

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.4-3)

件名	エンドピース酸洗浄槽におけるバスケット低位置センサの機能喪失						
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 燃料端末受け入れ時のバスケットの低位置センサ機能の喪失</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。 前処理建屋のせん断処理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内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。 エンドピース酸洗浄槽の運転操作ではバスケットが所定の位置に移動、停止しない場合は自動停止するとともに警報を発報するので、これ以上の事象の進展はなく、安全上の問題は生じない。</p> <p>(3) 作業員への影響 当該事象による作業員への影響は生じない。 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。 上流側のせん断機の運転を一時停止する。さらに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) 定められた保守作業手順に従い、セル外からの遠隔作業によりセンサの調整もしくは交換を行う。</p> <p>(2) 保守終了後、バスケットの上下移動を行い、正常に低位置センサが機能することを確認した後、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	翌平日に公表(ホームページへ掲載)						
対応区分	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">(a) 運転継続しながら復旧</td> <td rowspan="5" style="vertical-align: middle;"> 国際評価尺度 (INES) のレベル <div style="text-align: center;"> 0以下 1 2 3 4 5 6 7 </div> (レベル2以下は工場外への影響はない) </td> </tr> <tr> <td>(b) 運転システムを切り替えて復旧</td> </tr> <tr> <td>(c) 当該機器を停止して復旧</td> </tr> <tr> <td>(d) 当該設備を停止して復旧</td> </tr> <tr> <td>(e) 影響範囲の設備を停止</td> </tr> </table> <p> 放射性物質の外部防出 工場外への影響 放射性物質による汚染、被ばく等 工場内への影響 日本原燃による評価: レベル0以下 運転時降圧範囲からの逸脱等 多重防護の劣化 </p>	(a) 運転継続しながら復旧	国際評価尺度 (INES) のレベル <div style="text-align: center;"> 0以下 1 2 3 4 5 6 7 </div> (レベル2以下は工場外への影響はない)	(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
(a) 運転継続しながら復旧	国際評価尺度 (INES) のレベル <div style="text-align: center;"> 0以下 1 2 3 4 5 6 7 </div> (レベル2以下は工場外への影響はない)						
(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							

