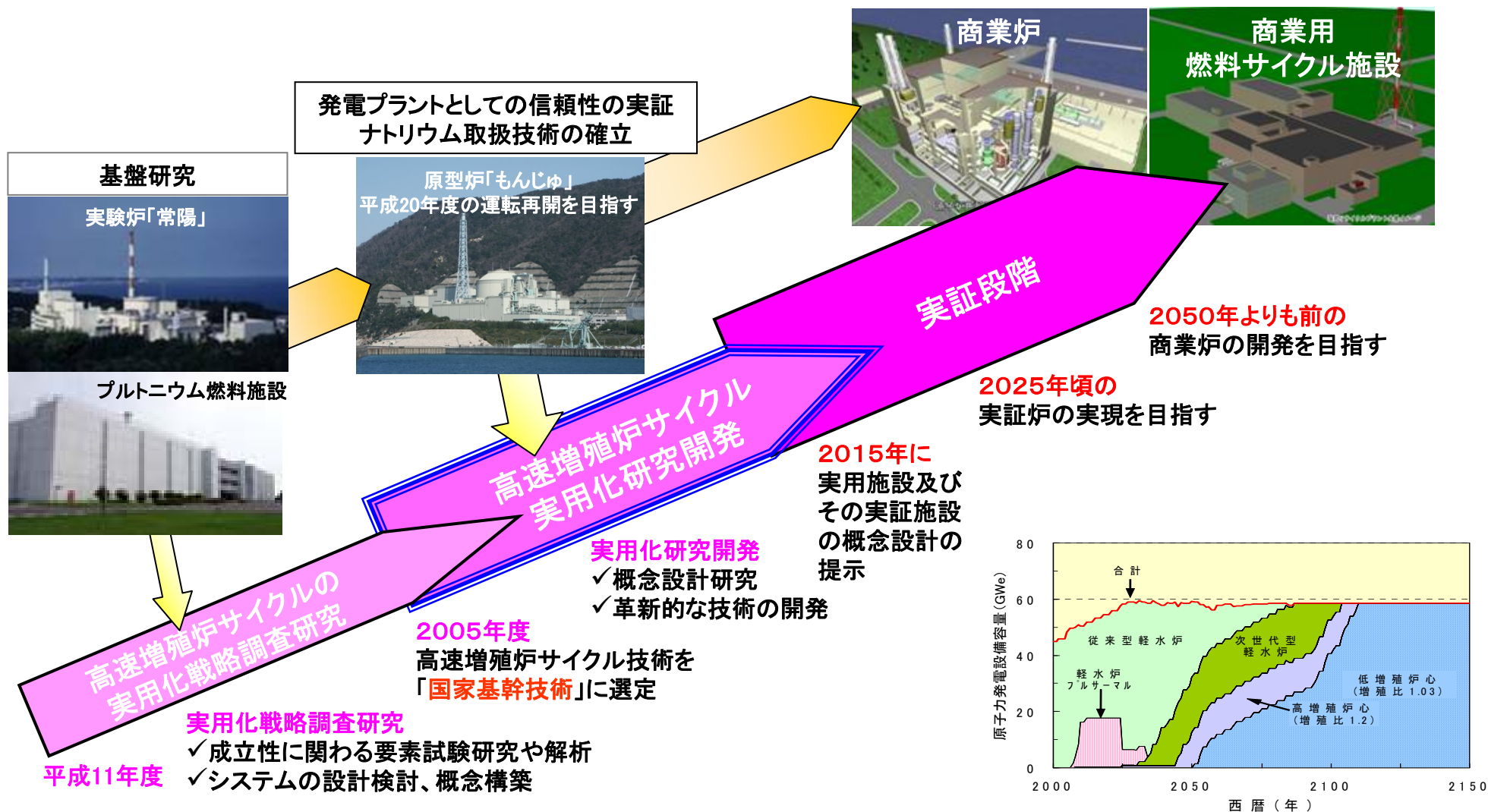


# 高速増殖原型炉「もんじゅ」の 状況について



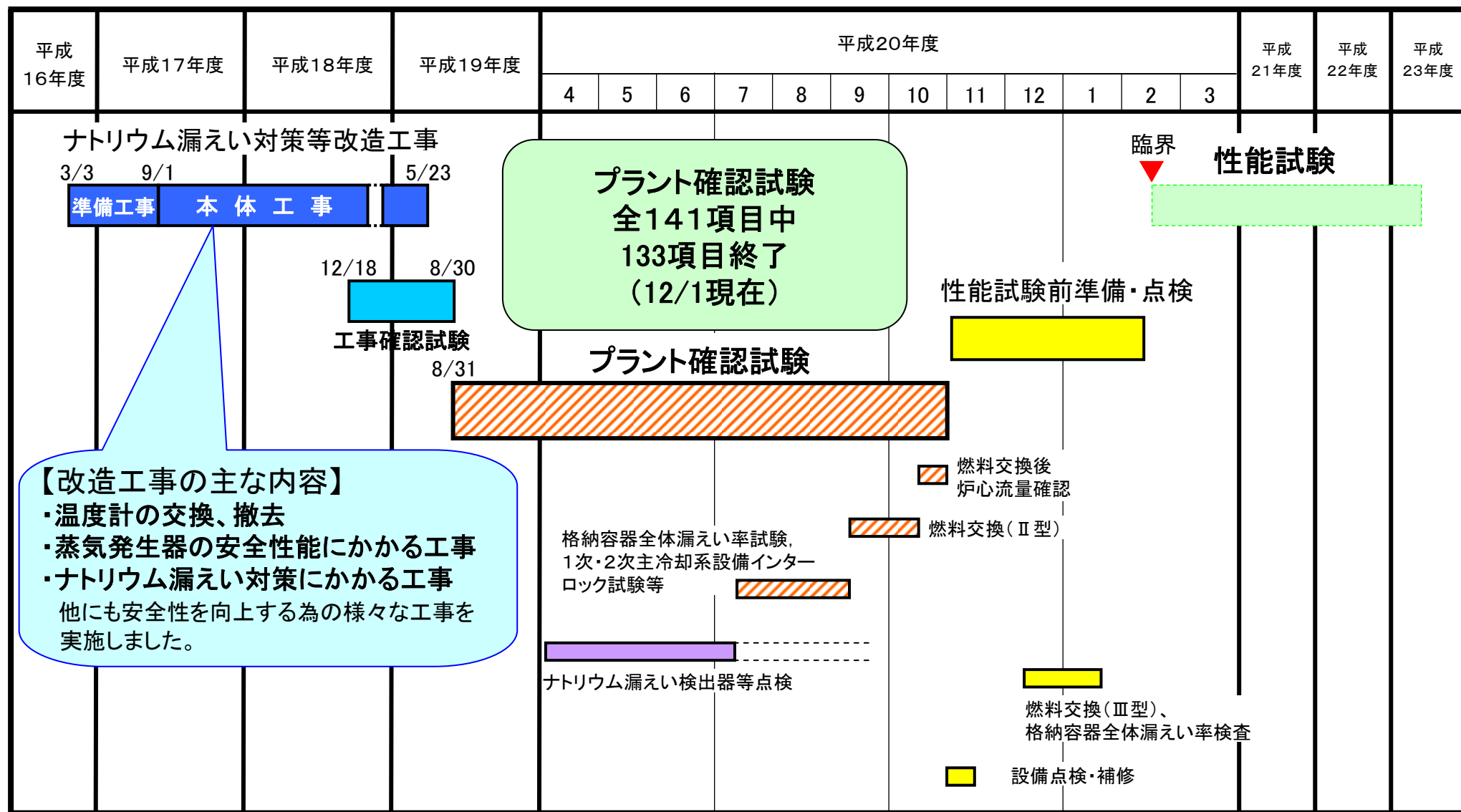


# 高速増殖炉サイクル技術の確立に向けた研究開発と「もんじゅ」



出典:「高速増殖炉サイクルの研究開発方針について」  
(平成18年11月、文部科学省研究開発局)

