

## 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.7-4)

<b>件名</b>	空転運転に伴うポンプの損傷
<b>事象の概要</b>	<p>(1) 発生場所: 機器 分離建屋: アクティブ試薬設備</p> <p>(2) 発生の状況 アクティブ試薬設備の運転中</p> <p>(3) 概要 作業員が気づかずにポンプの液抜きラインの弁ハンドルに接触したため、弁が半開状態になり、液が流出した。そのため、液がなくなりポンプの空転状態によりポンプが損傷</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>
<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> 分離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、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> ポンプ損傷に伴い運転を停止するため、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> ポンプの復旧作業にあたっては、定められた放射線管理要領に従い、作業計画に沿って効率的に作業を進めることにより、作業員への影響は生じない。</p> <p>(4) 他工程への影響 <b>他工程への影響は生じない。</b> 予備のポンプ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。</p>
<b>対応の概要</b>	<p>(1) ポンプの故障の原因が液抜きラインからの液の流出であることを確認する。</p> <p>(2) 予備のポンプに切り替えて、液移送を続行する。</p> <p>(3) 定められた保守作業手順に従って、ポンプの保守を行う。</p> <p>(4) 保守終了後、作動試験でポンプ作動確認を行い、異常のない場合は、定められた操作手順により運転を再開する。</p>

公表区分	翌平日に公表(ホームページへ掲載)									
対応区分	(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 <table style="margin-left: 20px;"> <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 style="font-size: small;">(レベル2以下は工場外への影響はない)</p> <p style="font-size: small;">放射線物質の外部放出 工場外への影響</p> <p style="font-size: small;">日本原燃による評価: <b>レベル0以下</b></p> <p style="font-size: x-small;">放射線物質による汚染、被ばく等 工場内への影響</p> <p style="font-size: x-small;">運転時制限区域からの逸脱等 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			

