

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 - 10)

件名	作業員の確認不足による機器の破損	
事象の概要	(1) 発生場所: 機器 ウラン・プルトニウム混合脱硝建屋: 脱硝皿 (2) 発生の状況 ウラン試験中 (ウラン粉末移送中) (3) 概要 脱硝皿取扱装置の状態確認のため、脱硝粉末体が入った脱硝皿を移動し、脱硝皿取扱装置の再起動の位置に脱硝皿を上昇させようとして昇降機を作動させたところ、脱硝皿がずれた位置にあり、機器(リミットスイッチ)と脱硝皿が干渉し、脱硝皿が破損したことにより脱硝粉末体がグローブボックス内に飛散	
事象による影響	(1) 工場外への影響 工場外への影響は生じない。 ウラン・プルトニウム混合脱硝建屋換気設備が稼働しているグローブボックス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。 (2) 安全性への影響 安全上の問題は生じない。 脱硝皿の破損によりウラン・プルトニウム混合脱硝設備が停止するため、これ以上の事象の進展はなく、安全上の問題は生じない。 (3) 作業員への影響 作業員への影響は生じない。 脱硝皿の復旧はグローブボックス内での作業であり、作業員への影響は生じない。 (4) 他工程への影響 上流の工程の運転に影響が生じる。 破損した脱硝皿の復旧を行うのに時間を要する場合は、当該設備が影響を受けるが、脱硝工程は2系列あるため、下流の工程に影響なし。上流の工程である精製等の影響については、脱硝、精製の中間貯槽等の液量を確認し運転継続の判断をする。	
対応の概要	(1) 脱硝皿の移動を行う。 (2) 飛散した粉末の回収を行い、リミットスイッチの状況の確認、必要に応じて定められた保守手順に従い保守を行う。 (3) 補修後の脱硝皿でのリミットスイッチ作動確認を行う。 (4) 予備品の脱硝皿について所定の手続き及び検査を実施したのち工程にセットし、脱硝工程の運転を再開する。	
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 日本原燃による評価: レベル0以下 0以下 1 2 3 4 5 6 7 (レベル2以下は工場外への影響はない) 放射線物質の外部放出 工場外への影響 放射線物質による汚染、被ばく等 工場内への影響 運転時隣接区域からの逸脱等 多重防護の劣化

