INF

الوكالة الدولية للطاقة الذرية

نشرة اعلامية

INFCIRC/295/Add.1
13 March 2002
GENERAL Distr.
ARABIC
Original: ENGLISH

بروتوكول اضافي
للاتفاق المعقود بين حكومة جمهورية تركيا
والوكالة الدولية للطاقة الذرية
لتطبيق الضمانات في اطار معاهدة عدم انتشار الأسلحة النووية

1- يرد نص البروتوكول الاضافي لاتفاق الضمانات[1] المعقود بين جمهورية تركيا والوكالة الدولية للطاقة الذرية لتطبيق الضمانات في اطار معاهدة عدم انتشار الأسلحة النووية (معاهدة عدم الانتشار) مستنسخا في هذه الوثيقة لكي يطلع عليه جميع الأعضاء. وكان مجلس محافظي الوكالة قد أقر البروتوكول الاضافي في 7 حزيران/يونيه 2000 ثم وقع البروتوكول في فيينا في 6 تموز/يوليه 2000.

2- وقد بدأ نفاذ هذا البروتوكول الاضافي في 17 تموز/يوليه 2001، عملا بالمادة 17 منه، أي في التاريخ الذي تلقت فيه الوكالة من تركيا اخطارا مكتوبا يفيد بأن تركيا قد استوفت المتطلبات القانونية و/أو الدستورية اللازمة لبدء النفاذ.

---

(1) يرد مستنسخا في الوثيقة INFCIRC/295.

توفيرا للنفقات، طُبع من هذه الوثيقة عدد محدود من النسخ.

الملحق

بروتوكول اضافي للاتفاق المعقود
بين حكومة جمهورية تركيا والوكالة الدولية للطاقة الذرية
من أجل تطبيق الضمانات في اطار معاهدة
عدم انتشار الأسلحة النووية

لما كانت حكومة جمهورية تركيا (التي ستدعى فيما يلي "تركيا") والوكالة الدولية للطاقة الذرية (التي ستدعى فيما يلي "الوكالة") طرفين في اتفاق معقود من أجل تطبيق الضمانات في اطار معاهدة عدم انتشار الأسلحة النووية (سيدعى فيما يلي "اتفاق الضمانات") بدأ نفاذه في 1 نيسان/أبريل 1981؛

وادراكا منهما لرغبة المجتمع الدولي في المضي في تعزيز عدم الانتشار النووي عن طريق توطيد فعالية نظام ضمانات الوكالة وتحسين كفاءته؛

واذ تشيران الى أنه يجب على الوكالة أن تراعي أثناء تنفيذ الضمانات الحاجة الى ما يلي: تجنب اعاقة التنمية الاقتصادية والتكنولوجية لتركيا أو التعاون الدولي في مجال الأنشطة النووية السلمية، واحترام الأحكام المتعلقة بالصحة والأمان والحماية المادية وغيرها من الأحكام الأمنية السارية وحقوق الأفراد، واتخاذ جميع الاحتياطات التي تكفل حماية الأسرار التجارية والتكنولوجية والصناعية وغير ذلك من المعلومات السرية التي تتنامى الى علمها؛

ولما كان يتعين أن يظل تواتر وكثافة الأنشطة المبينة في هذا البروتوكول عند الحد الأدنى المتسق مع هدف توطيد فعالية ضمانات الوكالة وتحسين كفاءتها؛

فان تركيا والوكالة قد اتفقتا الآن على ما يلي:

العلاقة بين البروتوكول واتفاق الضمانات

المـــادة 1

تنطبق أحكام اتفاق الضمانات على هذا البروتوكول بقدر ما تكون متصلة بأحكام هذا البروتوكول ومتوافقة معها. وفي حالة تنازع أحكام اتفاق الضمانات مع أحكام هذا البروتوكول، فان أحكام هذا البروتوكول هي التي تنطبق.

توفيـــــر المعلومـــــات

المـــادة 2

أ- تزود تركيا الوكالة باعلان يحتوي على ما يلي:

'1' وصف عام لأنشطة البحوث الانمائية المتعلقة بدورة الوقود النووي التي لا تنطوي على مواد نووية والمضطلع بها في أي بقعة والتي تتولى تركيا تمويلها أو بالتحديد- ترخيصها أو مراقبتها، أو المضطلع بها نيابة عنها؛ ومعلومات تحدد مكان تلك الأنشطة.

'2' معلومات تحددها الوكالة على أساس الفوائد المتوقعة فيما يتعلق بالفعالية أو الكفاءة، ويُتفق عليها مع تركيا، بشأن الأنشطة التشغيلية ذات الصلة بالضمانات، المضطلع بها في مرافق وفي أماكن واقعة خارج المرافق يشيع فيها استخدام مواد نووية.

'3' وصف عام لكل مبنى مقام في كل موقع، يتضمن أوجه استخدام المبنى ومحتويات المبنى اذا كانت محتوياته لا تتضح من هذا الوصف. ويتضمن الوصف خريطة للموقع.

'4' وصف لحجم العمليات المنفذة في كل مكان يشارك في الأنشطة المحددة في المرفق الأول بهذا البروتوكول.

'5' معلومات تحدد مكان مناجم ومصانع تركيز اليورانيوم ومصانع تركيز الثوريوم وحالتها التشغيلية وقدرتها الانتاجية التقديرية السنوية والانتاج السنوي الراهن لتلك المناجم والمصانع بالنسبة لتركيا ككل. وبناء على طلب الوكالة تذكر تركيا الانتاج السنوي الراهن لمنجم بعينه أو لمصنع تركيز بعينه. ولا يستلزم تقديم تلك المعلومات اجراء حصر مفصّل للمواد النووية.

'6' معلومات بشأن المواد المصدرية التي لم تصل الى التركيب والنقاء المناسبين لصنع الوقود أو لاثرائها اثراء نظيريا وذلك على النحو التالي:

(أ) كميات تلك المواد -سواء كانت تستخدم في أغراض نووية أو غير نووية- وتركيبها الكيميائي وأوجه استخدامها الفعلي أو المزمع، بالنسبة لكل مكان في تركيا توجد فيه مثل هذه المواد بكميات تتجاوز عشرة أطنان مترية من اليورانيوم و/أو عشرين طنا متريا من الثوريوم،

وبالنسبة للأماكن الأخرى التي توجد بها كميات تزيد على طن متري واحد، مجموعها فيما يخص تركيا ككل، اذا كان مجموعها يتجاوز عشرة أطنان مترية من اليورانيوم أو عشرين طنا متريا من الثوريوم. ولا يستلزم تقديم هذه المعلومات اجراء حصر مفصل للمواد النووية؛

(ب) كميات كل عملية تصدير خارج تركيا لتلك المواد -خصيصا من أجل أغراض غير نووية- والتركيب الكيميائي لتلك المواد ووجهتها، عندما تكون بكميات تتجاوز ما يلي:

(1) عشرة أطنان مترية من اليورانيوم، أو ما مجموعه يتجاوز خلال العام عشرة أطنان مترية بالنسبة لعمليات التصدير المتتابعة خارج تركيا من اليورانيوم المصدر الى نفس الدولة والتي تقل كمية كل منها عن عشرة أطنان مترية؛

(2) عشرين طنا متريا من الثوريوم، أو ما مجموعه يتجاوز خلال العام عشرين طنا متريا بالنسبة لعمليات التصدير المتتابعة خارج تركيا من الثوريوم المصدر الى نفس الدولة والتي تقل كمية كل منها عن عشرين طنا متريا؛

(ج) كميات كل عملية استيراد داخل تركيا لتلك المواد -خصيصا من أجل أغراض غير نووية- والتركيب الكيميائي لتلك المواد ومكانها الراهن وأوجه استخدامها الفعلي أو المزمع، عندما تكون بكميات تتجاوز ما يلي:

(1) عشرة أطنان مترية من اليورانيوم، أو ما مجموعه يتجاوز خلال العام عشرة أطنان مترية بالنسبة لعمليات استيراد اليورانيوم المتتابعة داخل تركيا والتي تقل كمية كل منها عن عشرة أطنان مترية؛

(2) عشرين طنا متريا من الثوريوم، أو ما مجموعه يتجاوز خلال العام عشرين طنا متريا بالنسبة لعمليات استيراد الثوريوم المتتابعة داخل تركيا والتي تقل كمية كل منها عن عشرين طنا متريا؛

علما بأنه لا يشترط تقديم معلومات عن مثل هذه المواد المعتزم استخدامها استخداما غير نووي، بمجرد بلوغها شكل استخدامها النهائي غير النووي.

'7' (أ) معلومات بشأن كميات المواد النووية المعفاة من الضمانات بمقتضى المادة 37 من اتفاق الضمانات، وبشأن أوجه استخدامها وأماكنها؛

(ب) معلومات (قد تأخذ شكل تقديرات) بشأن الكميات والاستخدامات في كل مكان بالنسبة للمواد النووية المعفاة من الضمانات بمقتضى الفقرة (باء) من المادة 36 من اتفاق الضمانات ولكنها لم تأخذ بعد شكل الاستخدام النهائي غير النووي، عندما تكون بكميات تتجاوز الكميات المذكورة في المادة 37 من اتفاق الضمانات. ولا يستلزم تقديم هذه المعلومات اجراء حصر مفصل للمواد النووية.

'8 معلومات بشأن المكان أو المعالجة الاضافية للنفايات المتوسطة أو القوية الاشعاع التي تحتوي على بلوتونيوم أو يورانيوم شديد الإثراء أو يورانيوم-233 والتي رفعت عنها الضمانات بمقتضى المادة 11 من اتفاق الضمانات. ولأغراض هذه الفقرة فإن عبارة "المعالجة الاضافية" لا تشمل عمليات إعادة تعبئة النفايات أو عمليات تكييفها الاضافي غير المنطوية على فصل العناصر، من أجل خزن النفايات أو التخلص منها.

'9 معلومات بشأن الأنواع المحددة من المعدات والمواد غير النووية المسرودة في المرفق الثاني، وذلك على النحو التالي:

(أ) بالنسبة لكل عملية تصدير خارج تركيا لتلك المعدات والمواد: هويتها، وكمياتها، ومكان استخدامها المزمع في الدولة المتلقية، وتاريخ التصدير أو تاريخ التصدير المتوقع حسب الاقتضاء؛

(ب) بناء على طلب محدد تقدمه الوكالة، تأكيد توفره تركيا، باعتبارها دولة مستوردة، للمعلومات التي تقدمها دولة أخرى الى الوكالة بشأن تصدير مثل هذه المعدات والمواد الى تركيا.

'10 الخطط العامة لفترة السنوات العشر التالية فيما يخص تطوير دورة الوقود النووي (بما في ذلك أنشطة البحوث الانمائية المزمعة المتعلقة بدورة الوقود النووي) عندما تعتمدها السلطات الملائمة في تركيا.

ب- تبذل تركيا كل جهد معقول من أجل تزويد الوكالة بالمعلومات التالية:

'1 وصف عام لأنشطة البحوث الانمائية المتعلقة بدورة الوقود النووي التي لا تنطوي على مواد نووية وتتصل على وجه التحديد بالاثراء واعادة معالجة الوقود النووي أو معالجة النفايات المتوسطة أو القوية الاشعاع التي تحتوي على بلوتونيوم أو يورانيوم شديد الاثراء أو يورانيوم-233، المضطلع بها في أي بقعة داخل تركيا ولكن تركيا لا تتولى تمويلها أو -بالتحديد- ترخيصها أو مراقبتها، أو المضطلع بها نيابة عنها؛ ومعلومات تحدد مكان تلك الأنشطة. ولأغراض هذه الفقرة فان مصطلح "معالجة" النفايات المتوسطة أو القوية الاشعاع لا يشمل عمليات إعادة تعبئة النفايات أو عمليات تكييفها غير المنطوية على فصل العناصر، من أجل خزن النفايات أو التخلص منها.

'2 وصف عام للأنشطة وهوية الشخص أو الكيان الذي يضطلع بتلك الأنشطة، التي تنفذ في أماكن تحددها الوكالة خارج موقع، والتي ترى الوكالة أنها ربما كانت مرتبطة ارتباطا وظيفيا بأنشطة ذلك الموقع. ويخضع توفير هذه المعلومات لطلب محدد من جانب الوكالة. وتقدم المعلومات بالتشاور مع الوكالة وفي توقيت سريع.

ج- بناء على طلب الوكالة تقدم تركيا اسهابا أو توضيحا لأي معلومات قدمتها بموجب هذه المادة، بقدر ما يكون ذلك ذا صلة بأغراض الضمانات.

المـــادة 3

أ- تقـدم تركيـا للوكالـة المعلومـات المحـددة فـي الفقـرات الفرعيـة أ‘1‘ و أ‘3‘ و أ‘4‘ و أ‘5‘ و أ‘6‘(أ) و أ‘7‘ و أ‘10‘ من المادة 2 والفقرة الفرعية ب‘1‘ من المادة 2 في غضون 180 يوما من بدء نفاذ هذا البروتوكول.

ب- تقدم تركيا للوكالة، بحلول 15 أيار/مايو من كل عام، استيفاءات للمعلومات المشار اليها في الفقرة أ أعلاه عن الفترة التي تغطي السنة التقويمية السابقة. واذا لم تكن هناك أي تغيرات قد طرأت على المعلومات السابق تقديمها، أوضحت تركيا ذلك.

ج- تقدم تركيا للوكالة، بحلول 15 أيار/مايو من كل عام، المعلومات المحددة في الفقرتين الفرعيتين أ‘6‘(ب) و (ج) من المادة 2 عن الفترة التي تغطي السنة التقويمية السابقة.

د- تقدم تركيا للوكالة كل ثلاثة شهور المعلومات المحددة في الفقرة الفرعية أ‘9‘(أ) من المادة 2. وتقدم هذه المعلومات في غضون ستين يوما من تاريخ انتهاء فترة الثلاثة شهور.

هـ- تقدم تركيا للوكالة المعلومات المحددة في الفقرة الفرعية أ‘8‘ من المادة 2 قبل 180 يوما من اجراء أي معالجة اضافية، كما تقدم بحلول 15 أيار/مايو من كل عام معلومات عن التغييرات التي تطرأ في المكان عن الفترة التي تغطي السنة التقويمية السابقة.

و- تتفق تركيا والوكالة على توقيت وتواتر تقديم المعلومات المحددة في الفقرة الفرعية أ‘2‘ من المادة 2.

ز- تقدم تركيا للوكالة المعلومات المذكورة في الفقرة الفرعية أ‘9‘(ب) من المادة 2 في غضون ستين يوما من الطلب المقدم من الوكالة.

المعاينة التكميلية

المـــادة 4

تطبق الاجراءات التالية في اطار تنفيذ المعاينة التكميلية بموجب المادة 5 من هذا البروتوكول:

أ- لا تسعى الوكالة آليا أو تلقائيا الى التحقق من المعلومات المشار اليها في المادة 2؛ ولكن يكون للوكالة معاينة ما يلي:

‘1‘ أي مكان مشار اليه في الفقرة الفرعية أ‘1‘ أو الفقرة الفرعية أ‘2‘ من المادة 5 ؛ وذلك على أساس انتقائي من أجل التأكد من عدم وجود أي مواد نووية أو أنشطة نووية غير معلنة؛

‘2‘ أي مكـان مشـار اليـه فـي الفقـرة ب أو الفقـرة ج مـن المـادة 5، وذلـك مـن أجـل حسم أي تسـاؤل يتعلـق بصـحة واكتمـال المعلومـات المقدمـة بموجـب المـادة 2 أو مـن أجـل حسـم أي تضـارب يتعلـق بتلـك المعلومات؛

‘3‘ أي مكان مشار اليه في الفقرة الفرعية أ‘3‘ مـن المـادة 5، وذلـك بالقدر الـلازم للوكالـة مـن أجل أن تؤكـد -لأغـراض الضـمانات- إعـلان تركيـا بشـأن حالـة الاخـراج مـن الخدمـة لمرفـق أو مكـان واقـع خـارج المرافق كان يشيع فيه استخدام مواد نووية.

ب- ‘1‘ باسـتثناء الحالـة المنصـوص عليهـا فـي الفقـرة الفرعيـة ‘2‘ أدنـاه تعطـي الوكالـة تركيـا إخطـارا مسـبقا بالمعاينة قبل 24 ساعة على الأقل؛

‘2‘ لمعاينة أي مكان في موقع ما -اقترانا بزيـارات التحقق مـن المعلومـات التصـميمية أو بالعمليـات التفتيشية المحـددة الغـرض أو الروتينيـة فـي ذلـك الموقـع- تكـون مـدة الإخطـار المسـبق، اذا طلبـت الوكالـة ذلـك، ساعتين على الأقل، ولكن يجوز ان تكون أقل من ساعتين في ظروف استثنائية.

ج- يكون الإخطار المسبق مكتوبا، ويحدد أسباب المعاينة والأنشطة اللازم تنفيذها أثناء تلك المعاينة.

د- في حالة وجود تساؤل أو تضارب تعطي الوكالة تركيـا فرصـة توضـيح وتيسير حسم هذا التسـاؤل أو التضـارب. وتعطى هذه الفرصة قبل تقديم طلب لاجراء معاينـة، مـا لـم تـر الوكالـة أن تـأخير اجراء المعاينـة سيخل بـالغرض الـذي التمسـت مـن أجلـه. وعلـى أي حـال لا تسـتخلص الوكالـة أي اسـتنتاجات بشـأن التسـاؤل أو التضـارب لحـين اعطاء تركيـا هذه الفرصة.

هـ- لا تجرى المعاينة الا أثناء ساعات العمل العادية ما لم توافق تركيـا على غير ذلك.

و- يحق لتركيـا أن يرافـق ممثلوهـا مفتشي الوكالـة أثنـاء مـا يجرونـه مـن معاينـة، شـريطة ألا يـؤدي ذلـك الـى تـأخر المفتشين عن الاضطلاع بوظائفهم أو اعاقتهم عن ذلك على نحو آخر.

المـــادة 5

توفر تركيـا للوكالة معاينة ما يلي:

أ- ‘1‘ أي موضع في موقع؛

‘2‘ أي مكان تحدده تركيـا بموجب الفقرات الفرعية من أ‘5‘ الى أ‘8‘ من المادة 2؛

‘3‘ أي مرفق أخرج من الخدمة، أو أي مكان واقع خـارج المرافق أخـرج مـن الخدمـة كـان يشـيع فيـه اسـتخدام مواد نووية.

ب- أي مكـان حددتـه تركيـا بموجـب الفقـرة الفرعيـة أ'1' أو الفقـرة الفرعيـة أ'4' أو الفقـرة الفرعيـة أ'9'(ب) أو الفقرة ب من المـادة 2، خـلاف الأمـاكن المشـار اليهـا فـي الفقـرة الفرعيـة أ'1' أعـلاه؛ شـريطة أن تبـذل تركيـا، إذا عجزت عن أن توفر مثل هذه المعاينة، كل جهد معقول لتلبية متطلبات الوكالة بوسائل أخرى ودون تأخير.

