

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. 2 - 3)

件名	清澄・計量設備シフトからの溶液の漏えい																										
事象の概要	(1) 発生場所・機器 前処理建屋：清澄・計量設備シフト (2) 発生の状況 点検中 (3) 概要 シフト蓋の締め付けが十分でなかったため、点検時に漏えいが生じていることを確認																										
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。 前処理建屋換気設備が稼働しているセル内における事象及びそれに伴う除染・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。 (2) 安全性への影響 安全上の問題は生じない。 前処理建屋換気設備が稼働しているセル内での漏えいであり、点検により漏えいを発見し、除染・復旧作業を定められた手順に従い実施することで、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。 除染・復旧作業は、セル外からの遠隔操作を行うため、作業員への影響は生じない。 (4) 他工程への影響 他工程への影響は生じない。 シフトの点検中に発見されたトラブルであり、他工程への影響は生じない。																										
対応の概要	(1) 漏えい部分の汚染を除去する。 (2) シフトの蓋を適切に取り付ける。																										
公表区分	翌平日に公表(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) 運転システムを切り替えて復旧 (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 日本原燃による評価： レベル0以下 放射性物質による汚染、被ばく等 多重防護の劣化 運転時影響範囲からの逸脱等	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 10%;">0以下</td> <td style="width: 10%;">1</td> <td style="width: 10%;">2</td> <td style="width: 10%;">3</td> <td style="width: 10%;">4</td> <td style="width: 10%;">5</td> <td style="width: 10%;">6</td> <td style="width: 10%;">7</td> </tr> <tr> <td colspan="3">← (レベル2以下は工場外への影響はない)</td> <td colspan="5">→ 放射性物質の外部放出</td> </tr> <tr> <td colspan="3"></td> <td colspan="5">工場外への影響</td> </tr> </table>	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)			→ 放射性物質の外部放出								工場外への影響				
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)			→ 放射性物質の外部放出																								
			工場外への影響																								

