

4. トラブルとその対応事例

4-1. 発生が想定される軽微なトラブル事例

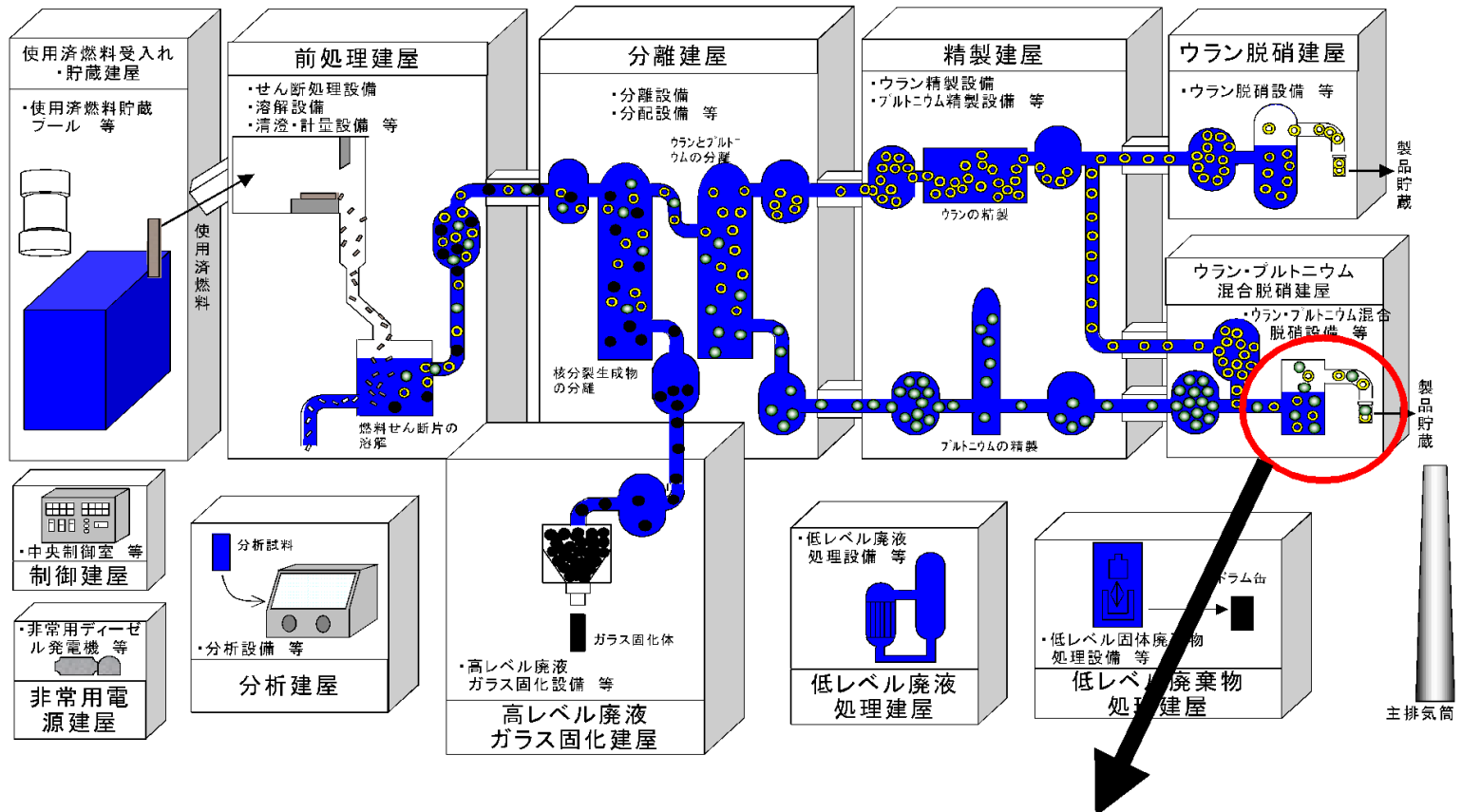
事象分類別 (a. 詰まり・堆積)

