

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.1-2)

件名	溶解槽のエアリフトにおける詰まり	
事象の概要	(1) 発生場所: 機器 前処理建屋: 溶解槽 (2) 発生の状況 溶解槽の運転中 (3) 概要 被覆管の不溶解残渣(溶解しない金属の微粒子)等の堆積による溶解槽内のエアリフトの詰まり	
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。 前処理建屋せん断処理・溶解廃ガス処理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。 溶解槽のエアリフトの詰まりが生じた際は、溶解槽の温度変化によりエアリフトの移送不良を確認し、一時的にせん断を停止し、必要があればエアリフトを持ち上げて詰まりを除去するため、これ以上の事象の進展はなく、安全上の問題は生じない。 (3) 作業員への影響 作業員への影響は生じない。 溶解槽のエアリフト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。 (4) 他工程への影響 下流の設備の運転に影響が生じる。 溶解槽の停止に伴い、前処理建屋内のせん断機、溶解槽以降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、その中間にある一時的な貯留槽(計量後中間槽)の残液量で運転継続の可否を判断する。	
対応の概要	(1) 溶解槽エアリフトを持ち上げ、詰まりを除去する。 (2) 除去できなかった場合、詰まり部へ圧縮空気を送り、金属片等の吹き飛ばしを実施する。 (3) 除去できなかった場合、溶解槽の運転を停止し、溶解槽底部に堆積した金属片等を治具等により除去する。 (4) 溶解槽組立て後、定められた操作手順に従い、溶解槽の運転を再開する。 (5) 上記対応に長期間を要する場合は、待機中の別系統のせん断処理設備、溶解設備に切り替えて運転を再開する場合もある。	
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	(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 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) 放射物質の外部放出 工場外への影響 日本原燃による評価: レベル0以下 放射物質による汚染、被ばく等 工場内への影響 運転時・保守時からの逸脱等 多重防護の劣化

