月19日付け原規規発第1908191号にて認可  |
| 高浜2号機 | 令和元年8月19日付け原規規発第1908192号にて認可  |
| 高浜3号機 | 令和元年8月19日付け原規規発第19081911号にて認可 |
| 高浜4号機 | 令和元年8月19日付け原規規発第19081912号にて認可 |
| 大飯3号機 | 令和元年7月29日付け原規規発第1907291号にて認可  |
| 大飯4号機 | 令和元年7月29日付け原規規発第1907292号にて認可  |

以上

## 補足説明資料 8

### 基本設計方針と技術基準規則等 の関係について

## 1. 概要

本資料は、法令等の改正内容を踏まえ、燃料体に係る要求事項を基本設計方針に追加したことから、基本設計方針と技術基準規則等の関係について別紙のとおり美浜3号機のA型燃料集合体を代表例として整理したものである。

基本設計方針（美浜3号機の例）と技術基準規則等の関係

| 美浜3号機<br>15行15列A型燃料集合体   | 技術基準規則   | 技術基準規則の解釈  | 説明  |
|--|--|--|---|
| <p>第2章 個別項目</p> <p>1. 炉心等</p> <p>燃料体（燃料材、燃料要素及びその他の部品を含む。）は、設置（変更）許可を受けた仕様となる構造及び設計とする。</p> <p>燃料体、減速材及び反射材並びに炉心支持構造物の材料は、通常運転時における原子炉運転状態に対応した圧力、温度条件、燃料使用期間中の燃焼度、中性子照射量及び水質の組み合わせのうち想定される最も厳しい条件において、耐放射線性、寸法安定性、耐熱性、核性質、その他の性能のうち必要な物理的性質並びに耐食性、化学的安定性、その他の性能のうち必要な化学的性質を保持し得る材料を使用する。<u>燃料体の物理的性質及び化学的性質について、「1. 1 燃料体」に基づき設計する。</u></p> <p>燃料体は下部炉心板の上に配列され、その荷重を下部炉心支持板及び炉心そうにより原子炉容器のフランジで支持する設計とする。</p> <p>燃料体は、「加圧水型原子炉に用いられる17行17列型の燃料集合体について」（昭和51年原子炉安全専門委員会）及び「発電用軽水型原子炉の燃料設計手法について」（昭和63年5月12日 原子力安全委員会了承）に基づき、設置（変更）許可を受けた、<u>通常運転時及び運転時の異常な過渡変化時における発電用原子炉内の圧力、自重、附加荷重に加え、核分裂生成物の蓄積による燃料被覆材の内圧上昇及び熱応力の荷重に耐える設計とする。</u></p> <p>炉心支持構造物は、最高使用圧力、自重、附加荷重及び地震力に加え、熱応力の荷重に耐える設計とする。</p> <p>炉心は、通常運転時又は運転時の異常な過渡変化時に発電用原子炉の運転に支障が生ずる場合において、1次冷却系統、原子炉停止系統、反応度制御系統、計測制御系統及び安全保護回路の機</p> | <p>（炉心等）</p> <p>第二十三条 燃料体、減速材及び反射材並びに炉心支持構造物の材料は、通常運転時における圧力、温度及び放射線に起因する最も厳しい条件において、必要な物理的及び化学的性質を保持するものでなければならない。</p> <p>2 燃料体、減速材及び反射材並びに炉心支持構造物は、<u>最高使用圧力</u>、自重、附加荷重その他の燃料体、減速材及び反射材並びに炉心支持構造物に加わる負荷に耐えるものでなければならない。</p> | <p>第23条（炉心等）</p> <p>1 第1項に規定する「最も厳しい条件」とは、原子炉運転状態に対応した圧力及び温度条件、燃料使用期間中の燃焼度、中性子照射量等の組み合わせのうち想定される最も厳しい条件をいう。また、「必要な物理的及び化学的性質」とは、物理的性質については耐放射線性、寸法安定性、耐熱性及び核性質等をいい、化学的性質については耐食性及び化学的安定性等をいう。</p> <p>3 第1項及び第2項の燃料体の物理的性質、化学的性質及び強度等については「発電用軽水型原子炉の燃料設計手法について（昭和63年5月12日 原子力安全委員会了承）」及び「燃料体に関する要求事項（別記-10）」によること。</p> <p>2 第2項における「その他の燃料体、減速材及び反射材並びに炉心支持構造物に加わる負荷」には、燃料体における核分裂生成物質の蓄積による燃料被覆管の内圧上昇及び熱応力等の荷重を含むものとする。</p> | <p><u>【水質を記載することについて】</u></p> <p>燃料の健全性評価において水質を考慮する必要があることから、明確化のため記載している。具体的には美浜3号機A型燃料の例になるが、M3-添8-25の5.3耐食性に「実機では放射線照射下で～酸素の発生を抑制している。」に1次冷却材の環境について記載があり、5.3.1酸化腐食による影響、5.3.2水素吸収による影響にて水質含めた試験結果を踏まえ影響を確認している旨記載している。</p> <p><u>【基本設計方針の1. と1. 1の関係性について】</u></p> <p>基本設計方針は、別記-10の仕様を満たした上で技術基準規則の本則を満たすことを説明している。</p> <p><u>【最高使用圧力としないことについて】</u></p> <p>燃料体（燃料要素）では圧力について内外圧差の最大で評価しており、1次冷却材の圧力は保守的に通常運転時の圧力としている。そのため、基本設計方針には、「最高使用圧力」と記載していない。詳細は、添付1に示す。</p> |