ج- أي مكان آخر تحدده الوكالة، خلاف الأماكن المشار اليها في الفقرتين أ و ب أعلاه، من أجل أخذ عينات بيئية من مكان بعينه؛ شريطة أن تبذل تركيا، إذا عجزت عن أن توفر مثل هذه المعاينة، كل جهد معقول لتلبية متطلبات الوكالة في أماكن مجاورة أو بوسائل أخرى ودون تأخير.

المـادة 6

يجوز للوكالة، عند تنفيذ المادة 5، أن تضطلع بالأنشطة التالية:

أ- بالنسبة للمعاينة وفقا للفقرة الفرعية أ'1' أو أ'3' من المادة 5: اجراء مراقبة بصرية، وجمع عينات بيئية؛ واستخدام أجهزة الكشف عن الاشعاعات وقياسها؛ وتركيب أختام وغيرها -مما تنص عليه الترتيبات الفرعية- من أجهزة بيان وكشف حالات التلاعب؛ وتنفيذ تدابير موضوعية أخرى برهنت التجربة على جدواها من الناحية التقنية ووافق مجلس المحافظين (الذي سيدعى فيما يلي "المجلس") على استخدامها وأعقبت مشاورات بين الوكالة وتركيا.

ب- بالنسبة للمعاينة وفقا للفقرة الفرعية أ'2' من المادة 5: اجراء مراقبة بصرية، وعد مفردات المواد النووية؛ واجراء قياسات غير متلفة وأخذ عينات على نحو غير متلف؛ واستخدام أجهزة الكشف عن الاشعاعات وقياسها؛ وفحص السجلات ذات الصلة بكميات المواد ومنشئها وترتيبها؛ وجمع عينات بيئية؛ وتنفيذ تدابير موضوعية أخرى برهنت التجربة على جدواها من الناحية التقنية ووافق المجلس على استخدامها وأعقبت مشاورات بين الوكالة وتركيا.

ج- بالنسبة للمعاينة وفقا للفقرة ب من المادة 5: اجراء مراقبة بصرية؛ وجمع عينات بيئية؛ واستخدام أجهزة الكشف عن الاشعاعات وقياسها؛ وفحص سجلات الانتاج والشحن المتصلة بالضمانات؛ وتنفيذ تدابير موضوعية أخرى برهنت التجربة على جدواها من الناحية التقنية ووافق المجلس على استخدامها وأعقبت مشاورات بين الوكالة وتركيا.

د- بالنسبة للمعاينة وفقا للفقرة ج من المادة 5: جمع عينات بيئية؛ وفي حالة عجز النتائج عن حسم التساؤل أو التضارب في المكان الذي حددته الوكالة بموجب الفقرة ج من المادة 5 فإنه يجوز للوكالة أن تستخدم في هذا المكان أجهزة المراقبة البصرية وأجهزة الكشف عن الاشعاعات وقياسها، وأن تنفذ -حسب المتفق عليه بين تركيا والوكالة- تدابير موضوعية أخرى.

المـادة 7

أ- بناء على طلب تركيا، تتخذ الوكالة وتركيا ترتيبات تكفل اجراء معاينة محكومة بموجب هذا البروتوكول من أجل الحيلولة دون إفشاء معلومات حساسة تتعلق بالانتشار، أو من أجل الوفاء بمتطلبات تتعلق بالأمان أو

الحماية المادية، أو من أجل حماية الممتلكات أو المعلومات الحساسة من الناحية التجارية. وهذه الترتيبات لا تمنع الوكالة من تنفيذ الأنشطة اللازمة لتوفير تأكيدات موثوقة بشأن خلو المكان المعني من أي مواد نووية وأنشطة نووية غير معلنة، بما في ذلك حسم أي تساؤل يتعلق بصحة واكتمال المعلومات المشار اليها في المادة 2، أو أي تضارب يتعلق بتلك المعلومات.

ب- يجوز لتركيا، عند تقديمها المعلومات المشار اليها في المادة 2، إبلاغ الوكالة بالمواضع القائمة في الموقع أو المكان الذي قد تنطبق فيه المعاينة المحكومة.

ج- يجوز لتركيا -لحين بدء نفاذ أي ترتيبات فرعية لازمة- أن تلجأ الى المعاينة المحكومة اتساقا مع أحكام الفقرة أ أعلاه.

المادة 8

ليس في هذا البروتوكول ما يمنع تركيا من أن تعرض على الوكالة اجراء معاينة لأماكن أخرى بالاضافة الى الأماكن المشار اليها في المادتين 5 و 9، أو من أن تطلب من الوكالة الاضطلاع بأنشطة تحقق في مكان معين. وتبذل الوكالة كل جهد معقول للاستجابة -دون تأخير- لمثل هذا الطلب.

المادة 9

توفر تركيا للوكالة معاينة الأماكن التي تحددها الوكالة من أجل أخذ عينات بيئية من مناطق شاسعة؛ شريطة أن تبذل تركيا -إذا عجزت عن أن توفر مثل هذه المعاينة- كل جهد معقول لتلبية متطلبات الوكالة في أماكن بديلة. ولا تلتمس الوكالة مثل هذه المعاينة إلا بعد ما يكون المجلس قد وافق على استخدام أخذ العينات البيئية من مناطق شاسعة وعلى الترتيبات الاجرائية المتعلقة بذلك، وبعد مشاورات بين الوكالة وتركيا.

المادة 10

تقوم الوكالة بإبلاغ تركيا بما يلي:

أ- الأنشطة المنفذة بموجب هذا البروتوكول، بما في ذلك الأنشطة المتعلقة بأي أوجه تساؤل أو تضارب استرعت الوكالة انتباه تركيا اليها، وذلك في غضون ستين يوما من تاريخ تنفيذ الوكالة لتلك الأنشطة.

ب- نتائج الأنشطة المتعلقة بأي أوجه تساؤل أو تضارب استرعت الوكالة انتباه تركيا إليها، وذلك في أقرب وقت ممكن لكن على أي حال في غضون ثلاثين يوما من تاريخ تَثَبُّت الوكالة من النتائج.

ج- الاستنتاجات التي استخلصتها من أنشطتها المنفذة في إطار هذا البروتوكول. وتقدم هذه الاستنتاجات سنويا.

تسمية مفتشي الوكالـــــــة

المـــادة 11

أ- '1' يتولى المدير العام إخطار تركيا بموافقة المجلس على الاستعانة بأي موظف من موظفي الوكالة للعمل مفتشا للضمانات. وما لم تقم تركيا -في غضون ثلاثة شهور من استلامها الاخطار المتعلق بموافقة المجلس- بإعلام المدير العام برفضها أن يكون هذا الموظف مفتشا في تركيا، فان المفتش الذي تم اخطار تركيا بشأنه على هذا النحو، يعتبر مسمى للتفتيش في تركيا.

'2' يبادر المدير العام فورا، استجابة منه لطلب تقدمه تركيا أو بمبادرة منه، بإبلاغ تركيا بسحب تسمية أي موظف مفتشا في تركيا.

ب- يفترض بعد سبعة أيام من تاريخ إرسال الوكالة للإخطار المشار اليه في الفقرة أ أعلاه بالبريد المسجل الى تركيا أن تركيا قد تسلمت الإخطار.

التأشيـــــرات

المـــادة 12

تمنح تركيا في غضون شهر واحد من تاريخ تلقي طلب الحصول على تأشيرة، المفتش المسمى المحدد في الطلب ما هو مناسب من تأشيرات متعددة مرات الدخول/الخروج و/أو العبور -عند الاقتضاء- لتمكين المفتش من دخول أراضي تركيا والبقاء فيها لغرض الاضطلاع بمهامه. وتكون أي تأشيرات يتم طلبها صالحة لمدة سنة على الأقل ويتم تجديدها، حسب الاقتضاء، لتغطي مدة تسمية المفتش في تركيا.

الترتيبات الفرعيـــــة

المـــادة 13

أ- حيثما تشير تركيا أو الوكالة الى ضرورة أن تحدَّد في ترتيبات فرعية كيفية تطبيق التدابير المنصوص عليها في هذا البروتوكول، تتفق تركيا والوكالة على هذه الترتيبات الفرعية في غضون تسعين يوما من تاريخ بدء نفاذ هذا البروتوكول؛ أو في غضون تسعين يوما من تاريخ الإشارة الى ضرورة هذه الترتيبات الفرعية إذا صدرت تلك الإشارة بعد تاريخ بدء نفاذ هذا البروتوكول.

ب- يحق للوكالة -لحين بدء نفاذ أي ترتيبات فرعية لازمة- أن تطبق التدابير المنصوص عليها في هذا البروتوكول.

نظم الاتصـــالات

المـــادة 14

أ- تسمح تركيـا للوكالة بإقامة اتصالات حرة للأغراض الرسمية وتكفل حمايـة هذه الاتصـالات بـين مفتشي الوكالـة فـي تركيـا ومقـر الوكالـة الرئيسـي و/أو مكاتبهـا الإقليميـة، بمـا فـي ذلـك إرسـال المعلومـات التـي تولـدها أجهـزة الاحتواء و/أو المراقبة أو أجهزة القياس -التابعة للوكالـة- إرسـالا حضـوريا وغيابيـا. ويحق للوكالـة أن تنتفـــــع -بالتشـاور مـع تركيـا- مـن نظـم الاتصـالات المباشـرة المقامـة علـى الصـعيد الـدولي، بمـا فيهـا نظـم الأقمـار الاصـطناعية وغيرهـا مـن أشكال الاتصـال عـن بعد، غيـر المسـتخدمة فـي تركيـا. وبنـاء علـى طلـب تركيـا أو الوكالة تحدد في الترتيبـات الفرعيـة تفاصـيل تنفيـذ هذه الفقـرة فيمـا يخـص إرسـال المعلومـات التـي تولـدها أجهـزة الاحتواء و/أو المراقبة وأجهزة القياس -التابعة للوكالة- إرسالا حضوريا أوغيابيا.

ب- تراعى حق المراعاة، عند توصـيل وإرسـال المعلومـات علـى النحـو المنصـوص عليـه فـي الفقـرة أ أعـلاه، الحاجـة الى حماية المعلومات الامتلاكيـة أو الحساسـة مـن الناحيـة التجاريـة أو المعلومـات التصـميمية التـي تعتبرهـا تركيـا ذات حساسية خاصة.

حمايـة المعلومـات السريـــــة

المـــادة 15

أ- تطبق الوكالة نظاما صـارما يكفـل الحمايـة الفعالـة ضـد إفشـاء الأسـرار التجاريـة والتكنولوجيـة والصـناعية وغيـر ذلك من المعلومات السرية التـي تتنـامى الـى علمهـا، بمـا فـي ذلـك مـا يتنـامى الـى علمهـا مـن مثـل هـذه المعلومـات أثناء تنفيذ هذا البروتوكول.

ب- يتضمن النظام المشار اليه في الفقرة أ أعلاه -فيما يتضمن- أحكاما تتعلق بما يلي:

‘1’ المبادئ العامة والتدابير المرتبطة بها للتعامل مع المعلومات السرية؛

‘2’ شروط استخدام الموظفين فيما يتعلق بحماية المعلومات السرية؛

‘3’ الإجراءات التي تتخذ في حالات انتهاك السرية أو ادعاءات انتهاكها.

ج- يوافق المجلس على النظام المشار اليه في الفقرة أ أعلاه ويستعرضه بصفة دورية.

المرفقـــان

المـــادة 16

أ- يشكل مرفقا هذا البروتوكول جزءا لا يتجزأ منه. وفيما عدا أغراض تعديل المرفقين، فان كلمة "بروتوكول" على النحو المستخدمة به في هذا الصك تعني البروتوكول والمرفقين معا.

ب- يجوز للمجلس -بناء على مشورة يسديها فريق خبراء عامل مفتوح العضوية ينشئه المجلس- تعديل قائمة الأنشطة المحددة في المرفق الأول وقائمة المعدات والمواد المحددة في المرفق الثاني. ويسري أي تعديل من هذا القبيل بعد أربعة شهور من اعتماد المجلس له.

بدء النفـاذ

المـــادة 17

أ- يبدأ نفاذ هذا البروتوكول في التاريخ الذي تتلقى فيه الوكالة من تركيا إخطارا مكتوبا يفيد بأن تركيا قد استوفت المتطلبات القانونية و/أو الدستورية اللازمة لبدء النفاذ.

ب- يجوز لتركيا، في أي تاريخ يسبق بدء نفاذ هذا البروتوكول، أن تعلن أنها ستطبق هذا البروتوكول تطبيقا مؤقتا.

ج- يبادر المدير العام فورا بابلاغ جميع الدول الأعضاء في الوكالة بأي اعلان يتعلق بتطبيق هذا البروتوكول تطبيقا مؤقتا، وببدء نفاذ هذا البروتوكول.

التعاريـــف

المـــادة 18

لغرض هذا البروتوكول:

أ- أنشطة البحوث الانمائية المتعلقة بدورة الوقود النووي تعني الأنشطة التي ترتبط على وجه التحديد بأي جانب انمائي لعمليات أو نظم يتعلق بأي بند من البنود التالية:

- تحويل المواد النووية،
- اثراء المواد النووية،
- صنع الوقود النووي،
- المفاعلات،

- المرافق الحرجة،

- اعادة معالجة الوقود النووي،

- معالجة النفايات المتوسطة أو القوية الاشعاع التي تحتوي على بلوتونيوم أو يورانيوم شديد الاثراء أو يورانيوم-233 (ولا تشمل اعادة التعبئة، أو التكييف الذي لا يتم فيه فصل العناصر، لأغراض التخزين أو التخلص)،

لكنها لا تشمل الأنشطة المتعلقة بالبحوث العلمية النظرية أو الأساسية أو البحوث الانمائية التي تتصل بتطبيقات النظائر المشعة في الصناعة والتطبيقات الطبية والهيدرولوجية والزراعية، والآثار الصحية والبيئية وتحسين الصيانة.

ب- الموقع يعني المنطقة التي حددتها تركيا في المعلومات التصميمية ذات الصلة من أجل احتواء مرفق، بما في ذلك المرافق المغلقة، وفي المعلومات ذات الصلة بشأن مكان واقع خارج المرافق يشيع فيه استخدام مواد نووية، بما في ذلك الأماكن المغلقة الواقعة خارج المرافق التي كان يشيع فيها استخدام مواد نووية (ويقتصر ذلك على الأماكن التي توجد بها خلايا ساخنة أو التي كان يتم فيها الاضطلاع بأنشطة تتعلق بالتحويل أو الإثراء أو صنع الوقود أو إعادة معالجته). كما يشمل جميع المنشآت المتجاورة مع المرفق أو المكان، المرتبطة بتقديم أو استعمال خدمات أساسية تشمل ما يلي: الخلايا الساخنة المستخدمة في معالجة المواد المشعة التي لا تحتوي على مواد نووية؛ ومنشآت معالجة وخزن النفايات والتخلص منها؛ والمباني المقترنة بأنشطة معينة حددتها تركيا بموجب الفقرة الفرعية أ‘4‘ من المادة 2 أعلاه.

ج- المرفق الذي تم اخراجه من الخدمة، أو المكان الواقع خارج المرافق الذي تم اخراجه من الخدمة، يعني المنشأة، أو المكان، التي تم فيها إزالة أو ابطال مفعول الهياكل المتبقية والمعدات اللازمة لاستخدامها بحيث يتعذر استعمالها في الخزن وبحيث لم يعد من الممكن استعمالها في مناولة المواد النووية أو معالجتها أو استخدامها.

د- المرفق المغلق، أو المكان المغلق الواقع خارج المرافق، يعني المنشأة، أو المكان، التي أوقفت فيها العمليات وأزيلت منها المواد النووية لكن لم يتم اخراجها من الخدمة.

هـ- اليورانيوم الشديد الاثراء يعني اليورانيوم الذي يحتوي على 20 في المائة أو أكثر من نظير اليورانيوم-235.

و- أخذ عينات بيئية من مكان بعينه يعني جمع عينات بيئية (مثلا من الهواء والماء والنبات والتربة والمسحات) من مكان حددته الوكالة، ومن البقعة المجاورة له مباشرة، بغرض مساعدة الوكالة على الخروج باستنتاجات بشأن خلو هذا المكان المحدد من أي مواد نووية غير معلنة أو أنشطة نووية غير معلنة.

ز- أخذ عينات بيئية من مناطق شاسعة يعني جمع عينات بيئية (مثلا من الهواء والماء والنبات والتربة والمسحات) من مجموعة أماكن حددتها الوكالة، بغرض مساعدة الوكالة على الخروج باستنتاجات بشأن خلو منطقة شاسعة من أي مواد نووية غير معلنة أو أنشطة نووية غير معلنة.

ح- المواد النووية تعني أي مادة مصدرية أو أي مادة انشطارية خاصة حسب التعريف الوارد في المادة العشرين من النظام الأساسي. ولا يفسر مصطلح المادة المصدرية على اعتبار أنه ينطبق على الخامات أو مخلفات الخامات. وأي قرار يتخذه المجلس بموجب المادة العشرين من النظام الأساسي للوكالة، بعد بدء نفاذ هذا البروتوكول، بحيث يضيف مادة الى المواد التي تعتبر مادة مصدرية أو مادة انشطارية خاصة، لا يسري بموجب هذا البروتوكول الا عندما تقبله تركيا.

ط- المرفق يعني:

'1' مفاعلاً، أو مرفقاً حرجاً، أو مصنع تحويل، أو مصنع انتاج، أو مصنع اعادة معالجة، أو مصنعاً لفصل النظائر، أو منشأة خزن مستقل؛

'2' أو أي مكان يشيع فيه استخدام مواد نووية بكميات تزيد على كيلو جرام فعال.

ي- المكان الواقع خارج المرافق يعني أي منشأة، أو مكان، لا تمثل مرفقا، يشيع فيها استخدام مواد نووية بكميات تبلغ كيلوجراماً فعالاً أو أقل.

تحرر في فيينا في اليوم السادس من شهر تموز/يوليه من سنة 2000 من نسختين باللغة الانكليزية.

عن **حكومة جمهورية تركيا:**

(التوقيع)
السفير حرصت الدين ساهنباس
ممثل تركيا الدائم لدى الوكالة

عن **الوكالة الدولية للطاقة الذرية:**

(التوقيع)
محمد البرادعي
المدير العام

المرفق الأول

قائمة الأنشطة المشار إليها في الفقرة الفرعية أ‘4’ من المادة 2 من البروتوكول

‘1’ تصنيع أنابيب الجزء الدَّوار من الطاردات المركزية أو تجميع الطاردات المركزية الغازية.

أنابيب الجزء الدَّوار من الطاردات المركزية تعني الاسطوانات الرقيقة الجدران الوارد وصفها في الفقرة الفرعية 5-1-1(ب) من المرفق الثاني.

الطاردات المركزية الغازية تعني الطاردات الوارد وصفها في الملحوظة الايضاحية السابقة للفقرة الفرعية 5-1 من المرفق الثاني.

