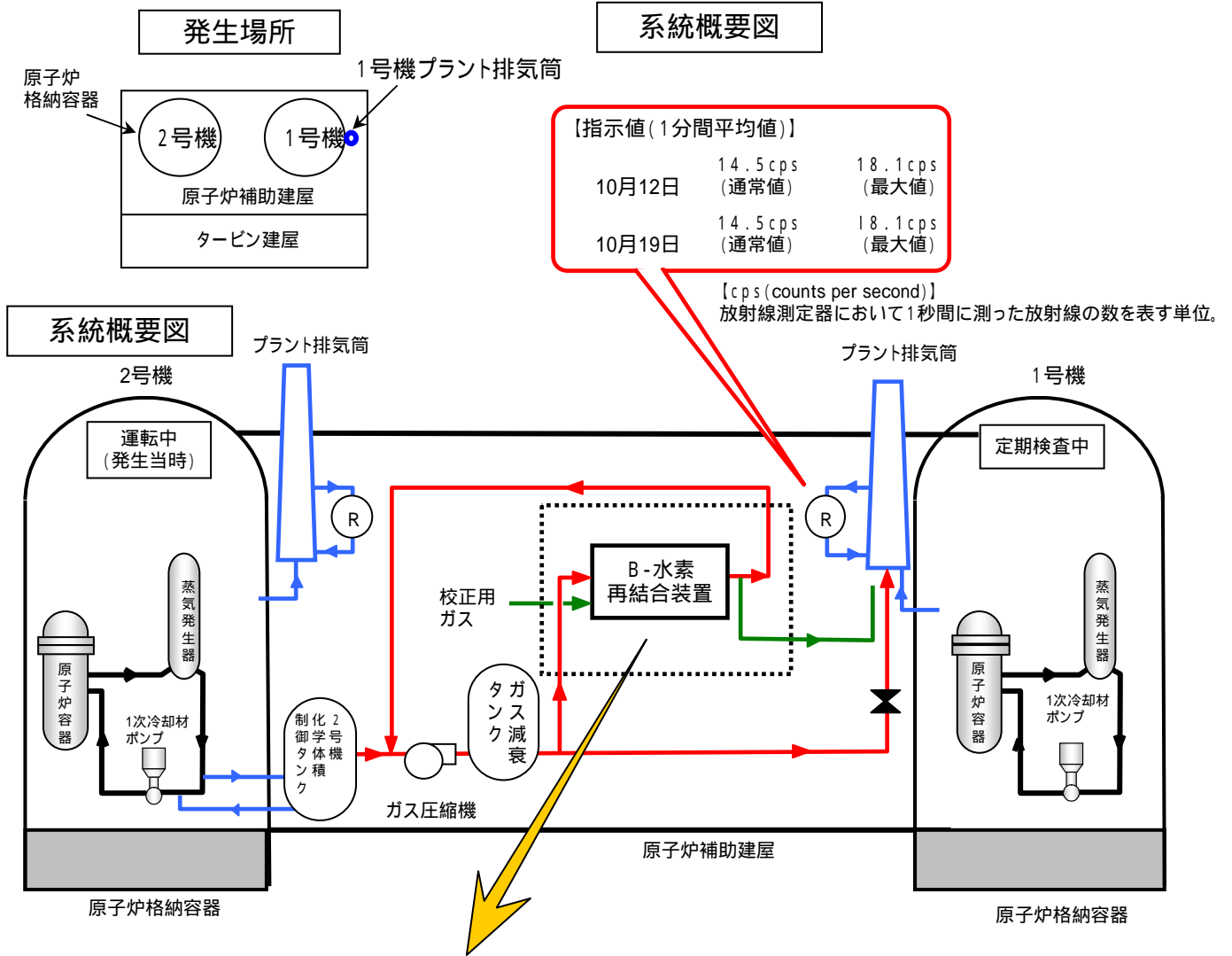


図11 プラント排気筒ガスモニタの一時的な僅かな指示値の上昇(1/2)



