

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.6-2)

件名	スチームジェット蒸気供給系フレキシブルホースの取り外し作業時における汚染			
事象の概要	<p>(1)発生場所: 機器 前処理建屋: 蒸気配管フレキシブルホース</p> <p>(2)発生の状況 運転中</p> <p>(3)概要 清澄・計量設備のリサイクル槽の溶液移送用スチームジェットを作動した後、イエロー区域に設置されている蒸気供給系のフレキシブルホースを取り外した際に、微量の放射性物質が床及び空気中に漏えい</p> <p>*他の建屋も含め同種の作業においても、同様な事象の発生が予想される。</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。 前処理建屋塔槽類廃ガス処理設備が稼働しているリサイクル槽及び前処理建屋換気設備が稼働している室内での事象及びそれに伴う復旧作業であり、また、サーベイメータ等で汚染検出時には除染を行うので、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。 作業区域内での汚染であるため、サーベイメータ等で汚染を検知し、定められた手順で除染を行うため、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。 作業員については異常被ばくのないこと、身体汚染のないことを確認し、万一身体汚染等が認められた場合は、直ちに汚染を除去することによって作業員への安全を確保するため、作業員への影響は生じない。</p> <p>(4)他工程への影響 他工程への影響は生じない。 予備のスチームジェットに切り替えて運転を続行するため、他工程への影響は生じない。ただし、汚染の除去を行うのに時間を要する場合は、当該スチームジェット蒸気供給配管につながる設備の運転に影響が生じる。</p>			
対応の概要	<p>(1) 汚染区域を設定し、一時的に人の立ち入りを制限する。</p> <p>(2) スチームジェット蒸気供給系配管内の汚染が原因で汚染が生じたことを確認する。</p> <p>(3) 予備のスチームジェットに切り替えて溶液移送を続行する。</p> <p>(4) スチームジェット蒸気供給配管及び周辺の汚染状況を確認、把握した後、復旧作業計画(手順)など確認の上、汚染除去の後、定常運転系統へ復旧させて運転を再開させる。</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%; vertical-align: top;"> (a) 運転継続しながら復旧 (b) 運転系統を切り替えて復旧 (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 </td> <td style="width: 20%; vertical-align: top;"> 国際評価尺度 (INES) のレベル 日本原燃による評価: レベル0以下 </td> <td style="width: 60%; text-align: center;"> <p>放射線物質による汚染、被ばく等 工場内への影響</p> <p>放射線物質の外部放出 工場外への影響</p> <p>多重防護の劣化 運転時監視範囲からの逸脱等</p> </td> </tr> </table>	(a) 運転継続しながら復旧 (b) 運転系統を切り替えて復旧 (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	国際評価尺度 (INES) のレベル 日本原燃による評価: レベル0以下	<p>放射線物質による汚染、被ばく等 工場内への影響</p> <p>放射線物質の外部放出 工場外への影響</p> <p>多重防護の劣化 運転時監視範囲からの逸脱等</p>
(a) 運転継続しながら復旧 (b) 運転系統を切り替えて復旧 (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	国際評価尺度 (INES) のレベル 日本原燃による評価: レベル0以下	<p>放射線物質による汚染、被ばく等 工場内への影響</p> <p>放射線物質の外部放出 工場外への影響</p> <p>多重防護の劣化 運転時監視範囲からの逸脱等</p>		

