

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. 4 - 1)

| | | |
|----------------|--|---|
| 件名 | エンドピース酸・水洗浄槽における燃料端末の落下誤検知 | |
| 事象の概要 | <p>(1) 発生場所・機器 前処理建屋：エンドピース酸洗浄槽</p> <p>(2) 発生の状況 エンドピース酸洗浄槽の運転中</p> <p>(3) 概要 燃料端末の位置検知器が落下を誤検知し、エンドピース酸洗浄槽のバスケットが上昇した後に燃料端末が落下</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換気設備が稼働しているエンドピース酸洗浄槽での事象及びそれに伴う復旧作業なので、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 安全上の問題は生じない。 実際の燃料端末の落下を燃料端末の検知器により検知して、せん断機の運転を停止するので、これ以上の事象の進展ははなく、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。 復旧作業は、セル外より遠隔操作で行うため、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。 エンドピースの回収により、前処理建屋内の工程の運転に一時的に支障を生じるが、下流の分離建屋以降の工程は、その中間にある一時的な貯留槽（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> | |
| 対応の概要 | <p>(1) 燃料端末の不完全な収納を確認する。</p> <p>(2) 定められた操作手順に従ってエンドピース酸洗浄槽を液抜きし、バスケットを取り外した後に、治具を用いて落下した燃料端末を取り出す。</p> <p>(3) バスケットを元に戻し、動作確認を行い、正常に動作することが確認された後、定められた操作手順に従って運転を再開する。</p> | |
| 公表区分 | 毎月集約して月1回公表(ホームページへ掲載) | |
| 対応区分 | <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 style="text-align: center;">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) 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・保守時からの逸脱等 多重防護の劣化</p> |

