

## 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 - 25)

<b>件名</b>	せん断機におけるプッシングシリンダの動作不良																																																			
<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      燃料集合体をせん断機マガジンの側面に抑えつけるプッシングシリンダの動作不良による燃料押し付け不良</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> プッシングシリンダの動作不良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> プッシングシリンダの復旧作業は、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、前処理建屋内のせん断機以降の工程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、前処理建屋と分離建屋の中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) プッシングシリンダの燃料押し付け不良が発生したせん断機を停止する。</p> <p>(2) プッシングシリンダの燃料押し付け不良の原因を調査し、定められた保守作業手順に従い、プッシングシリンダを復旧する。必要に応じ、プッシングシリンダの交換、設定値の調整をする。</p> <p>(3) プッシングシリンダ復旧を確認後、作動確認を行い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%;"></td> <td style="width: 10%;">(a) 運転継続しながら復旧</td> <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></td> <td>(b) 運転系統を切り替えて復旧</td> <td colspan="8" 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></td> <td>(c) 当該機器を停止して復旧</td> <td colspan="8" style="text-align: center;">放射性物質の外部放出</td> </tr> <tr> <td></td> <td>(d) 当該設備を停止して復旧</td> <td colspan="8" style="text-align: center;">放射性物質による汚染、被ばく等</td> </tr> <tr> <td></td> <td>(e) 影響範囲の設備を停止</td> <td colspan="8" style="text-align: center;">多重防護の劣化</td> </tr> </table>		(a) 運転継続しながら復旧	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									(d) 当該設備を停止して復旧	放射性物質による汚染、被ばく等									(e) 影響範囲の設備を停止	多重防護の劣化								<p>国際評価尺度 (INES) のレベル</p> <p>工場外への影響</p> <p>日本原燃による評価: <b>レベル0以下</b></p> <p>工場内への影響</p> <p>放射性物質による汚染、被ばく等</p> <p>運転制限範囲からの逸脱等</p>
	(a) 運転継続しながら復旧	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																																																		
	(d) 当該設備を停止して復旧	放射性物質による汚染、被ばく等																																																		
	(e) 影響範囲の設備を停止	多重防護の劣化																																																		

