

高速増殖原型炉もんじゅ 性能試験(炉心確認試験)  
 実施状況

13:00現在

概要  
 制御棒価値確認試験を、計画通り安全に実施している。

プラント 状態	異常なし。 1次主冷却系流量 約49% 1次主冷却系温度 約200℃ 2次主冷却系流量 約7%(ポニーモータ運転) 2次主冷却系温度 約200℃	備考
------------	--	----

性能試験 実施状況	<p>【昨日(5/13)の実績】</p> 09:27 制御棒価値確認開始 13:00 臨界到達 05:08 CCR1、FCR1全挿入確認(未臨界) 05:38 制御棒価値確認終了	備考
	<p>【本日の実施状況】</p> 09:48 制御棒価値確認開始 12:57 臨界到達	
	<p>【明日の予定】</p> 制御棒価値確認を実施する。	

その他	<ul style="list-style-type: none"> <li>・CG法プレシピテータに関する調査状況と今後の計画(添付)</li> <li>・不適合管理対応 FFD CG法プレシピテータ計数率高警報の記載について</li> <li>・保守票対応 格納容器床下雰囲気酸素濃度計の停止について(原因調査)</li> </ul>	備考
-----	---	----

炉心確認試験工程

		13日(木)	14日(金)	15日(土)	16日(日)	17日(月)	18日(火)	19日(水)	20日(木)	21日(金)	22日(土)
性能 試験 工程	プラント操作を 伴う試験	①制御棒価値確認									
		①空間線量当量率確認									
	②ナトリウム純度確認										
	③ナトリウム放射化量評価										
	④アルゴンガス純度確認										
	⑦圧力損失変化評価										
		↑									

## CG法プレシピテータに関する調査状況と今後の計画

現在、測定を中止しているCG法プレシピテータA号機、C号機に対するこれまでの調査状況、及び、今後の対応計画は以下の通りです。

プラント運転中に実施可能な範囲として以下の調査を実施しました。

### 【A号機】

- ・ アルゴンガスラインの圧力計の確認を行い、異常は認められませんでした。
- ・ レートメータ（計数率計）の確認を行い、A号機停止中にノイズによる影響は認められませんでした。

### 【C号機】

- ・ アルゴンガスライン（A号機と同一ライン）の圧力計の再確認を行い、異常は認められませんでした。
- ・ 検出器の出力信号の確認（パルスのカウント値）を行い、測定を停止する前の異常状況が継続していることが確認されました。

プラント停止後の16日から21日にかけて、以下の点検を計画しています。

- ・ 検出器の絶縁抵抗測定
- ・ 検出器への印加電圧の確認
- ・ 模擬入力による計測器の特性確認
- ・ 検出器に対して“新鮮アルゴンガスパージ”及び“必要に応じて真空引き”を行い、検出器の特性改善

なお、その後、原因調査等のため信号のトレンド分析を進めたところ、同日の1回目と2回目の発報の間の10時24分にも警報発報レベルのピークが確認されたため、警報発報の有無について詳細に調査した結果、発報しているものと判断し、5月7日のプレシピテータAの発報回数は6回とします。

以上