# 「もんじゅ」の工程（平成20年8月20日時点）



注) 状況によって工程の変更はあり得る。

# 「もんじゅ」特別な保安検査指摘事項の行動計画報告

## 1 次系ナトリウム漏えい検出器（CLD）の警報の誤発報と通報連絡遅れの問題

### 「もんじゅ」特別な保安検査

5月19日～6月13日 原子力安全・保安院による「特別な保安検査」が実施されました。

#### 1 2 項目の指摘事項

改善が必要とされる事項について行動計画として取りまとめ、報告するよう指示を受けました。



「特別な保安検査」の様子

### 行動計画

次の5項目の対応方針を柱として42項目の具体的な行動計画を策定し、7月31日に報告しました。

「特別な保安検査」で実施状況を確認していただいています。

#### 【行動計画策定のための対応方針】

- (1) 経営の現場への関与の強化
- (2) 品質保証の強化
- (3) 安全文化の醸成及びコンプライアンスの徹底
- (4) 業務の透明性の向上
- (5) 外部からのチェック機能の強化

### 「もんじゅ行動計画フォロー委員会」の設置

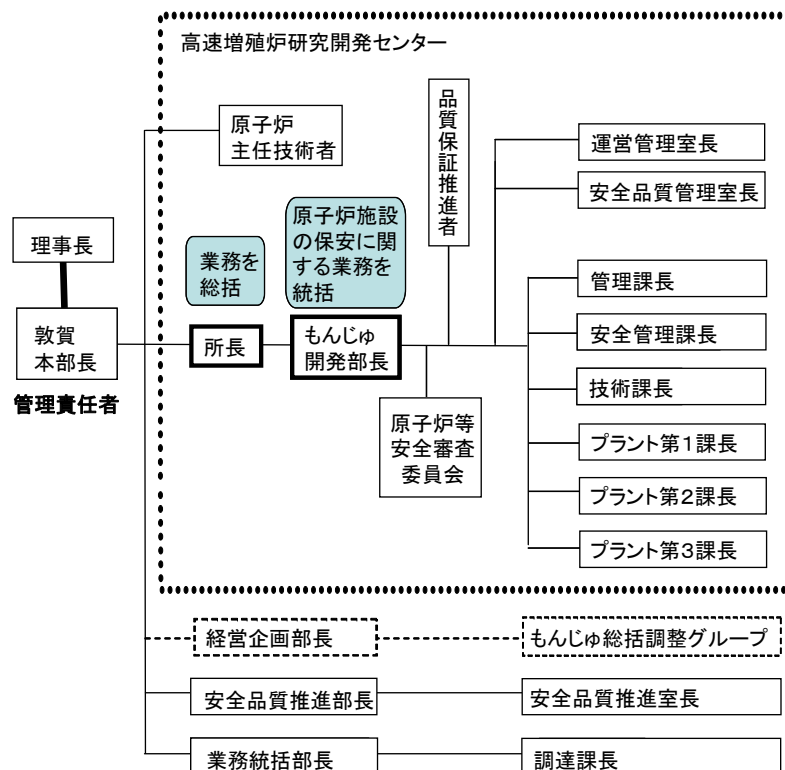
実施状況や  
実効性を  
チェック

今後とも、安全確保を第一に、地元の皆様をはじめ、国民の皆様の信頼を得るべく原子力機構の総力を挙げ、「もんじゅ」の運転再開に向けて取り組んでまいります。



# 行動計画の実施状況について（組織体制の見直し・強化）

## 高速増殖炉研究開発センター 組織体制（平成20年10月現在）

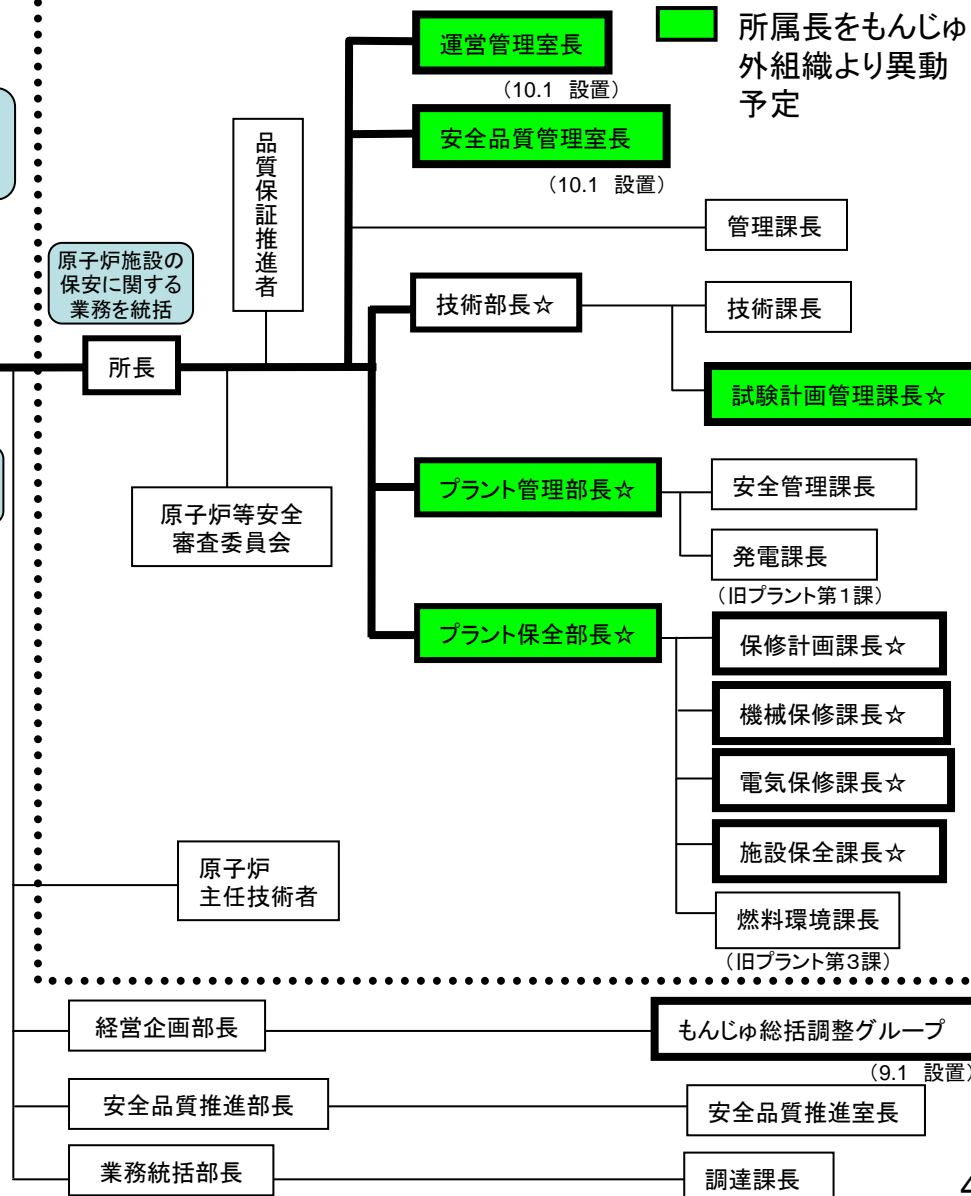


### （自己評価）

- ①敦賀本部の経営判断
- ②もんじゅにおける業務マネジメント
