

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.7-2)

件名	せん断機位置検出センサー連結ピンの破損・交換	
事象の概要	(1) 発生場所: 機器 前処理建屋: せん断機 (2) 発生の状況 せん断機の運転中 (3) 概要 せん断刃ホルダ台車の位置検出センサーの連結ピンが破損することにより、せん断機が停止	
事象による影響	(1) 工場外への影響 工場外への影響は生じない。 前処理建屋の建屋せん断処理・溶解廃ガス処理設備及び換気設備が稼働しているセル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、工場外への影響は生じない。 (2) 安全性への影響 安全上の問題は生じない。 連結ピンの破損により自動運転時間超過又は油圧圧力過大の警報でせん断機は停止し、これ以上の事象の進展はなく、安全上の問題は生じない。 (3) 作業員への影響 作業員への影響は生じない。 連結ピンの交換はセル外作業で、放射性物質を直接扱わないため、作業員への影響は生じない。(但し、放射性物質と取り扱う場所と取り扱わない場所の境界であるため、汚染拡大防止設備の設置が必要) (4) 他工程への影響 下流の工程の運転に影響が生じる。 せん断が停止することにより、前処理建屋内の溶解槽以降の工程の運転に一時的に支障をきたすが、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。	
対応の概要	(1) 自動運転時間超過又は油圧圧力過大の警報及び位置検出値の異常から連結ピンの破損であることを推定する。 (2) 現場に向き、連結ピンが破損していることを確認後、定められた保守作業手順に従って連結ピンを交換する。 (3) 定められた操作手順に従って運転を再開する。	
公表区分	翌平日に公表(ホームページへ掲載)	
対応区分	(a) 運転継続しながら復旧 (b) 運転系統を切り替えて復旧 (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 日本原燃による評価: レベル0以下 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) 放射性物質の外部放出 工場外への影響 放射性物質による汚染、被ばく等 工場内への影響 運転制限範囲からの逸脱等 多重防護の劣化

