

- 2号機においては、原子炉格納容器内部調査及び試験的取り出し作業の準備段階として、作業上の安全対策及び汚染拡大防止を目的として、今回使用する格納容器貫通孔（以下、X-6ペネ）に隔離部屋を設置することを計画しています。
- 隔離部屋の設置のために必要なX-6ペネ配管部磨き作業に取り掛かるため、X-6ペネ小部屋内の敷き鉄板を撤去したところ、床面に凹凸があることを確認し、隔離部屋設置他作業に影響があることから、2022年1月7日以降、準備が整い次第、凹凸の除去を実施することとしました。
- 1月7日、X-6ペネ付近においてダスト対策の養生を実施した上で、作業に伴い設置していたダストモニタにてダスト濃度を常時監視しながら凹凸除去作業を実施していたところ、ダストモニタの指示値が上昇したため、作業を取りやめました。（その後、一時的に作業停止基準値までダスト濃度が上昇）
- 本事案発生後、構内ダストモニタや敷地境界ダストモニタおよびモニタリングポストの指示値に変化がないこと、また作業員の装備は適切であり、外部被ばく線量は計画線量未満で、内部被ばくもなかったことを確認しております。

<2022年1月11日までにお知らせ済み>

- ダスト濃度が上昇した原因は、養生とX-6ペネ小部屋の隙間が大きくなり、作業中にダストが養生外に漏れやすくなった、また、舞い上がったダストが局所排風機1台だけでは効率よく吸引できなかったことと推定しています。
- そのため、養生の見直し、局所排風機の追加、散水機能の追加、施工時間の短縮、ダスト監視強化をダスト抑制の追加対策として実施した上で、明日（1月26日）より、X-6ペネ付近の凹凸除去作業を再開します。
- また、X-6ペネ配管部磨き作業についても、追加対策を実施した上で、今月末以降に準備が整い次第、再開します。
- これらの作業にあたっては、ダスト濃度を確認しながら、安全第一で進めてまいります。

