

RESEBERÄTTELSE OKG/SKB 2011-09-21

1.1 OKG

Dagen började med trafikstockning på E22:an utanför Oskarshamn, vilket kanske låter helt normalt för boende i våra större städer, men det var första gången det skett under de 6 år som Magnus dagligen pendlar de 3 milerna upp till den vackra Simpevarps-halvön. Hursomhelst fick gruppen i samband med kringfartsleden möjlighet att se några av Oskarshamns finare villakvarter ”på rätt sida om E22:an” innan man till sist nådde OKG i sista minuten. Här väntade Emelie Johannesson för ett studiebesök på O3an och en förklaring till trafikstockningen, tydligen var det en älgkalv som utan större framgång hade försökt ta sig över till den finare sidan av staden...

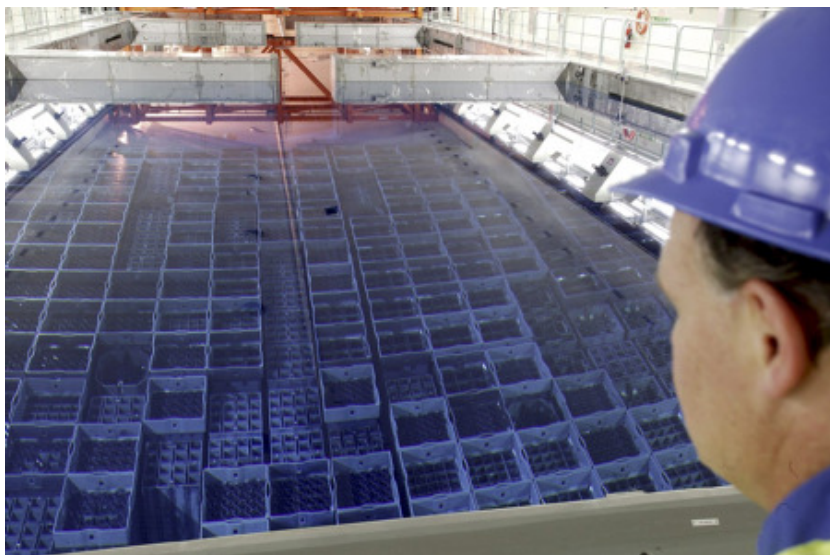
O3:an är det största verket vid OKG som är ett kärnkraftsföretag i E.ON-gruppen och en av de största arbetsgivarna i Kalmar län med ca 930 medarbetare. OKG svarar för ca 10 procent av landets elproduktion och drivs och utvecklas med en 60-årig teknisk livslängd som mål. Emelie visade sig vara en engagerad och kunnig guide och besöket gav en snabb men intressant inblick i arbetet på ett kärnkraftverk. De flesta av ett kärnkraftverks huvudattraktioner besöktes; såsom reaktorn, turbinhallen och den alltid lika färglada kafeterian där en härlig kopp plastmuggskaffe avnjöts till ljudet av Selecta-maskinens kylaggregat.

1.2 CLAB

Dagen fortsatte med ett besök på CLAB där Brita Freudenthal tog emot i den alldeles nyinvigda entrén. Efter den obligatoriska säkerhetskontrollen höll Brita en presentation om SKB:s system för mellanlagring inklusive transportsystemet för använt kärnbränsle, innefattande bl.a. transportbehållare, Figur 1, båten Sigyn, mottagningshallen på CLAB och själva bassängerna för mellanlagring på ca 40 m djup under anläggningen, Figur 2. Efter presentationen fortsatte besöket ned till mottagningshallen där Brita beskrev hanteringen i större detalj och berättade en och annan skröna, bl.a. om ryska besökare som tycker vi svenskar överarbetar hela hanteringen för att strax därefter dra in armarna i besöksrocken innan de pressar upp dörrarna med ena armbågen.