B - 水素再結合装置系統概要図

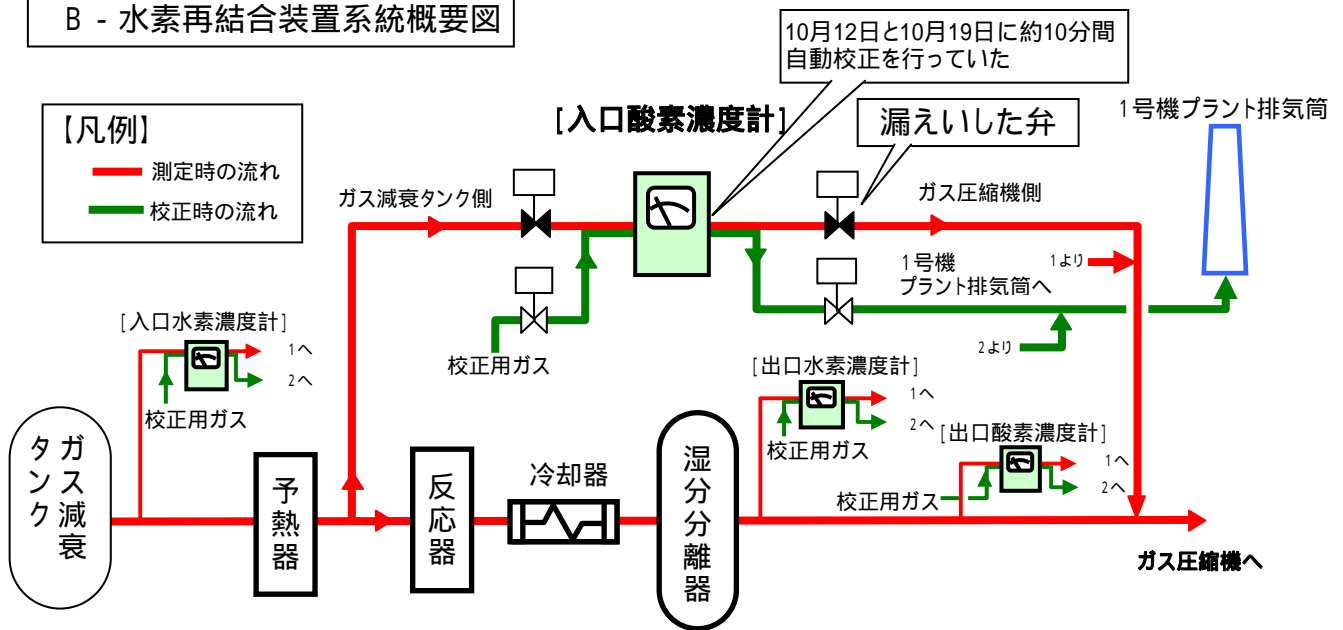
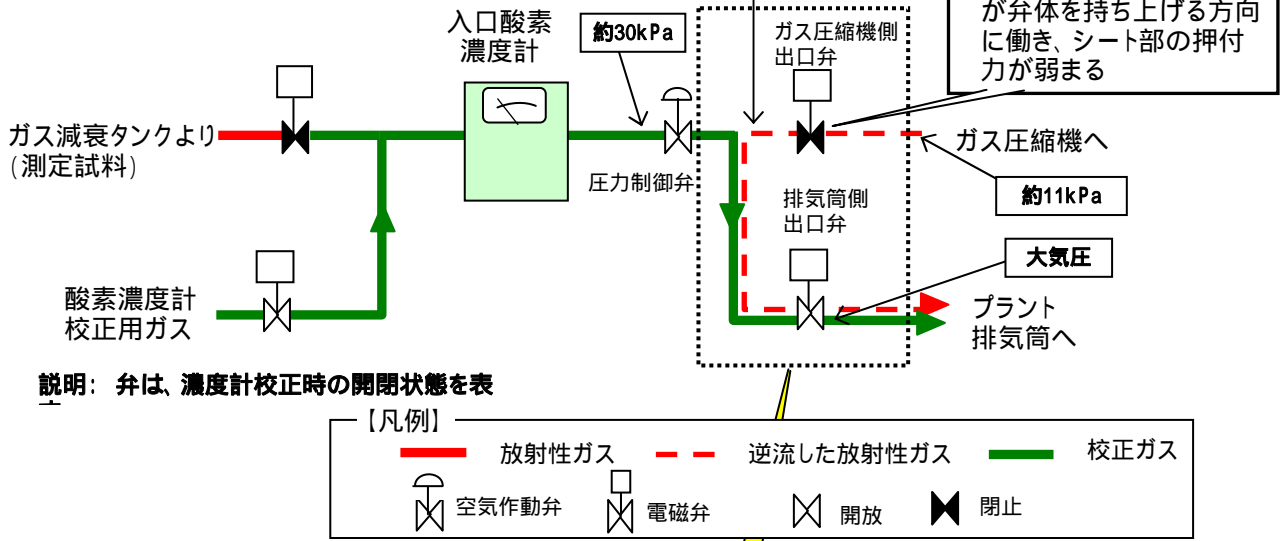