‘2’ تصنيع الحواجز الانتشارية.

الحواجز الانتشارية تعني المرشحات المسامية الرقيقة الوارد وصفها في الفقرة الفرعية 5-3-1(أ) من المرفق الثاني.

‘3’ تصنيع أو تجميع النظم المعتمدة على الليزر.

النظم المعتمدة على الليزر تعني النظم التي تشتمل على المفردات الوارد وصفها في الفقرة الفرعية 5-7 من المرفق الثاني.

‘4’ تصنيع أو تجميع أجهزة فصل النظائر الكهرمغنطيسية.

أجهزة فصل النظائر الكهرمغنطيسية تعني المفردات المشار إليها في الفقرة الفرعية 5-9-1 من المرفق الثاني والتي تحتوي على مصادر أيونية والتي ورد وصفها في الفقرة الفرعية 5-9-1(أ) من المرفق الثاني.

‘5’ تصنيع أو تجميع الأعمدة أو معدات الاستخراج.

الأعمدة أو معدات الاستخراج تعني المفردات الوارد وصفها في الفقرات الفرعية 5-6-1 و 5-6-2 و 5-6-3 و 5-6-5 و 5-6-6 و 5-6-7 و 5-6-8 من المرفق الثاني.

‘6’ تصنيع فوهات الفصل النفاثة أو أنابيب الفصل الدوامي.

فوهات الفصل النفاثة أو أنابيب الفصل الدوامي تعني فوهات الفصل وأنابيب الفصل الدوامي الوارد وصفها في الفقرتين الفرعيتين 5-5-1 و 5-5-2 من المرفق الثاني على التوالي.

‘7’ تصنيع أو تجميع نظم توليد بلازما اليورانيوم.

نظم توليد بلازما اليورانيوم تعني النظم القادرة على توليد بلازما اليورانيوم والتي ورد وصفها في الفقرة الفرعية 5-8-3 من المرفق الثاني.

‘8’ تصنيع أنابيب الزركونيوم.

أنابيب الزركونيوم تعني الأنابيب الوارد وصفها في الفقرة الفرعية 1-6 من المرفق الثاني.

‘9’ تصنيع أو تحسين الماء الثقيل أو الديوتريوم.

الماء الثقيل أو الديوتريوم يعني الديوتريوم والماء الثقيل (أكسيد الديوتريوم) وأي مركب ديوتريومي آخر تتجاوز فيه نسبة ذرات الديوتريوم الى ذرات الهيدروجين 1 الى 5000.

‘10’ تصنيع الجرافيت النووي الرتبة.

الجرافيت النووي الرتبة يعني الجرافيت الذي يكون مستوى نقائه أفضل من 5 أجزاء في المليون من مكافئ البورون والذي تكون كثافته أكبر من 50ر1 جم/سم3.

‘11’ تصنيع قوارير الوقود المشع.

قارورة الوقود المشع تعني وعاءً يستخدم في نقل و/أو خزن الوقود المشع ويكفل له الوقاية الكيميائية والحرارية والاشعاعية ويبدد حرارة الاضمحلال أثناء عمليات المناولة والنقل والخزن.

‘12’ تصنيع قضبان التحكم في المفاعلات.

قضبان التحكم في المفاعلات تعني القضبان الوارد وصفها في الفقرة الفرعية 1-4 من المرفق الثاني.

‘13’ تصنيع الصهاريج والأوعية المأمونة ضد مخاطر الحرجية.

الصهاريج والأوعية المأمونة ضد مخاطر الحرجية تعني المفردات الوارد وصفها في الفقرتين الفرعيتين 3-2 و 3-4 من المرفق الثاني.

'14' تصنيع آلات تقطيع عناصر الوقود المشعع.

آلات تقطيع عناصر الوقود المشعع تعني المعدات الوارد وصفها في الفقرة الفرعية 3-1 من المرفق الثاني.

'15' بناء الخلايا الساخنـــــة.

الخلايا الساخنة تعني خلية أو خلايا مترابطة لا يقل حجمها الاجمالي عن 6 م3، وتكون مزودة بتدريع يعادل أو يتجاوز ما يكافئ 5ر0 م من الخرسانة، وتكون كثافتها2ر3 جم/سم3 أو أكثر، وتكون مزودة بمعدات تصلح لعمليات التشغيل عن بعد.

المرفق الثاني

قائمة الأنواع المحددة من المعدات والمواد غير النووية، لأغراض التبليغ عن الصادرات والواردات وفقا للفقرة الفرعية أ'9' من المادة 2

1- المفاعلات والمعدات اللازمة لها

1-1 المفاعلات النووية الكاملة

هي مفاعلات نووية قادرة على العمل بحيث تحافظ على تفاعل تسلسلي انشطاري محكوم ومتداوم، وذلك باستثناء مفاعلات الطاقة الصفرية التي تعرف كمفاعلات ذات معدل انتاج تصميمي أقصى لا يتجاوز 100 جرام من البلوتونيوم سنويا.

ملحوظة ايضاحية

يتضمن "المفاعل النووي" أساسا الأصناف الموجودة داخل وعاء المفاعل أو المتصلة به اتصالا مباشرا، والمعدات التي تتحكم في مستوى القدرة داخل القلب، والمكونات التي تحتوي عادة على المبرد الابتدائي لقلب المفاعل أو تتصل به اتصالا مباشرا أو تتحكم فيه.

ولا يقصد استبعاد المفاعلات التي قد تكون لديها -على نحو معقول- قابلية التغير من أجل انتاج كمية تزيد كثيرا على 100 جرام من البلوتونيوم سنويا. ولا تندرج ضمن فئة "مفاعلات الطاقة الصفرية" المفاعلات المصممة لكي تعمل على نحو مستديم عند مستويات قدرة عالية، بغض النظر عن طاقتها الانتاجية للبلوتونيوم.

2-1 أوعية الضغط الخاصة بالمفاعلات

هي أوعية معدنية، تكون على شكل وحدات كاملة أو على شكل أجزاء رئيسية منتجة داخل المصنع ومصممة أو معدة خصيصا لاحتواء قلب المفاعل النووي، حسب تعريفه الوارد في الفقرة الفرعية 1-1 أعلاه، وتكون قادرة على تحمل الضغط التشغيلي للمبرد الابتدائي.

ملحوظة ايضاحية

يشمل البند 1-2 الألواح العلوية لأوعية ضغط المفاعلات باعتبار تلك الألواح أجزاء رئيسية من أوعية الضغط منتجة داخل المصنع.

ويتولى مورد المفاعل عادة توريد مكونات المفاعل الداخلية (مثل الأعمدة والألواح الارتكازية الخاصة بالقلب وغيرها من المكونات الداخلية للأوعية، وأنابيب توجيه قضبان التحكم، والدروع الحرارية،

والعوارض، وألواح القلب الشبكية، وألواح الانتشار وغيرها). وفي بعض الحالات يتضمن صنع أوعية الضغط انتاج بعض المكونات الحاملة الداخلية. وهذه الأصناف على قدر من الأهمية الحيوية بالنسبة لأمان وعولية تشغيل المفاعل (ومن ثم بالنسبة للضمانات التي يكفلها والمسؤولية التي يتحملها مورد المفاعل)، وبالتالي ليس من الشائع توريدها خارج نطاق ترتيبات التوريد الأساسية الخاصة بالمفاعل نفسه. ولذا، على الرغم من أن التوريد المنفصل لهذه الأصناف المصممة والمعدة خصيصا -وهي فريدة وكبيرة وباهظة التكلفة، وذات أهمية حيوية- لا يعتبر بالضرورة توريدا واقعا خارج نطاق مجال الاهتمام، فان هذا النمط من أنماط التوريد يعتبر غير مرجح.

3-1 آلات تحميل وتفريغ وقود المفاعلات

هي معدات المناولة المصممة أو المعدة خصيصا لادخال الوقود في المفاعل النووي - حسب تعريفه الوارد في الفقرة الفرعية 1-1 أعلاه أو لاخراجه منه، وتكون قادرة على تحميل الوقود وتفريغه أثناء تشغيل المفاعل أو تستعمل أجهزة معقدة تقنيا تكفل ترتيب أو رص الوقود بما يتيح اجراء عمليات التحميل المعقدة أثناء ايقاف التشغيل مثل العمليات التي لا تتاح فيها عادة مراقبة الوقود أو معاينته مباشرة.

4-1 قضبان التحكم في المفاعلات

هي قضبان مصممة أو معدة خصيصا للتحكم في معدل التفاعل داخل المفاعل النووي حسب تعريفه الوارد في الفقرة الفرعية 1-1 أعلاه.

ملحوظة ايضاحية

يتضمن هذا الصنف -علاوة على الجزء الخاص بامتصاص النيوترونات- الهياكل الارتكازية أو التعليقية اللازمة اذا تم توريدها بصورة منفصلة.

5-1 أنابيب الضغط الخاصة بالمفاعلات

هي أنابيب مصممة أو معدة خصيصا لاحتواء عناصر الوقود والمبرد الابتدائي للمفاعل، حسب تعريفه الوارد في الفقرة الفرعية 1-1 أعلاه، عند ضغط تشغيل يتجاوز 1ر5 ميجاباسكال (740 رطلا/بوصة مربعة).

6-1 أنابيب الزركونيوم

هي أنابيب أو مجموعات أنابيب مصنوعة من فلز الزركونيوم وسبائكه بكميات تتجاوز 500 كيلوجرام خلال أي فترة ممتدة الى 12 شهرا، وهي مصممة أو معدة خصيصا للاستخدام داخل المفاعل -حسب تعريفه الوارد في الفقرة الفرعية 1-1 أعلاه- وتكون فيها نسبة الهافنيوم الى الزركونيوم أقل من 1 الى 500 جزء من حيث الوزن.

7-1 مضخات المبرد الابتدائي

هي مضخات مصممة أو معدة خصيصا لتمرير المبرد الابتدائي داخل المفاعل النووي حسب تعريفه الوارد في الفقرة الفرعية 1-1 أعلاه.

ملحوظة ايضاحية

يمكن أن تشتمل المضخات المصممة أو المعدة خصيصا على نظم معقدة مختومة بختم واحد أو عدة أختام لمنع تسرب المبرد الابتدائي، ومضخات محفوزة باسطوانات، ومضخات ذات نظم كتلية بقصور ذاتي. ويشمل هذا التعريف المضخات المصدقة وفقا للمعيار NC-1 أو المعايير المكافئة.

2- المواد غير النووية اللازمة للمفاعلات

1-2 الديوتيريوم والماء الثقيل

المقصود هو الديوتيريوم والماء الثقيل (أكسيد الديوتيريوم)، وأي مركبات أخرى للديوتيريوم، تزيد في أي منها نسبة ذرات الديوتيريوم الى ذرات الهيدروجين على 1 الى 5000؛ وذلك من أجل الاستخدام داخل المفاعل النووي، حسب تعريفه الوارد في الفقرة الفرعية 1-1 أعلاه، بكميات تزيد على 200 كيلوجرام من ذرات الديوتيريوم يتلقاها أي بلد خلال أي فترة ممتدة الى 12 شهرا.

2-2 الجرافيت من المرتبة النووية

هو الجرافيت الذي يكون مستوى نقائه أعلى من 5 أجزاء في المليون من المكافئ البوروني، وتكون كثافته أكبر من 50ر1 جرام/سم3، وذلك من أجل الاستخدام داخل المفاعل النووي حسب تعريفه الوارد في الفقرة الفرعية 1-1 أعلاه، بكميات تتجاوز 3 × 10^4 كيلوجرام (30 طنا متريا)، يتلقاها أي بلد، خلال أي فترة ممتدة الى 12 شهرا .

ملحوظة:

لأغراض التبليغ، تحدد الحكومة ما اذا كانت صادرات الجرافيت المستوفية للمواصفات المبينة أعلاه هي للاستخدام في مفاعلات نووية أم لا.

3- مصانع اعادة معالجة عناصر الوقود المشعع والمعدات المصممة أو المعدة خصيصا لها

ملحوظة تمهيدية

تؤدي اعادة معالجة الوقود النووي المشعع الى فصل البلوتونيوم واليورانيوم عن النواتج الانشطارية الشديدة الاشعاع وغيرها من عناصر ما بعد اليورانيوم. وهذا الفصل يمكن اجراؤه بطرق تقنية مختلفة؛ الا أن

الطريقة Purex قد أصبحت على مر السنين أكثر هذه الطرق شيوعا في الاستخدام وأوفرها حظا من حيث القبول. وتنطوي هذه الطريقة على اذابة الوقود النووي المشعع في حمض النتريك ثم فصل اليورانيوم والبلوتونيوم والنواتج الانشطارية عن طريق الاستخلاص بالمذيبات وذلك باستعمال مزيج من فوسفات ثلاثي البوتيل المخلوط بمخفف عضوي.

وتتشابه المرافق التي تستخدم الطريقة Purex فيما تؤديه من مهام تتضمن ما يلي: تقطيع عناصر الوقود المشعع، والاستخلاص بالمذيبات، وخزن المحلول الناتج عن المعالجة. ويمكن أن تكون هناك أيضا معدات لنزع النترات من نترات اليورانيوم، حراريا، وتحويل نترات البلوتونيوم الى أكاسيد أو فلزات، ومعالجة محاليل نفايات النواتج الانشطارية لتحويلها الى شكل يصلح للخزن الطويل الأجل أو النهائي. الا أن الأنواع المحددة للمعدات التي تؤدي تلك المهام، وأشكالها الهندسية، قد تتفاوت فيما بين المرافق التي تستخدم الطريقة Purex ، وذلك لعدة أسباب منها نوع وكمية الوقود النووي المشعع اللازم اعادة معالجته، وأوجه الاستعمال المزمعة للمواد المستخلصة، ومبادئ الأمان والصيانة المتوخاة عند تصميم تلك المرافق.

وتشمل عبارة "مصنع لاعادة معالجة عناصر الوقود المشعع" المعدات والمكونات التي تتصل عادة اتصالا مباشرا بالوقود المشعع وتستخدم في التحكم المباشر فيه، وكذلك أهم ما يحدث أثناء المعالجة من تدفقات للمواد النووية والنواتج الانشطارية.

وهذه العمليات، بما فيها النظم الكاملة لتحويل البلوتونيوم وانتاج فلز البلوتونيوم، يمكن تحديدها عن طريق التدابير التي تتخذ لتجنب الحرجية (بفضل الشكل الهندسي مثلا) والتعرض للاشعاعات (بفضل التدريع مثلا) ومخاطر التسمم (بفضل الاحتواء مثلا).

ويرد فيما يلي سرد لأصناف المعدات التي تعتبر مندرجة ضمن المعنى المقصود بعبارة "المعدات المصممة أو المعدة خصيصا" لاعادة معالجة عناصر الوقود المشعع:

1-3 آلات تقطيع عناصر الوقود المشعع

ملحوظة تمهيدية

تقوم هذه المعدات بشق كسوة الوقود من أجل تعريض المادة النووية المشععة للذوبان. والأشيع جدا استعمال مقارض مصممة خصيصا لتقطيع الفلزات، وان كان من الجائز أيضا استعمال معدات متقدمة مثل أجهزة الليزر.

هي معدات يتم تشغيلها عن بعد، وتكون مصممة أو معدة خصيصا كيما تستخدم في مصانع اعادة المعالجة بمعناها المحدد أعلاه، ويكون الغرض منها تقطيع أو فرم أو جز مجمعات الوقود النووي المشعع أو حزم هذا الوقود أو قضبانه.

2-3 أوعية الاذابة

ملحوظة تمهيدية

تتلقى أوعية الاذابة، عادة، أجزاء الوقود المستهلك المقطعة. وفي هذه الأوعية المأمونة ضد مخاطر الحرجية تذاب المواد النووية المشعة في حمض النتريك فلا تبقى منها الا الأغلفة التي تسحب من خطوط العمليات.

هي صهاريج مأمونة ضد مخاطر الحرجية (كأن تكون صهاريج ذات أقطار صغيرة أو صهاريج حلقية أو مسطحة)، ومصممة أو معدة خصيصا كيما تستخدم في مصانع اعادة المعالجة بمعناها المحدد أعلاه؛ وغرضها اذابة الوقود النووي المشعع؛ وهي قادرة على مقاومة السوائل الساخنة الأكّالة جدا ويمكن تحميلها وصيانتها عن بعد.

3-3 أجهزة ومعدات الاستخلاص بالاذابة

ملحوظة تمهيدية

تتلقى أجهزة الاستخلاص بالاذابة كلا من محلول الوقود المشعع الوارد من أوعية الاذابة والمحلول العضوي الذي يفصل اليورانيوم والبلوتونيوم والنواتج الانشطارية. وعادة ما تصمم معدات الاستخلاص بالاذابة بحيث تفي ببارامترات تشغيلية صارمة مثل امتداد عمرها التشغيلي دون حاجتها الى متطلبات صيانة معينة، أو سهولة احلالها؛ وبساطة تشغيلها والتحكم فيها؛ ومرونتها ازاء تغيرات ظروف المعالجة.

هي أجهزة استخلاص بالاذابة مصممة أو معدة خصيصا -مثل الأعمدة المبطنة أو النبضية، أو خلاطات التصفية أو الطاردات المركزية التلامسية- كيما تستخدم في مصانع اعادة معالجة الوقود المشعع. ويجب أن تكون أجهزة الاستخلاص بالاذابة عالية المقاومة للتأثير الأكّال لحمض النتريك. وهي تصنع عادة -بناء على مواصفات بالغة الصرامة (بما في ذلك تقنيات اللحام الخاصة، وتقنيات الفحص وتوكيد الجودة ومراقبة الجودة)- من الصلب غير القابل للصدأ المحتوي على نسبة منخفضة من الكربون، أو من التيتانيوم أو الزركونيوم أو غير ذلك من المواد العالية الجودة.

4-3 أوعية تجميع أو خزن المحاليل الكيميائية

ملحوظة تمهيدية

تفضي مرحلة الاستخلاص بالاذابة الى تدفق ثلاثة سوائل رئيسية ناتجة عن المعالجة. وللمضي في معالجة تلك السوائل الثلاثة تستخدم أوعية التجميع أو الخزن على النحو التالي :

(أ) يركز بالتبخير محلول نترات اليورانيوم النقي ويخضع لعملية نزع ما به من نترات فيتحول الى أكسيد يورانيوم. ويعاد استخدام هذا الأكسيد في دورة الوقود النووي.

(ب) يركز بالتبخير، عادة، محلول النواتج الانشطارية الشديدة الاشعاع، ويخزن كمركز سائل. ويمكن بعد ذلك تبخير هذا المركز وتحويله الى شكل مناسب للخزن أو التخلص النهائي.

(ج) يركز محلول نترات البلوتونيوم النقي ويخزن لحين انتقاله الى مراحل المعالجة اللاحقة. وبصفة خاصة تصمم أوعية تجميع أو خزن محاليل البلوتونيوم بحيث يتم تجنب مشاكل الحرجية الناجمة عن حدوث تغيرات في درجة تركيز وشكل السائل المتدفق.