| 美浜3号機<br>15行15列A型燃料集合体  | 技術基準規則 | 技術基準規則の解釈   | 説明 |
|---|--------|---|----|
| <p>能とあわせて機能することにより、燃料要素の許容損傷限界を超えない設計とする。</p> <p>燃料体（燃料要素以外の燃料体の構成要素）、減速材、反射材及び炉心支持構造物（原子炉容器内で炉心付近に位置する燃料体以外の構成要素）は、通常運転時、運転時の異常な過渡変化時及び設計基準事故時において、発電用原子炉を安全に停止し、かつ、停止後に炉心の冷却機能を維持できる設計とする。</p> <p>炉心の過剰増倍率の低下に応じて燃料取替を行い、燃料取替時の炉心設計については、設置（変更）許可を受けた炉心の安全性確認項目が安全解析使用値から逸脱しないことを確認するため、保安規定に取替炉心の安全性評価を実施することを定め管理する。</p> <p>1. 1 燃料体<br/>1. 1. 1 15行15列A型燃料集合体（ウラン燃料）<br/>二酸化ウラン燃料材は、次のいずれにも適合する設計とする。</p> <p>(1) 以下に掲げる元素を含有する場合における当該元素の含有量のウランの含有量に対する百分率の値は、それぞれ以下に掲げる値であること。</p> <p>炭素 0.010以下<br/>ふっ素 0.0015以下<br/>水素 0.0002以下<br/>窒素 0.0075以下</p> <p>(2) ウラン235の含有量のウラン含有量に対する百分率の値の偏差は、著しく大きくないこと。</p> <p>(3) ペレット型燃料材にあつては、ペレットが次に適合する設計とする。</p> <p>a. 各部分の寸法の偏差は、著しく大きくないこと。<br/>b. 密度の偏差は、著しく大きくないこと。<br/>c. 表面に割れ、傷等で有害なものがないこと。<br/>d. 表面に油脂、酸化物等で有害な付着物がないこと。</p> |        | <p>(別記-10)</p> <p>1. 二酸化ウラン燃料材<br/>二酸化ウラン燃料材は、次の(1)～(5)のいずれにも適合すること。</p> <p>(1) 次の表の左欄に掲げる元素を含有する場合における当該元素の含有量のウランの含有量に対する百分率の値は、それぞれ同表の右欄に掲げる値であること。</p> <p>炭素 0.010 以下<br/>ふっ素 0.0015 以下<br/>水素 0.0002 以下<br/>窒素 0.0075 以下</p> <p>(2) ウラン235 の含有量のウランの含有量に対する百分率の値の偏差は、著しく大きくないこと。</p> <p>(3) ペレット型燃料材にあつては、ペレットが次に適合すること。</p> <p>①各部分の寸法の偏差は、著しく大きくないこと。<br/>②密度の偏差は、著しく大きくないこと。<br/>③表面に割れ、傷等で有害なものがないこと。<br/>④表面に油脂、酸化物等で有害な付着物がないこと。</p> <p>(4) ガドリニウムを添加していないものにあつては、次に</p> |    |

| 美浜3号機   | 技術基準規則 | 技術基準規則の解釈   | 説明  |
|---|--------|---|---|
| 15行15列A型燃料集合体   |        |   |   |
| <p>(4) ガドリニウムを添加していないものにあつては、次に適合する設計とする。</p> <p>a. ウランの含有量の全重量に対する百分率の値は、87.7以上であること。</p> <p>b. 酸素の原子数のウランの原子数に対する比率の値は、1.99以上2.02以下であること。</p> <p>(5) ガドリニウムを添加したものにあつては、次に適合する設計とする。</p> <p>a. ウランの含有量の全重量に対する百分率の値は、実用上差し支えがないものであること。</p> <p>b. 酸素の原子数のウランの原子数に対する比率の値は、実用上差し支えがないものであること。</p> <p>c. ガドリニウムの含有量の全重量に対する百分率の偏差は、著しく大きくないこと。</p> <p>d. ガドリニウムの均一度は、実用上差し支えがないものであること。</p> |        | <p>適合すること。</p> <p>① ウランの含有量の全重量に対する百分率の値は、87.7 以上であること。</p> <p>② 酸素の原子数のウランの原子数に対する比率の値は、1.99 以上2.02 以下であること。</p> <p>(5) ガドリニウムを添加したものにあつては、次に適合すること。</p> <p>① ウランの含有量の全重量に対する百分率の値は、実用上差し支えがないものであること。</p> <p>② 酸素の原子数のウランの原子数に対する比率の値は、実用上差し支えがないものであること。</p> <p>③ ガドリニウムの含有量の全重量に対する百分率の値の偏差は、著しく大きくないこと。</p> <p>④ ガドリニウムの均一度は、実用上差し支えがないものであること。</p> <p><u>2. ウラン・プルトニウム混合酸化物燃料材</u></p> <p>ウラン・プルトニウム混合酸化物燃料材は、次の(1)～(5)のいずれにも適合すること。</p> <p>(1) 各元素の含有量の全重量に対する百分率の値の偏差は、著しく大きくないこと。</p> <p>(2) 酸素の原子数のウラン及びプルトニウムの原子数の合計に対する比率の値は、実用上差し支えがないものであること。</p> <p>(3) ウラン235、プルトニウム239 及びプルトニウム241 の含有量の合計のウラン及びプルトニウムの含有量の合計に対する百分率の値の偏差は、著しく大きくないこと。</p> <p>(4) プルトニウムの均一度は、実用上差し支えがないものであること。</p> <p>(5) ペレット型燃料材にあつては、ペレットが次に適合すること。</p> <p>① 各部分の寸法の偏差は、著しく大きくないこと。</p> <p>② 密度の偏差は、著しく大きくないこと。</p> | <p><u>【2. を記載しないことについて】</u></p> <p>ウラン燃料に係る申請のため、ウラン・プルトニウム混合酸化物燃料材の要求事項は記載しない。</p> |