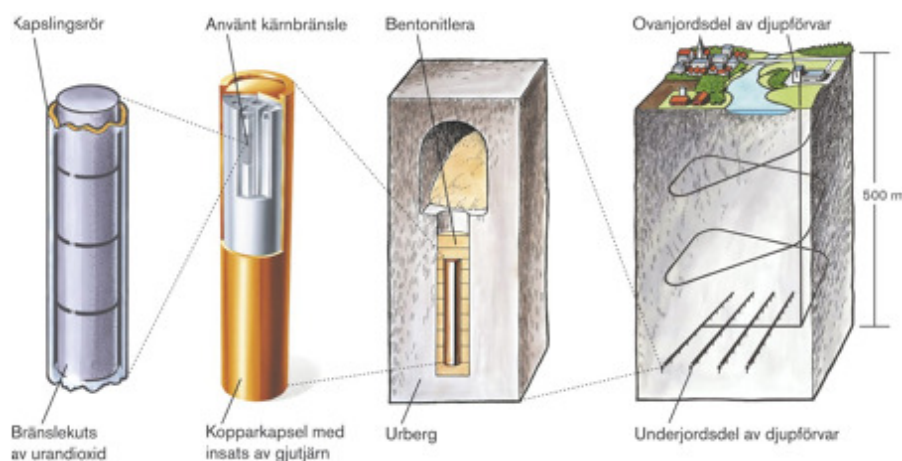
Figur 1. Hantering av transportbehållare i mottagningshallen vid CLAB.



Figur 2. Mellanlager av använt kärnbränsle vid CLAB.

1.3 Äspölaboratoriet

Besöket på Äspölaboratoriet började i Urbergsentrén där gruppen fick en genomgång om anläggningens bakgrund och historia samt en introduktion till det Svenska systemet och dess tre barriärer, kopparkapseln, bentonitlera och urberget, Figur 3. Den 63 år gamla men ständigt unga Roland Johansson berättade engagerat om den 3.5 km långa och 450 m djupa anläggningen där den morgonpigge för övrigt ibland kan stöta på Roland på ett cykelpass uppför den 10 % branta rampen innan arbetsdagen. Efter presentationen bar det av med buss ned i tunneln. Första stoppet var på -220 meter där Magnus presenterade de horisontella demonstrationsförsöken som han jobbar med. Nästa stopp var -420 m där huvuddelen av försöken med den vertikala referensmetoden utförs, bl.a. testkör här deponeringsmaskinen Magne. Avfallsgruppen gjorde även en närmare inspektion av eventuell kopparkorrosion på en demonstrationskapsel, Figur 5.



Figur 3. Det Svenska systemet med dess tre barriärer.



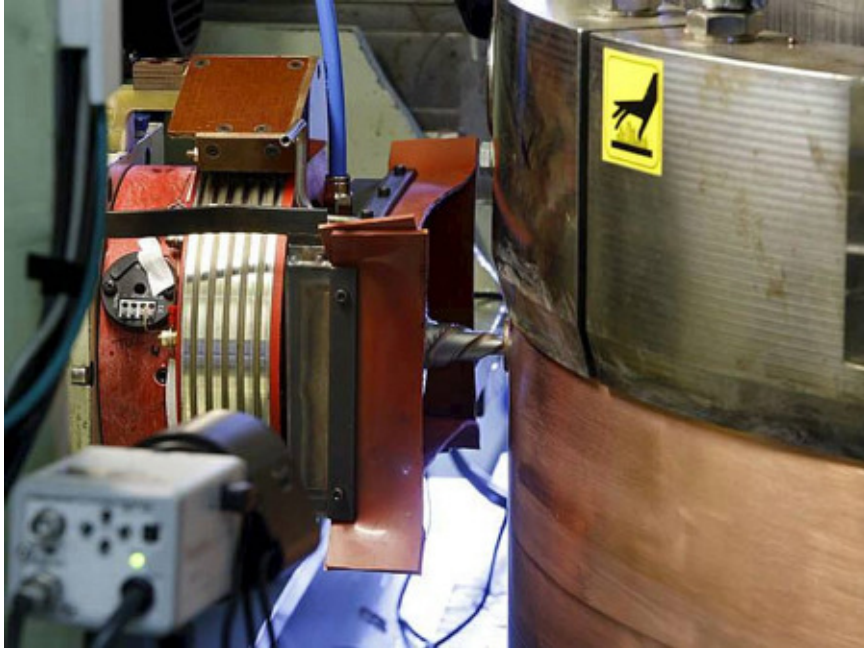
Figur 4. Bild på den vertikala deponeringsmaskinen, Magne.



Figur 5. Avfallsgruppen på besök i Äspölaboratoriet.

1.4 Kapsellaboratoriet

Dagens sista stopp var vid kapsellaboratoriet, tyvärr var halva gruppen tvungen att ta eftermiddagsflyget norröver men de återstående fick se såväl svetseteknik, Friction Stir Welding, Figur 6, som metoder för kvalitetssäkring av kopparkapselns gjutjärnsinsatser.



Figur 6. Kopparkapsel placerad i svets, metoden som används är Friction Stir Welding.