

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 - 16)

件名	液位低による高レベル廃液濃縮缶の自動停止							
事象の概要	<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の加熱運転中</p> <p>(3) 概要 高レベル廃液濃縮缶の処理量を上げるため、蒸発量及び供給量を増加させたが、供給量を増加させるタイミングが遅く液位が低下し、インターロック作動により運転が自動停止</p> <p style="text-align: center;">* 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。</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 分離建屋塔槽類廃ガス処理設備が稼動している設備内での液位変化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。</p> <p>(2) 安全性への影響 安全上の影響はない 高レベル廃液濃縮缶の濃縮運転が停止する事象であり、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 高レベル廃液濃縮缶の運転を再開する際には廃液の供給等の作業が必要となるが、全てセル外の作業のため作業員への影響は生じない。</p> <p>(4) 他工程への影響 上流・下流の工程の運転に影響が生じる可能性がある 当該高レベル廃液濃縮缶の上流・下流の工程はその中間にある一時的な貯留槽の残液量で運転継続の可否を判断する。</p>							
対応の概要	<p>(1) 高レベル廃液濃縮缶が自動停止した原因を確認する。</p> <p>(2) 入液量と蒸発量のバランスを調整する。</p> <p>(3) 定められた手順に従い高レベル廃液濃縮缶の再起動を実施する。</p>							
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	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>(a) 運転継続しながら復旧</td> <td rowspan="5" style="text-align: center;"> 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> </tr> <tr> <td>(b) 運転系統を切り替えて復旧</td> </tr> <tr> <td>(c) 当該機器を停止して復旧</td> </tr> <tr> <td>(d) 当該設備を停止して復旧</td> </tr> <tr> <td>(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	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	(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	
(a) 運転継続しながら復旧	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							
(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								