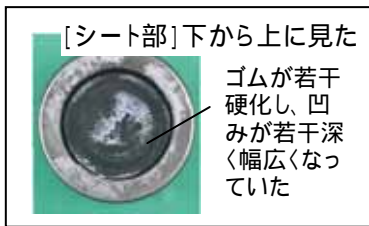
図11 プラント排気筒ガスモニタの一時的な僅かな指示値の上昇(2/2)

発生メカニズム

B - 水素再結合装置 入口酸素濃度計(校正時)



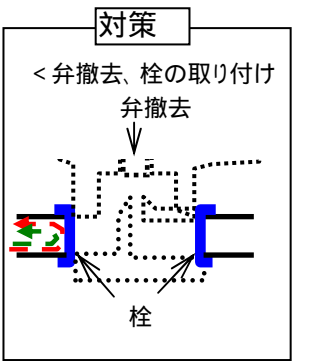
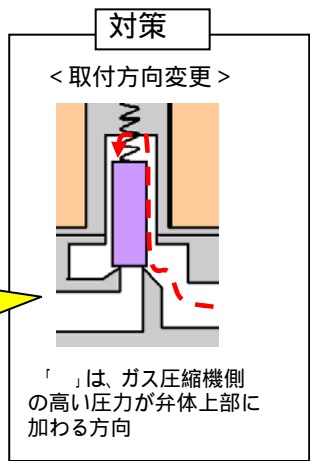
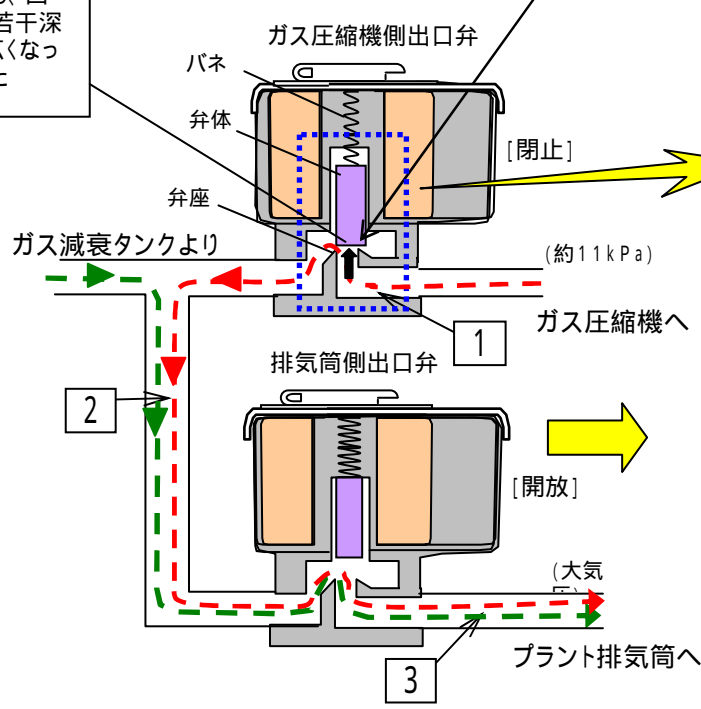
ガス圧縮機側出口弁からの漏えいメカニズム



ガス圧縮機側の高い圧力により、押し付け力が低下し漏えい

メカニズム

- 1 上流側の圧力より弁の下流側の圧力が高く、シート漏えい
  - 2 ガス減衰タンクの放射性ガスが、弁上流側に逆流
  - 3 プラント排気筒へ放出
- プラント排気筒ガスモニタ指示値上昇



対策

当該弁を取替えるとともに、設置に当たっては自動校正中のシート漏れが起きない方向に取り付けた。  
また、プラント排気筒側への排出ラインは栓をして使用しないこととし、校正用のガスはすべてガス圧縮機側に排出し、気体廃棄物処理系で処理することとした。