X-6ペネ床面凹凸除去時のダスト濃度上昇推定原因について

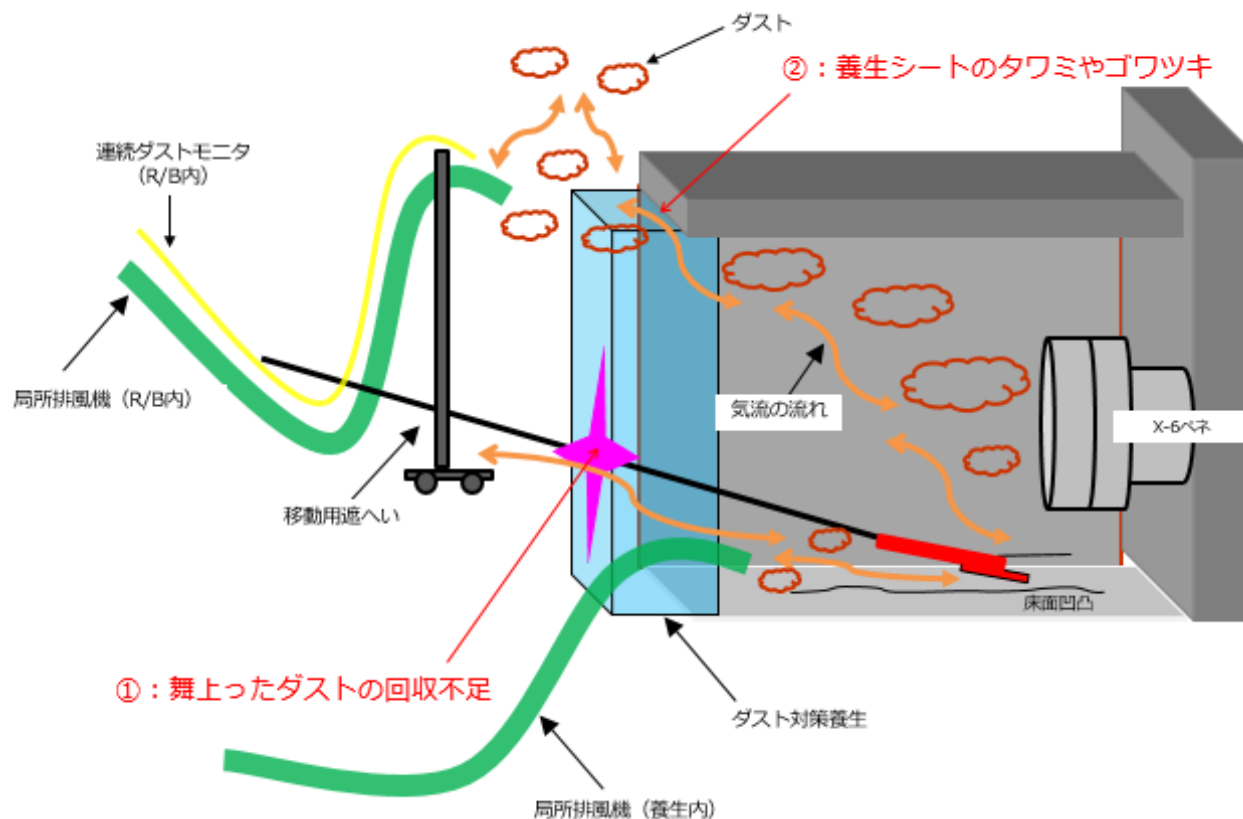
推定原因

①：舞上ったダストの回収不足

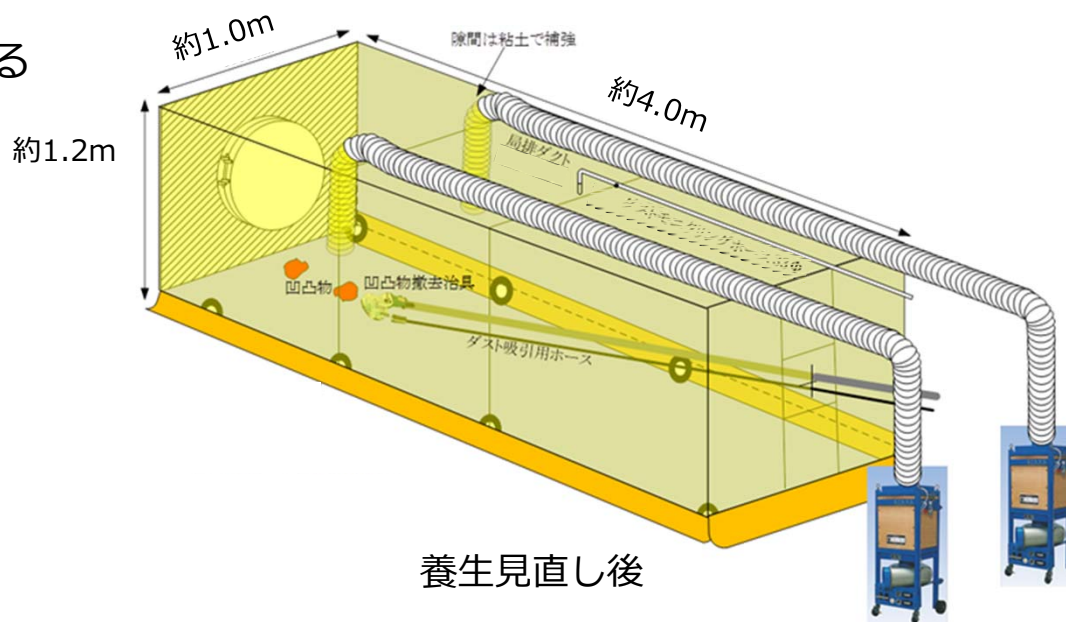
床面磨きツールの差込口から外気を吸い込んでいたため、磨き作業で舞い上がった上部のダストを、局所排風機 1 台だけでは吸引できなかつたと推定。

②：養生シートのタワミやゴワツキ

養生シートを二重にしていたことで、作業中にタワミやゴワツキが発生し、小部屋と養生の隙間が大きくなり、ダストが養生外に漏れやすくなつたと推定。



- X-6ペネ床面凹凸除去作業を再開するにあたり、以下の追加対策を実施します。
- 追加対策については、モックアップにおいて、ダスト吸引が適切に行われていることを確認しております。



■ダスト抑制対策

対策	内容	備考
①養生の見直し	<ul style="list-style-type: none"> • 小部屋の中に押し込み、凹凸床面全体を覆う形状に変更 • 磨きツールの差込口を縮小 	<ul style="list-style-type: none"> • ダスト閉じ込め機能強化
②局所排風機の追加	<ul style="list-style-type: none"> • 1台→2台 	<ul style="list-style-type: none"> • ダスト吸引を強化
③散水対策	<ul style="list-style-type: none"> • 養生天井部に散水機能を追加（作業前に床面を濡らす） 	<ul style="list-style-type: none"> • ダスト発生を抑制
④施工時間の短縮	<ul style="list-style-type: none"> • 10秒施工（約20分／サイクルでダスト監視） 	<ul style="list-style-type: none"> • ダスト発生量を制限
⑤ダスト監視強化	<ul style="list-style-type: none"> • 施工直後の養生内ダスト状況の監視 • 養生外ダスト漏洩の早期検出（養生外ペネ近傍） • 養生外の作業環境確認（作業員近傍） 	<ul style="list-style-type: none"> • ダスト監視強化 • 床面凹凸除去作業における次ステップ実施判断