

## 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.3-9)

<b>件名</b>	せん断機におけるせん断刃ホルダトロリのローラの外れ		
<b>事象の概要</b>	<p>(1) 発生場所: 機器 前処理建屋: せん断機</p> <p>(2) 発生の状況 せん断機の運転中</p> <p>(3) 概要 せん断刃を固定し、前後に移動させるせん断刃ホルダトロリのローラ(車輪に相当)の外れ</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> 前処理建屋せん断処理・溶解廃ガス処理設備及び前処理建屋換気設備が稼働しているせん断機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の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> せん断機のせん断刃ホルダトロリの故障によりせん断を停止するため、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> せん断刃ホルダトロリの保守、交換等の作業は、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。</p> <p>(4) 他工程への影響 <b>下流の工程の運転に影響が生じる。</b> せん断が停止することにより溶解槽以降の工程を一時的に停止する必要が生じる。さらに下流の分離建屋以降の工程は、前処理建屋と分離建屋の間に設置されている一時的な貯留槽(計量後中間貯槽)の残液量で運転継続の可否を判断する。</p>		
<b>対応の概要</b>	<p>(1) せん断機のせん断刃ホルダトロリが故障していることを確認する。</p> <p>(2) せん断機の定められた保守作業手順に従って、必要に応じローラの保守、せん断刃ホルダトロリの保守、交換を行う。</p> <p>(3) 保守終了を確認後、せん断刃ホルダトロリの作動試験を行い正常に動作することを確認後、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>	<p>(a) 運転継続しながら復旧</p> <p>(b) 運転システムを切り替えて復旧</p> <p>(c) 当該機器を停止して復旧</p> <p>(d) 当該設備を停止して復旧</p> <p>(e) 影響範囲の設備を停止</p>	<p>国際評価尺度 (INES) のレベル</p> <p>日本原燃による評価: <b>レベル0以下</b></p>	<p>0以下 1 2 3 4 5 6 7</p> <p>(レベル2以下は工場外への影響はない)</p> <p>放射能物質の外部防出</p> <p>工場外への影響</p> <p>放射能物質による汚染、被ばく等</p> <p>工場内への影響</p> <p>運転時稼働期間からの逸脱等</p> <p>多重防護の劣化</p>