1-31. 焙焼炉の廃ガス配管における詰まり

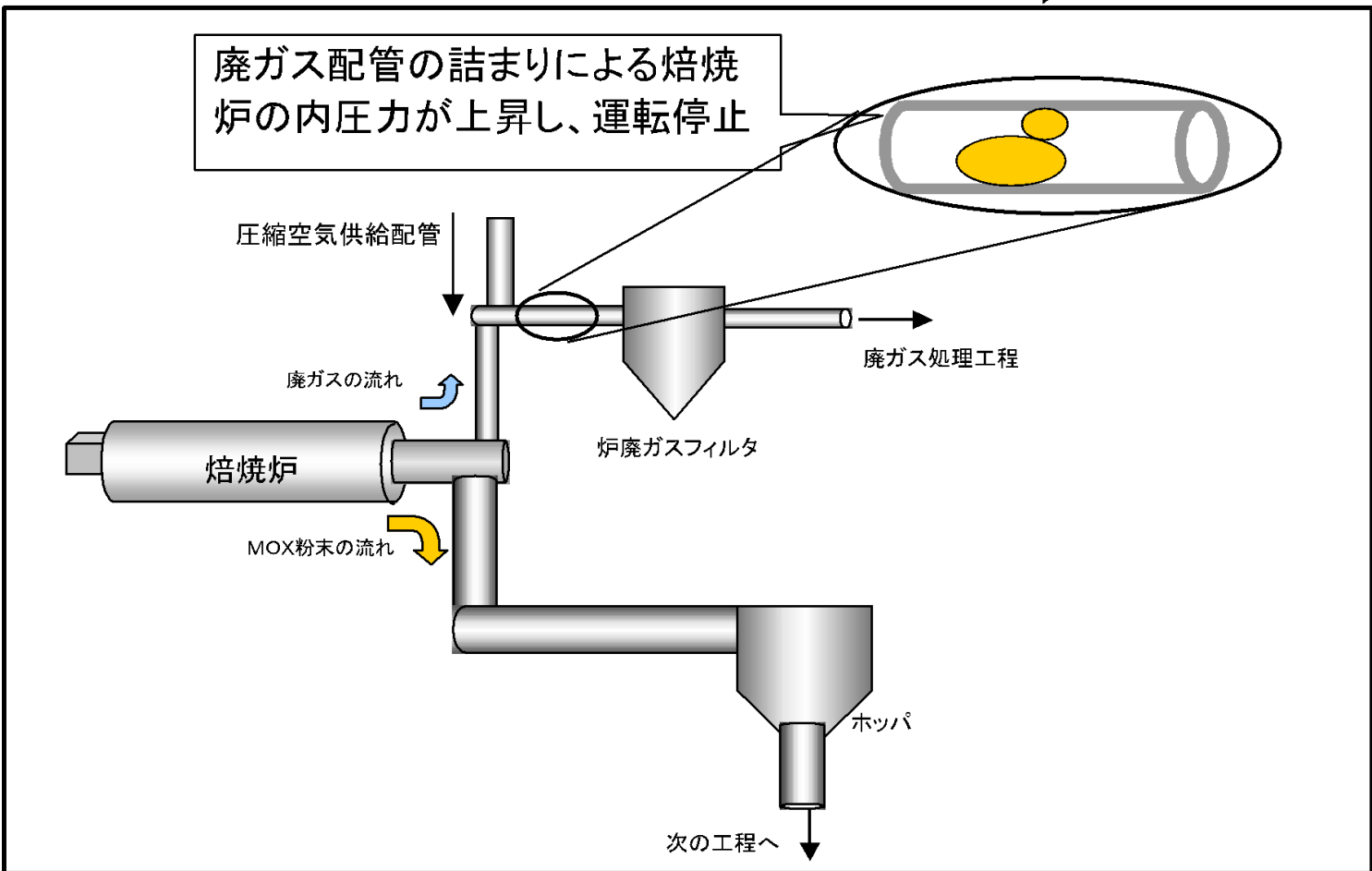
<p>事象の概要</p> <p>(1)発生場所：機器</p> <p>(2)設備の概要</p> <p>(3)発生の状況</p> <p>(4)概要</p> <p>(5)原因</p>	<p>ウラン・プルトニウム混合脱硝建屋：焙焼炉・還元炉</p> <p>脱硝装置でウラン・プルトニウム混合溶液をマイクロ波加熱し、硝酸を蒸発させた後、更に加熱処理を行い、窒素・水素混合ガス雰囲気中で還元し、ウラン・プルトニウム混合粉末の状態にする装置。</p> <p>焙焼炉の運転中</p> <p>炉廃ガス配管のMOX粉末の詰まりにより、当該焙焼炉又は還元炉の炉内圧力が上昇。 *還元炉においても同様な事象の発生が予想される。</p> <p>運転を継続することで発生する詰まり（予め対応手順を定めている）。</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ウラン・プルトニウム混合脱硝建屋換気設備のグローブボックス換気系が稼働しているグローブボックス内での事象およ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。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。 炉内の圧力高により炉が自動停止するため、これ以上事象の進展はなく、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。 廃ガス配管の詰まり除去作業にあたっては、定められた放射線管理計画書に従って作業を進めることにより、放射線による作業員への影響は生じない。</p> <p>上流の工程の運転に影響が生じる。 圧力高による焙焼炉又は還元炉の停止により、ウラン・プルトニウム混合脱硝工程の運転に影響が生じる。さらに上流の精製建屋以前の工程は、一時的な貯留槽（ウラン濃縮液第2受槽、プルトニウム濃縮液一時貯槽等）の残液量で運転継続の可否を判断する。なお、焙焼炉および還元炉は各々2系統（並列運転）あり、片方の系統が停止しても、もう片方の系統は運転を継続出来る。</p>												
<p>対応の概要</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 炉廃ガス配管の詰まりであることを確認する。 2. 当該配管に空気を強制的に送り込むことにより、詰まりを解消する。 3. それでも詰まりを除去出来ない場合は、定められた保守作業手順に従い、配管内の詰まりを除去する。 4. その後、定められた操作手順に従い運転を再開する。 												
<p>公表区分</p>	<p>毎月集約して月1回公表（ホームページへ掲載）</p>												
<p>連絡区分*</p>	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <thead> <tr> <th colspan="3">トラブル情報</th> <th colspan="3">運転情報</th> </tr> </thead> <tbody> <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 style="background-color: #e0ffe0;">清掃・調整等 で復旧可能な機器停止等</td> <td>不適合等</td> </tr> </tbody> </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								

*：『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

事象概要



廃ガス配管の詰まりによる焙焼炉の内圧力が上昇し、運転停止



復旧方法
清掃や調整により復旧

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