هي أوعية تجميع أو خزن مصممة أو معدة خصيصا كيما تستخدم في مصانع اعادة معالجة الوقود المشعع. ويجب أن تكون هذه الأوعية عالية المقاومة للتأثير الأكّال لحمض النتريك. وهي تصنع عادة من مواد معينة مثل الصلب غير القابل للصدأ، المحتوي على نسبة منخفضة من الكربون، أو من التيتانيوم أو الزركونيوم أو غير ذلك من المواد العالية الجودة، ويتم تصميمها بحيث يمكن تشغيلها وصيانتها عن بعد، ويمكن أن تتسم بالخصائص التالية للتحكم في الحرجية النووية:

(1) جدران أو انشاءات داخلية ذات مكافئ بوروني لايقل عن 2%،

(2) أو قطر لا يتجاوز 175 مم (7 بوصات) بالنسبة للأوعية الاسطوانية،

(3) أو عرض لا يتجاوز 75 مم (3 بوصات) بالنسبة للأوعية المسطحة أو الحلقية.

5-3 نظم تحويل نترات البلوتونيوم الى أكسيد البلوتونيوم

ملحوظة تمهيدية

في معظم مرافق اعادة المعالجة تنطوي هذه العملية النهائية على تحويل محلول نترات البلوتونيوم الى ثاني أكسيد البلوتونيوم. وأهم المهام الداخلة في هذه العملية هي: خزن وضبط لقيم العملية، والترسيب وفصل السوائل عن الأجسام الصلبة، والتكليس، ومناولة النواتج، والتهوية، وتصريف النفايات، ومراقبة العمليات.

هي نظم كاملة مصممة أو معدة خصيصا لتحويل نترات البلوتونيوم الى أكسيد البلوتونيوم، وهي مطوعة بصفة خاصة لتجنب آثار الحرجية والاشعاعات ولتقليل مخاطر التسمم بقدر الامكان.

6-3 نظم انتاج فلز البلوتونيوم من أكسيد البلوتونيوم

ملحوظة تمهيدية

تنطوي هذه العملية، التي يمكن أن ترتبط بمرافق اعادة المعالجة، على فلورة ثاني أكسيد البلوتونيوم -عادة بواسطة فلوريد هيدروجين أكّال جدا- من أجل انتاج فلوريد البلوتونيوم الذي يختزل بعد ذلك باستخدام فلز كالسيوم شديد النقاء من أجل انتاج بلوتونيوم فلزي وخبث فلوريد الكالسيوم. وأهم المهام الداخلة في هذه العملية هي: الفلورة (باستخدام معدات مصنوعة من فلز نفيس أو مبطنة بفلز نفيس على سبيل المثال)،

واختزال الفلز (باستخدام بواتق خزفية مثلا) واستخلاص الخبث، ومناولة النواتج، والتهوية، وتصريف النفايات، ومراقبة العمليات.

هي نظم كاملة مصممة أو معدة خصيصا من أجل انتاج فلز البلوتونيوم، وهي مطوعة بصفة خاصة لتجنب آثار الحرجية والاشعاعات ولتقليل مخاطر التسمم بقدر الامكان.

4- مصانع انتاج عناصر الوقود

تشمل عبارة "مصانع انتاج عناصر الوقود" المعدات:

(أ) التي عادة ما تتصل اتصالا مباشرا بتدفق انتاج المواد النووية أو التي تعالج هذا التدفق معالجة مباشرة أو تكفل تنظيمه،

(ب) أو التي تختم المواد النووية داخل الكسوة.

5- مصانع فصل نظائر اليورانيوم والمعدات المصممة أو المعدة خصيصا لها، بخلاف الأجهزة التحليلية

يرد فيما يلي سرد لأصناف المعدات التي تعتبر مندرجة ضمن المعنى المقصود بعبارة "المعدات المصممة أو المعدة خصيصا، بخلاف الأجهزة التحليلية" لفصل نظائر اليورانيوم:

1-5 الطاردات المركزية الغازية، والمجمعات والمكونات المصممة أو المعدة خصيصا للاستخدام في الطاردات المركزية الغازية

ملحوظة ايضاحية

تتألف الطاردة المركزية الغازية عادة من اسطوانة واحدة رقيقة الجدران يتراوح قطرها بين 75 مم (3 بوصات) و 400 مم (16 بوصة) موجودة داخل حيز مفرغ الهواء وتدور بسرعة محيطية عالية تبلغ نحو 300 م/ث أو أكثر مع بقاء محورها المركزي في الوضع الرأسي. ولبلوغ سرعة عالية يجب أن تكون نسبة المقاومة الى الكثافة عالية في المواد الانشائية للمكونات الدوارة، ويجب أن تكون مجمعة الجزء الدوار -ومن ثم مكوناتها المفردة- مصنوعة بدقة شديدة جدا من أجل تقليل الاختلال بقدر الامكان. وبخلاف بعض الطاردات المركزية الأخرى تتميز الطاردة المركزية الغازية المستخدمة في اثراء اليورانيوم بوجود عارضة دوارة -واحدة أو أكثر- قرصية الشكل داخل غرفة الجزء الدوار؛ ووجود مجموعة أنابيب ثابتة تستخدم في ادخال واستخراج غاز سادس فلوريد اليورانيوم وتتألف من ثلاث قنوات منفصلة على الأقل، منها قناتان متصلتان بتجاويف تمتد من محور الجزء الدوار حتى محيط غرفة المحور الدوار. كما توجد داخل الحيز المفرغ الهواء أجزاء حرجة غير دوارة ليس من الصعب تصنيعها، على الرغم من أنها مصممة خصيصا، ولا يحتاج تصنيعها الى مواد فريدة من نوعها. الا أن أي مرفق طاردات مركزية يحتاج الى عدد ضخم من هذه المكونات، بحيث يمكن أن توفر كمياتها مؤشرا هاما يدل على غرض الاستخدام النهائي.

1-1-5 المكونات الدوارة

(أ) مجمعات الجزء الدوار الكاملة:

هي اسطوانات رقيقة الجدران، أو عدة اسطوانات مترابطة رقيقة الجدران، مصنوعة من مادة واحدة أو عدد من المواد التي تتميز بارتفاع نسبة مقاومتها الى كثافتها والتي يرد وصفها في الملحوظة الايضاحية الخاصة بهذا الجزء؛ واذا كانت الاسطوانات مترابطة فانها توصل فيما بينها عن طريق المنافخ أو الحلقات المرنة التي يرد وصفها في الجزء الفرعي التالي 5-1-1(ج). ويجهز الجزء الدوار بعارضة داخلية واحدة أو أكثر وبسدادات طرفية حسب الوصف الوارد في الجزأين الفرعيين التاليين 5-1-1(د) و (هـ)، وذلك اذا كان هذا الجزء معدا في صورته النهائية. ومع ذلك لا يمكن توريد المجمعة الكاملة الا على شكل أجزاء مركبة كل على حدة.

(ب) أنابيب الجزء الدوار:

هي اسطوانات رقيقة الجدران، مصممة أو معدة خصيصا، بسمك لا يتجاوز 12 مم (5ر0 بوصة) وبقطر يتراوح بين 75 مم (3 بوصات) و 400 مم (16 بوصة)؛ وتصنع من احدى المواد التي تتميز بارتفاع نسبة صلابتها الى كثافتها والتي يرد وصفها في الملحوظة الايضاحية الخاصة بهذا الجزء.

(ج) الحلقات أو المنافخ:

هي مكونات مصممة أو معدة خصيصا لتوفير ساندة موضعية لأنبوب الجزء الدوار أو لوصل عدد من أنابيب الجزء الدوار فيما بينها. والمنفاخ عبارة عن اسطوانة قصيرة لايتجاوز سمك جدارها 3 مم (12ر0 بوصة)، ويتراوح قطرها بين 75 مم (3 بوصات) و 400 مم (16 بوصة)؛ وهي مزودة بلولب. وتصنع هذه المنافخ من احدى المواد التي تتميز بارتفاع نسبة صلابتها الى كثافتها والتي يرد وصفها في الملحوظة الايضاحية الخاصة بهذا الجزء.

(د) العارضات:

هي مكونات قرصية الشكل، يتراوح قطرها بين 75 مم (3 بوصات) و 400 مم (16 بوصة)، مصممة أو معدة خصيصا لتركيبها داخل أنبوبة الجزء الدوار في الطاردة المركزية من أجل عزل غرفة الاقلاع عن غرفة الفصل الرئيسية، وفي بعض الحالات يكون الغرض منها مساعدة دورة غاز سادس فلوريد اليورانيوم داخل غرفة الفصل الرئيسية في أنبوبة الجزء الدوار. وتصنع من احدى المواد التي تتميز بارتفاع نسبة صلابتها الى كثافتها، والتي يرد وصفها في الملحوظة الايضاحية الخاصة بهذا الجزء.

(هـ) السدادات العلوية/السدادات السفلية:

هي مكونات قرصية الشكل، يتراوح قطرها بين 75 مم (3 بوصات) و 400 مم (16 بوصة)، مصممة أو معدة خصيصا لكي تنطبق على نهايتي أنبوبة الجزء الدوار وبالتالي تحتوي على سادس فلوريد اليورانيوم

داخل أنبوبة الجزء الدوار، ويكون الغرض منها في بعض الحالات أن تدعم أو تحفظ أو تحتوي، كجزء متكامل، عنصرا من المحمل الأعلى (السدادة العلوية) أو أن تحمل العناصر الدوارة للمحرك والمحمل الأسفل (السدادة السفلية). وتصنع من احدى المواد التي تتميز بارتفاع نسبة صلابتها الى كثافتها، ويرد وصفها في الملحوظة الايضاحية الخاصة بهذا الجزء.

ملحوظة ايضاحية

المواد المستخدمة في المكونات الدوارة للطاردة المركزية هي:

(أ) فولاذ ماراجينغ قادر على مقاومة شد نهائية لا تقل عن 05ر2 × 10^9 نيوتن/متر مربع (000 300 رطل/بوصة مربعة)؛

(ب) وسبائك الومينيوم قادرة على مقاومة شد نهائية لا تقل عن 46ر0 × 10^9 نيوتن/متر مربع (000 67 رطل/بوصة مربعة)؛

(ج) ومواد خيطية مناسبة لاستخدامها في هياكل مركبة، بمعامل نوعي لا يقل عن 3ر12 × 10^6 متر، ومقاومة شد نهائية نوعية لا تقل عن 3ر0 × 10^6 متر ('المعامل النوعي' هو حاصل قسمة معامل يونغ (نيوتن/متر مربع) على الوزن النوعي، (نيوتن/متر مكعب) في حين أن 'مقاومة الشد النهائية النوعية' هي حاصل قسمة مقاومة الشد النهائية (نيوتن/متر مربع) على الوزن النوعي (نيوتن/متر مكعب).

2-1-5 المكونات الساكنة

(أ) محامل التعليق المغنطيسي:

هي مجمعات محملية مصممة أو معدة خصيصا، ومكونة من مغنطيس حلقي معلق داخل وعاء يحتوي على وسيط للتخميد. ويصنع الوعاء من مادة قادرة على مقاومة سادس فلوريد اليورانيوم (أنظر الملحوظة التمهيدية للجزء 5-2). وتقترن القطعة المغنطيسية بقطعة قطبية أو بمغنطيس ثان مركب على السدادة العلوية المذكورة في الجزء 5-1-1(هـ). ويجوز أن يكون المغنطيس على شكل حلقة لا تزيد نسبة قطرها الخارجي الى قطرها الداخلي على 6ر1:1. كما يجوز أن يكون المغنطيس على شكل يتميز بنفاذية أولية لا تقل عن 15ر0 هنري/متر (000 120 بنظام الوحدات المترية المطلق)، أو بمغنطيسية متبقية بنسبة لا تقل عن 5ر98%، أو ناتج طاقة يزيد على 80 كيلوجول/متر مكعب (10^7 غاوس-اورستد). وبالاضافة الى الخواص المادية العادية يشترط أن يكون انحراف المحاور المغنطيسية عن المحاور الهندسية محدودا بحدود تسامحية صغيرة جدا (أقل من 1ر0 مم أو 004ر0 بوصة)، أو يشترط بصورة خاصة أن تكون مادة المغنطيس متجانسة.

(ب) المحامل/المخمدات:

هي محامل مصممة أو معدة خصيصا، مكونة من مجمعة محور/قدح مركبة على مخمد. ويكون المحور عادة عبارة عن عمود دوار فولاذي مقوى على شكل نصف كروي في احدى نهايتيه ومزود بوسيلة لالحاقه بالسدادة السفلية المذكورة في الجزء 5-1-1(هـ) في نهايته الأخرى. ولكن يجوز أن يكون العمود الدوار مزودا بمحمل هيدروديناميي ملحق به. ويكون القدح على شكل كُريّة بثُلمة نصف كروية في سطحه. وهذه المكونات كثيرا ما يزود بها المخمد بصورة منفصلة.

(ج) المضخات الجزيئية:

هي اسطوانات مصممة أو معدة خصيصا بتحزيزات لولبية داخلية مصنوعة آليا أو مبثوقة، وبثقوب داخلية مصنوعة آليا. وتكون أبعادها النموذجية كما يلي: القطر الداخلي يتراوح بين 75 مم (3 بوصات) و 400 مم (16 بوصة)، ولا يقل سمك الجدار عن 10 مم (4ر0 بوصة)، ولا يقل الطول عن القطر كما يكون شكل التحزيزات المقطعي مستطيلا، ولا يقل عمقها عن مليمترين (08ر0 بوصة).

(د) أجزاء المحرك الساكنة:

هي أجزاء ساكنة حلقية الشكل مصممة أو معدة خصيصا لمحركات سريعة ببطائية مغنطيسية (أو ممانعة مغنطيسية) وتيار متناوب متعدد الأطوار من أجل عملية تزامنية داخل فراغ في نطاق تردد 600 - 2000 هرتز وفي نطاق قدرة 50 - 1000 فولط أمبير. وتتكون الأجزاء الساكنة من لفيفات متعددة الأطوار حول قلب حديدي رقائقي منخفض الفقد مكوَّن من طبقات رقيقة لا يزيد سمكها على مليمترين (08ر0 بوصة).

(هـ) الأوعية/المتلقيات الطاردية المركزية:

هي مكونات مصممة أو معدة خصيصا لاحتواء مجمعة الأنابيب الدوارة في الطاردة المركزية الغازية. ويتكون الوعاء من اسطوانة صلبة يصل سمك جدارها الى 30 مم (2ر1 بوصة)، مزودة بنهايات مضبوطة آليا لوضع المحامل، ومزودة بشفة واحدة أو أكثر لتركيب هذه المحامل. وهذه النهايات المصنوعة آليا توازي احداها الأخرى وتتعامد على المحور الطولي للاسطوانة بما لا يزيد عن 05ر0 درجة. كما يجوز أن يكون هيكل الوعاء على شكل خلايا النحل بحيث يتسع لعدة أنابيب دوارة. وتصنع الأوعية من مواد قادرة على مقاومة التآكل بسادس فلوريد اليورانيوم أو مطلية بهذه المواد لحمايتها.

(و) المجارف:

هي أنابيب يصل قطرها الداخلي الى 12 مم (5ر0 بوصة)، مصممة أو معدة خصيصا لاستخلاص غاز سادس فلوريد اليورانيوم من داخل الأنبوب الدوار بواسطة الحركة المحورية للأنبوب (أي أنها مزودة بفتحة مواجهة للتدفق المحيطي للغاز داخل الأنبوب الدوار، عن طريق حني نهاية الأنبوب الميال الى نصف القطر على سبيل المثال) ولديها قابلية لتثبيتها في النظام المركزي لاستخلاص الغازات. وتصنع الأنابيب من مواد قادرة على مقاومة التآكل بسادس فلوريد اليورانيوم، أو تطلى بطبقة من هذه المواد.

2-5 النظم والمعدات والمكونات الاضافية المصممة أو المعدة خصيصا لمصانع اثراء الغاز بالطرد المركزي

ملحوظة تمهيدية

النظم والمعدات والمكونات الاضافية من أجل مصانع اثراء الغاز بالطرد المركزي هي نظم المصانع المطلوبة لادخال غاز سادس فلوريد اليورانيوم في الطاردات المركزية وتوصيل الطاردات المركزية فيما بينها لتكوين مراحل تعاقبية للتمكن من بلوغ اثراء أقوى بصورة مطردة واستخراج 'نواتج' و 'نفايات' سادس فلوريد اليورانيوم من الطاردات المركزية، بالاضافة الى المعدات المطلوبة لتشغيل الطاردات المركزية أو مراقبة المصنع.

ويتم عادة تبخير سادس فلوريد اليورانيوم من الصلب باستخدام محمّيات مسخنة، ويجري توزيعه بشكله الغازي على الطاردات المركزية عن طريق أنابيب توصيل تعاقبية. كما أن 'نواتج' و 'نفايات' سادس فلوريد اليورانيوم المتدفقة على هيئة تيارات غازية من الطاردات المركزية يتم تمريرها عن طريق أنابيب توصيل تعاقبية الى مصائد باردة (تعمل عند درجة حرارة 203 كيلفن (70 درجة مئوية تحت الصفر))، حيث يجري تكثيفها قبل الاستمرار في نقلها الى حاويات مناسبة لترحيلها أو خزنها. ونظرا لأن مصنع الاثراء يتكون من آلاف الطاردات المرتبة بطريقة تعاقبية، فان طول الأنابيب يبلغ عدة كيلومترات تشمل آلاف اللحامات وكمية كبيرة من الأشكال التصميمية المتكررة. وتصنع المعدات والمكونات ونظم الأنابيب بمستويات عالية جدا من حيث التفريغ والنظافة.

1-2-5 نظم التغذية/نظم سحب النواتج والنفايات

هي نظم معالجة مصممة أو معدة خصيصا، تشتمل على ما يلي:

محمّيات (أو محطات) تغذية تستخدم في تمرير سادس فلوريد اليورانيوم الى سلسلة الطاردات المركزية التعاقبية بضغط يصل الى 100 كيلوباسكال أو (15 رطلا/بوصة مربعة)، وبمعدل لا يقل عن 1 كيلوجرام/ساعة؛
محولات من الحالة الغازية الى الحالة الصلبة (أو مصائد باردة) تستخدم لازاحة سادس فلوريد اليورانيوم من السلسلة التعاقبية بضغط يصل الى 3 كيلوباسكال أو (5ر0 رطل/بوصة مربعة). وتكون المحولات قابلة للتبريد الى 203 درجة كيلفن (70 درجة مئوية تحت الصفر)، كما تكون قابلة للتسخين الى 343 درجة كيلفن (70 درجة مئوية)؛

محطات 'نواتج' و 'نفايات'، تستخدم لحبس سادس فلوريد اليورانيوم في حاويات.

والمصنع والمعدات والأنابيب تصنع كلها من مواد قادرة على مقاومة سادس فلوريد اليورانيوم أو تكون مبطنة بمثل هذه المواد (أنظر الملحوظة الايضاحية الخاصة بهذا الجزء)، كما تصنع بمستويات عالية جدا من حيث التفريغ والنظافة.