| 美浜3号機<br>15行15列A型燃料集合体   | 技術基準規則    | 技術基準規則の解釈 | 説明 |           |     |           |       |           |     |           |    |  |        |    |    |           |   |           |     |           |    |  |        |    |  |  |  |
|--|-----------|-----------|----|-----------|-----|-----------|-------|-----------|-----|-----------|----|--|--------|----|----|-----------|---|-----------|-----|-----------|----|--|--------|----|--|--|--|
| <p>ジルコニウム合金燃料被覆材は、次のいずれにも適合する設計とする。</p> <p>(1) 各部分の寸法の偏差は、著しく大きくないこと。</p> <p>(2) 被覆材の軸は、著しく湾曲していないこと。</p> <p>(3) 各元素の含有量の全重量に対する百分率の値は、主成分について以下に掲げる値であること。また、不純物は<u>日本産業規格H4751(2016)「ジルコニウム合金管」の「4品質」の表3に規定する値(主成分とするものは除く。)</u>であること。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ Sn-Fe-Cr-Nb系ジルコニウム基合金 <table border="0" style="margin-left: 20px;"> <tr><td>スズ</td><td>0.70～0.90</td></tr> <tr><td>鉄</td><td>0.18～0.24</td></tr> <tr><td>クロム</td><td>0.07～0.13</td></tr> <tr><td>鉄+クロム</td><td>0.28～0.37</td></tr> <tr><td>ニオブ</td><td>0.45～0.55</td></tr> <tr><td>酸素</td><td style="border: 1px solid black; width: 40px; height: 15px;"></td></tr> <tr><td>ジルコニウム</td><td>残り</td></tr> </table> </li> <li>・ Sn-Fe-Nb系ジルコニウム基合金 <table border="0" style="margin-left: 20px;"> <tr><td>スズ</td><td>0.90～1.30</td></tr> <tr><td>鉄</td><td>0.08～0.12</td></tr> <tr><td>ニオブ</td><td>0.80～1.20</td></tr> <tr><td>酸素</td><td style="border: 1px solid black; width: 40px; height: 15px;"></td></tr> <tr><td>ジルコニウム</td><td>残り</td></tr> </table> </li> </ul> <p>(4) <u>日本産業規格H4751(2016)「ジルコニウム合金管」の「附属書C 水素化物方位試験方法」</u>又はこれと同等の方法によって水素化物方位試験を行ったとき、水素化物方向性係数が0.45を超えないこと。</p> <p>(5) <u>日本産業規格H4751(2016)「ジルコニウム合金管」の「附属書D 超音波探傷試験方法」</u>又はこれと同等の方法によって超音波探傷試験を行ったとき、対比試験片の人工傷からの欠陥信号と同等以上の欠陥信号がないこと。</p> | スズ        | 0.70～0.90 | 鉄  | 0.18～0.24 | クロム | 0.07～0.13 | 鉄+クロム | 0.28～0.37 | ニオブ | 0.45～0.55 | 酸素 |  | ジルコニウム | 残り | スズ | 0.90～1.30 | 鉄 | 0.08～0.12 | ニオブ | 0.80～1.20 | 酸素 |  | ジルコニウム | 残り |  | <p>③ 表面に割れ、傷等で有害なものがないこと。</p> <p>④ 表面に油脂、酸化物等で有害な付着物がないこと。</p> <p>3. ジルコニウム合金燃料被覆材</p> <p>ジルコニウム合金燃料被覆材は、次の(1)～(11)のいずれにも適合すること。</p> <p>(1) 各部分の寸法の偏差は、著しく大きくないこと。</p> <p>(2) 被覆材の軸は、著しく湾曲していないこと。</p> <p>(3) 各元素の含有量の全重量に対する百分率の値は、<u>日本産業規格H4751(2016)「ジルコニウム合金管」の「4品質」の表2及び表3に規定する値であること。</u></p> <p>(4) 日本産業規格H4751(2016)「ジルコニウム合金管」の「附属書C 水素化物方位試験方法」又はこれと同等の方法によって水素化物方位試験を行ったとき、水素化物方向性係数が0.45を超えないこと。</p> <p>(5) 日本産業規格H4751(2016)「ジルコニウム合金管」の「附属書D 超音波探傷試験方法」又はこれと同等の方法によって超音波探傷試験を行ったとき、対比試験片の人工傷からの欠陥信号と同等以上の欠陥信号がないこと。</p> | <p><b>【適用基準及び適用規格の記載について】</b></p> <p>下線部の規格は適用基準及び適用規格に記載している。(本頁の3つは同じもの)</p> |
| スズ   | 0.70～0.90 |           |    |           |     |           |       |           |     |           |    |  |        |    |    |           |   |           |     |           |    |  |        |    |  |  |  |
| 鉄  | 0.18～0.24 |           |    |           |     |           |       |           |     |           |    |  |        |    |    |           |   |           |     |           |    |  |        |    |  |  |  |
| クロム  | 0.07～0.13 |           |    |           |     |           |       |           |     |           |    |  |        |    |    |           |   |           |     |           |    |  |        |    |  |  |  |
| 鉄+クロム  | 0.28～0.37 |           |    |           |     |           |       |           |     |           |    |  |        |    |    |           |   |           |     |           |    |  |        |    |  |  |  |
| ニオブ  | 0.45～0.55 |           |    |           |     |           |       |           |     |           |    |  |        |    |    |           |   |           |     |           |    |  |        |    |  |  |  |
| 酸素   |           |           |    |           |     |           |       |           |     |           |    |  |        |    |    |           |   |           |     |           |    |  |        |    |  |  |  |
| ジルコニウム   | 残り        |           |    |           |     |           |       |           |     |           |    |  |        |    |    |           |   |           |     |           |    |  |        |    |  |  |  |
| スズ   | 0.90～1.30 |           |    |           |     |           |       |           |     |           |    |  |        |    |    |           |   |           |     |           |    |  |        |    |  |  |  |
| 鉄  | 0.08～0.12 |           |    |           |     |           |       |           |     |           |    |  |        |    |    |           |   |           |     |           |    |  |        |    |  |  |  |
| ニオブ  | 0.80～1.20 |           |    |           |     |           |       |           |     |           |    |  |        |    |    |           |   |           |     |           |    |  |        |    |  |  |  |
| 酸素   |           |           |    |           |     |           |       |           |     |           |    |  |        |    |    |           |   |           |     |           |    |  |        |    |  |  |  |
| ジルコニウム   | 残り        |           |    |           |     |           |       |           |     |           |    |  |        |    |    |           |   |           |     |           |    |  |        |    |  |  |  |

| <p>美浜3号機<br/>15行15列A型燃料集合体</p>  | <p>技術基準規則</p> | <p>技術基準規則の解釈</p>  | <p>説明</p>   |
|---|---------------|---|---|
| <p>(6) 表面に割れ、傷等で有害なものがないこと。<br/>(7) 表面に油脂、酸化物等で有害な付着物がないこと。<br/>(8) 表面の粗さの程度は、実用上差し支えがないものであること。<br/>(9) <u>日本産業規格H4751(2016)「ジルコニウム合金管」</u>の「附属書B 腐食試験方法」又はこれと同等の方法によって腐食試験を行ったとき、表面に著しい白色又は褐色の酸化物が付着せず、かつ、腐食質量増加が3日間で22mg/dm<sup>2</sup>以下又は14日間で38mg/dm<sup>2</sup>以下であること。</p> <p>(10) 応力除去焼きなましを行ったものにあつては、<u>日本産業規格Z2241(2011)「金属材料引張試験方法」</u>又はこれと同等の方法によって引張試験を行ったとき、引張強さ、耐力及び伸びが必要な値であること。</p> <p>ジルコニウム合金端栓は、次のいずれにも適合する設計とする。</p> <p>(1) 各部分の寸法の偏差は、著しく大きくないこと。<br/>(2) 各元素の含有量の全重量に対する百分率の値は、日本産業規格H4751(2016)「ジルコニウム合金管」の「4 品質」の表2及び表3に規定する値であること。ただし、表3に掲げるニオブ及びカルシウムを除く。</p> |               | <p>(6) 表面に割れ、傷等で有害なものがないこと。<br/>(7) 表面に油脂、酸化物等で有害な付着物がないこと。<br/>(8) 表面の粗さの程度は、実用上差し支えがないものであること。<br/>(9) 日本産業規格H4751(2016)「ジルコニウム合金管」の「附属書B 腐食試験方法」又はこれと同等の方法によって腐食試験を行ったとき、表面に著しい白色又は褐色の酸化物が付着せず、かつ、腐食質量増加が3日間で22ミリグラム毎平方デシメートル以下又は14日間で38ミリグラム毎平方デシメートル以下であること。<br/><u>(10) 再結晶焼きなましを行ったものにあつては、次に適合すること。</u><br/>① 日本産業規格H4751(2016)「ジルコニウム合金管」の「附属書A 結晶粒度試験方法」又はこれと同等の方法によって結晶粒度試験を行ったとき、結晶粒度が結晶粒度番号7と同等又はこれより細かいこと。<br/>② 日本産業規格Z2241(2011)「金属材料引張試験方法」又はこれと同等の方法によって引張試験を行ったとき、引張強さ、耐力及び伸びが日本産業規格H4751(2016)「ジルコニウム合金管」の「4 品質」の表4に規定する値であること。<br/>(11) 応力除去焼きなましを行ったものにあつては、日本産業規格Z2241(2011)「金属材料引張試験方法」又はこれと同等の方法によって引張試験を行ったとき、引張強さ、耐力及び伸びが必要な値であること。</p> <p>4. ジルコニウム合金端栓</p> <p>(1) 再結晶焼きなましを行ったジルコニウム合金端栓は、日本産業規格Z2241(2011)「金属材料引張試験方法」、ASTM International 規格ASTM B 351「Standard Specification for Hot-Rolled and Cold-Finished Zirconium and Zirconium Alloy Bars, Rod, and Wire for Nuclear Application」又はこれと同等の方法によ</p> | <p><u>【適用基準及び適用規格の記載について】</u><br/>下線部の規格は適用基準及び適用規格に記載している。(前頁と同じもの)</p> <p><u>【(10)を記載しないことについて】</u><br/>ジルコニウム合金燃料被覆材に再結晶焼きなましを行ったものは使用しないため、(10)は基本設計方針に記載しない。</p> <p><u>【適用基準及び適用規格の記載について】</u><br/>下線部の規格は適用基準及び適用規格に記載している。</p> |