- ③人材の育成、技術・改革の継承
- ④組織風土

総括：安全確保を前提にした「もんじゅ」運転再開を目標に、スケジュールの策定、予算・人員の確保、組織の整備を明確な経営判断のもとに行ってこなかった。

## 高速増殖炉研究開発センター



☆ 新規設置部署  
部課室名称は仮称

■ 所属長をもんじゅ  
外組織より異動  
予定

## 参考資料

# 「もんじゅ」一次系ナトリウム漏えい警報の誤発報について

## 〔事象〕

平成20年3月26日、28日

一次メンテナンス冷却系配管室の弁に設置されたCLD(接触型ナトリウム漏えい検出器)が誤警報を発報しました。

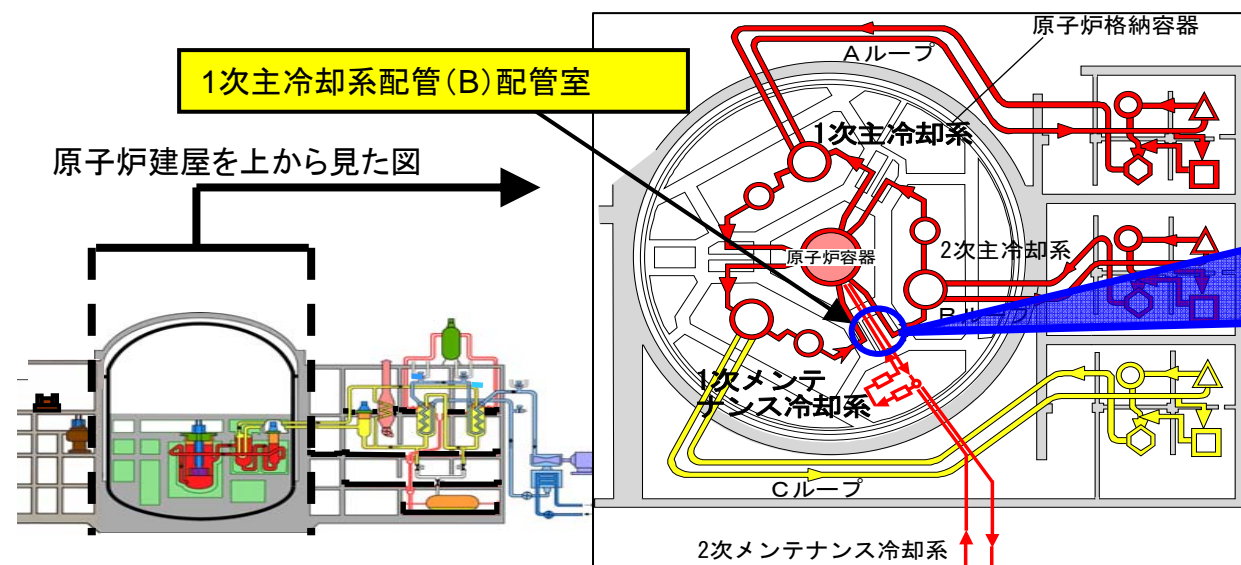
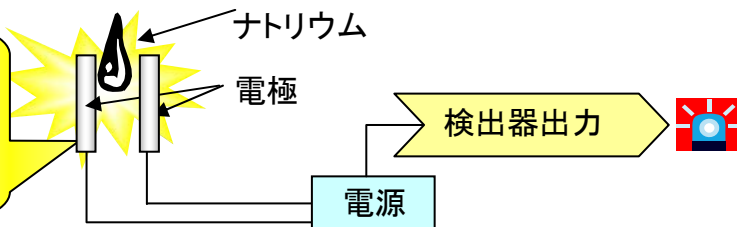
## 〔原因及び対策〕

