

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 - 14)

件名	ミキサ・セトラの温度上昇による分離・分配設備の自動停止	
事象の概要	分離建屋：ウラン逆抽出器 分離・分配設備の運転中 ウラン逆抽出器に供給しているウラン濃縮缶凝縮液受槽の液の温度を過剰に加温したため、ウラン逆抽出器内の液の温度が上昇し、温度高注意報発報によるインターロックの作動により分離・分配工程が自動停止 * 他の建屋も含め同種の機器においても、同様な事象の発生が予想される。	
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。 分離建屋塔槽類廃ガス処理設備が稼働している設備内での設備停止事象なので、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 安全上の影響はない。 ウラン逆抽出用液の温度高注意報発報により工程が自動停止するので、これ以上の事象の進展はなく、安全上の問題は生じない。 (3) 作業員への影響 作業員への影響は生じない。 運転操作は制御建屋より実施し、放射性物質を直接取扱う作業ではないため、作業員への影響は生じない。 (4) 他工程への影響 下流の工程の運転に影響が生じる。 分離・分配設備の自動停止に伴い、下流の溶媒再生工程の運転に影響が生じる。	
対応の概要	(1) 温度高注意報により工程が自動停止したことを確認する。 (2) ウラン逆抽出用液の温度を確認し、基準値内に調整する。 (3) 通常の起動操作により、運転を再開する。	
公表区分	毎月集約して月1回公表(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 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) 放射性物質の外部放出 工場外への影響 日本原燃による評価: レベル0以下 放射性物質による汚染、被ばく等 工場内への影響 運転時影響範囲からの逸脱等 多重防護の劣化