| <p>美浜3号機<br/>15行15列A型燃料集合体</p>   | <p>技術基準規則</p>                  | <p>技術基準規則の解釈</p>  | <p>説明</p>   |      |  |  |                                |                              |             |    |        |        |       |       |        |        |       |  |
|--|--------------------------------|---|-------------|------|--|--|--------------------------------|------------------------------|-------------|----|--------|--------|-------|-------|--------|--------|-------|--|
| <p>(3) 表面に割れ、傷等で有害なものがないこと。<br/>(4) 表面に油脂、酸化物等で有害な付着物がないこと。<br/>(5) <u>日本産業規格H4751(2016)「ジルコニウム合金管」の「附属書B 腐食試験方法」</u>又はこれと同等の方法によって腐食試験を行ったとき、表面に著しい白色又は褐色の酸化物が付着せず、かつ、腐食質量増加が3日間で22mg/dm<sup>2</sup>以下又は14日間で38mg/dm<sup>2</sup>以下であること。<br/>(6) 再結晶焼きなましを行ったジルコニウム合金端栓は、<u>日本産業規格Z2241(2011)「金属材料引張試験方法」</u>、<u>ASTM International規格ASTM B 351「Standard Specification for Hot-Rolled and Cold-Finished Zirconium and Zirconium Alloy Bars, Rod, and Wire for Nuclear Application」</u>又はこれと同等の方法によって以下に掲げるいずれかの試験温度において引張試験を行ったとき、引張強さ、耐力及び伸びが同欄に掲げる試験温度の区分に応じ、それぞれ以下に掲げる値であるものであること。<br/>a. 試験温度 室温<br/>引張強さ：415N/mm<sup>2</sup>以上<br/>耐力：240N/mm<sup>2</sup>以上<br/>伸び：14%以上<br/>b. 試験温度316℃<br/>引張強さ：215N/mm<sup>2</sup>以上<br/>耐力：105N/mm<sup>2</sup>以上<br/>伸び：24%以上<br/><br/>燃料材、燃料被覆材及び端栓以外の燃料体の部品は、次のいずれにも適合する設計とする。<br/>(1) 各部分の寸法の偏差は、著しく大きくないこと。<br/>(2) 表面に割れ、傷等で有害なものがないこと。<br/>(3) 表面に油脂、酸化物等で有害な付着物がないこと。<br/>(4) 支持格子、上部支持板、下部支持板、制御棒案内シンプルにあつては、次に適合する設計とする。<br/>a. 各元素の含有量の全重量に対する百分率の値の偏差は、</p> |                                | <p>って次の表の上欄に掲げるいずれかの試験温度において引張試験を行ったとき、引張強さ、耐力及び伸びが同欄に掲げる試験温度の区分に応じ、それぞれ同表の下欄に掲げる値であること。端栓とは、燃料被覆材の両端を密封するために成形された金属部品をいう。</p> <table border="1" data-bbox="1552 499 2243 852"> <thead> <tr> <th rowspan="2">温度</th> <th colspan="3">引張試験</th> </tr> <tr> <th>引張強さ<br/>ニュートン<br/>毎平方ミリ<br/>メートル</th> <th>耐力<br/>ニュートン<br/>毎平方ミリ<br/>メートル</th> <th>伸び<br/>パーセント</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>室温</td> <td>415 以上</td> <td>240 以上</td> <td>14 以上</td> </tr> <tr> <td>316 度</td> <td>215 以上</td> <td>105 以上</td> <td>24 以上</td> </tr> </tbody> </table> <p>(2) <u>応力除去焼きなましを行ったジルコニウム合金端栓</u>は、日本産業規格Z2241(2011)「金属材料引張試験方法」又はこれと同等の方法によって引張試験を行ったとき、引張強さ、耐力及び伸びが必要な値であること。<br/>(3) 前記「3. ジルコニウム合金燃料被覆材」(2)、(4)、(5)、(8)、(10)及び(11)を除く。)の規定は、ジルコニウム合金端栓に準用する。ただし、(3)の日本産業規格H4751(2016)「ジルコニウム合金管」の「4 品質」の表3 に掲げるニオブ及びカルシウムを除く。<br/><br/>5. その他の部品<br/>燃料材、燃料被覆材及び端栓以外の燃料体の部品は、次の(1)~(4)のいずれにも適合すること。<br/>(1) 各部分の寸法の偏差は、著しく大きくないこと。<br/>(2) 表面に割れ、傷等で有害なものがないこと。<br/>(3) 表面に油脂、酸化物等で有害な付着物がないこと。<br/>(4) 支持格子、上部支持板、下部支持板、<u>ウォータロッド</u>、制御棒案内シンプルにあつては、次に適合すること。<br/>① 各元素の含有量の全重量に対する百分率の値の偏</p> | 温度          | 引張試験 |  |  | 引張強さ<br>ニュートン<br>毎平方ミリ<br>メートル | 耐力<br>ニュートン<br>毎平方ミリ<br>メートル | 伸び<br>パーセント | 室温 | 415 以上 | 240 以上 | 14 以上 | 316 度 | 215 以上 | 105 以上 | 24 以上 | <p><b>【適用基準及び適用規格の記載について】</b><br/>下線部の規格は適用基準及び適用規格に記載している。(本頁の3つのうち、2つは前頁と同じもの)<br/><br/><b>【(2)を記載しないことについて】</b><br/>ジルコニウム合金端栓に応力除去焼きなましを行ったものは使用しないため、(2)は基本設計方針に記載しない。<br/>なお、(3)を踏まえて、ジルコニウム合金燃料被覆材の要求事項を記載している。<br/><br/><b>【(4)を記載しないことについて】</b><br/>本申請の燃料体構成部品にウォータロッドは使用しないため、(4)は基本設計方針に記載しない。</p> |
| 温度   | 引張試験                           |   |             |      |  |  |                                |                              |             |    |        |        |       |       |        |        |       |  |
|  | 引張強さ<br>ニュートン<br>毎平方ミリ<br>メートル | 耐力<br>ニュートン<br>毎平方ミリ<br>メートル  | 伸び<br>パーセント |      |  |  |                                |                              |             |    |        |        |       |       |        |        |       |  |
| 室温   | 415 以上                         | 240 以上  | 14 以上       |      |  |  |                                |                              |             |    |        |        |       |       |        |        |       |  |
| 316 度  | 215 以上                         | 105 以上  | 24 以上       |      |  |  |                                |                              |             |    |        |        |       |       |        |        |       |  |