平成20年4月1日より発報箇所への立ち入りと検出器の抜き出し・検査等を実施し、検出器設置の際に計画より深く挿入してしまったことが原因であると推定されました。

本検出器は新品と交換し適正な位置に設置し、また、今後は他の弁に設置されている検出器の挿入長さや健全性の確認を実施し、問題のある検出器については交換を実施しました。

### CLD(Contact Leak Detector/直訳:接触式漏えい検出器)の原理

ナトリウムによって電極間が通電すると警報が鳴ります。  
(通常時は離れているため電気が流れません)

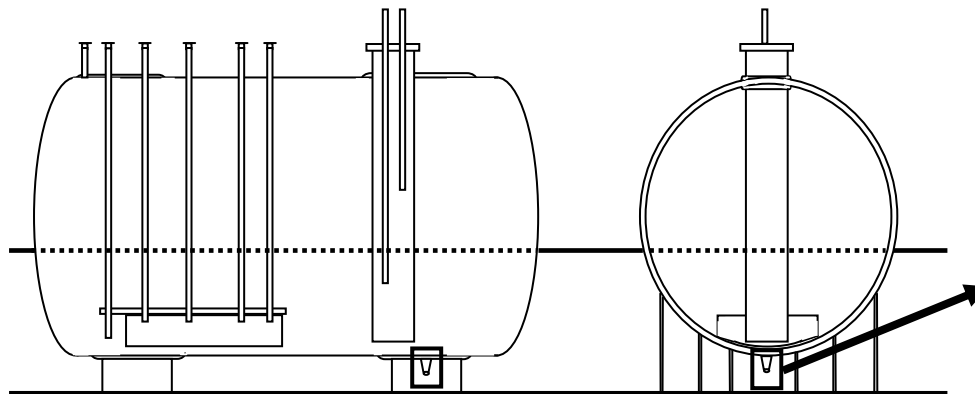


## 2次系オーバフロータンク室 (A) ナトリウム漏えい検出器の誤警報について

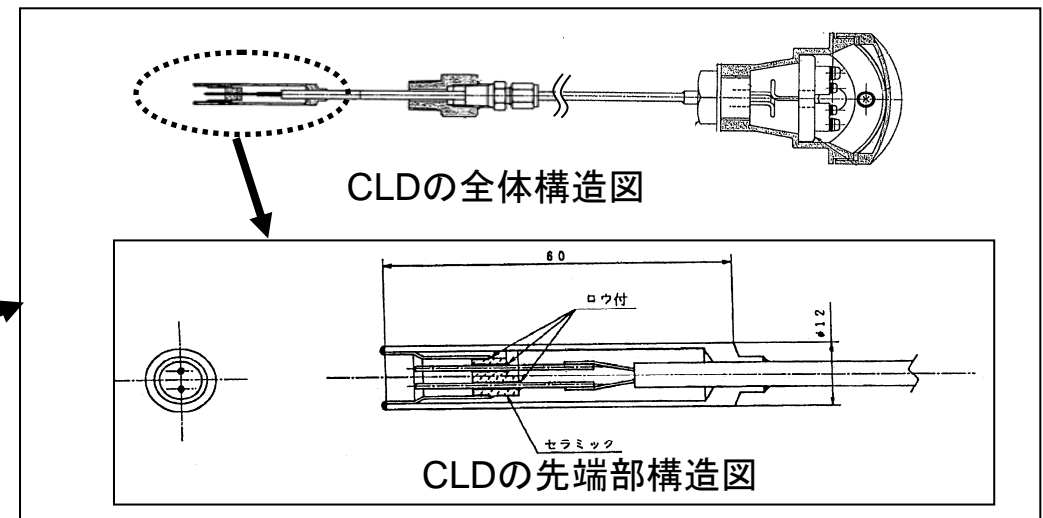
### ○接触型ナトリウム漏えい検出器 (CLD) の誤警報について

- ・発生日時：平成20年 9月6日 (土) 22時49分誤警報発報
- ・発生場所：2次系オーバフロータンク室 (A)
- ・検出器の種類：接触型ナトリウム漏えい検出器 (CLD)
- ・〔メーカーによる原因調査〕

