

4. トラブルとその対応事例

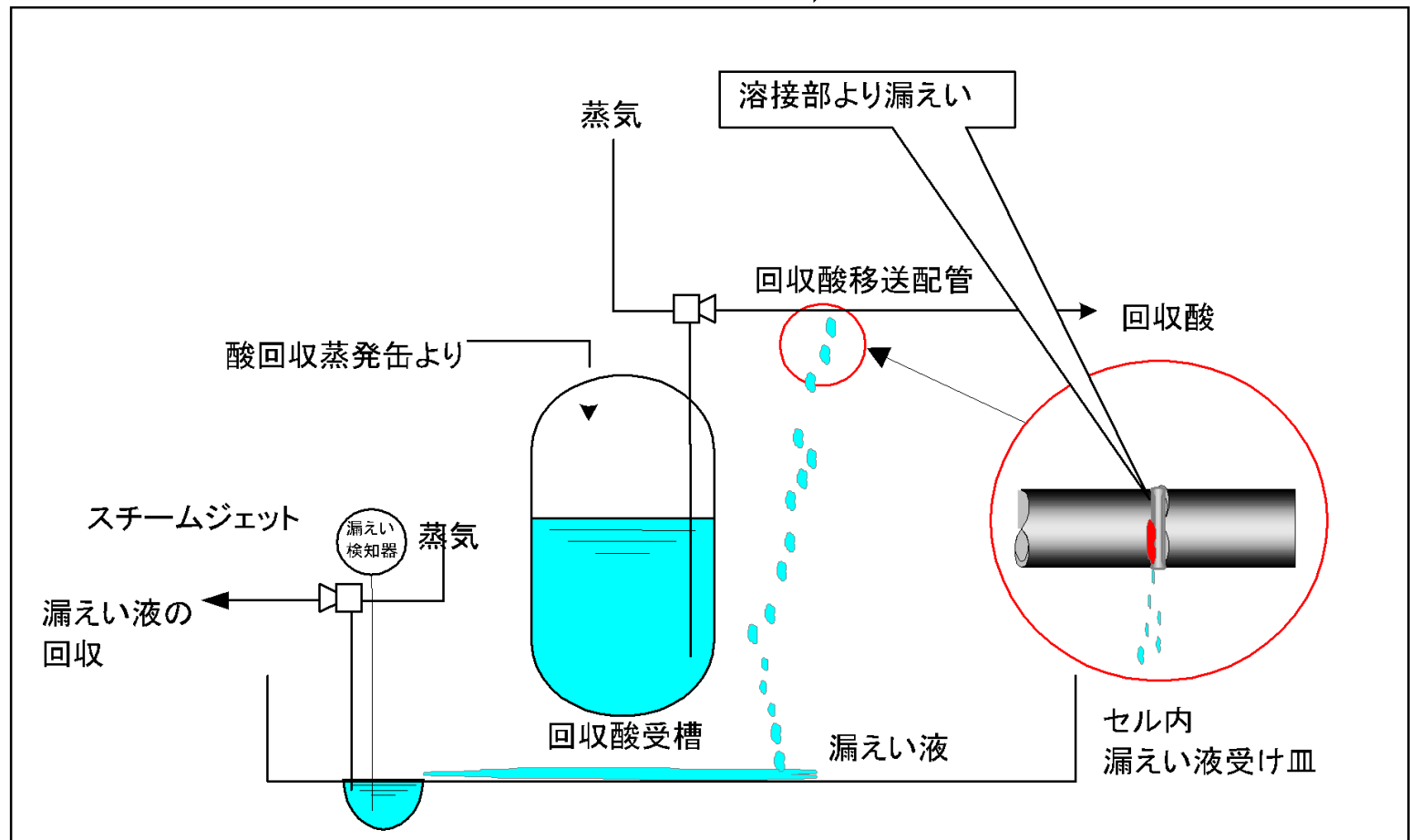
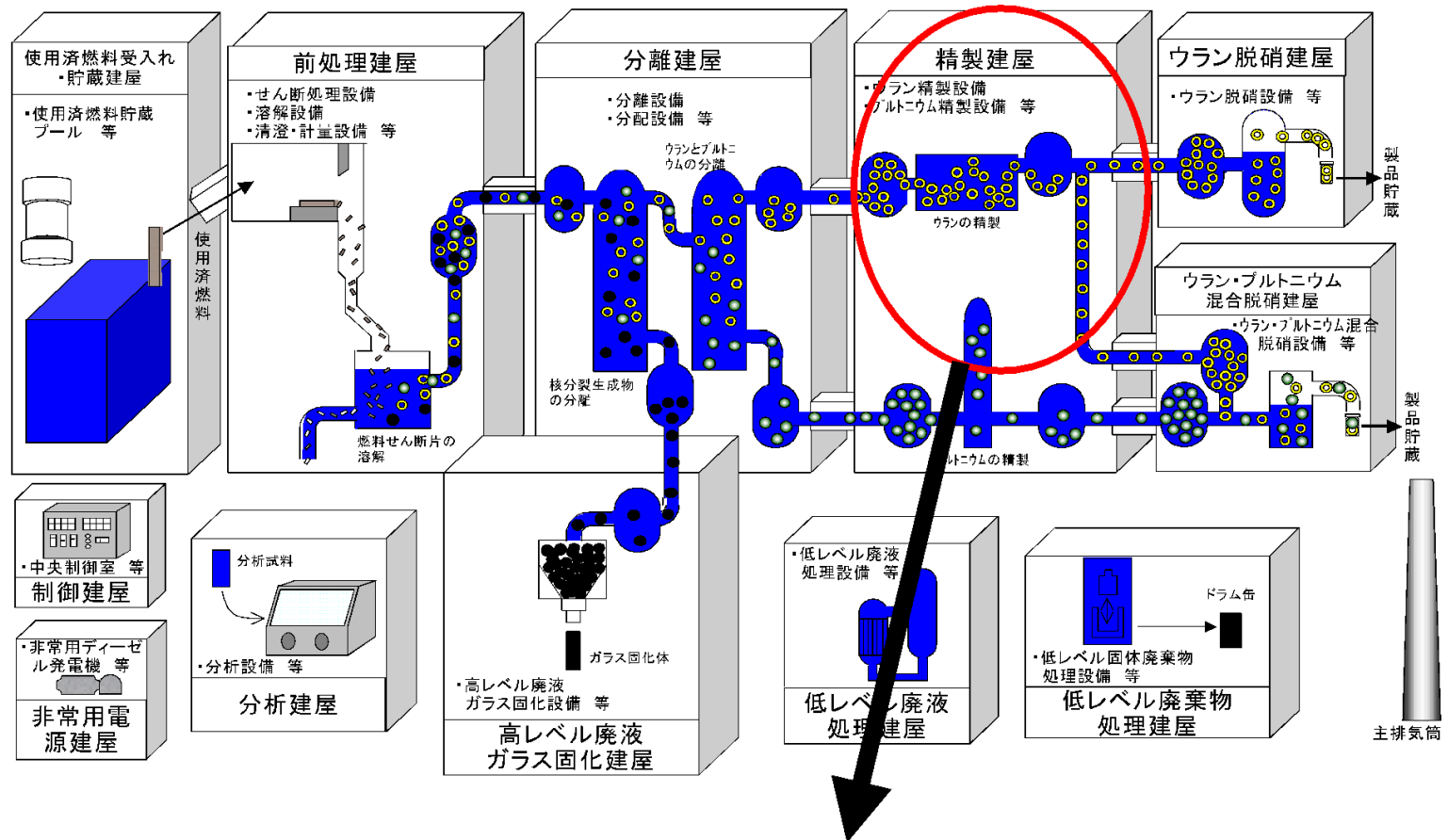
4-1. 発生が想定される軽微なトラブル事例