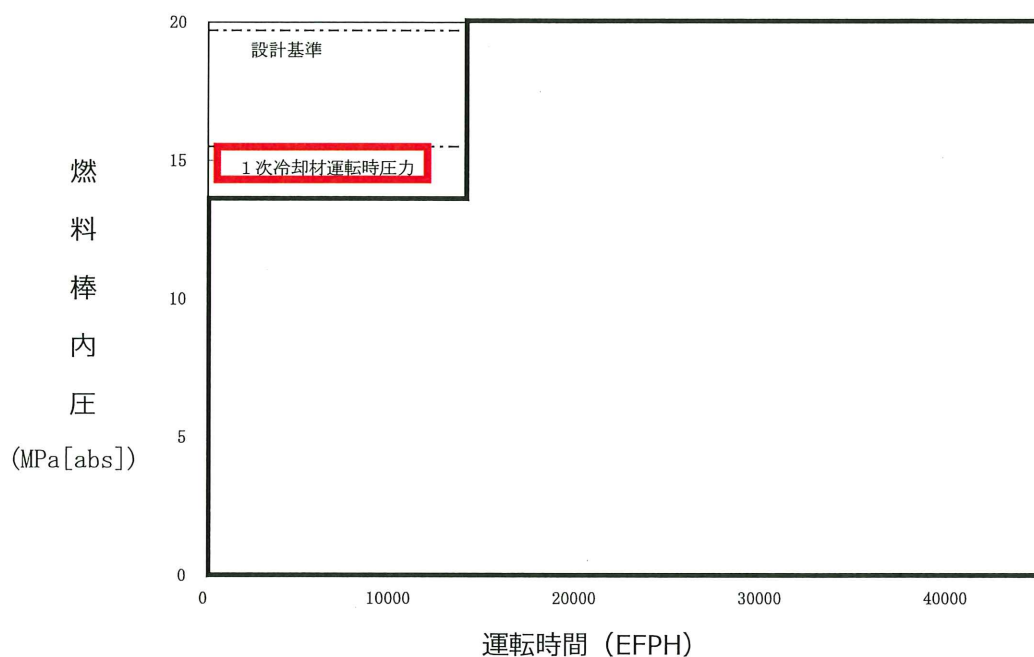
| 美浜3号機  | 技術基準規則 | 技術基準規則の解釈  | 説明   |
|--|--------|--|--|
| 15行15列A型燃料集合体  |        |  |  |
| <p>著しく大きくないこと。</p> <p>b. <u>日本産業規格Z2241（2011）「金属材料引張試験方法」</u>又はこれと同等の方法によって引張試験を行ったとき、引張強さ、耐力及び伸びが必要な値であること。</p> <p>(5) <u>コイルばねにあっては、ばね定数が□ N/cmであること。</u></p> <p>燃料要素は、次のいずれにも適合する設計とする。</p> <p>(1) 各部分の寸法の偏差は、著しく大きくないこと。</p> <p>(2) 燃料要素の軸は、著しく湾曲していないこと。</p> <p>(3) 表面に割れ、傷等で有害なものがないこと。</p> <p>(4) 表面に油脂、酸化物等で有害な付着物がないこと。</p> <p>(5) <u>日本産業規格Z4504（2008）「放射性表面汚染の測定方法－β線放出核種（最大エネルギー0.15MeV以上）及びα線放出核種」</u>における間接測定法又はこれと同等の方法によって測定したとき、表面に付着している核燃料物質の量が0.00004Bq/mm<sup>2</sup>を超えないこと。</p> <p>(6) ヘリウム漏えい試験を行ったとき、漏えい量が1億分の304MPa・mm<sup>3</sup>/sを超えないこと。</p> <p>(7) 溶接部にブローホール、アンダーカット等で有害なものがないこと。</p> <p>(8) 部品の欠如がないこと。</p> <p>(9) <u>ヘリウム加圧量は、□ MPa[gauge]であること。</u></p> <p>燃料要素の集合体である燃料体は、次のいずれにも適合する設</p> |        | <p>差は、著しく大きくないこと。</p> <p>② 日本産業規格Z2241（2011）「金属材料引張試験方法」又はこれと同等の方法によって引張試験を行ったとき、引張強さ、耐力及び伸びが必要な値であること。</p> <p>6. 燃料要素</p> <p>燃料要素は、次の(1)～(8)のいずれにも適合すること。</p> <p>(1) 各部分の寸法の偏差は、著しく大きくないこと。</p> <p>(2) 燃料要素の軸は、著しく湾曲していないこと。</p> <p>(3) 表面に割れ、傷等で有害なものがないこと。</p> <p>(4) 表面に油脂、酸化物等で有害な付着物がないこと。</p> <p>(5) 日本産業規格Z4504（2008）「放射線表面汚染の測定方法－β線放出核種（最大エネルギー0.15MeV以上）及びα線放出核種」における間接測定法又はこれと同等の方法によって測定したとき、表面に付着している核燃料物質の量が0.00004ベクレル毎平方ミリメートルを超えないこと。</p> <p>(6) ヘリウム漏えい試験を行ったとき、漏えい量が1億分の304メガパスカル立方ミリメートル毎秒を超えないこと。</p> <p>(7) 溶接部にブローホール、アンダーカット等で有害なものがないこと。</p> <p>(8) 部品の欠如がないこと。</p> <p>7. 燃料体</p> <p>燃料体は、次の(1)～(4)のいずれにも適合すること。</p> | <p><b>【適用基準及び適用規格の記載について】</b></p> <p>下線部の規格は適用基準及び適用規格に記載している。</p> <p><b>【(5)を記載することについて】</b></p> <p>旧法下の燃料体設計認可申請書の記載を踏まえ、設工認申請書の記載を整理した結果であり、補足説明資料3に示す。技術基準規則との関係性等の詳細説明は、添付2に示す。</p> <p><b>【(9)を記載することについて】</b></p> <p>コイルばねのばね定数と同様。詳細は、補足説明資料3、添付2に示す。</p> |

| 美浜3号機  | 技術基準規則 | 技術基準規則の解釈   | 説明 |
|--|--------|---|----|
| 15行15列A型燃料集合体  |        |   |    |
| <p>計とする。</p> <ul style="list-style-type: none"><li>(1) 各部分の寸法の偏差は、著しく大きくないこと。</li><li>(2) 表面に割れ、傷等で有害なものがないこと。</li><li>(3) 表面に油脂、酸化物等で有害な付着物がないこと。</li><li>(4) 部品の欠如がないこと。</li></ul> |        | <ul style="list-style-type: none"><li>(1) 各部分の寸法の偏差は、著しく大きくないこと。</li><li>(2) 表面に割れ、傷等で有害なものがないこと。</li><li>(3) 表面に油脂、酸化物等で有害な付着物がないこと。</li><li>(4) 部品の欠如がないこと。</li></ul> |    |