メーカーにおいて、外観、目視検査、電気的特性試験（導通確認、絶縁抵抗測定）、X線検査、解体検査（絶縁低下位置を特定し、その原因を調査）、分析調査（電極部セラミック部汚染、異物等を調査）



2次系オーバフロータンク(A)のCLDの据付概要図





# 屋外排気ダクトの腐食孔の発生状況について

## 【発生状況】

平成20年9月9日、屋外排気ダクトの計画的な補修のため、鋼板塗装などの作業を行っていたところ、当該屋外排気ダクトに腐食孔(縦約1cm、横約2cm)を確認した。

腐食孔部を切り出したサンプル調査の結果、外面から減肉しており、減肉部の表面に塩素及び酸化物が認められた。腐食孔部を切り出したサンプル付近において、母材を貫通する腐食も確認された。切り出し後は、当て板を冷間溶接材(ペロメタル)で固定した。

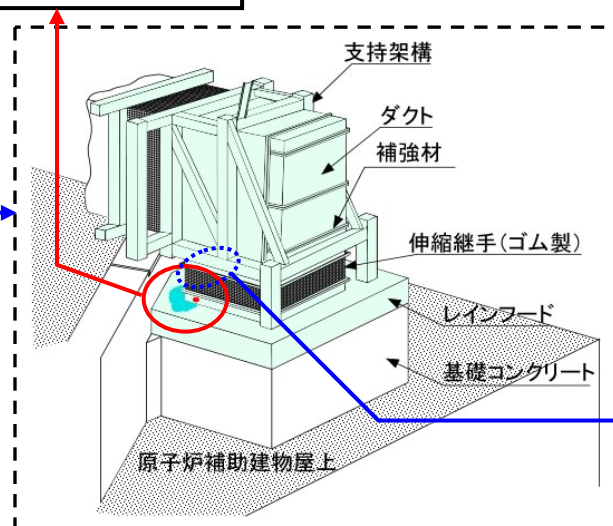
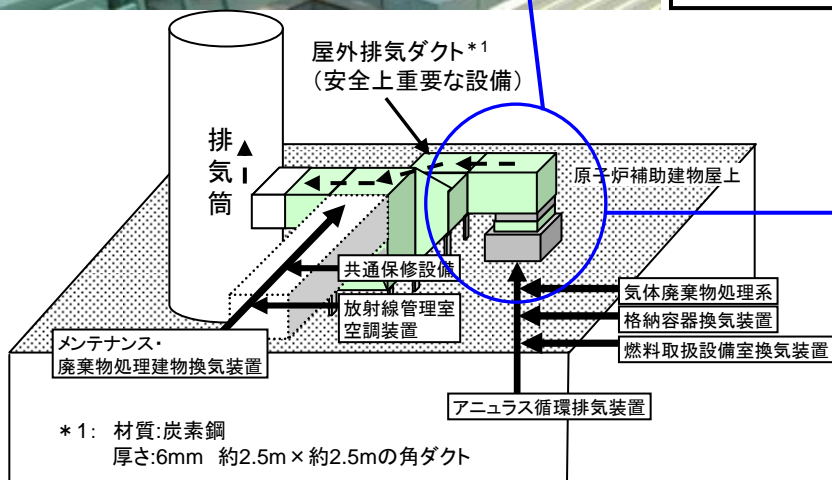


腐食孔を確認(平成20年9月9日)  
(大きさ:縦約1cm 横約2cm)

当て板を冷間溶接材  
(ペロメタル)で固定



当て板を冷間溶接材  
(ペロメタル)で固定



腐食孔切り出し口の内部において  
母材を貫通する腐食を確認  
(平成20年9月20日)  
(大きさ:縦約1.5cm 横約2.5cm)