

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

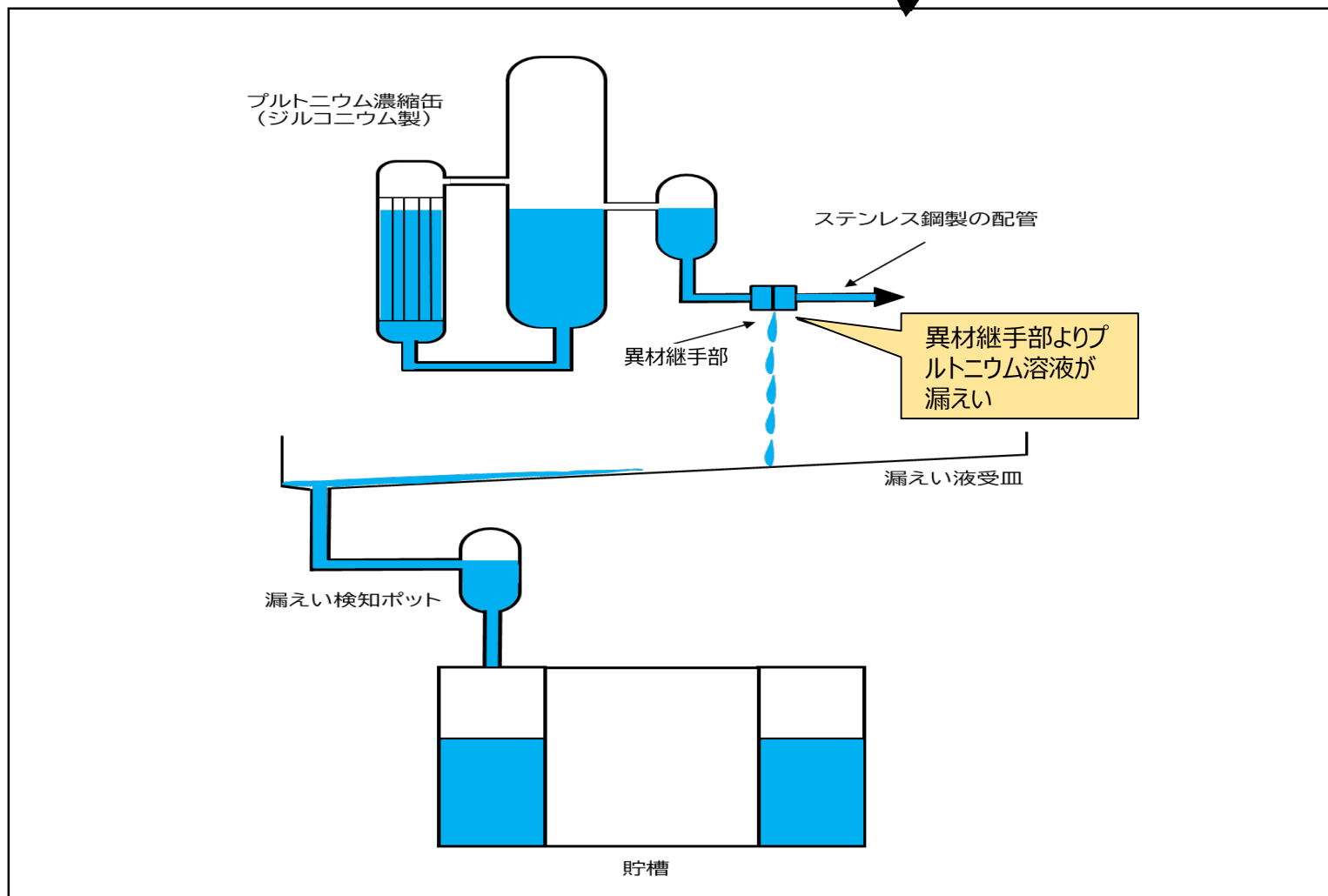
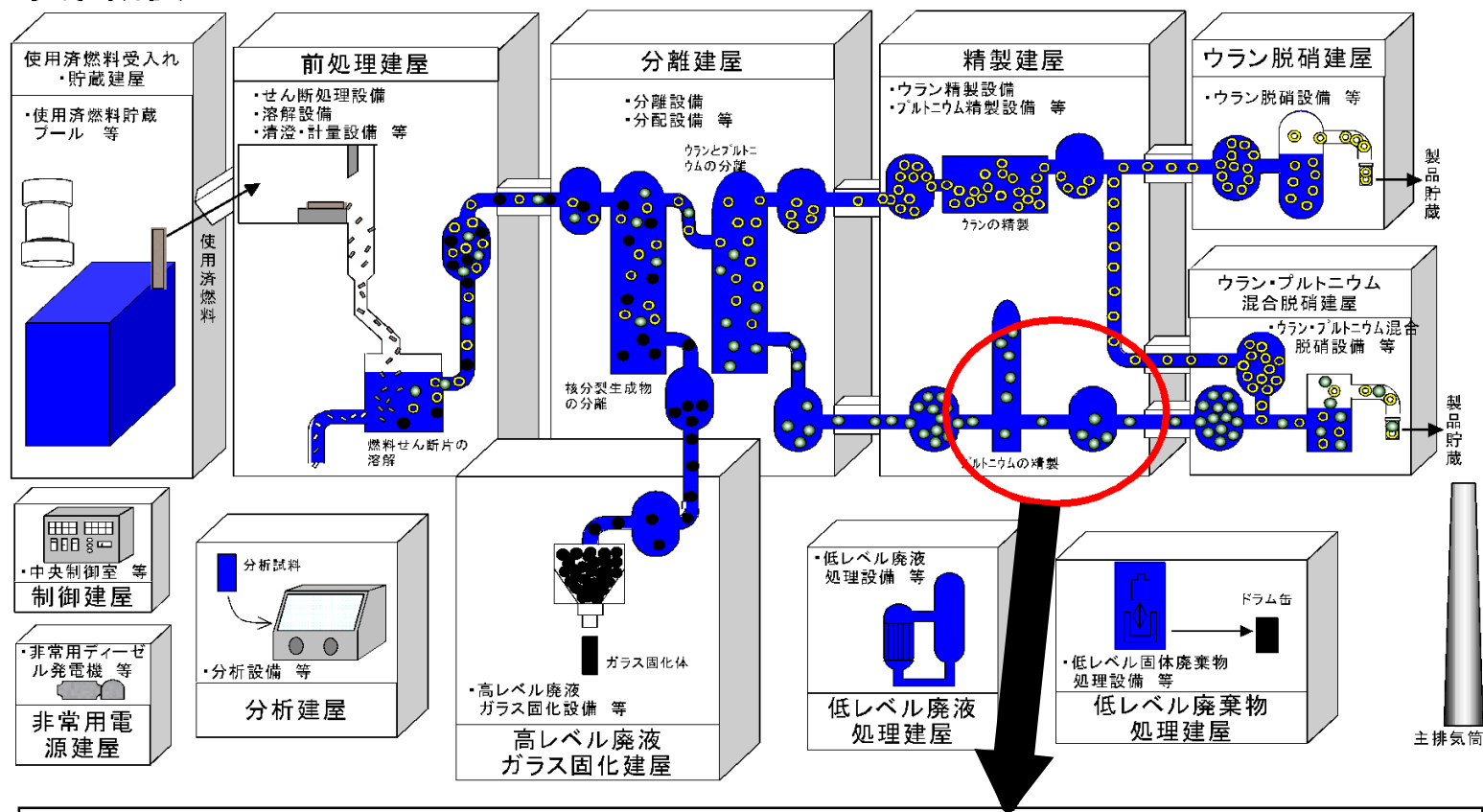
事象分類別（b. 漏えい）