内圧評価において保守的に冷却材に通常運転時の圧力を用いる理由

燃料棒内圧基準は、通常運転時において被覆管の外向きのクリープ変形によりペレットと被覆管のギャップが増加する圧力を超えないことであり、サーマルフィードバックにより燃料温度の過度な上昇を防ぐために、限界内圧以下であることを確認している。

内圧が評価期間中で最大となるのは核分裂生成ガスが蓄積される燃料寿命末期であり、内圧と外圧の差が大きいほうが保守的であるため、1次冷却材圧力は、想定される運転条件のうち、通常運転時の圧力（15.5MPa[abs]）を用いて評価をしている。

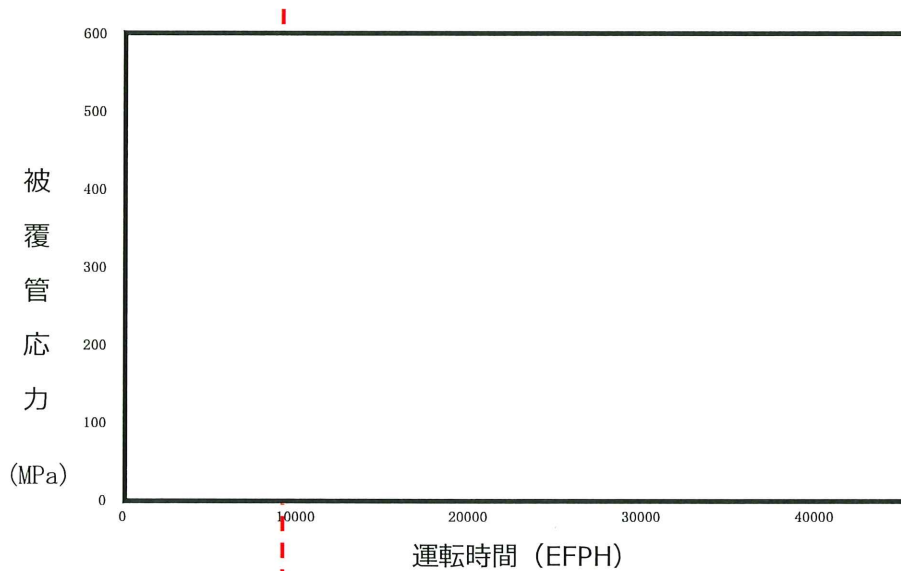


燃料棒の内圧履歴 (美浜発電所 3 号機 A 型燃料集合体の例)

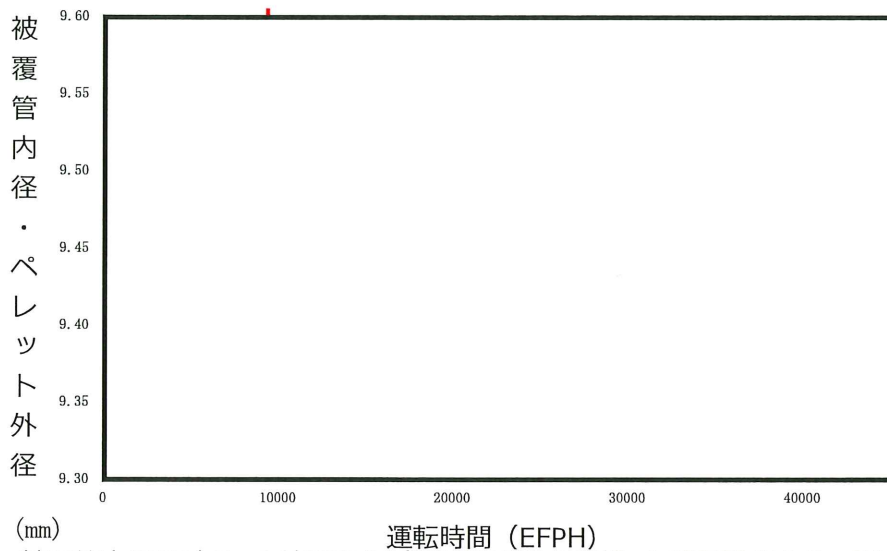
被覆管応力評価において保守的に冷却材に通常運転時の圧力を用いる理由

内圧評価とは直接関係しないが、被覆管の応力履歴（異常な過渡変化時における応力スパイクをブロットした履歴）は、以下のとおり。

被覆管応力については、被覆管の耐力以下であることを確認することとしており、応力が評価期間中で最大となるのは、ペレットと被覆管が接触した後に異常な過渡変化が発生した場合となる。このとき外向きの力がかかることから、内圧と外圧の差が大きいほうが保守的であるため、1次冷却材圧力は、想定される運転条件のうち、通常運転時の圧力（15.5MPa[abs]）を用いて評価をしている。



被覆管の応力履歴（美浜発電所3号機 A型燃料集合体の例）



被覆管内径及びペレット外形変化（美浜発電所3号機 A型燃料集合体の例）

設工認申請書の基本設計方針の記載事項について  
(補足説明資料 3 の追加説明)

補足説明資料 3 のとおり、燃料体設計認可申請書（以下、「設認」）の本文記載事項と、今回申請した設計及び工事計画認可申請書（以下、「設工認申請書」）の記載事項の関係について整理している。

本資料は、基本設計方針の記載事項について追加説明するものである。

燃料体設計認可申請書（以下、「設認」）の本文で記載のあった仕様は、原則として、設工認申請書の本文に記載することとしている。

ただし、実用発電用原子炉の設置、運転等に関する規則の別表第二のとおり、工事計画書に記載すべき事項は「燃料体の名称、種類、主要寸法及び材料」とされていることから、当社の設工認申請書の作成要領に従い、要目表にはこれら事項を記載している。

上記以外の事項については、設工認への記載要否を検討した上で、基本設計方針、添付書類に記載、もしくは記載不要と整理している。（補足説明資料 3 のとおり）

その中で、コイルばねと燃料要素のヘリウム加圧については、設置許可添付書類八における燃料棒の構造の説明に登場する。このため、技術基準規則への適合性を示すにあたり、詳細設計値を記載するという観点から、基本設計方針に仕様値（ばね定数と加圧量）を記載している。

