

- 昨日（11月11日）午前11時55分頃、5号機非常用ディーゼル発電機（A）の定期点検後、試運転を実施していたところ、2台ある過給機※1のうち1台の過給機出口配管フランジ溶接部付近から、当該発電機の排気ガスが漏えいし、漏えいした排気ガスが凝縮し液だれしている（床面への滴下無し）ことを、協力企業作業員が確認しました。同日午後0時13分に当該発電機の運転を停止し、排気ガスの漏えいが停止したことを確認しました。
- 本日（11月12日）、当該発電機の2台の過給機出口配管フランジ溶接部の浸透探傷試験※2を行ったところ、排気ガスが漏えいした箇所において、長さ約200mmの線状の傷（亀裂）があることを確認し、その一部が貫通しているものと判断しました。また、その他箇所においても、線状の傷（4箇所）およびへこみ状の傷（1箇所）を確認しました（スライド3参照）。
- なお、5号機および6号機においては、当該発電機以外の非常用ディーゼル発電機（3台）が待機状態であり、非常用電源が確保されています。
- 今後、速やかに原因究明を行うとともに対策を講じてまいります。
- なお、当該配管の亀裂部から漏えいした排気ガスは、ディーゼル機関の燃焼の過程で発生したものであり、有意な放射性物質は含んでおらず、モニタリングポストならびに敷地境界連続ダストモニタの指示値にも有意な変動がないことを確認しています。

※1：排気ガスをタービンにあてて回転させ、タービンと直結されたブロワも回転し、ブロワによりエンジンへの吸入空気量を増やす機器

※2：材料表面に浸透液を浸透させ、浸透液を毛細管現象により表面に吸い出し、拡大されて現れた模様を観察して表面きずを調べる方法

【参考】過給機出口配管フランジ溶接部の状況



写真1. 当該の過給機出口配管フランジ溶接部



写真2. 当該の過給機出口配管フランジ溶接部 (漏えい部拡大)

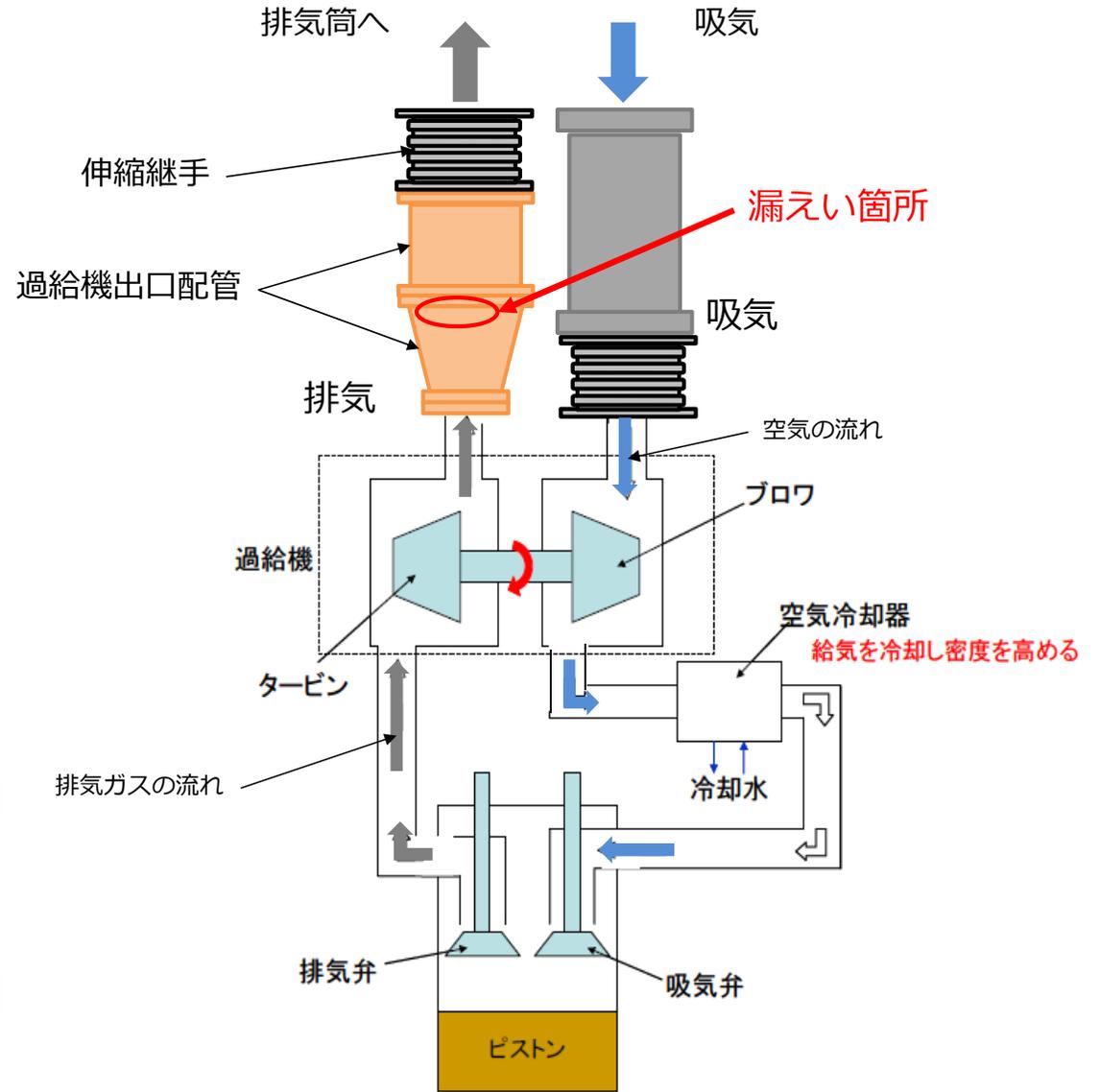


図1. 過給機概要図

【参考】 過給機出口配管フランジ溶接部における浸透探傷試験結果

<当該配管>

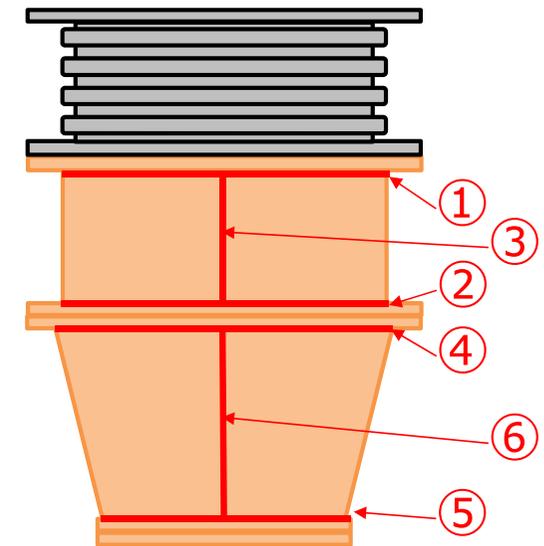
指示模様

- ① なし
- ② なし
- ③ なし
- ④ **あり** 線状の傷2箇所(約200mm,約150mm)
- ⑤ **あり** 線状の傷1箇所(約30mm)
- ⑥ なし

<当該配管と別の配管>

指示模様

- ① なし
- ② **あり** へこみ状の傷1箇所(直径・深さとともに約2mm)
- ③ なし
- ④ **あり** 線状の傷2箇所(約80mm,約110mm)
- ⑤ なし
- ⑥ なし



— : 溶接線