

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 - 32)

件名	清澄機における異常振動									
事象の概要	<p>(1) 発生場所・機器 前処理建屋: 清澄機</p> <p>(2) 発生の状況 清澄機の運転中</p> <p>(3) 概要 清澄機ボウル内壁に付着した不溶解残渣(溶解しない金属の微粒子)を排出するためのデクロッキング運転終了後、清澄機の起動(回転数増加)時にボウル内に堆積している不溶解残渣の偏りによる清澄機の異常振動</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。 前処理建屋槽類廃ガス処理設備が稼働している清澄機内での事象及びそれに伴う復旧作業なので、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 安全上の問題は生じない。 清澄機の異常振動により清澄機が停止するため、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 作業員への影響は生じない。 清澄機の復旧は、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 下流の工程の運転に影響が生じる。 清澄機が停止することにより、前処理建屋内の清澄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ある一時的な貯留槽(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>									
対応の概要	<p>(1) 操作手順に従って、硝酸、水により洗浄運転を行い、残留している堆積した不溶解残渣を洗い流す。</p> <p>(2) 洗浄運転終了後作動確認を行い、異常がない場合、定められた操作手順に従い運転を再開する。</p> <p>(3) 上記対応に長期間を要する場合は、待機中の別系統の清澄・計量設備に切り替えて運転を再開する場合もある。</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	<p>(a) 運転継続しながら復旧</p> <p>(b) 運転系統を切り替えて復旧</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="text-align: center; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0以下</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">1</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">2</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">3</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">4</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">5</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">6</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">7</td> </tr> </table> <p>(レベル2以下は工場外への影響はない)</p> <p style="text-align: right;">放射性物質の外部放出 工場外への影響</p> <p>日本原燃による評価: レベル0以下</p> <p style="text-align: right;">放射性物質による汚染、被ばく等 工場内への影響</p> <p style="text-align: right;">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			