なお、基本設計方針に記載することについては、当社作成要領にも抵触するものではない。基本設計方針の記載は、原則、設置許可本文をベースとし、技術基準規則及び解釈の要求事項は、基本的に網羅して記載することとしており、対応関係を別紙に示す。

| 設認本文記載       | 設工認記載箇所            | 設工認申請書本文における記載の考え方  |
|--------------|--------------------|---|
| 各部材の主要寸法及び材料 | 本文<br>(要目表)        | 作成要領に従い、要目表に別表第二の順に記載   |
| コイルばねのばね定数   | 本文<br>(基本設計方針)     | 要目表には記載しないが、設置許可添付書類八における燃料棒の構造の説明に登場することから、技術基準規則への適合性を示す観点で、本文基本設計方針に仕様値を記載 |
| ヘリウム加圧量      |                    |   |
| 上記以外の事項      | 添付書類等に記載または記載不要と整理 | 補足説明資料 3 参照   |

以上



基本設計方針と技術基準規則との関係（美浜3号機の例）

| 基本設計方針  | 技術基準規則  | 説明  |
|---|---|---|
| <p>美浜3号機（15行15列A型燃料集合体）</p>   |   |   |
| <p>第2章 個別項目</p> <p>1. 炉心等</p> <p>燃料体（燃料材、燃料要素及びその他の部品を含む。）は、設置（変更）許可を受けた仕様となる構造及び設計とする。</p> <p>燃料体、減速材及び反射材並びに炉心支持構造物の材料は、通常運転時における原子炉運転状態に対応した圧力、温度条件、燃料使用期間中の燃焼度、中性子照射量及び水質の組み合わせのうち想定される最も厳しい条件において、耐放射線性、寸法安定性、耐熱性、核性質、その他の性能のうち必要な物理的性質並びに耐食性、化学的安定性、その他の性能のうち必要な化学的性質を保持し得る材料を使用する。燃料体の物理的性質及び化学的性質について、「1. 1 燃料体」に基づき設計する。</p> <p>燃料体は下部炉心板の上に配列され、その荷重を下部炉心支持板及び炉心そうにより原子炉容器のフランジで支持する設計とする。</p> <p>燃料体は、「加圧水型原子炉に用いられる17行17列型の燃料集合体について」（昭和51年原子炉安全専門委員会）及び「発電用軽水型原子炉の燃料設計手法について」（昭和63年5月12日 原子力安全委員会了承）に基づき、設置（変更）許可を受けた、通常運転時及び運転時の異常な過渡変化時における発電用原子炉内の圧力、自重、附加荷重に加え、核分裂生成物の蓄積による燃料被覆材の内圧上昇及び熱応力の荷重に耐える設計とする。</p> <p>炉心支持構造物は、最高使用圧力、自重、附加荷重及び地震力に加え、熱応力の荷重に耐える設計とする。</p> <p>炉心は、通常運転時又は運転時の異常な過渡変化時に発電用原子炉の運転に支障が生ずる場合において、1次冷却系統、原子炉停止系統、反応度制御系統、計測制御系統及び安全保護回路の機能とあわせて機能することにより、燃料要素の許容損傷限界を超えない設計とする。</p> <p>燃料体（燃料要素以外の燃料体の構成要素）、減速材、反射材及び炉心支持構造物（原子炉容器内で炉心付近に位置する燃料体以外の構成要素）は、通常運転時、運転時の異常な過渡変化時及び設計基準事故時において、発電用原子炉を安全に停止し、かつ、停止後に炉心の冷却機能を維持できる設計とする。</p> <p>炉心の過剰増倍率の低下に応じて燃料取替を行い、燃料取替時の炉心設計については、設置（変更）許可を受けた炉心の安全性確認項目が安全解析使用値から逸脱しないことを確認するため、保安規定に取替炉心の安全性評価を実施することを定め管理する。</p> | <p>技術基準規則第23条第1項<br/>技術基準規則の解釈第23条第1項<br/>技術基準規則の解釈第23条第3項</p> <p>技術基準規則第23条第2項<br/>技術基準規則の解釈第23条第2項<br/>技術基準規則の解釈第23条第3項</p> <p>技術基準規則第23条第2項</p> <p>技術基準規則第36条第2項</p> <p>技術基準規則第36条第3項<br/>技術基準規則の解釈第36条第2項</p> | <p>設置許可記載との整合の観点で記載</p> <p>技術基準規則第23条及び規則の解釈を網羅</p> <p>設置許可記載との整合の観点で記載</p> <p>技術基準規則第23条及び規則の解釈を網羅</p> <p>技術基準規則第23条を網羅</p> <p>技術基準規則第36条を網羅</p> <p>技術基準規則第36条及び規則の解釈を網羅</p> <p>設置許可記載との整合の観点で記載</p> |