5-2-2 نظم أنابيب التوصيل الآلية

هي نظم أنابيب ونظم توصيل مصممة أو معدة خصيصا لمناولة سادس فلوريد اليورانيوم داخل سلسلة الطاردات المركزية التعاقبية. وتكون شبكة الأنابيب عادة من نظام التوصيل الثلاثي، حيث تكون كل طاردة مركزية موصلة بكل من الموصلات وبالتالي تكون هناك كمية كبيرة من الأشكال المتكررة في الشبكة. وتصنع كلها من مواد قادرة على مقاومة سادس فلوريد اليورانيوم (أنظر الملحوظة الايضاحية الخاصة بهذا الجزء)، كما تصنع بمستويات عالية جدا من حيث التفريغ والنظافة.

5-2-3 المطيافات الكتلية لسادس فلوريد اليورانيوم/المصادر الأيونية

هي مطيافات كتلية مغنطيسية أو رباعية الأقطاب مصممة أو معدة خصيصا، قادرة على أخذ عينات 'مباشرة' من التغذية أو النواتج أو النفايات من المجاري الغازية لسادس فلوريد اليورانيوم، وتتميز بالخواص التالية:

1- تحليل وحدة لكتلة ذرية تزيد على 320؛

2- مصادر أيونية مبنية من النيكروم أو المونل أو مبطنة بالنيكروم أو المونل، أو مطلية بالنيكل؛

3- مصادر تأيين بالرجم الالكتروني؛

4- نظام مجمعي مناسب للتحليل النظيري.

5-2-4 مغيرات التردد

هي مغيرات تردد (تعرف أيضا بالمحولات أو المقومات العكسية) مصممة أو معدة خصيصا من أجل تغذية أجزاء المحرك الساكنة المعرفة في 5-1-2(د)، أو أجزاء أو مكونات أو مجمعات فرعية لمثل هذه المغيرات، وتتميز بالخواص التالية:

1- خرج متعدد الأطوار بذبذبة 600 - 2000 هرتز؛

2- واستقرار عال (بتحكم في الذبذبة بنسبة أفضل من 1ر0%)؛

3- وتشوه توافقي منخفض (أقل من 2%)؛

4- وكفاءة بنسبة أعلى من 80%

ملحوظة ايضاحية

الأصناف المذكورة أعلاه اما أنها تتصل اتصالا مباشرا بغاز معالجة سادس فلوريد اليورانيوم أو أنها تتحكم تحكما مباشرا في الطاردات المركزية ومرور الغاز من طاردة مركزية الى أخرى ومن سلسلة تعاقبية الى أخرى.

والمواد القادرة على مقاومة التآكل بسادس فلوريد اليورانيوم تشمل الصلب غير القابل للصدأ، والألومينيوم، وسبائك الألومينيوم، والنيكل أو سبائكه التي تحتوي على نسبة منه لا تقل عن 60%.

3-5 المجمعات والمكونات المصممة أو المعدة خصيصا للاستخدام في الاثراء بالانتشار الغازي

ملحوظة تمهيدية

المجمعة التكنولوجية الرئيسية في أسلوب الانتشار الغازي للفصل النظيري لليورانيوم هي عبارة عن حاجز مسامي خاص للانتشار الغازي، ومبادل حراري لتبريد الغاز (يتم تسخينه عن طريق عملية الضغط)، وصمامات ختامية وصمامات تحكمية وأنابيب. وبقدر ما تستخدم تكنولوجيا الانتشار الغازي سادس فلوريد اليورانيوم، فان جميع أسطح المعدات والأنابيب والأجهزة (الملامسة للغاز) يجب أن تصنع من مواد لا تتأثر بملامسة سادس فلوريد اليورانيوم. ويتطلب مرفق الانتشار الغازي عددا من هذه المجمعات بحيث يمكن للكميات أن توفر مؤشرا هاما للاستعمال النهائي.

1-3-5 حواجز الانتشار الغازي

(أ) مرشحات مسامية رقيقة مصممة أو معدة خصيصا، بحيث يكون الطول المسامي 100 - 1000 أنغستروم، ولا يزيد سمك المرشح على 5 مم (2ر0 بوصة)، ولا يزيد قطر الأشكال الأنبوبية على 25 مم (بوصة واحدة). وتصنع من مواد معدنية أو متبلمرة أو خزفية قادرة على مقاومة التآكل بسادس فلوريد اليورانيوم؛

(ب) ومركبات أو مساحيق معدة خصيصا لصنع مثل هذه المرشحات. وتشمل هذه المركبات والمساحيق النيكل أو سبائكه المحتوية على نسبة منه لا تقل عن 60%، أو أكسيد الألومينيوم، أو البوليمرات الهيدروكربونية المفلورة فلورة كاملة المقاومة لسادس فلوريد اليورانيوم، التي لا تقل نسبة نقائها عن 9ر99%، ويقل حجم جزيئاتها عن 10 ميكرونات، وتتميز بدرجة تجانس عالية من حيث حجم الجزيئات، وتكون معدة خصيصا لصنع حواجز الانتشار الغازي.

2-3-5 أوعية الانتشار

هي أوعية اسطوانية محكمة الأختام مصممة أو معدة خصيصا، يزيد قطرها على 300 مم (12 بوصة) ويزيد طولها على 900 مم (35 بوصة)، أو أوعية مستطيلة بأبعاد مماثلة، بتوصيلة مداخل وتوصيلتي مخارج يزيد قطر كل منها على 50 مم (بوصتين)، وذلك لاحتواء حاجز الانتشار الغازي. وتصنع من مواد

قادرة على مقاومة سادس فلوريد اليورانيوم أو تكون مبطنة بمثل هذه المواد، وتكون مصممة لتركيبها أفقيا أو رأسيا.

5-3-3 الضاغطات ونفاخات الغاز

هي ضاغطات محورية أو نابذة بالطرد المركزي أو ازاحية ايجابية، أو نفاخات غاز بقدرة امتصاص لسادس فلوريد اليورانيوم لا تقل عن 1 متر مكعب/دقيقة، وبضغط تصريف يصل الى عدة مئات كيلوباسكال (100 رطل/بوصة مربعة)، مصممة للتشغيل الطويل الأجل في بيئة سادس فلوريد اليورانيوم بمحرك كهربائي بقوة مناسبة أو بدونه، بالاضافة الى مجمعات منفصلة من مثل هذه الضاغطات ونفاخات الغاز. كما أن نسبة ضغط هذه الضاغطات ونفاخات الغاز تتراوح بين 1:2 و 1:6، وتصنع من مواد قادرة على مقاومة سادس فلوريد اليورانيوم أو تكون مبطنة بمثل هذه المواد.

5-3-4 سدادات العمود الدوار

هي سدادات مفرغة مصممة أو معدة خصيصا، بتوصيلات تغذية وتوصيلات تصريف للسدادات، من أجل اغلاق العمود الذي يوصل الأعمدة الدوارة للضاغطات أو نفاخات الغاز بمحركات التشغيل لضمان عولية السدادات لمنع تسرب الهواء الى داخل الغرفة الداخلية للضاغط أو نفاخة الغاز، المليئة بسادس فلوريد اليورانيوم. وتصمم مثل هذه الأختام عادة بحيث لا يتجاوز معدل تسرب الغاز الى الداخل 1000 سنتيمتر مكعب/دقيقة (60 بوصة مكعبة/دقيقة).

5-3-5 مبادلات الحرارة لتبريد سادس فلوريد اليورانيوم

هي مبادلات حرارة مصممة أو معدة خصيصا، مصنوعة من مواد قادرة على مقاومة سادس فلوريد اليورانيوم أو مبطنة بمثل هذه المواد (باستثناء الصلب غير القابل للصدأ) أو مبطنة بالنحاس أو أي توليفة من هذه الفلزات، من أجل تغير الضغط التسربي بمعدل يقل عن 10 باسكال (0015ر0 رطل/بوصة مربعة) في الساعة حيث يكون فرق الضغط 100 كيلوباسكال (15 رطلا/بوصة مربعة).

5-4 النظم والمعدات والمكونات الاضافية المصممة أو المعدة خصيصا للاستخدام في الاثراء بالانتشار الغازي

ملحوظة تمهيدية

النظم والمعدات والمكونات الاضافية لمصانع الاثراء بالانتشار الغازي هي نظم المصنع المطلوبة لادخال سادس فلوريد اليورانيوم في مجمعة الانتشار الغازي، وتوصيل المجمعات فيما بينها لتكوين مراحل تعاقبية للتمكن من بلوغ اثراء أقوى بصورة مطردة واستخراج 'نواتج' و 'نفايات' سادس فلوريد اليورانيوم من مجمعات الانتشار التعاقبية. ونظرا لخواص القصور الذاتي العالية لمجمعات الانتشار التعاقبية، فان أي انقطاع في تشغيلها، ولا سيما وقف تشغيلها، يؤدي الى عواقب خطيرة. ولذا فمن المهم أن تتم في أي مصنع للانتشار الغازي المحافظة بشكل صارم وبصورة دائمة على التفريغ في جميع النظم التكنولوجية والحماية

الأوتوماتية من الحوادث وتنظيم تدفق الغاز بطريقة أوتوماتية دقيقة. ويؤدي هذا كله الى الحاجة الى تجهيز المصنع بعدد كبير من النظم الخاصة للقياس والتنظيم والمراقبة.

ويتم عادة تبخير سادس فلوريد اليورانيوم من اسطوانات موضوعة داخل محمّيات، ويجري توزيعه بشكله الغازي الى نقطة الدخول عن طريق أنابيب توصيل تعاقبية. أما 'نواتج' و 'نفايات' سادس فلوريد اليورانيوم المتدفقة على هيئة تيارات غازية من نقاط الخروج فيتم تمريرها عن طريق أنابيب توصيل تعاقبية اما الى مصائد باردة أو الى محطات ضغط، حيث يجري تحويل غاز سادس فلوريد اليورانيوم الى سائل، وذلك قبل الاستمرار في نقله الى حاويات مناسبة لنقله أو خزنه. ونظرا لأن مصنع الاثراء بالانتشار الغازي يتكون من عدد كبير من مجمعات الانتشار الغازي المرتبة في سلسلة تعاقبية فان طول أنابيب التوصيل التعاقبية يبلغ عدة كيلومترات تشمل آلاف اللحامات وكميات كبيرة من الأشكال التصميمية المتكررة. وتصنع المعدات والمكونات ونظم الأنابيب بمستويات عالية جدا من حيث التفريغ والنظافة.

5-4-1 نظم التغنية/نظم سحب النواتج والمخلفات

هي نظم معالجة مصممة أو معدة خصيصا، قادرة على العمل في ظروف ضغط لا يتجاوز 300 كيلوباسكال (45 رطلا/بوصة مربعة)، وتشتمل على ما يلي:

محمّيات (أو نظم) تغذية، تستخدم في تمرير سادس فلوريد اليورانيوم الى سلسلة الانتشار الغازي التعاقبية؛

ومحولات لتحويل الغاز الى الحالة الصلبة (أو مصائد باردة) تستخدم لازاحة سادس فلوريد اليورانيوم من السلسلة التعاقبية؛

ومحطات لتحويل الغاز الى سائل، حيث يجري ضغط وتبريد غاز سادس فلوريد اليورانيوم من السلسلة التعاقبية للحصول على سائل سادس فلوريد اليورانيوم؛

ومحطات 'نواتج' أو 'مخلفات' لنقل سادس فلوريد اليورانيوم الى حاويات.

5-4-2 نظم أنابيب التوصيل

هي نظم أنابيب ونظم توصيل مصممة أو معدة خصيصا لمناولة سادس فلوريد اليورانيوم داخل سلسلة الانتشار الغازي التعاقبية. وعادة تكون شبكة الأنابيب من النظام المجمعي "الثنائي"، حيث تكون كل خلية موصلة بكل مجمع.

5-4-3 النظم الفراغية

(أ) هي متنوعات فراغية ونظم توصيل فراغية ومضخات فراغية مصممة أو معدة خصيصا بقدرة شفط لا تقل عن 5 أمتار مكعبة/دقيقة (175 قدما مكعبا/دقيقة).

(ب) ومضخات فراغية مصممة خصيصا للعمل في أجواء تحتوي على سادس فلوريد اليورانيوم، تصنع من الألومينيوم أو النيكل أو السبائك المحتوية على النيكل بنسبة تزيد على 60%، أو تكون مبطنة بأي من هذه المواد. ويجوز لهذه المضخات أن تكون دوارة أو ايجابية، وأن تكون ذات سدادات ازاحية وفلوروكربونية وموائع عمل خاصة.

5-4-4 صمامات الاغلاق والتحكم الخاصة

هي صمامات اغلاق وتحكم منفاخية يدوية أو أوتوماتية مصممة أو معدة خصيصا، مصنوعة من مواد قادرة على مقاومة سادس فلوريد اليورانيوم، يتراوح قطر الصمام من 40 الى 1500 مم (5ر1 الى 59 بوصة)، لتركيبها في النظم الرئيسية والاضافية لمصانع الاثراء بالانتشار الغازي.

5-4-5 المطيافات الكتلية لسادس فلوريد اليورانيوم/المصادر الأيونية

هي مطيافات كتلية مغنطيسية أو رباعية الأقطاب مصممة أو معدة خصيصا، قادرة على أخذ عينات "مباشرة" من التغذية أو النواتج أو المخلفات من المجاري الغازية لسادس فلوريد اليورانيوم، وتتميز بجميع الخواص التالية:

1- تحليل وحدة لكتلة ذرية تزيد على 320؛

2- مصادر أيونية مبنية من النيكروم أو المونل أو مبطنة بهما مطلية بالنيكل؛

3- مصادر تأيين بالرجم الالكتروني؛

4- نظام مجمعي مناسب للتحليل النظيري.

ملحوظة ايضاحية

الأصناف المذكورة أعلاه اما أنها تتصل اتصالا مباشرا بغاز معالجة سادس فلوريد اليورانيوم أو أنها تتحكم تحكما مباشرا في التدفق داخل السلسلة التعاقبية. وجميع الأسطح التي تلامس غاز المعالجة تصنع كلها من مواد قادرة على مقاومة سادس فلوريد اليورانيوم أو تكون مبطنة بمثل هذه المواد. ولأغراض الأجزاء المتصلة بمفردات الانتشار الغازي، تشمل المواد القادرة على مقاومة التآكل بسادس فلوريد اليورانيوم الصلب غير القابل للصدأ والألومينيوم وسبائك الألومينيوم وأكسيد الألومينيوم والنيكل أو السبائك التي تحتوي على النيكل بنسبة لا تقل عن 60%، والبوليمرات الهيدروكربونية المفلورة فلورة كاملة القادرة على مقاومة سادس فلوريد اليورانيوم.

5-5 النظم والمعدات والمكونات المصممة أو المعدة خصيصا لاستخدامها في مصانع الاثراء الأيروديناميي

ملحوظة تمهيدية

يتم في عمليات الاثراء الأيروديناميي ضغط مزيج من سادس فلوريد اليورانيوم الغازي والغاز الخفيف (الهيدروجين أو الهليوم)، ثم يمرر عبر عناصر فصل حيث يتم الفصل النظيري عن طريق توليد قوى طاردة مركزية عالية بواسطة شكل هندسي منحني الجدار. وقد استحدثت بنجاح عمليتان من هذا النوع وهما: عملية الفصل بالفوهة النفاثة، وعملية الفصل الدوامي بالأنابيب. وفي كلتا العمليتين تشمل المكونات الرئيسية لمرحلة الفصل أوعية اسطوانية تحتوي على عناصر الفصل الخاصة (الفوهات النفاثة أو أنابيب الفصل الدوامي)، والضواغط الغازية ومبادلات الحرارة المستخدمة في سحب الحرارة الناجمة عن الضغط. ويحتاج أي مصنع أيروديناميي لعدد من هذه المراحل، حتى توفر الكميات مؤشرا هاما للاستخدام النهائي. ونظرا لأن العمليات الأيروديناميية تستخدم سادس فلوريد اليورانيوم، يجب أن تصنع جميع أسطح المعدات والأنابيب والأجهزة (الملامسة للغاز) من مواد لا تتأثر بملامستها لسادس فلوريد اليورانيوم.

ملحوظة ايضاحية

الأصناف التي يرد بيانها في هذا الجزء اما أنها تتصل اتصالا مباشرا بغاز سادس فلوريد اليورانيوم المستخدم في العملية، أو تتحكم تحكما مباشرا في تدفقه داخل السلسلة التعاقبية. وتصنع جميع الأسطح الملامسة لغاز المعالجة بالكامل من مواد قادرة على مقاومة التآكل بسادس فلوريد اليورانيوم أو تطلى بطبقة من مثل هذه المواد. ولأغراض الجزء المتعلق بمفردات الاثراء الأيروديناميي، تشمل المواد القادرة على مقاومة التآكل بسادس فلوريد اليورانيوم النحاس، والصلب غير القابل للصدأ، والألومينيوم، وسبائك الألومينيوم، والنيكل أو سبائكه التي تحتوي على نسبة لا تقل عن 60% منه، والبوليمرات الهيدروكربونية المفلورة فلورة كاملة والقادرة على مقاومة سادس فلوريد اليورانيوم.

1-5-5 فوهات الفصل النفاثة

هي فوهات نفاثة بمجمعاتها مصممة أو معدة خصيصا. وتتألف فوهات الفصل النفاثة من قنوات منحنية على شكل شق طولي لا يزيد نصف قطر انحنائها على 1 مم (يتراوح عادة بين 1ر0 الى 05ر0مم)، قادرة على مقاومة التآكل بسادس فلوريد اليورانيوم ولها حافة قاطعة داخل الفوهة النفاثة تفصل الغاز المتدفق عبر الفوهة الى جزأين.

2-5-5 أنابيب الفصل الدوامي

هي أنابيب بمجمعاتها مصممة أو معدة خصيصا للفصل الدوامي. وهي أنابيب اسطوانية الشكل أو مستدقة الطرف، مصنوعة من مواد قادرة على مقاومة التآكل بسادس فلوريد اليورانيوم أو مطلية بهذه المواد، يتراوح قطرها بين 5ر0 سم و4 سم، ولا تزيد نسبة طولها الى قطرها على 1:20 ولها مدخل مماس أو أكثر. ويجوز أن تجهز الأنابيب بملحقات على شكل فوهات نفاثة في احدى نهايتيها أو كلتيهما.

ملحوظة ايضاحية

يدخل غاز التغذية الى انبوب الفصل الدوامي ماسا احدى النهايتين أو عبر دوارات دوامية، أو في عدة مواضع مماسة على طول محيط الأنبوب.

