

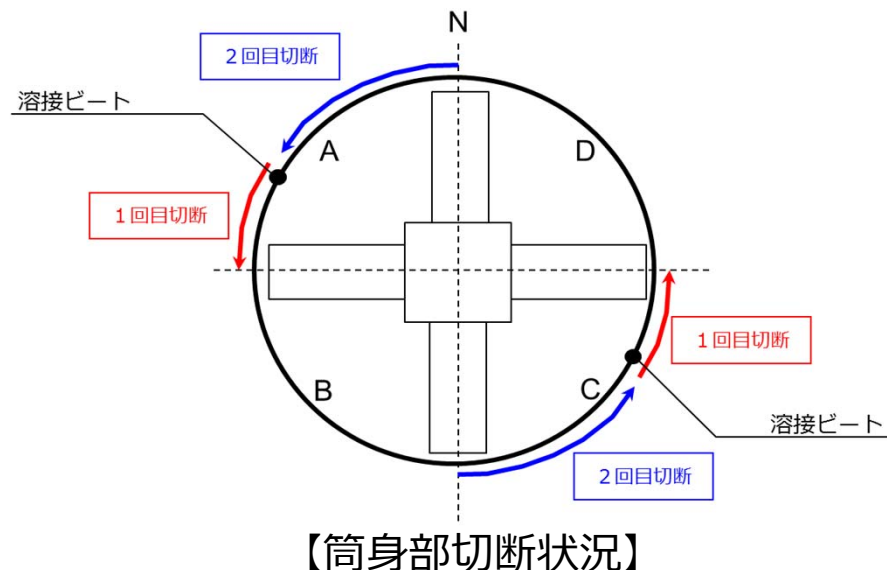
# 1/2号機排気筒解体作業 筒身切断装置の一部動作不良について

< 参 考 資 料 >  
2 0 1 9 年 8 月 8 日  
東京電力ホールディングス株式会社  
福島第一廃炉推進カンパニー

## 【概要】

- 昨日、午前7時から筒身解体装置吊り上げを開始し、午前9時11分に筒身切断作業を開始しました。その後、チップソーの刃4枚のうち2枚（AとC）の摩耗が早かったことから刃を2枚交換する必要があると判断しました。交換後に再度、排気筒頂部へ解体装置を設置し切断を開始しようとした際に、チップソー（A）が動作しないことを確認しました。
- 刃の摩耗及びチップソー（A）の動作不良の原因については、10cm程度の溶接ビート廻り（熱影響部）が溶接時の熱による影響で硬化していたことにより、刃及びモーターの部品（カーボンブラシ※）に過負荷がかかり、摩耗したことが原因と判断しました。
- 対策として、硬かった溶接ビート廻りを切断する際は溶接ビート同様に刃及びモーターの過負荷にならないように押し切りで丁寧に切断することにより、チップソーの刃の摩耗やモーターの負荷を軽減させる工法に変更します。（Cについては昨日押し切りにて実施済み）

※カーボンブラシとは、電動工具のモーター回転させるために必要な部品であり、モーター内で電気を一方方向へ流す役割をしている。

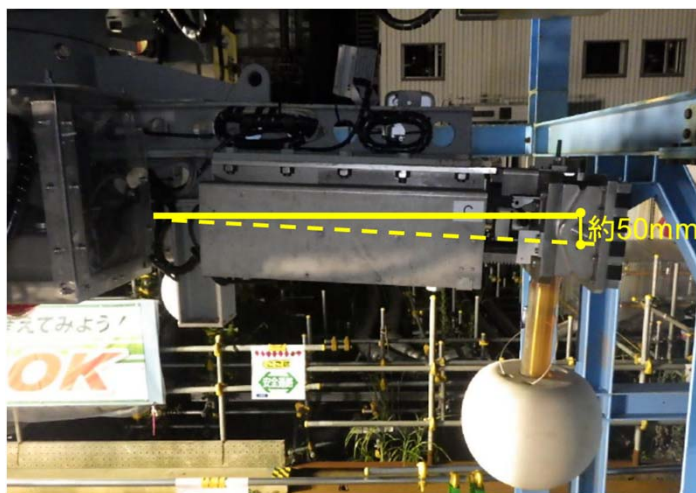


【取外し後のカーボンブラシ】

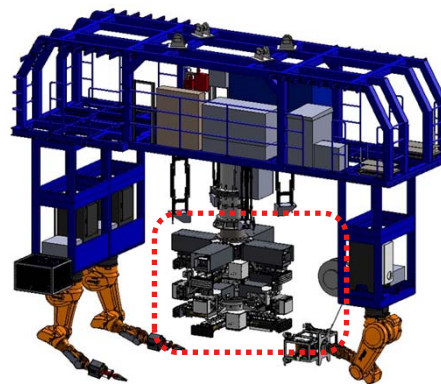
# 内周切断装置におけるクランプ傾きについて

## 【概要】

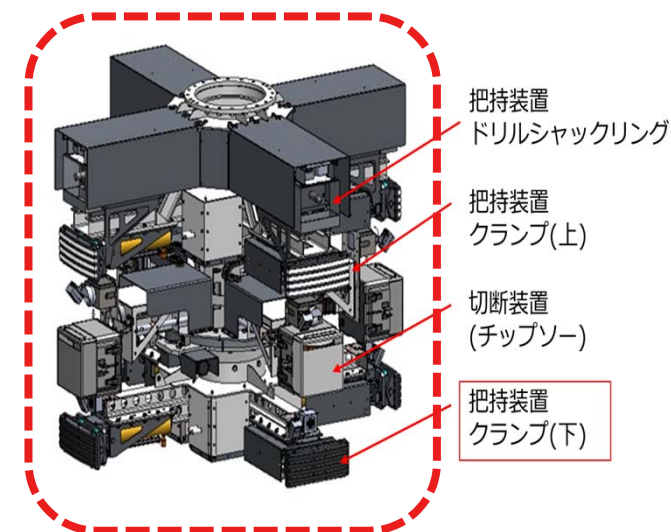
- 昨日（8月7日）の作業終了後の点検で、内周切断装置の把持装置（以下、クランプ）Cの下段が約50mm傾いていることを確認しており、本日（8月8日）、内周切断装置を予備品に取替える作業を実施しております。
- クランプを排気筒頭頂部から引き上げる際は、強風時に装置と筒身の接触時の衝撃を小さくするために、クランプを必要な分張り出した状態で保持したまま引き上げる手順としており（頂部内径3m 筒身3.2m）、昨夜、吊り上げた際に下クランプがひっかかったと推測しています。
- 対策として、カメラにてクランプ先端と筒身との接触状況を確認しながら、ゆっくり引き上げるとともに、下クランプを15cm縮め吊り上げることを実施いたします。



【傾きが確認されたクランプ（C）】



【筒身解体装置】



【内周切断装置】