| 基本設計方針  | 技術基準規則    | 説明        |   |           |     |           |       |           |     |           |    |  |           |  |    |           |   |           |     |           |    |  |           |  |  |   |
|---|-----------|-----------|---|-----------|-----|-----------|-------|-----------|-----|-----------|----|--|-----------|--|----|-----------|---|-----------|-----|-----------|----|--|-----------|--|--|---|
| <p style="text-align: center;">美浜 3 号機 (15 行 15 列 A 型燃料集合体)</p> <p>1. 1 燃料体</p> <p>1. 1. 1 15 行 15 列 A 型燃料集合体 (ウラン燃料)</p> <p>二酸化ウラン燃料材は、次のいずれにも適合する設計とする。</p> <p>(中略)</p> <p>ジルコニウム合金燃料被覆材は、次のいずれにも適合する設計とする。</p> <p>(中略)</p> <p>(3) <u>各元素の含有量の全重量に対する百分率の値は、主成分について以下に掲げる値であること。また、不純物は日本産業規格H4751 (2016) 「ジルコニウム合金管」の「4 品質」の表3に規定する値 (主成分とするものは除く。) であること。</u></p> <p style="margin-left: 20px;">・ Sn-Fe-Cr-Nb系ジルコニウム基合金</p> <table style="margin-left: 40px; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="border-bottom: 1px solid black;">スズ</td><td style="border-bottom: 1px solid black;">0.70～0.90</td></tr> <tr><td style="border-bottom: 1px solid black;">鉄</td><td style="border-bottom: 1px solid black;">0.18～0.24</td></tr> <tr><td style="border-bottom: 1px solid black;">クロム</td><td style="border-bottom: 1px solid black;">0.07～0.13</td></tr> <tr><td style="border-bottom: 1px solid black;">鉄+クロム</td><td style="border-bottom: 1px solid black;">0.28～0.37</td></tr> <tr><td style="border-bottom: 1px solid black;">ニオブ</td><td style="border-bottom: 1px solid black;">0.45～0.55</td></tr> <tr><td style="border-bottom: 1px solid black;">酸素</td><td style="border-bottom: 1px solid black; border: 2px solid black;"></td></tr> <tr><td colspan="2">ジルコニウム 残り</td></tr> </table> <p style="margin-left: 20px;">・ Sn-Fe-Nb系ジルコニウム基合金</p> <table style="margin-left: 40px; border-collapse: collapse;"> <tr><td style="border-bottom: 1px solid black;">スズ</td><td style="border-bottom: 1px solid black;">0.90～1.30</td></tr> <tr><td style="border-bottom: 1px solid black;">鉄</td><td style="border-bottom: 1px solid black;">0.08～0.12</td></tr> <tr><td style="border-bottom: 1px solid black;">ニオブ</td><td style="border-bottom: 1px solid black;">0.80～1.20</td></tr> <tr><td style="border-bottom: 1px solid black;">酸素</td><td style="border-bottom: 1px solid black; border: 2px solid black;"></td></tr> <tr><td colspan="2">ジルコニウム 残り</td></tr> </table> <p>(中略)</p> <p>ジルコニウム合金端栓は、次のいずれにも適合する設計とする。</p> <p>(中略)</p> | スズ        | 0.70～0.90 | 鉄 | 0.18～0.24 | クロム | 0.07～0.13 | 鉄+クロム | 0.28～0.37 | ニオブ | 0.45～0.55 | 酸素 |  | ジルコニウム 残り |  | スズ | 0.90～1.30 | 鉄 | 0.08～0.12 | ニオブ | 0.80～1.20 | 酸素 |  | ジルコニウム 残り |  | <p>技術基準規則第 2 3 条第 1 項</p> <p>技術基準規則第 2 3 条第 2 項</p> <p>技術基準規則の解釈第 2 3 条第 3 項</p> <p>同解釈別記－ 1 0</p> | <p>技術基準規則第 2 3 条及び規則の解釈を網羅</p> <p>ジルコニウム合金燃料被覆材の仕様のうち、技術基準規則の解釈別記－ 1 0 の(3)、「各元素の含有率の全重量に対する百分率の値は、日本産業規格H4751 (2016) 「ジルコニウム合金管」の「4 品質」の表2及び表3に規定する値であること。」にはよらないため、下線部の記載としている。</p> |
| スズ  | 0.70～0.90 |           |   |           |     |           |       |           |     |           |    |  |           |  |    |           |   |           |     |           |    |  |           |  |  |   |
| 鉄   | 0.18～0.24 |           |   |           |     |           |       |           |     |           |    |  |           |  |    |           |   |           |     |           |    |  |           |  |  |   |
| クロム   | 0.07～0.13 |           |   |           |     |           |       |           |     |           |    |  |           |  |    |           |   |           |     |           |    |  |           |  |  |   |
| 鉄+クロム   | 0.28～0.37 |           |   |           |     |           |       |           |     |           |    |  |           |  |    |           |   |           |     |           |    |  |           |  |  |   |
| ニオブ   | 0.45～0.55 |           |   |           |     |           |       |           |     |           |    |  |           |  |    |           |   |           |     |           |    |  |           |  |  |   |
| 酸素  |           |           |   |           |     |           |       |           |     |           |    |  |           |  |    |           |   |           |     |           |    |  |           |  |  |   |
| ジルコニウム 残り   |           |           |   |           |     |           |       |           |     |           |    |  |           |  |    |           |   |           |     |           |    |  |           |  |  |   |
| スズ  | 0.90～1.30 |           |   |           |     |           |       |           |     |           |    |  |           |  |    |           |   |           |     |           |    |  |           |  |  |   |
| 鉄   | 0.08～0.12 |           |   |           |     |           |       |           |     |           |    |  |           |  |    |           |   |           |     |           |    |  |           |  |  |   |
| ニオブ   | 0.80～1.20 |           |   |           |     |           |       |           |     |           |    |  |           |  |    |           |   |           |     |           |    |  |           |  |  |   |
| 酸素  |           |           |   |           |     |           |       |           |     |           |    |  |           |  |    |           |   |           |     |           |    |  |           |  |  |   |
| ジルコニウム 残り   |           |           |   |           |     |           |       |           |     |           |    |  |           |  |    |           |   |           |     |           |    |  |           |  |  |   |

| 基本設計方針   | 技術基準規則 | 説明  |
|--|--------|---|
| <p style="text-align: center;">美浜 3 号機 (15 行 15 列 A 型燃料集合体)</p> <p>燃料材、燃料被覆材及び端栓以外の燃料体の部品は、次のいずれにも適合する設計とする。</p> <p>(中略)</p> <p>(5) コイルばねにあつては、ばね定数が <span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span> N/cm であること。</p> <p>燃料要素は、次のいずれにも適合する設計とする。</p> <p>(中略)</p> <p>(9) ヘリウム加圧量は、<span style="border: 1px solid black; padding: 0 5px;"> </span> MPa [gauge] であること。</p> <p>燃料要素の集合体である燃料体は、次のいずれにも適合する設計とする。</p> <p>(以下略)</p> |        | <p>コイルばねのばね定数およびヘリウム加圧量は、技術基準規則の解釈別記－10 に記載はないが、旧法下の燃料体設計認可申請書の記載を踏まえ、設工認申請書の記載を整理した結果であり、補足説明資料 3 に示している。</p> <p>技術基準規則との関係性について、第 23 条第 1 項の観点において、コイルばねは必要な物理的性質および化学的性質を保持することを確認しており、また、ヘリウムは燃料材の耐食性に影響がないことを確認している。</p> <p>また、第 23 条第 2 項の観点において、燃料棒の強度評価上（燃料棒 5 基準評価）燃料棒に挿入されたコイルばねとヘリウム加圧した設計を前提としている。なお、コイルばねについては、燃料集合体強度評価上（輸送及び取扱い時評価）においても前提としている。</p> |

| 適用基準及び適用規格   | 技術基準規則                  | 説明                         |
|--|-------------------------|----------------------------|
| <p>美浜3号機（15行15列A型燃料集合体）</p>  |                         |                            |
| <p>第2章 個別項目</p> <p>原子炉本体に適用する個別項目の基準及び規格は以下のとおり。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 発電用原子力設備に関する構造等の技術基準（昭和45年9月3日 通商産業省告示第501号）</li> <li>・ 実用発電用原子炉及びその附属施設の技術基準に関する規則の解釈（平成25年6月19日原規技発第1306194号）</li> <li>・ 原子炉安全基準専門部会報告書「発電用軽水型原子炉の燃料設計手法について（昭和63年5月12日）」</li> <li>・ 原子炉安全専門審査会内規「加圧水型原子炉に用いられる17行17列型の燃料集合体について（昭和51年2月16日）」</li> <li>・ JIS H 4751（2016） ジルコニウム合金管</li> <li>・ JIS Z 2241（2011） 金属材料引張試験方法</li> <li>・ ASTM B351 Standard Specification for Hot-Rolled and Cold-Finished Zirconium and Zirconium Alloy Bars, Rod, and Wire for Nuclear Application</li> <li>・ JIS Z 4504（2008） 放射性表面汚染の測定方法－β線放出核種（最大エネルギー0.15MeV以上）及びα線放出核種</li> </ul> | <p>技術基準規則の解釈第23条第3項</p> | <p>技術基準規則第23条の規則の解釈を網羅</p> |