

## 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. 3 - 11)

<b>件名</b>	せん断機における燃料末端排出時のせん断刃ホルダトロリの引っかかり									
<b>事象の概要</b>	<p>(1) 発生場所: 機器 前処理建屋: せん断機</p> <p>(2) 発生の状況 せん断機の運転中</p> <p>(3) 概要 せん断機における、燃料末端(エンドピース)のエンドピース酸洗浄槽への排出時におけるシュート投入口への引っかかり(ブロッキング)</p>									
<b>事象による影響</b>	<p>(1) 工場外への影響 <b>工場外への影響は生じない。</b> 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稼働しているせん断機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。</p> <p>(2) 安全性への影響 <b>安全上の問題は生じない。</b> 燃料末端の排出不良を燃料末端の検知器により検知しせん断を停止するため、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>(3) 作業員への影響 <b>作業員への影響は生じない。</b> 引っかかった燃料末端の除去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 <b>下流の工程の運転に影響が生じる。</b> せん断が停止することにより、前処理建屋内のせん断機以降の工程の運転に影響が生じる。さらに下流の分離建屋以降の工程は、前処理建屋と分離建屋の中間に設置されている一時的な貯留槽(計量後中間貯槽)の残液量で運転継続の可否を判断する。</p>									
<b>対応の概要</b>	<p>(1) 燃料末端の引っかかったせん断機を停止する。</p> <p>(2) 定められた保守作業手順に従い、せん断機のふたを開け、引っかかっている燃料末端を除去する。</p> <p>(3) 燃料末端の除去を確認後、定められた操作手順に従い、運転を再開する。</p>									
<b>公表区分</b>	毎月集約して月1回公表(ホームページへ掲載)									
<b>対応区分</b>	<p>(a) 運転継続しながら復旧</p> <p>(b) 運転システムを切り替えて復旧</p> <p>(c) 当該機器を停止して復旧</p> <p>(d) 当該設備を停止して復旧</p> <p>(e) 影響範囲の設備を停止</p>	<p>国際評価尺度 (INES) のレベル</p> <table style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 10%;">0以下</td> <td style="width: 10%;">1</td> <td style="width: 10%;">2</td> <td style="width: 10%;">3</td> <td style="width: 10%;">4</td> <td style="width: 10%;">5</td> <td style="width: 10%;">6</td> <td style="width: 10%;">7</td> </tr> </table> <p>(レベル2以下は工場外への影響はない) → 放射能物質の外部放出 (工場外への影響)</p> <p>日本原燃による評価: <b>レベル0以下</b> → 放射能物質による汚染、被ばく等 (工場内への影響)</p> <p>運転制限範囲からの逸脱等 多重防護の劣化</p>	0以下	1	2	3	4	5	6	7
0以下	1	2	3	4	5	6	7			