5-5-3 الضاغطات ونفاخات الغاز

هي ضاغطات محورية أو نابذة بالطرد المركزي أو ازاحية ايجابية، أو نفاخات غاز مصنوعة من مواد قادرة على مقاومة التآكل بسادس فلوريد اليورانيوم أو مطلية بهذه المواد، بقدرة امتصاص لمزيج من سادس فلوريد اليورانيوم/الغازات الحاملة له (الهيدروجين أو الهليوم) لا تقل عن مترين مكعبين في الدقيقة.

ملحوظة ايضاحية

تتراوح نسبة الضغط النموذجية بالنسبة لهذه الضاغطات ونفاخات الغاز بين 2ر1:1 و 1:6.

5-5-4 سدادات العمود الدوار

هي سدادات للعمود الدوار مصممة أو معدة خصيصا، بتوصيلات تغذية وتوصيلات تصريف للسدادات، من أجل اغلاق العمود الذي يوصل الأعمدة الدوارة للضاغطات أو نفاخات الغاز بمحركات التشغيل، من أجل ضمان عولية السدادات لمنع تسرب غاز المعالجة الى الخارج، أو تسرب الهواء أو غاز الاغلاق الى داخل الغرفة الداخلية للضاغط أو نفاخة الغاز، المليئة بمزيج من سادس فلوريد اليورانيوم/الغازات الحاملة له.

5-5-5 مبادلات الحرارة للتبريد الغازي

هي مبادلات حرارة مصممة أو معدة خصيصا، مصنوعة من مواد قادرة على مقاومة التآكل بسادس فلوريد اليورانيوم أو مطلية بمثل هذا المواد.

5-5-6 أوعية فصل العناصر

هي أوعية مصممة أو معدة خصيصا لفصل العناصر، مصنوعة من مواد قادرة على مقاومة التآكل بسادس فلوريد اليورانيوم أو مطلية بمثل هذه المواد بغرض احتواء أنابيب الفصل الدوامي أو فوهات الفصل النفاثة.

ملحوظة ايضاحية

يجوز أن تكون هذه الأوعية اسطوانية الشكل يتجاوز قطرها 300 مم ويزيد طولها على 900 مم، أو يمكن أن تكون أوعية مستطيلة الشكل ذات أبعاد متماثلة، وقد يتم تصميمها بحيث يمكن تركيبها أفقيا أو رأسيا.

7-5-5 نظم التغذية/نظم سحب النواتج والمخلفات

هي نظم أو معدات معالجة مصممة أو معدة خصيصا لمصانع الاثراء مصنوعة من مواد قادرة على مقاومة التآكل بسادس فلوريد اليورانيوم أو مطلية بمثل هذه المواد وتشتمل على ما يلي :

(أ) محمّيات أو مواقد أو نظم تغذية تستخدم في تمرير سادس فلوريد اليورانيوم الى عملية الاثراء؛

(ب) محولات لتحويل الغاز الى الحالة الصلبة (أو مصائد باردة) تستخدم لازاحة سادس فلوريد اليورانيوم من عملية الاثراء لنقله بعد ذلك بالتسخين؛

(ج) محطات للتصليد أو لتحويل الغاز الى سائل تستخدم لازاحة سادس فلوريد اليورانيوم من عملية الاثراء عن طريق ضغطه وتحويله الى الصورة السائلة أو الصلبة؛

(د) محطات 'نواتج' أو 'مخلفات' لنقل سادس فلوريد اليورانيوم في حاويات.

8-5-5 نظم أنابيب التوصيل

هي نظم أنابيب توصيل مصنوعة من مواد قادرة على مقاومة التآكل بسادس فلوريد اليورانيوم أو مطلية بمثل هذه المواد، مصممة أو معدة خصيصا لمناولة سادس فلوريد اليورانيوم داخل السلسلة الأيروديناميةالتعاقبية. وعادة ما تكون شبكة الأنابيب هذه ذات تصميم يتميز بالتوصيل 'الثنائي'، حيث تكون كل مرحلة أو مجموعة مراحل موصلة بكل موصل.

9-5-5 النظم والمضخات الفراغية

(أ) نظم فراغية مصممة أو معدة خصيصا بقدرة شفط لا تقل عن 5 أمتار مكعبة/دقيقة، تتكون من متنوعات فراغية وموصلات فراغية ومضخات فراغية، ومصممة للعمل في أجواء تحتوي على سادس فلوريد اليورانيوم،

(ب) ومضخات فراغية مصممة أو معدة خصيصا للعمل في أجواء تحتوي على سادس فلوريد اليورانيوم، تصنع من مواد قادرة على مقاومة التآكل بسادس فلوريد اليورانيوم أو تطلى بمثل هذه المواد. ويجوز لهذه المضخات أن تستخدم سدادات فلوروكربونية وموائع عمل خاصة.

10-5-5 صمامات الاغلاق والتحكم الخاصة

هي صمامات اغلاق وتحكم منفاخية يدوية أو أوتوماتية، مصنوعة من مواد قادرة على مقاومة التآكل بسادس فلوريد اليورانيوم أو مطلية بمثل هذه المواد، يتراوح قطر الصمام من 40 الى 1500 مم، وهي مصممة أو معدة خصيصا لتركيبها في النظم الرئيسية والاضافية لمصانع الاثراء الأيروديناميي.

11-5-5 المطيافات الكتلية لسادس فلوريد اليورانيوم/المصادر الأيونية

هي مطيافات كتلية مغنطيسية أو رباعية الأقطاب مصممة أو معدة خصيصا، قادرة على أخذ عينات 'مباشرة' من التغذية أو 'النواتج' أو 'المخلفات' من المجاري الغازية لسادس فلوريد اليورانيوم وتتميز بجميع الخواص التالية:

1- تحليل وحدة لكتلة تزيد على 320؛

2- مصادر أيونية مبنية من النيكروم أو المونل أو مبطنة بهاتين المادتين أو مطلية بالنيكل؛

3- مصادر تأيين بالرجم الالكتروني؛

4- نظام مجمعي مناسب للتحليل النظيري.

12-5-5 نظم فصل سادس فلوريد اليورانيوم/الغازات الحاملة له

هي نظم معالجة مصممة أو معدة خصيصا لفصل سادس فلوريد اليورانيوم عن الغازات الحاملة له (الهيدروجين أو الهليوم).

ملحوظة ايضاحية

صممت هذه النظم لتخفيف محتوى سادس فلوريد اليورانيوم في الغازات الحاملة له الى جزء واحد في المليون أو أقل، ويجوز أن تشمل بعض المعدات مثل:

(أ) مبادلات الحرارة بالتبريد وأجهزة فصل في درجات الحرارة المنخفضة قادرة على العمل عند درجات حرارة تصل الى 120 درجة مئوية تحت الصفر أو دونها،

(ب) أو وحدات تبريد قادرة على العمل عند درجات حرارة تصل الى 120 درجة مئوية تحت الصفر أو دونها،

(ج) أو فوهات الفصل النفاثة أو وحدات أنابيب الفصل الدوامي المستخدمة في فصل سادس فلوريد اليورانيوم عن الغازات الحاملة له،

(د) أو المصائد الباردة لسادس فلوريد اليورانيوم القادرة على العمل عند درجات حرارة تصل الى 20 درجة مئوية تحت الصفر أو دونها.

6-5 النظم والمعدات والمكونات المصممة أو المعدة خصيصا لاستخدامها في مصانع الاثراء بالتبادل الكيميائي أو التبادل الأيوني

ملحوظة تمهيدية

تؤدي الاختلافات البسيطة في الكتلة بين نظائر اليورانيوم الى حدوث تغيرات طفيفة في توازنات التفاعلات الكيميائية يمكن أن تكون بمثابة أساس لفصل النظائر. وقد استحدثت بنجاح عمليتان هما: التبادل الكيميائي بين السوائل، والتبادل الأيوني بين مادة صلبة وأخرى سائلة.

ففي عملية التبادل الكيميائي بين السوائل، يجري اتصال في الاتجاه المعاكس بين أطوار السوائل غير القابلة للامتزاج (المائية والعضوية) لاحداث الأثر التعاقبي لآلاف من مراحل الفصل. ويتألف الطور المائي من كلوريد اليورانيوم في محلول حامض الهيدروكلوريك؛ أما الطور العضوي فيتكون من مادة استخلاص تحتوي على كلوريد اليورانيوم في مذيب عضوي. ويجوز أن تكون الموصلات المستخدمة في سلسلة الفصل التعاقبية أعمدة تبادل بين السوائل (مثل الأعمدة النبضية المزودة بلوحات منخلية) أو الموصلات النابذة للسوائل بالطرد المركزي. ويلزم حدوث تحولات كيميائية (أكسدة واختزال) عند نهايتي سلسلة الفصل التعاقبية من أجل الوفاء بمتطلبات اعادة الدفق في كل نهاية. وأحد الاهتمامات الرئيسية بالنسبة للتصميم يتمثل في تجنب تلوث مجاري المعالجة ببعض الأيونات الفلزية. ولذا تستخدم أعمدة وأنابيب مصنوعة من البلاستيك ومبطنة به (بما في ذلك استخدام البوليمرات الفلوروكربونية) و/أو مبطنة بالزجاج.

أما في عملية التبادل الأيوني بين المواد الصلبة والسائلة، فان الاثراء يتم عن طريق الامتزاز/المج في راتينج أو ممتز خاص للتبادل الأيوني يتميز بسرعة عمل فائقة. ويتم تمرير محلول من اليورانيوم في حامض الهيدروكلوريك ومواد كيميائية أخرى عبر أعمدة الاثراء الاسطوانية التي تحتوي على قيعان مبطنة للممتزات. ونظام اعادة الدفق ضروري لاطلاق اليورانيوم من الممتز الى التدفقات السائلة بحيث يمكن تجميع 'النواتج' و 'المخلفات'. ويتم ذلك باستخدام عوامل كيميائية مناسبة للاختزال/الأكسدة يعاد توليدها بالكامل في دوائر خارجية منفصلة، كما يمكن اعادة توليدها جزئيا داخل أعمدة الفصل النظيري ذاته. ويقتضي وجود محاليل مركزة ساخنة لحامض الهيدروكلوريك في هذه العملية أن تصنع المعدات من مواد خاصة قادرة على مقاومة التآكل بسادس فلوريد اليورانيوم أو تطلى بمثل هذه المواد.

1-6-5 أعمدة التبادل بين السوائل (التبادل الكيميائي)

هي أعمدة للتبادل بين السوائل في الاتجاه المعاكس، مزودة بمستلزمات للقوى الميكانيكية (أي أعمدة نبضية بلوحات منخلية، وأعمدة لوحات تبادلية، وأعمدة ذات خلاطات توربينية داخلية)، مصممة أو معدة خصيصا لاثراء اليورانيوم باستخدام عملية التبادل الكيميائي. ومن أجل مقاومة التآكل بمحاليل مركزة لحامض الهيدروكلوريك، تصنع هذه الأعمدة ومكوناتها الداخلية من مواد لدائنية مناسبة (مثل البوليمرات الفلوروكربونية) أو الزجاج أو تطلى بمثل هذه المواد. وقد صمم زمن البقاء المرحلي للأعمدة بحيث يكون قصيرا (لا يزيد على 30 ثانية).

2-6-5 الموصلات النابذة للسوائل بالطرد المركزي (التبادل الكيميائي)

هي موصلات نابذة للسوائل بالطرد المركزي مصممة أو معدة خصيصا لاثراء اليورانيوم باستخدام عملية التبادل الكيميائي. وتستخدم مثل هذه الموصلات الدوران في تشتيت المجاري العضوية والمائية ثم قوة الطرد المركزي لفصل الأطوار. ومن أجل مقاومة التآكل بالمحاليل المركزة لحامض الهيدروكلوريك، تصنع الموصلات من مواد لدائنية مناسبة (مثل البوليمرات الفلوروكربونية) أو تبطن بها أو بالزجاج. وقد روعي في تصميم زمن البقاء المرحلي للموصلات النابذة بالطرد المركزي أن يكون قصيرا (لا يتجاوز 30 ثانية).

3-6-5 نظم ومعدات اختزال اليورانيوم (التبادل الكيميائي)

(أ) هي خلايا اختزال الكتروكيميائية مصممة أو معدة خصيصا لاختزال اليورانيوم من حالة تكافؤ الى أخرى بالنسبة لاثراء اليورانيوم باستخدام عملية التبادل الكيميائي. ويجب أن تكون مواد الخلايا الملامسة لمحاليل المعالجة قادرة على مقاومة التآكل بالمحاليل المركزة لحامض الهيدروكلوريك.

ملحوظة ايضاحية

يراعى في تصميم حجيرة الخلايا الكاثودية أن تمنع اعادة أكسدة اليورانيوم الى حالة التكافؤ الأعلى. وحتى يمكن الاحتفاظ باليورانيوم في الحجيرة الكاثودية، يجوز أن تزود الخلية بغشاء حاجز كتيم مكون من مواد خاصة لتبادل الكاتيونات. ويتألف الكاثود من موصل مناسب للمواد الصلبة كالجرافيت.

(ب) هي نظم مصممة أو معدة خصيصا في نهاية ناتج السلسلة التعاقبية لاخراج اليورانيوم$^{+4}$ من المجرى العضوي، وضبط التركيز الحمضي وتغذية خلايا الاختزال الالكتروكيميائي.

ملحوظة ايضاحية

تتألف هذه النظم من معدات استخلاص للمذيبات من أجل ازاحة اليورانيوم$^{+4}$ من المجرى العضوي الى محلول مائي، ومعدات تبخير و/أو معدات أخرى لضبط ومراقبة نسبة تركيز أيونات الهيدروجين في المحلول، ومضخات أو أجهزة أخرى لنقل التغذية الى خلايا الاختزال الالكتروكيميائي. ومن الاعتبارات الرئيسية التي يجب مراعاتها في التصميم تجنب تلوث المجرى المائي ببعض الأيونات الفلزية. وعلى ذلك يتم بناء النظام، بالنسبة للأجزاء الملامسة لمجرى المعالجة، من معدات مصنوعة من مواد مناسبة (مثل الزجاج وبوليمرات الفلوروكربون، وكبريتات البوليفينيل، وسلفون البولي ايثر، والجرافيت المشّرب بالراتينج) أو مغطاة بطبقة منها.

4-6-5 نظم تحضير التغذية (التبادل الكيميائي)

هي نظم مصممة أو معدة خصيصا لانتاج محاليل التغذية بكلوريد اليورانيوم العالي النقاء الخاصة بمصانع فصل نظائر اليورانيوم بالتبادل الكيميائي.

ملحوظة ايضاحية

تتكون هذه النظم من معدات للاذابة واستخلاص المذيبات و/أو التبادل الأيوني لأغراض التنقية، وخلايا تحليل كهربائي لاختزال اليورانيوم$^{+6}$ أو اليورانيوم$^{+4}$ الى اليورانيوم$^{+3}$. وتنتج هذه النظم محاليل كلوريد اليورانيوم التي لا تحتوي الا على بضعة أجزاء في المليون من الشوائب الفلزية مثل الكروم، والحديد، والفاناديوم، والموليبدنوم، والكاتيونات الأخرى الثنائية التكافؤ أو المتعددة التكافؤ الأعلى منها. والمواد المستخدمة في بناء أجزاء من النظام الذي يعالج اليورانيوم$^{+3}$ العالي النقاء تشمل الزجاج أو بوليمرات الفلوروكربون، أو كبريتات البوليفينيل، أو الجرافيت المبطن بلدائن سلفون البولي ايثر المشّرب بالراتينج.

5-6-5 نظم أكسدة اليورانيوم (التبادل الكيميائي)

هي نظم مصممة أو معدة خصيصا لأكسدة اليورانيوم$^{+3}$ الى يورانيوم$^{+4}$ بغرض اعادته الى سلسلة فصل نظائر اليورانيوم التعاقبية في عملية الاثراء بالتبادل الكيميائي.

ملحوظة ايضاحية

يجوز أن تشمل هذه النظم معدات مثل:

(أ) معدات لتوصيل الكلور والأكسجين بالدفق المائي من معدات الفصل النظيري، واستخلاص اليورانيوم$^{+4}$ الناتج في المجرى العضوي الذي أزيل منه عند عودته من نهاية النواتج الخاصة بالسلسلة التعاقبية،

(ب) معدات لفصل الماء عن حامض الهيدروكلوريك حتى يمكن اعادة ادخال الماء وحامض الهيدروكلوريك المركز الى العملية في المواقع الملائمة.

6-6-5 راتينجات/ممتزات التبادل الأيوني السريعة التفاعل (التبادل الأيوني)

هي راتينجات أو ممتزات سريعة التفاعل للتبادل الأيوني مصممة أو معدة خصيصا لاثراء اليورانيوم باستخدام عملية التبادل الأيوني، بما في ذلك الراتينجات المسامية ذات الشبكات الكبيرة، و/أو الهياكل الرقيقة الأغشية التي تنحصر فيها مجموعات التبادل الكيميائي النشط في طبقة على سطح هيكل داعم مسامي خامل، والهياكل المركبة الأخرى بأي شكل مناسب، بما في ذلك الجسيمات أو الألياف. ولا يزيد قطر راتينجات/ممتزات التبادل الأيوني هذه على 2ر0 مم، ويجب أن تكون قادرة كيميائيا على مقاومة محاليل حامض الهيدروكلوريك المركز وأن تكون ذات قوة مادية تكفل عدم تحللها في أعمدة التبادل. والراتينجات/الممتزات مصممة خصيصا لبلوغ حركة سريعة جدا في تبادل نظائر اليورانيوم (معدل التبادل لا يزيد على 10 ثوان في نصف الوقت)، وقادرة على العمل في درجة حرارة تتراوح من 100 الى 200 درجة مئوية.

5-6-7 أعمدة التبادل الأيوني (التبادل الأيوني)

هي أعمدة اسطوانية الشكل يزيد قطرها على 1000 مم لاحتواء ودعم القيعان المبطنة لراتينجات/ممتزات التبادل الأيوني، مصممة أو معدة خصيصا لاثراء اليورانيوم باستخدام عملية التبادل الأيوني. وهذه الأعمدة مصنوعة من مواد (مثل التيتانيوم أو اللدائن الفلوروكربونية) قادرة على مقاومة التآكل بمحاليل حامض الهيدروكلوريك المركز أو مطلية بمثل هذه المواد، وتكون قادرة على العمل في درجة حرارة تتراوح من 100 الى 200 درجة مئوية، وبمستويات ضغط تتجاوز 7ر0 ميجاباسكال (102 رطل/بوصة مربعة).

5-6-8 نظم اعادة دفق التبادل الأيوني (التبادل الأيوني)

(أ) نظم اختزال كيميائي أو الكتروكيميائي مصممة أو معدة خصيصا لاعادة توليد عامل (عوامل) الاختزال الكيميائي المستخدم في السلاسل التعاقبية لاثراء اليورانيوم بالتبادل الأيوني.

(ب) ونظم أكسدة كيميائية أو الكتروكيميائية مصممة أو معدة خصيصا لاعادة توليد عامل (عوامل) الأكسدة الكيميائية المستخدم في السلاسل التعاقبية لاثراء اليورانيوم بالتبادل الأيوني.

