

## 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 - 43)

<b>件名</b>	気送中の分析試料容器の詰まりによる気送不能																			
<b>事象の概要</b>	<p>(1) 発生場所: 機器      分析建屋: 気送設備</p> <p>(2) 発生の状況      気送設備による分析試料容器の移送運転中</p> <p>(3) 概要      気送設備内での分析試料容器の詰まりによる気送不能</p> <p style="text-align: center;">*他の建屋も含め同種の作業においても、同様な事象の発生が予想される。</p>																			
<b>事象による影響</b>	<p>(1) 工場外への影響      <b>工場外への影響は生じない。</b> 分析建屋の建屋換気設備が稼働している室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。</p> <p>(2) 安全性への影響      <b>安全上の問題は生じない。</b> 分析試料容器の詰まりは通過検知器で検知し、詰まった箇所を通る気送を中止するため、これ以上の事象の進展はなく、安全上の問題は生じない。</p> <p>(3) 作業員への影響      <b>作業員への影響は生じない。</b> 分析試料容器の取り出し作業に当たっては、定められた放射線管理要領に従い、作業計画に沿って効率的に作業を進めることにより、作業員への影響は生じない。</p> <p>(4) 他工程への影響      <b>他工程への影響が生じる。</b> 分析試料容器の詰まりに伴い、詰まり箇所を通る分析試料の気送が一時的に停止する。気送経路を変更することで対応できない箇所の場合、工程の運転に影響が生じることがある。</p>																			
<b>対応の概要</b>	<p>(1) 通過検知器により気送設備内の分析試料容器の詰まり箇所を確認する。</p> <p>(2) 定められた作業手順に従い気送管の逆引きを行い、詰まり解除を行う。逆引きで解除できない時は、定められた作業手順に従って、気送管を取り外し、分析試料容器を取り出す。</p> <p>(3) 気送管を取り付けた後、空の分析試料容器を気送して詰まることなく気送できることを確認した後、定められた操作手順に従い運転を再開する。</p>																			
<b>公表区分</b>	翌平日に公表(ホームページへ掲載)																			
<b>対応区分</b>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%;">(a) 運転継続しながら復旧</td> <td rowspan="5" style="text-align: center;">                 国際評価尺度 (INES) のレベル                  日本原燃による評価: <b>レベル0以下</b> </td> <td style="text-align: center;"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%; text-align: center;">0以下</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">1</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">2</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">3</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">4</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">5</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">6</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">7</td> </tr> </table> </td> </tr> <tr> <td>(b) 運転系統を切り替えて復旧</td> <td style="text-align: center;">(レベル2以下は工場外への影響はない)</td> </tr> <tr> <td>(c) 当該機器を停止して復旧</td> <td style="text-align: center;">放射性物質の外部放出</td> </tr> <tr> <td>(c) 当該設備を停止して復旧</td> <td style="text-align: center;">工場内への影響</td> </tr> <tr> <td>(e) 影響範囲の設備を停止</td> <td style="text-align: center;">放射性物質による汚染、被ばく等 運転制限範囲からの逸脱等 多重防護の劣化</td> </tr> </table>	(a) 運転継続しながら復旧	国際評価尺度 (INES) のレベル 日本原燃による評価: <b>レベル0以下</b>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%; text-align: center;">0以下</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">1</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">2</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">3</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">4</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">5</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">6</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">7</td> </tr> </table>	0以下	1	2	3	4	5	6	7	(b) 運転系統を切り替えて復旧	(レベル2以下は工場外への影響はない)	(c) 当該機器を停止して復旧	放射性物質の外部放出	(c) 当該設備を停止して復旧	工場内への影響	(e) 影響範囲の設備を停止	放射性物質による汚染、被ばく等 運転制限範囲からの逸脱等 多重防護の劣化
(a) 運転継続しながら復旧	国際評価尺度 (INES) のレベル 日本原燃による評価: <b>レベル0以下</b>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%; text-align: center;">0以下</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">1</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">2</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">3</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">4</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">5</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">6</td> <td style="width: 10%; text-align: center;">7</td> </tr> </table>		0以下	1	2	3	4	5	6	7									
0以下		1		2	3	4	5	6	7											
(b) 運転系統を切り替えて復旧		(レベル2以下は工場外への影響はない)																		
(c) 当該機器を停止して復旧		放射性物質の外部放出																		
(c) 当該設備を停止して復旧		工場内への影響																		
(e) 影響範囲の設備を停止	放射性物質による汚染、被ばく等 運転制限範囲からの逸脱等 多重防護の劣化																			

