

## 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.9-4)

<b>件名</b>	高レベル廃液濃縮缶における真空度低下						
<b>事象の概要</b>	<p>(1) 発生場所: 機器 分離建屋: 高レベル廃液濃縮缶</p> <p>(2) 発生の状況 高レベル廃液濃縮缶運転中</p> <p>(3) 概要 水封が切れて、濃縮缶内に空気が流れ込み、濃縮缶内の真空度が低下し、濃縮缶の加熱停止</p> <p>* 他の建屋も含め同種の機器においても、同様な故障等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> 分離建屋塔槽類廃ガス処理設備が稼働している濃縮缶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、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> 濃縮缶内の真空度の低下に伴い濃縮缶が停止するため、これ以上の事象の進展はなく、安全上の問題は生じない。(ウラン試験中は安全上重要な設備ではない)</p> <p>(3) 作業員への影響 <b>作業員への影響は生じない。</b> 復旧作業は、放射性物質を直接扱わないため、作業員への影響は生じない。</p> <p>(4) 他工程への影響 <b>上流の工程の運転に影響が生じる。</b> 濃縮缶の運転の一時停止に伴い、濃縮缶の運転に影響が生じる。上流の分離建屋の工程はその中間にある一時貯留槽(抽出廃液中間貯槽等)の残液量で運転継続の可否を判断する。</p>						
<b>対応の概要</b>	<p>(1) 供給ラインの水封が切れていることを確認する。</p> <p>(2) 定められた作業手順に従って、供給ラインの水封にシール水を補給する。</p> <p>(3) シール水補給後に、高レベル廃液濃縮缶の減圧(負圧)を確認し、定められた操作手順に従い運転を再開する。</p>						
<b>公表区分</b>	毎月集約して月1回公表(ホームページへ掲載)						
<b>対応区分</b>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10%;">(a) 運転継続しながら復旧</td> <td style="width: 10%;">(b) 運転システムを切り替えて復旧</td> <td style="width: 10%;">(c) 当該機器を停止して復旧</td> <td style="width: 10%;">(d) 当該設備を停止して復旧</td> <td style="width: 10%;">(e) 影響範囲の設備を停止</td> </tr> </table>	(a) 運転継続しながら復旧	(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	<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)</p> <p style="text-align: right;">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</p> <p style="text-align: right;">放射性物質による汚染、被ばく等 → 工場内への影響</p> <p style="text-align: right;">運転制限範囲からの逸脱等 → 多重防護の劣化</p>
(a) 運転継続しながら復旧	(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			

### 事象概要