ملحوظة ايضاحية

يجوز في عملية الاثراء بالتبادل الأيوني أن يستخدم التيتانيوم الثلاثي التكافؤ (التيتانيوم$^{3+}$)، على سبيل المثال، باعتباره كاتيون اختزال، وفي هذه الحالة يعيد نظام الاختزال توليد التيتانيوم$^{3+}$ عن طريق اختزال التيتانيوم$^{4+}$.

كما يمكن في هذه العملية استخدام الحديد الثلاثي التكافؤ (الحديد$^{3+}$) كمؤكسد، وفي هذه الحالة يعيد نظام الأكسدة توليد الحديد$^{3+}$ عن طريق أكسدة الحديد$^{2+}$.

5-7 النظم والمعدات والمكونات المصممة أو المعدة خصيصا لاستخدامها في مصانع الاثراء بطريقة الليزر

ملحوظة تمهيدية

تندرج النظم الحالية لعمليات الاثراء باستخدام الليزر في فئتين وهما: النظم التي يكون فيها وسيط العملية هو بخار اليورانيوم الذري، والنظم التي يكون فيها وسيط العملية هو بخار مركب يورانيوم. وتشمل الرموز الشائعة لمثل هذه العمليات ما يلي: الفئة الأولى - فصل نظائر الليزر بالبخار الذري (AVLIS أوSILVA)؛ الفئة الثانية - الفصل النظيري بالليزر الجزيئي (MLIS أوMOLIS) والتفاعل الكيميائي عن طريق تنشيط الليزر الانتقائي النظيري (CRISLA). وتشمل النظم والمعدات والمكونات المستخدمة في مصانع اثراء الليزر ما يلي: (أ) أجهزة للتغذية ببخار فلز اليورانيوم (للتأيين الضوئي الانتقائي) أو أجهزة للتغذية ببخار مركب اليورانيوم (للتفكيك الضوئي أو التنشيط الكيميائي)؛ (ب) أجهزة لجمع فلز اليورانيوم المثرى والمستنفد في شكل 'نواتج' و 'مخلفات' بالنسبة للفئة الأولى، وأجهزة لجمع المركبات

المفصولة أو المتفاعلة في شكل 'نواتج' والمواد البسيطة في شكل 'مخلفات' بالنسبة للفئة الثانية؛ (ج) نظم معالجة بالليزر من أجل الحث الانتقائي لأنواع اليورانيوم -235؛ (د) ومعدات لتحضير التغذية وتحويل النواتج. وقد يقتضي تعقد عملية قياس طيف ذرات اليورانيوم ومركباته ادراج أي من تكنولوجيات الليزر المتاحة.

ملحوظة ايضاحية

يتصل العديد من المفردات التي يرد سردها في هذا الجزء اتصالا مباشرا ببخار أو سائل فلز اليورانيوم، أو بغازات المعالجة التي تتكون من سادس فلوريد اليورانيوم أو مزيج من هذا الغاز وغازات أخرى. وتصنع جميع الأسطح الملامسة لليورانيوم أو سادس فلوريد اليورانيوم بالكامل من مواد قادرة على مقاومة التآكل أو تطلى بمثل هذه المواد. ولأغراض الجزء المتعلق بمفردات الاثراء المعتمدة على الليزر، تشمل المواد القادرة على مقاومة التآكل ببخار أو سائل فلز اليورانيوم أو سبائك اليورانيوم الجرافيت المطلي بالايتريوم والتنتالوم؛ أما المواد القادرة على مقاومة التآكل بسادس فلوريد اليورانيوم فتشمل النحاس، والصلب غير القابل للصدأ، والألومينيوم، وسبائك الألومينيوم، والنيكل أو السبائك التي تحتوي على نسبة لا تقل عن 60% من النيكل، والبوليمرات الهيدروكربونية المفلورة فلورة كاملة والقادرة على مقاومة سادس فلوريد اليورانيوم.

1-7-5 نظم تبخير اليورانيوم (AVLIS)

نظم مصممة أو معدة خصيصا لتبخير اليورانيوم، تحتوي على قدرة عالية لنزع الالكترونات أو مسح مخانق الأشعة الالكترونية بقدرة موجهة لا تقل عن 5ر2 كيلوواط/سم.

2-7-5 نظم مناولة فلزات اليورانيوم السائلة (AVLIS)

نظم مناولة فلزات سائلة مصممة أو معدة خصيصا لليورانيوم المصهور أو سبائكه، تتكون من بوتقات ومعدات التبريد الخاصة بها.

ملحوظة ايضاحية

تصنع البوتقات وأجزاء هذا النظام الأخرى التي تلامس اليورانيوم المصهور أو سبائكه من مواد قادرة على مقاومة التآكل والحرارة بصورة مناسبة أو تطلى بمثل هذه المواد. وتشمل المواد المناسبة التنتالوم، والجرافيت المطلي بالايتريوم، والجرافيت المطلي بأكاسيد أخرى أرضية نادرة أو مزيج منها.

3-7-5 مجمعات 'نواتج' و 'مخلفات' فلز اليورانيوم (AVLIS)

هي مجمعات 'نواتج' و 'مخلفات' مصممة أو معدة خصيصا لفلز اليورانيوم في الشكل السائل أو الصلب.

ملحوظة ايضاحية

تصنع مكونات هذه المجمعات من مواد قادرة على مقاومة الحرارة والتآكل ببخار أو سائل فلز اليورانيوم (مثل الجرافيت المطلي بالايتريوم أو التنتالوم) أو تطلى بمثل هذه المواد، ويجوز أن تشمل أنابيب، وصمامات، ولوازم، و 'ميازيب'، وأجهزة تلقيم، ومبادلات حرارة وألواح تجميع خاصة بأساليب الفصل المغنطيسي أو الالكتروستاتي أو غير ذلك من الأساليب.

5-7-4 حاويات نماذج أجهزة الفصل (AVLIS)

هي أوعية اسطوانية أو مستطيلة الشكل مصممة أو معدة خصيصا لاحتواء مصدر بخار فلز اليورانيوم ومخنق الأشعة الالكترونية، ومجمعات 'النواتج' و 'المخلفات'.

ملحوظة ايضاحية

هذه الحاويات بها عدد وافر من المنافذ الخاصة بأجهزة التغذية بالكهرباء والمياه، وصمامات لأشعة الليزر، وتوصيلات لمضخات التفريغ، وأجهزة لتشخيص أعطال الأجهزة ومراقبتها. كما تتوفر بها وسائل للفتح والاغلاق من أجل اتاحة تجديد المكونات الداخلية.

5-7-5 الفوهات النفاثة للتمدد فوق الصوتي (MLIS)

هي فوهات نفاثة للتمدد فوق الصوتي مصممة أو معدة خصيصا لتبريد مزيج سادس فلوريد اليورانيوم والغازات الحاملة له الى 150 كلفين أو أدنى، وهي قادرة على مقاومة التآكل بسادس فلوريد اليورانيوم.

5-7-6 مجمعات نواتج خامس فلوريد اليورانيوم (MLIS)

هي مجمعات مصممة أو معدة خصيصا للنواتج الصلبة الخاصة بخامس فلوريد اليورانيوم، وتتألف من مجمعات مرشحية أو صدمية أو حلزونية، أو توليفة منها، قادرة على مقاومة التآكل في الوسط الذي يحتوي على خامس فلوريد اليورانيوم/سادس فلوريد اليورانيوم.

5-7-7 ضاغطات سادس فلوريد اليورانيوم/الغازات الحاملة له (MLIS)

هي ضاغطات مصممة أو معدة خصيصا لمزيج سادس فلوريد اليورانيوم/الغازات الحاملة له، ومصممة للتشغيل الطويل الأجل في الوسط الذي يحتوي على سادس فلوريد اليورانيوم. وتصنع مكوناتها الملامسة لغاز المعالجة من مواد قادرة على مقاومة التآكل بسادس فلوريد اليورانيوم أو تطلى بمثل هذه المواد.

8-7-5 سدادات العمود الدوار (MLIS)

هي سدادات العمود الدوار المصممة أو المعدة خصيصا بتوصيلات تغذية وتوصيلات تصريف للسدادات من أجل اغلاق العمود الذي يوصل الأعمدة الدوارة للضاغطات بمحركات التشغيل لضمان عولية السدادات ومنع تسرب غاز المعالجة الى الخارج أو منع تسرب الهواء الى الغرفة الداخلية للضاغط الملئ بسادس فلوريد اليورانيوم/الغازات الحاملة له.

9-7-5 نظم الفلورة (MLIS)

هي نظم مصممة أو معدة خصيصا لفلورة خامس فلوريد اليورانيوم (الصلب) وسادس فلوريد اليورانيوم (الغاز).

ملحوظة ايضاحية

هذه النظم مصممة لفلورة مسحوق خامس فلوريد اليورانيوم الذي يتم جمعه للحصول على سادس فلوريد اليورانيوم ومن ثم جمعه في حاويات للنواتج، أو لنقله كتغذية الى وحدات MLIS للمزيد من الاثراء. ويجوز، في أحد النهج، اجراء تفاعل الفلورة داخل نظام الفصل النظيري بحيث يتم التفاعل والاستعادة مباشرة خارج مجمعات 'النواتج'. كما يمكن، في نهج آخر، سحب/نقل مسحوق خامس فلوريد اليورانيوم من مجمعات 'النواتج' الى وعاء مناسب للتفاعل (مثل مفاعل ذي قاع مائع، أو مفاعل حلزوني، أو برج متوهج بغرض الفلورة. وتستخدم في كلا النهجين معدات لخزن ونقل الفلور. (أو غيره من عوامل الفلورة المناسبة) ولجمع سادس فلوريد اليورانيوم ونقله.

10-7-5 المطيافات الكتلية/المصادر الأيونية لسادس فلوريد اليورانيوم (MLIS)

هي مطيافات كتلية مغنطيسية أو رباعية الأقطاب لديها امكانية لأخذ عينات 'مباشرة' من التغذية أو 'النواتج' أو 'المخلفات'، من المجاري الغازية لسادس فلوريد اليورانيوم وتتميز بالخصائص التالية جميعها:

1- تحليل وحدة لكتلة تزيد على 320؛

2- مصادر أيونية مبنية من النيكروم أو المونل أو مبطنة بهما أو مطلية بالنيكل؛

3- مصادر تأيين بالرجم الالكتروني؛

4- نظام مجمعي مناسب للتحليل النظيري.

11-7-5 نظم التغذية/نظم سحب النواتج والمخلفات (MLIS)

هي نظم أو معدات معالجة مصممة أو معدة خصيصا لمحطات الاثراء، مصنوعة من مواد قادرة على مقاومة التآكل بسادس فلوريد اليورانيوم أو مطلية بمثل هذه المواد، وتشمل ما يلي:

(أ) محمّيات تغذية، أو مواقد، أو نظما تستخدم في تمرير سادس فلوريد اليورانيوم الى عملية الاثراء؛

(ب) محولات من الحالة الغازية الى الحالة الصلبة (أو مصائد باردة) تستخدم في سحب سادس فلوريد اليورانيوم من عملية الاثراء لنقله بعد ذلك عند تسخينه؛

(ج) محطات تصليد أو تسييل تستخدم في سحب سادس فلوريد اليورانيوم من عملية الاثراء عن طريق ضغطه وتحويله الى الشكل السائل أو الصلب؛

(د) محطات 'نواتج' أو 'مخلفات' تستخدم في نقل سادس فلوريد اليورانيوم في حاويات.

12-7-5 نظم فصل سادس فلوريد اليورانيوم/الغازات الحاملة له (MLIS)

هي نظم معالجة مصممة أو معدة خصيصا لفصل سادس فلوريد اليورانيوم من الغازات الحاملة له. ويمكن أن تكون الغازات الحاملة هي النتروجين أو الأرجون أو غازات أخرى.

ملحوظة ايضاحية

يجوز أن تشمل هذه النظم معدات مثل:

(أ) مبادلات حرارة أو فواصل تعمل عند درجات حرارة منخفضة قادرة على تحمل درجات حرارة تصل الى 120 درجة مئوية تحت الصفر أو دونها،

(ب) أو وحدات تبريد تعمل عند درجات حرارة منخفضة قادرة على تحمل درجات حرارة تصل الى 120 درجة مئوية تحت الصفر أو دونها،

(ج) أو مصائد باردة لسادس فلوريد اليورانيوم قادرة على تحمل درجات حرارة تصل الى 20 درجة مئوية تحت الصفر أو دونها.

13-7-5 نظم الليزر (AVLIS و MLIS وCRISLA)

هي ليزرات أو نظم ليزرية مصممة أو معدة خصيصا لفصل نظائر اليورانيوم.

ملحوظة ايضاحية

عادة ما يتكون نظام الليزر الخاص بعملية AVLIS من نوعين من الليزر وهما: ليزر بخار النحاس والليزر الصبغي. أما نظام الليزر المستخدم في MLIS فيتكون عادة من ليزر ثاني أكسيد الكربون أو ليزر اكزيمر وخلية ضوئية متعددة الطرق ذات مرايا دوارة في نهايتيها. وتقتضي أشعة الليزر أو نظم الليزر المستخدمة في كلتا العمليتين وجود مثبت لذبذبات الطيف لأغراض التشغيل لفترات زمنية ممتدة.

8-5 النظم والمعدات والمكونات المصممة أو المعدة خصيصا لاستخدامها في مصانع الاثراء بالفصل البلازمي

ملحوظة تمهيدية

في عملية الفصل البلازمي، تمر بلازما أيونات اليورانيوم عبر مجال كهربائي يتم ضبطه على ذبذبة الرنين الأيوني لليورانيوم-235 بحيث تستوعب الطاقة على نحو تفضيلي ويزداد قطر مداراتها اللولبية. ويتم اصطياد الأيونات ذات الممرات الكبيرة الأقطار لايجاد ناتج مثرى باليورانيوم-235. أما البلازما، التي تتكون عن طريق تأيين بخار اليورانيوم، فيجري احتواؤها في حجيرة تفريغ ذات مجال مغنطيسي عالي القدرة ينتج باستخدام مغنطيس فائق التوصيل. وتشمل النظم التكنولوجية الرئيسية للعملية نظام توليد بلازما اليورانيوم، ونموذج جهاز الفصل المزود بمغنطيس فائق التوصيل، ونظم سحب الفلزات بغرض جمع 'النواتج' و 'المخلفات'.

1-8-5 مصادر وهوائيات القدرة الدقيقة الموجات

هي مصادر وهوائيات القدرة الدقيقة الموجات، المصممة أو المعدة خصيصا لانتاج أو تعجيل الأيونات، وتتميز بالخصائص التالية: ذبذبة تزيد على 30 جيجاهرتز، ومتوسط ناتج قدرة يزيد على 50 كيلوواط لانتاج الأيونات.

2-8-5 ملفات الحث الأيوني

هي ملفات حث أيوني ذات ذبذبات لاسلكية مصممة أو معدة خصيصا لترددات تزيد على 100 كيلوهرتز ولديها امكانية لمعالجة قدرة متوسطة تزيد على 40 كيلوواط .

3-8-5 نظم توليد بلازما اليورانيوم

هي نظم مصممة أو معدة خصيصا لتوليد بلازما اليورانيوم، يمكن أن تنطوي على أجهزة اطلاق أشعة الكترونية للنزع أو المسح بقدرة موجهة تزيد على 5ر2 كيلوواط/سم.

4-8-5 نظم مناولة فلز اليورانيوم السائل

هي نظم لمناولة الفلزات السائلة مصممة أو معدة خصيصا لليورانيوم المصهور أو سبائكه، وتتكون من بوتقات ومعدات التبريد اللازمة لها.

ملحوظة ايضاحية

تصنع البوتقات وأجزاء هذا النظام الأخرى التي تلامس اليورانيوم المصهور أو سبائكه من مواد قادرة على مقاومة التآكل والحرارة على نحو مناسب، أو تطلى بمثل هذه المواد. وتشمل المواد المناسبة التنتالوم والجرافيت المطلي بالايتريوم، والجرافيت المطلي بأكاسيد أخرى أرضية نادرة أو مزيج منها.

5-8-5 مجمعات 'نواتج' و 'مخلفات' فلز اليورانيوم

هي مجمعات 'نواتج' و 'مخلفات' مصممة أو معدة خصيصا لفلز اليورانيوم في شكله الصلب. وتصنع هذه المجمعات من مواد قادرة على مقاومة الحرارة والتآكل ببخار فلز اليورانيوم، مثل الجرافيت المطلي بالايتريوم أو التنتالوم أو تطلى بمثل هذه المواد .

6-8-5 أوعية نماذج أجهزة الفصل

هي أوعية اسطوانية مصممة أو معدة خصيصا لاستخدامها في مصانع الاثراء بالفصل البلازمي بغرض احتواء مصدر بلازما اليورانيوم، وملف توصيل الترددات اللاسلكية، ومجمعات 'النواتج' و 'المخلفات'.

ملحوظة ايضاحية

هذه الأوعية مزودة بعدد وافر من المنافذ لفتحات التغذية الكهربائية، وتوصيلات لمضخات الانتشار، ونظم لتشخيص ومراقبة أعطال الأجهزة. كما تتوفر بها وسائل للفتح والاغلاق من أجل اتاحة تجديد المكونات الداخلية، وهي مبنية من مواد غير مغنطيسية مناسبة مثل الصلب غير القابل للصدأ.

9-5 النظم والمعدات والمكونات المصممة أو المعدة خصيصا لاستخدامها في محطات الاثراء الكهرمغنطيسي

ملحوظة تمهيدية

يتم في المعالجة الكهرمغنطيسية تعجيل أيونات فلز اليورانيوم المنتجة عن طريق تأيين مادة تغذية ملحية (أول كلوريد اليورانيوم عادة) وتمريرها عبر مجال مغنطيسي يؤثر على النظائر المختلفة بتوجيهها الى مسارات مختلفة. وتشمل المكونات الرئيسية لجهاز الفصل الكهرمغنطيسي للنظائر ما يلي: مجال مغنطيسي لتحويل/فصل النظائر بالأشعة الأيونية، ومصدرا أيونيا بنظام التعجيل الخاص به، ونظاما لتجميع الأيونات المفصولة. وتشمل النظم الاضافية للمعالجة نظام الامداد بالقدرة المغنطيسية، ونظام امداد مصدر الأيونات

بقدرة ذات فلطية عالية، ونظام التفريغ، ونظم المناولة الكيميائية الموسعة لاستعادة النواتج وتنظيف/اعادة تدوير المكونات.

1-9-5 أجهزة فصل النظائر الكهرمغنطيسية

هي أجهزة كهرمغنطيسية لفصل النظائر مصممة أو معدة خصيصا لفصل نظائر اليورانيوم، ومعداتها ومكوناتها، وتشمل ما يلي:

(أ) المصادر الأيونية

هي مصادر مفردة أو متعددة لأيونات اليورانيوم مصممة أو معدة خصيصا، تتكون من مصدر للبخار، ومؤين، ومعجل أشعة، وهي مبنية من مواد مناسبة مثل الجرافيت، أو الصلب الذي لا يصدأ، أو النحاس، ولديها قابلية لتوفير تيار اجمالي للأشعة الأيونية لا يقل عن 50 ملي أمبير .

