

## 「断末魔」の六ヶ所再処理工場ガラス固化セル ガラス固化試験を断念し 再処理工場を閉鎖せよ

六ヶ所再処理工場のガラス固化溶融炉は、一昨年12月末に止まってから、昨年10月に17日間動いただけで、1年半も停止状態にある。白金族のためにガラス固化体が製造できなくなったことに端を発し、かき混ぜ棒が曲がり、耐火レンガが落下し、ついには高レベル廃液が漏えいした。その後、日本原燃は廃液の洗浄作業に着手したが、トラブルはさらに拡大している。

### ❖ 高レベル廃液が漏れたセル内の機器に錆、洗浄進まず

今年1月の高レベル廃液漏えい事故（150㍈）後、廃液中の硝酸による腐食のために、作業機器が動かなくなった。原燃は、高圧水で廃液の付いた箇所（約220箇所）を洗浄しようとしたが、洗浄に用いる機器自体が動かず、洗浄作業は中断。

5月22日には、ガラス固化セル内の遠隔操作器具・パワーマニピュレータを緊急に点検すると原燃が発表した（5/23 付東奥日報）。強い放射能のために人が入ることのできないセルの中で、人間の手や腕の代わりとなる機器が動かなければ、何一つできない。以下のように、ガラス固化施設は、「断末魔」の悲鳴をあげているかの状態だ。



- ・1月21日 高レベル廃液漏えい。
- ・2月18日～ ITVカメラで廃液の付着が確認された範囲を中心に高圧水で洗浄・清掃を開始。
- ・2月20日 貫通プラグよりセル外に洗浄水漏えい、隣の保守第1室の放射線量上昇。洗浄中断。
- ・2月26日 再度電源設備貫通プラグより洗浄水漏えい、再び保守第1室の線量上昇。
- ・3月 4日 ITVカメラ移動用の走行クレーン停止。
- ・3月 7日 遠隔操作器具・パワーマニピュレータ作動せず、漏えいした高レベル廃液中の硝酸による錆が原因と推定。他の3箇所のガイドレールにも錆。
- ・5月15日 走行クレーン 復旧。
- ・5月22日 マニピュレータに動作不良が相次ぐため緊急点検すると発表。

右上の写真のように、体育館ほどの広さのガラス固化セル内は、機器が複雑に配置されている。クレーンだけでなく、他の重要機器も腐食されている可能性が高いが、カメラで廃液が付着している箇所をすべて調査することは不可能だ。また、廃液が付着したため電気配線の絶縁抵抗が低下しているといわれている。抵抗値を元に戻さなければ、溶融炉の熱も上がらない。洗浄の次には落ちたレンガを取出し、白金族を抜き出す難関がある。全てうまく行く保証はない。

4月2日の国の六ヶ所再処理施設総点検に関する検討会で、委員から「洗浄に関する質問が上がり、『安全上重大な影響をもたらさないことを厳重に確認するまで、（炉の運転）再開はないように（国で）厳しく見てほしい』との要望が出た」（5/19 東奥日報）とのことだ。

5月28日の定例記者会見で原燃社長は、8月のアクティブ試験終了について、「大変厳しい」と語ったようだが、延長するとは言明していない。「新型溶融炉を3年かけて開発」するまで今の炉を動かせないのではないかとの憶測すら出はじめている。

一番肝心のガラス固化が成功する見込みは全く立っていない。ガラス固化試験を中止するべきである。

### ❖ 保安院規定違反に関する原燃の4/30 報告書 ガラス固化溶融炉の本質的欠陥には目をそらす

高レベル廃液の漏えい事故について、保安院は、5項目の保安規定違反を指摘した。それにつ

いて原燃は、4月30日付で報告書を公表。「再処理事業所再処理施設における高レベル廃液漏えいに関する保守作業等に係る保安規定違反について」( 1 )、「高レベル廃液ガラス固化建屋固化セルにおける高レベル廃液の漏えいについて 組織要因に関する分析(根本原因分析) 」( 2 )である。保安規定違反を起こしたほどの組織要因をどう捉えたのか、ここが焦点である。

#### ❖ 原燃が分析した中心的な組織要因

二つの報告書の中で原燃は、「直接要因を誘発したと考えられる組織の運営管理に係る一連の背後要因を、組織要因まで深堀りして抽出した結果」として次のように記載している。(アンダーラインは引用者、以下同じ)

「アクティブ試験の最終段階において、竣工を延期せざるを得ない状況が繰り返され、経営者とガラス固化施設を担当する部門は勿論、社内の関係者が当社の置かれた四囲の状況下で、より大きなプレッシャーと焦りを感じていたため、その遅延を取り戻したいという意識が蓄積された。会社は、安全確保を最優先に掲げ、経営トップから担当者一人ひとりに至るまでその理解はあったが、現実には日々の会話と業務指示において、工程確保に必死になる空気があり、立ち止まって冷静に考える意識が希薄になったことは否めない。(後略)」( 2の4、10頁)。

つまり、ガラス固化がうまく行かない状況の中で、工程(スケジュール)を何としても守らねばならないという「四囲」からのプレッシャーを感じ、それを事実上優先したことがまさに「組織要因」であると述べている。

#### ❖ 原燃が主張する「組織要因」が意味するもの

ここに引用した「組織要因」は、本来なら当然「対策」に生かされるためのものであるはずだ。ところが、「対策」はもっぱら組織内コミュニケーションの確保に限られている( 2の6、10頁)。「工程の確保」の重圧が要因だといいいながら、スケジュールの延期さえ問題にしない。

この「組織要因」は「対策」とは無関係であり、自ら置かれた立場に関するある種の社会的アピールのような様相を呈している。それは現場の悲鳴のようにも聞こえるが、開き直りを表明しているようにも受けとれる。

今回の報告書がかもした霧囲気は、にっちもさっちも進まなくなってしまった状況の中で、元原燃社長の豊田正敏氏が原子力委員長に最近提出したと言われる主張、「いまのガラス固化溶融炉は欠陥商品であり、国産技術を強引に導入した原子力開発機構が責任をもって費用も全額負担して改修せよ」との主張と奇しくも符合することになる。これらは、溶融炉問題の深刻さを示すものであり、同時に、責任の転化でもある。

この「組織要因」を「深堀り」するまでもなく素直に見れば、そこには、ガラス固化溶融炉の本質的欠陥こそが問題の根本であり、その欠陥を除去しない限り保安規定違反に導いたような「組織要因」も除去できないのである。

#### ❖ これ以上無駄な金と労力を注ぐな 再処理工場は閉鎖するしかない

これまでは、この本質的欠陥から目をそらし、もっぱら対症療法を繰り返してきたが、それらはすべて裏目にでた。もはや将来に何も展望は見えていない。

現在のガラス固化溶融炉には本質的な欠陥があり、これ以上無駄な努力を重ねるべきではない。死に金を注ぎ込むべきではない。このことを原燃自体がはっきりと表明すべきときである。そして、このような事態を招いた責任がすべて具体的に詳細に明らかにされるべきである。六ヶ所再処理工場は閉鎖するしかない。