

再処理工場のウラン試験時に発生が予想されるトラブル等とその対応 (No. 1 - 10)

件名	中継槽のエアリフトにおける詰まり																		
事象の概要	<p>(1) 発生場所: 機器 前処理建屋: 中継槽サンプリングエアリフト</p> <p>(2) 発生の状況 中継槽の運転中</p> <p>(3) 概要 中継槽のエアリフト配管先端部の不溶解残渣(溶解しない金属の微粒子)の詰まりによる溶液の試料採取不良</p> <p>* 他の建屋も含め同種の機器においても、同様な事象の発生が予想される。</p>																		
事象による影響	<p>(1) 工場外への影響 工場外への影響は生じない。 前処理建屋塔槽類廃ガス処理設備稼働している中継槽内エアリフトでの事象及びそれに伴う復旧作業なので、放射線物質の放出等、工場外への影響は生じない。</p> <p>(2) 安全性への影響 安全上の問題は生じない。 サンプリング用エアリフトが詰まることによって、溶液のサンプリングが困難になるが、計測制御記録によりプロセス状態の判断は可能であり、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>(3) 作業員への影響 作業員への影響は生じない。 詰まり除去の復旧作業は、セル外からの遠隔作業なので、作業員への影響は生じない。</p> <p>(4) 他工程への影響 他工程への影響は生じない。 溶液のサンプリングが一時的に中断されても、上流の貯槽溶液の分析結果を確認して運転を継続できる。また、圧縮空気配管側から硝酸を流して詰まりを解除することができるため、他工程への影響は生じない。</p>																		
対応の概要	<p>(1) 試料採取不良の原因を調査し、エアリフト配管の詰まりであることを確認する。</p> <p>(2) 定められた操作手順に従って、圧縮空気供給配管から硝酸等を供給し詰まりを溶解する。</p> <p>(3) 溶解できない場合は、定められた操作手順に従って、フリーズバルブを使用して、圧縮空気配管から加圧することにより詰まりを除去する。</p>																		
公表区分	毎月集約して月1回公表(ホームページへ掲載)																		
対応区分	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;"></td> <td style="width: 15%;">(a) 運転継続しながら復旧</td> <td style="width: 15%;">(b) 運転システムを切り替えて復旧</td> <td style="width: 15%;">(c) 当該機器を停止して復旧</td> <td style="width: 15%;">(d) 当該設備を停止して復旧</td> <td style="width: 15%;">(e) 影響範囲の設備を停止</td> </tr> <tr> <td></td> <td colspan="5" style="text-align: center;"> 国際評価尺度 (INES) のレベル 0以下 1 2 3 4 5 6 7 (レベル2以下は工場外への影響はない) </td> </tr> <tr> <td></td> <td colspan="5" style="text-align: center;"> 日本原燃による評価: レベル0以下 </td> </tr> </table> <p style="font-size: small;"> 放射線物質の外部放出 工場外への影響 放射線物質による汚染、被ばく等 工場内への影響 多重防護の劣化 運転制限範囲からの逸脱等 </p>		(a) 運転継続しながら復旧	(b) 運転システムを切り替えて復旧	(c) 当該機器を停止して復旧	(d) 当該設備を停止して復旧	(e) 影響範囲の設備を停止		国際評価尺度 (INES) のレベル 0以下 1 2 3 4 5 6 7 (レベル2以下は工場外への影響はない)						日本原燃による評価: レベル0以下				
	(a) 運転継続しながら復旧	(b) 運転システムを切り替えて復旧	(c) 当該機器を停止して復旧	(d) 当該設備を停止して復旧	(e) 影響範囲の設備を停止														
	国際評価尺度 (INES) のレベル 0以下 1 2 3 4 5 6 7 (レベル2以下は工場外への影響はない)																		
	日本原燃による評価: レベル0以下																		