(ب) المجمعات الأيونية

هي لوحات مجمعية مكونة من شقين أو أكثر وجيوب مصممة أو معدة خصيصا لتجميع أشعة أيونات اليورانيوم المثرى والمستنفد، ومبنية من مواد مناسبة مثل الجرافيت أو الصلب غير القابل للصدأ.

(ج) أوعية التفريغ

هي أوعية تفريغ مصممة أو معدة خصيصا لأجهزة فصل اليورانيوم الكهرمغنطيسية، مبنية من مواد غير مغنطيسية مناسبة، مثل الصلب غير القابل للصدأ، ومصممة للتشغيل بضغط لا يزيد على 1ر0 باسكال.

ملحوظة ايضاحية

هذه الأوعية مصممة خصيصا لاحتواء المصادر الأيونية ولوحات التجميع والمبطنات المبردة بالماء، وتتوفر بها توصيلات مضخات الانتشار وامكانية للفتح والاغلاق لازالة هذه المكونات واعادة تركيبها.

(د) أجزاء الأقطاب المغنطيسية

هي أجزاء مصممة أو معدة خصيصا للأقطاب المغنطيسية يزيد قطرها على مترين تستخدم في المحافظة على مجال مغنطيسي ثابت داخل أجهزة فصل النظائر الكهرمغنطيسية وفي نقل المجال المغنطيسي بين أجهزة الفصل المجاورة.

2-9-5 امدادات القدرة العالية الفلطية

هي امدادات عالية الفلطية مصممة أو معدة خصيصا للمصادر الأيونية، وتتميز بالخصائص التالية جميعها: قابلية للتشغيل المستمر، وفلطية خرج لا تقل عن 000 20 فلط، وتيار خرج لا يقل عن 1 أمبير، وتنظيم فلطية بنسبة أفضل من 01ر0% على مدى فترة زمنية طولها 8 ساعات.

3-9-5 امدادات القدرة المغنطيسية

هي امدادات قدرة مغنطيسية بتيار مباشر وقدرة عالية مصممة أو معدة خصيصا، وتتميز بالخصائص التالية جميعها: قابلية لانتاج خرج تيار لا يقل عن 500 أمبير على نحو مستمر بفلطية لا تقل عن 100 فلط وتنظيم التيار أو الفلطية بنسبة أفضل من 01ر0% على مدى فترة طولها 8 ساعات.

6- مصانع انتاج الماء الثقيل والديوتيريوم ومركبات الديوتيريوم والمعدات المصممة أو المعدة خصيصا لها.

ملحوظة تمهيدية

يمكن انتاج الماء الثقيل بعمليات متنوعة. بيد أن هناك عمليتين أثبتتا جدواهما من الناحية التجارية: عملية تبادل الماء وكبريتيد الهيدروجين (عملية ذوبان الغاز)، وعملية تبادل النشادر والهيدروجين.

وتقوم العملية الأولى على تبادل الهيدروجين والديوتيريوم بين الماء وكبريتيد الهيدروجين داخل سلسلة أبراج يجري تشغيلها بينما يكون الجزء الأعلى باردا والجزء الأسفل ساخنا. ويتدفق الماء الى أسفل الأبراج بينما تجري دورة غاز كبريتيد الهيدروجين من أسفل الأبراج الى أعلاها. وتستخدم سلسلة من الصواني المثقبة لتيسير اختلاط الغاز والماء. وينتقل الديوتيريوم الى الماء حيث تكون درجات الحرارة منخفضة، والى كبريتيد الهيدروجين حيث تكون درجات الحرارة عالية. ويزاح الغاز أو الماء المثرى بالديوتيريوم من أبراج المرحلة الأولى عند نقطة التقاء الجزء الساخن والجزء البارد، وتتكرر العملية في أبراج المرحلة التالية. والماء المثرى بالديوتيريوم بنسبة تصل الى 30%، الذي يمثل نتاج المرحلة الأخيرة، يرسل الى وحدة تقطير لانتاج ماء ثقيل صالح للمفاعلات - أي أكسيد الديوتيريوم بنسبة 75ر99%.

أما عملية تبادل النشادر والهيدروجين فيمكن أن تستخرج الديوتيريوم من غاز التركيب عن طريق التماس مع النشادر السائل في وجود مادة حفازة. ويدخل غاز التركيب في أبراج التبادل ثم الى محول نشادر. ويتدفق الغاز داخل الأبراج من الجزء الأسفل الى الأعلى بينما يتدفق النشادر السائل من الجزء الأعلى الى الأسفل. ويجري انتزاع الديوتيريوم من الهيدروجين في غاز التركيب وتركيزه في النشادر. ثم يتدفق النشادر في مكسر النشادر في أسفل البرج بينما يتدفق الغاز في محول النشادر في الجزء الأعلى. وتتم عملية اثراء اضافي في المراحل التالية، ويتم انتاج ماء ثقيل صالح للمفاعلات عن طريق التقطير النهائي. ويمكن توفير غاز التركيب اللازم في مصنع نشادر يمكن بناؤه الى جانب مصنع انتاج الماء الثقيل عن طريق تبادل النشادر والهيدروجين. كما يمكن أن يستخدم في عملية تبادل النشادر والهيدروجين الماء العادي كمصدر لتوفير الديوتيريوم.

والعديد من أصناف المعدات الرئيسية لمصانع انتاج الماء الثقيل عن طريق عملية تبادل الماء وكبريتيد الهيدروجين، أو عن طريق عملية تبادل النشادر والهيدروجين، هي أصناف مشتركة في عدة قطاعات من الصناعات الكيميائية والنفطية. وينطبق هذا بشكل خاص على المصانع الصغيرة التي تستخدم عملية تبادل الماء وكبريتيد الهيدروجين. ولكن القليل من هذه الأصناف متاح "بصورة متيسرة". وتتطلب عملية تبادل الماء وكبريتيد الهيدروجين وعملية تبادل النشادر والهيدروجين مناولة كميات كبيرة من السوائل القابلة للالتهاب والمسببة للتآكل والسامة عند ضغوط مرتفعة. وبالتالي يتعين لدى وضع تصميم ومعايير تشغيل المحطات والمعدات التي تستخدم هاتين العمليتين ايلاء اهتمام دقيق لاختيار المواد ومواصفاتها لتأمين عمر تشغيلي طويل وضمان عوامل تكفل مستويات رفيعة من الأمان والعولية. ويعتمد اختيار المقياس بدرجة رئيسية على عوامل اقتصادية وعلى الحاجة. وبالتالي فان معظم أصناف المعدات سيجري اعدادها وفقا لمتطلبات المستخدم.

وأخيرا، ينبغي أن يلاحظ في العمليتين -أي في عملية تبادل الماء وكبريتيد الهيدروجين وعملية تبادل النشادر والهيدروجين- أن أصناف المعدات التي لا تكون، على حدة، مصممة أو معدة خصيصا لانتاج الماء الثقيل يمكن تركيبها في نظم مصممة أو معدة خصيصا لانتاج الماء الثقيل .ومن الأمثلة على هذه النظم نظام انتاج المادة الحفازة المستخدمة في عملية تبادل النشادر والهيدروجين، ونظام تقطير الماء المستخدم في التركيز النهائي للماء الثقيل ليكون صالحا للمفاعلات في كل من العمليتين.

وترد فيما يلي أصناف المعدات المصممة أو المعدة خصيصا لانتاج الماء الثقيل باستخدام أي من العمليتين - عملية تبادل الماء وكبريتيد الهيدروجين أو عملية تبادل النشادر والهيدروجين:

1-6 أبراج تبادل الماء وكبريتيد الهيدروجين

أبراج تبادل مصنوعة من الفولاذ الكربوني الصافي (مثلا ASTM A516) يتراوح قطرها بين 6 أمتار (20 قدما) و 9 أمتار (30 قدما)، وتكون قادرة على أن تعمل في ظروف ضغط لا يقل عن 2 ميجاباسكال (300 رطل/بوصة مربعة) وتآكل مسموح به في حدود 6 ملليمترات أو أكثر. وهي أبراج مصممة أو معدة خصيصا لانتاج الماء الثقيل باستخدام عملية تبادل الماء وكبريتيد الهيدروجين.

2-6 النفاخات والضاغطات

نفاخات أو ضاغطات بالطرد المركزي وحيدة المرحلة ومنخفضة المنسوب (أي 2ر0 ميجاباسكال أو 30 رطلا/بوصة مربعة) لدورة غاز كبريتيد الهيدروجين (أي الغاز الذي يحتوي على كبريتيد الهيدروجين بنسبة تزيد على 70%)؛ وهي مصممة أو معدة خصيصا لانتاج الماء الثقيل باستخدام عملية تبادل الماء وكبريتيد الهيدروجين. وهذه النفاخات أو الضاغطات لا تقل قدرتها عن 56 مترا مكعبا/ثانية (000 120 قدم مكعب معياري في الدقيقة)، بينما تعمل في ظروف ضغط لا يقل عن 8ر1 ميجاباسكال (260 رطلا/بوصة مربعة)، وتكون محكمة بأختام مصممة لخدمة كبريتيد الهيدروجين الرطب.

3-6 أبراج تبادل النشادر والهيدروجين

أبراج لتبادل النشادر والهيدروجين لا يقل ارتفاعها عن 35 مترا (3ر114 قدما)، ويتراوح قطرها بين 5ر1 متر (9ر4 أقدام) و 5ر2 متر (2ر8 أقدام)، وتكون قادرة على أن تعمل في ظروف ضغط يتجاوز 15 ميجاباسكال (2225 رطلا/بوصة مربعة)، كما تكون مصممة أو معدة خصيصا لانتاج الماء الثقيل باستخدام عملية تبادل النشادر والهيدروجين. وهذه الأبراج تكون فيها على الأقل فتحة واحدة محورية مشفهة قطرها مماثل لقطر الجزء الاسطواني بحيث يمكن ادخال أو سحب أجزاء الأبراج الداخلية.

4-6 أجزاء الأبراج الداخلية والمضخات المرحلية

أجزاء أبراج داخلية ومضخات مرحلية مصممة أو معدة خصيصا لأبراج انتاج الماء الثقيل باستخدام عملية تبادل النشادر والهيدروجين. وتشمل أجزاء الأبراج الداخلية ملامسات مرحلية مصممة خصيصا لتحقيق تماس وثيق بين الغاز والسائل. وتشمل المضخات المرحلية مضخات قابلة للتشغيل المغمور ومصممة خصيصا لدورة النشادر السائل في مرحلة تماس داخلية بالنسبة للأبراج المرحلية.

5-6 مكسرات (مقطرات) النشادر

مكسرات (مقطرات) نشادر تعمل في ظروف ضغط لا يقل عن 3 ميجاباسكال (450 رطلا/بوصة مربعة)، وتكون مصممة أو معدة خصيصا لانتاج الماء الثقيل باستخدام عملية تبادل النشادر والهيدروجين.

6-6 محللات الامتصاص بالاشعة دون الحمراء

محللات امتصاص بالأشعة دون الحمراء، تكون قادرة على التحليل "المباشر" لنسبة الهيدروجين والديوتيريوم حيث لا تقل نسبة تركيزات الديوتيريوم عن 90%.

7-6 الحراقات الوسيطة

حراقات وسيطة لتحويل غاز الديوتيريوم المثرى الى ماء ثقيل، تكون مصممة أو معدة خصيصا لانتاج الماء الثقيل باستخدام عملية تبادل النشادر والهيدروجين.

7- مصانع تحويل اليورانيوم والمعدات المصممة أو المعدة خصيصا لها

ملحوظة تمهيدية

يجوز أن تؤدي مصانع ونظم تحويل اليورانيوم عملية تحول واحدة أو أكثر من نوع كيميائي لليورانيوم الى نوع آخر، بما في ذلك ما يلي: تحويل مركزات خام اليورانيوم الى ثالث أكسيد اليورانيوم، وتحويل ثالث أكسيد اليورانيوم الى ثاني أكسيد اليورانيوم، وتحويل أكاسيد اليورانيوم الى رابع فلوريد اليورانيوم، أو سادس فلوريد اليورانيوم، وتحويل رابع فلوريد اليورانيوم الى سادس فلوريد اليورانيوم، وتحويل سادس

فلوريد اليورانيوم الى رابع فلوريد اليورانيوم، وتحويل رابع فلوريد اليورانيوم الى فلز اليورانيوم، وتحويل أملاح فلوريد اليورانيوم الى ثاني أكسيد اليورانيوم. والعديد من أصناف المعدات الرئيسية لمصانع تحويل اليورانيوم هي أصناف مشتركة في عدة قطاعات من صناعات المعالجة الكيميائية. وترد فيما يلي، على سبيل المثال، أصناف المعدات المستخدمة في هذه العمليات: الأفران، والاتونات الدوارة، والمفاعلات ذات القيعان المائعة، والمفاعلات ذات الأبراج المتوهجة، والطاردات المركزية للسوائل، وأعمدة التقطير، وأعمدة استخراج السوائل. ولكن القليل من هذه الأصناف متاح "بصورة متيسرة"؛ وبالتالي فان معظمها سيجري اعداده وفقا لمتطلبات المستخدم ومواصفاته. ويقتضي الأمر، في بعض الحالات، وضع اعتبارات خاصة في التصميم والتشييد لمراعاة الخواص الأكّالة لبعض الكيماويات التي تتم معالجتها (فلوريد الهيدروجين، والفلور، وثالث فلوريد الكلور، وأملاح فلوريد اليورانيوم). وأخيرا، ينبغي أن يلاحظ في جميع عمليات تحويل اليورانيوم أن أصناف المعدات التي لا تكون، على حدة، مصممة أو معدة خصيصا لتحويل اليورانيوم يمكن تركيبها في نظم مصممة أو معدة خصيصا لاستخدامها في تحويل اليورانيوم.

1-7 النظم المصممة أو المعدة خصيصا لتحويل مركزات خام اليورانيوم الى ثالث أكسيد اليورانيوم

ملحوظة ايضاحية

يمكن تحويل مركزات خام اليورانيوم الى ثالث أكسيد اليورانيوم أولا باذابة الخام في حامض النتريك واستخراج نترات اليورانيل المنقاة باستخدام مذيب مثل فوسفات ثلاثي البوتيل. ثم يتم تحويل نترات اليورانيل الى ثالث أكسيد اليورانيوم، اما عن طريق التركيز ونزع النترات أو بمعادلته باستخدام النشادر الغازي لانتاج ثاني يورانات الأمونيوم مع ما يلي ذلك من ترشيح وتجفيف وتكليس.

2-7 النظم المصممة أو المعدة خصيصا لتحويل ثالث أكسيد اليورانيوم الى سادس فلوريد اليورانيوم

ملحوظة ايضاحية

يمكن تحويل ثالث أكسيد اليورانيوم الى سادس فلوريد اليورانيوم عن طريق الفلورة مباشرة. وتتطلب العملية وجود مصدر لغاز الفلور أو ثالث فلوريد الكلور.

3-7 النظم المصممة أو المعدة خصيصا لتحويل ثالث أكسيد اليورانيوم الى ثاني أكسيد اليورانيوم

ملحوظة ايضاحية

يمكن تحويل ثالث أكسيد اليورانيوم الى ثاني أكسيد اليورانيوم عن طريق اختزال ثالث أكسيد اليورانيوم باستخدام غاز النشادر المكسر (المقطر) أو الهيدروجين.

4-7 النظم المصممة أو المعدة خصيصا لتحويل ثاني أكسيد اليورانيوم الى رابع فلوريد اليورانيوم

ملحوظة ايضاحية

يمكن تحويل ثاني أكسيد اليورانيوم الى رابع فلوريد اليورانيوم عن طريق تفاعل ثاني أكسيد اليورانيوم مع غاز فلوريد الهيدروجين عند درجة حرارة تتراوح بين 300 و 500 درجة مئوية.

5-7 النظم المصممة أو المعدة خصيصا لتحويل رابع فلوريد اليورانيوم الى سادس فلوريد اليورانيوم

ملحوظة ايضاحية

يتم تحويل رابع فلوريد اليورانيوم الى سادس فلوريد اليورانيوم عن طريق التفاعل المصحوب باطلاق الحرارة باستخدام الفلور في مفاعل برجي. ويجري تكثيف سادس فلوريد اليورانيوم من غازات الدوافق الساخنة عن طريق تمرير مجرى الدوافق عبر مصيدة باردة يتم تبريدها الى 10 درجات مئوية تحت الصفر. وتتطلب العملية وجود مصدر لغاز الفلور.

6-7 النظم المصممة أو المعدة خصيصا لتحويل رابع فلوريد اليورانيوم الى فلز اليورانيوم

ملحوظة ايضاحية

يتم تحويل رابع فلوريد اليورانيوم الى فلز اليورانيوم عن طريق اختزاله بالمغنسيوم (دفعات كبيرة) أو الكالسيوم (دفعات صغيرة). ويجري التفاعل عند درجات حرارة تتجاوز نقطة انصهار اليورانيوم (1130 درجة مئوية).

7-7 النظم المصممة أو المعدة خصيصا لتحويل سادس فلوريد اليورانيوم الى ثاني أكسيد اليورانيوم

ملحوظة ايضاحية

يمكن تحويل سادس فلوريد اليورانيوم الى ثاني أكسيد اليورانيوم عن طريق واحدة من ثلاث عمليات. في العملية الأولى، يتم اختزال سادس فلوريد اليورانيوم ويحلل بالماء الى ثاني أكسيد اليورانيوم باستخدام الهيدروجين والبخار. وفي العملية الثانية، يجري تحليل سادس فلوريد اليورانيوم باذابته في الماء، ويضاف النشادر لترسيب ثاني يورانات الأمونيوم، ويختزل ملح ثاني يورانات الأمونيوم الى ثاني أكسيد اليورانيوم باستخدام الهيدروجين بينما تكون درجة الحرارة 820 درجة مئوية. أما في العملية الثالثة، فيتم دمج سادس فلوريد اليورانيوم الغازي وثاني أكسيد الكربون والنشادر (ن يد 3) في الماء، حيث تترسب كربونات يورانيل الأمونيوم. وتدمج كربونات يورانيل الأمونيوم في البخار والهيدروجين عند درجة حرارة تتراوح بين 500 و 600 درجة مئوية لانتاج ثاني أكسيد اليورانيوم.

وعملية تحويل سادس فلوريد اليورانيوم الى ثاني أكسيد اليورانيوم، كثيرا ما تتم باعتبارها المرحلة الأولى في أي مصنع لانتاج الوقود.

8-7 النظم المصممة أو المعدة خصيصا لتحويل سادس فلوريد اليورانيوم الى رابع فلوريد اليورانيوم

ملحوظة ايضاحية

يتم تحويل سادس فلوريد اليورانيوم الى رابع فلوريد اليورانيوم عن طريق اختزاله بالهيدروجين.