事象分類別（b. 漏えい）

2-17. 回収酸移送用のステンレス配管溶接部からの漏えい

事象の概要																	
(1)発生場所：機器	精製建屋：酸回収設備、回収酸移送配管																
(2)設備の概要	ウランやプルトニウムを抽出する際に使用した硝酸を再利用するため、硝酸を回収する設備およびこれら設備に接続する配管。ウランやプルトニウム、核分裂生成物を分離した後の比較的放射能濃度の低い硝酸を扱う。																
(3)発生の状況	運転中																
(4)概要	濃縮液移送用のステンレス配管の溶接部からの漏えいを漏えい検知器により検知。 ＊他の建屋も含め同種の機器においても、同様なトラブルの発生が予想される。																
(5)原因	運転を継続する中で生じる経年劣化。																
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。 放射性物質を除去するフィルタを有する精製建屋換気設備が稼働しているセル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の工場外への影響は生じない。 なお、漏えい液受け皿に漏えいした濃縮液は、漏えい液回収のために予め設置しているスチームジェットにより回収し、酸回収処理設備において適切に処理する。																
(2)安全性への影響	安全上の問題は生じない。 セル内には漏えい液受皿および漏えい検知器が設置されており、漏えいを検知し、セル内に隔離した状態で漏えい液を回収するとともに、当該系統の運転を停止するため、これ以上事象の進展はなく、安全上の問題は生じない。																
(3)作業員への影響	作業員への影響は生じない。 復旧作業にあたっては、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。																
(4)他工程への影響	上流、下流工程の運転に影響が生じる。 酸回収工程の停止により、上流および下流の工程の運転に影響が生じる。																
対応の概要	1.漏えい検知装置で確認された漏えい液の試料を採取・分析し、溶液移送配管からの漏えいであることを確認する。 2.漏えい液受皿に漏えいした回収酸はスチームジェットにて回収を行う。 3.当該設備の復旧に時間を要する場合には、工程内の残液を適切に処理した上で、工程を停止状態に移行する。 4.セル内工事の計画を作成し、復旧作業を行う。																
公表区分	翌平日に公表（ホームページへ掲載）																
連絡区分*	<table><tr><th colspan="3">トラブル情報</th><th colspan="3">運転情報</th></tr><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>清掃・調整等で復旧可能な機器停止等</td><td>不適合等</td></tr></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												

事象概要



復旧方法

定められた作業手順に従い当該箇所の補修により復旧

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

