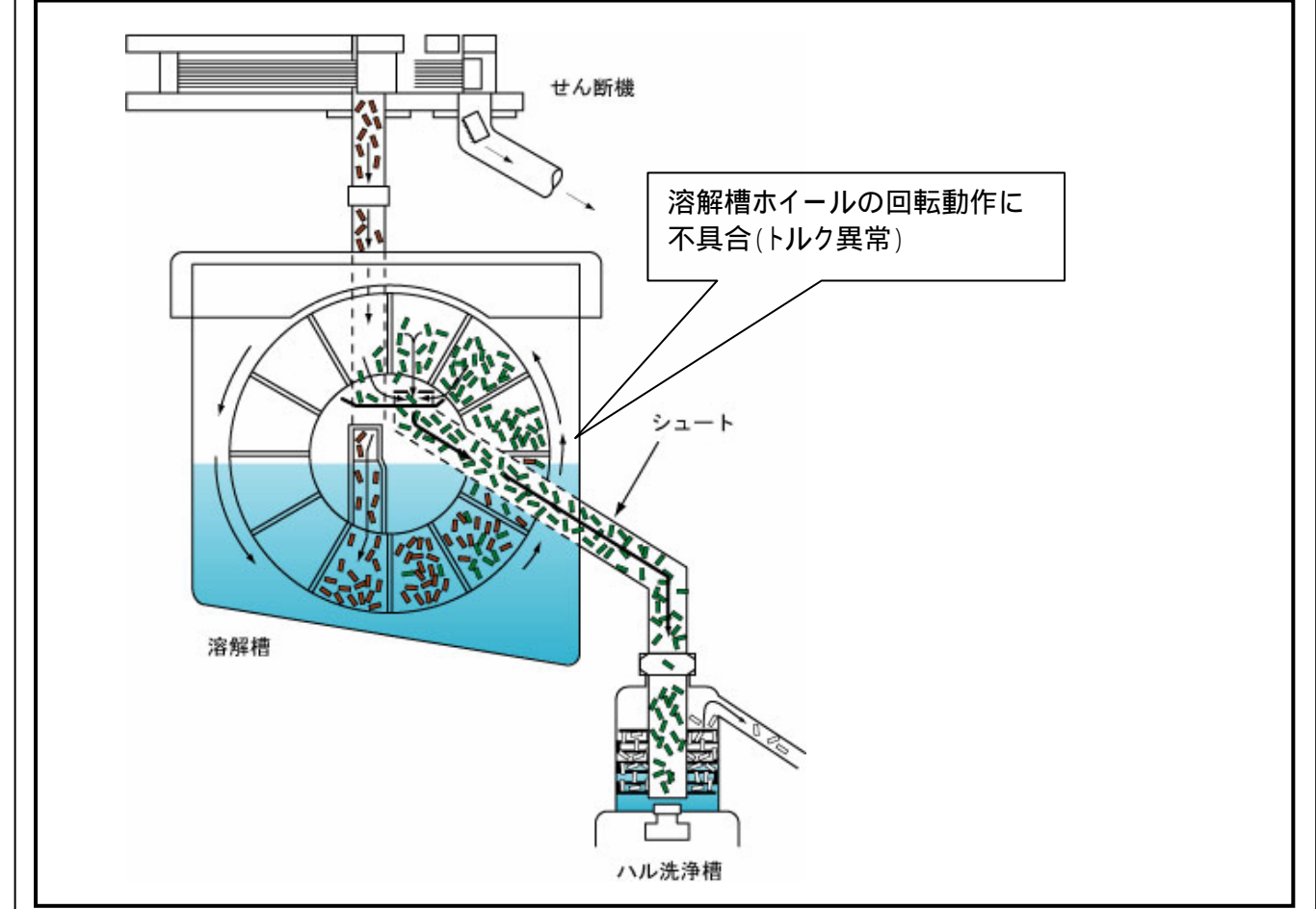
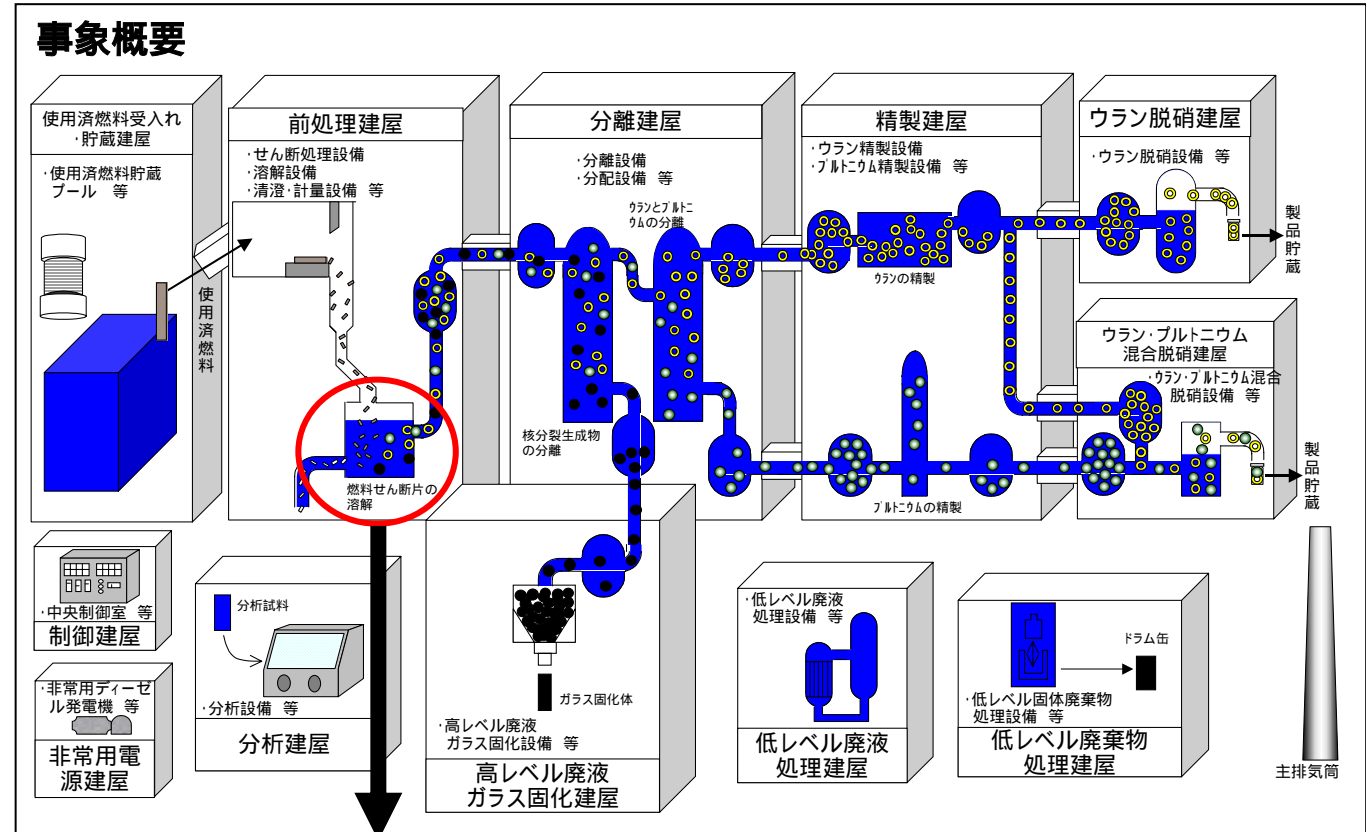