2-19. プルトニウム濃縮缶の異材継手からの漏えい																	
事象の概要																	
(1)発生場所：機器		精製建屋：プルトニウム濃縮缶															
(2)設備の概要		有機溶媒（油）中に抽出したプルトニウムを硝酸（水相）に移行（逆抽出）させた後、ウラン・プルトニウム混合脱硝建屋に供給する前に濃縮処理する機器。															
(3)発生の状況		プルトニウム濃縮缶の運転中															
(4)概要		プルトニウム濃縮缶の液面より下の高さにある液面に浸かっている異材継手（ステンレスとジルコニウムの接合部分）から缶内溶液が漏えい。															
(5)原因		運転を継続する中で生じる継ぎ手部の経年劣化。															
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等を有する精製建屋換気設備が稼働している室内でおきた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、漏えいした硝酸プルトニウム溶液は、プルトニウム精製設備にて適切に処理する。															
(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。なお、漏えい液受皿はセル内で漏えい量が最大となる機器から漏えいしたことを想定しても臨界にならない設計としている。															
(3)作業員への影響		作業員への影響は生じない。 漏えいした溶液の回収作業は、セル外からの遠隔作業であるため、作業員への影響は生じない。															
(4)他工程への影響		上流、下流の工程の運転に影響が生じる。 プルトニウム濃縮缶の停止により、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.漏えい検知ポットで検出された出水の液位監視を強化し、試料を採取・分析してプルトニウム濃縮缶まわり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溶液は流動し、漏えい検知ポットを経て貯槽へ回収される。 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		夜間・休祭日を問わず速やかに公表（プレス発表）															
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												

*：『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

151

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

