

再処理工場が発生が予想されるトラブル等とその対応

(No.3-13)

<p>件名</p>	<p>せん断機における燃料送り出し装置の動作不良</p>												
<p>事象の概要</p> <p>(1) 発生場所: 機器</p> <p>(2) 設備の概要</p> <p>(3) 発生の状況</p> <p>(4) 概要</p> <p>(5) 原因</p>	<p>前処理建屋: 燃料送り出し装置(せん断機)</p> <p>チェーンを用いて燃料集合体をせん断機本体へ押し込む装置。</p> <p>せん断機の運転中</p> <p>燃料送り出し装置の動作不良。</p> <p>運転を継続することにより偶発的に生じるチェーンのからみ</p>												
<p>事象による影響</p> <p>(1) 工場外への影響</p> <p>(2) 安全性への影響</p> <p>(3) 作業員への影響</p> <p>(4) 他工程への影響</p>	<p>工場外への影響は生じない。 放射性物質を除去するフィルタ等を有する前処理建屋せん断処理・溶解廃ガス処理設備及び前処理建屋換気設備が稼働している燃料送り出し装置内での事象及びそれに伴う復旧作業であり、放射性物質の放出等の工場外への影響は生じない。なお、本事象は放射性物質の漏えいを伴うものではない。</p> <p>安全上の問題は生じない。 燃料送り出し装置の動作不良によりせん断機が自動停止するため、これ以上の事象の進展はなく、安全上の問題は生じない。</p> <p>作業員への影響は生じない。 燃料送り出し装置の復旧作業は、セル外からの遠隔作業であり、作業員への影響は生じない。</p> <p>下流の工程の運転に影響が生じる。 せん断機の停止に伴い、溶解設備以降の工程の運転に影響が生じる。さらに下流の工程は、その中間に設置されている一時的な貯留槽の残液量で運転継続の可否を判断する。</p>												
<p>対応の概要</p>	<p>(1) 故障した燃料送り出し装置のチェーンを定められた保守作業手順に従って交換を行う。</p> <p>(2) 定められた操作手順に従い運転を再開する。</p>												
<p>公表区分*1</p>	<p>翌平日に公表(ホームページへ掲載)</p>												
<p>情報区分*1</p>	<table border="1"> <tr> <th colspan="3">トラブル情報</th> <th colspan="3">運転情報</th> </tr> <tr> <td>A情報</td> <td>B情報</td> <td>C情報</td> <td>ごく軽度な機器故障</td> <td>清掃・調整等で復旧可能な機器停止等</td> <td>不適合等</td> </tr> </table>	トラブル情報			運転情報			A情報	B情報	C情報	ごく軽度な機器故障	清掃・調整等で復旧可能な機器停止等	不適合等
トラブル情報			運転情報										
A情報	B情報	C情報	ごく軽度な機器故障	清掃・調整等で復旧可能な機器停止等	不適合等								

事象概要

復旧方法

故障した部品の交換により復旧

トラブル等に伴う設備への影響範囲

影響の範囲の設備を停止して復旧

*1 'A情報':安全協定報告事象等、または、それに準ずる事象、'B情報':事象の進展または状況の変化によっては、安全協定報告対象になるおそれのある事象等、'C情報':A、B情報に該当しない軽度な不具合、汚染等、特に連絡を要する事象