再処理工場のウラン試験時に発生が予想されるトラブル等とその対応 (No. 3 - 29)

件名	溶解槽におけるホイールの回転不良
事象の概要	<p>(1) 発生場所: 機器 前処理建屋: 溶解槽</p> <p>(2) 発生の状況 溶解槽の運転中</p> <p>(3) 概要 溶解槽のホイールの固着等によるホイールの回転動作不良に伴う溶解槽の停止</p>
事象による影響	<p>(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及び前処理建屋換気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の工場外への影響は生じない。</p> <p>(2) 安全性への影響 安全上の問題は生じない。 溶解槽ホイールの回転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 作業員への影響は生じない。 溶解槽ホイールの復旧作業は、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 下流の工程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。</p>
対応の概要	<p>(1) 溶解槽のホイールの逆回転又は手動運転による回転を行い、復旧後、定められた操作手順に従い、溶解槽の運転を再開する。</p> <p>(2) 復旧できなかった場合、ハルの排出及び溶解液を液抜きした後、溶解槽のホイールを持ち上げて、必要に応じローラを交換する。</p> <p>(3) 溶解槽を組み立て後、定められた操作手順に従い、溶解槽の運転を再開する。</p> <p>(4) 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、溶解設備が健全であることを確認し、定められた操作手順に従い別系統にてせん断を再開する場合もある。</p>



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	<p>国際評価尺度 (INES) のレベル</p> <table style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">0以下</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">1</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">2</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">3</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">4</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">5</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">6</td> <td style="border: 1px solid black; padding: 2px;">7</td> </tr> </table> <p>(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</p> <p>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 工場内への影響</p> <p>運転時限管理からの逸脱等 多重防護の劣化</p>	0以下	1	2	3	4	5	6	7
	0以下		1	2	3	4	5	6	7	
	(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										