

4. トラブルとその対応事例

4-1. 発生が想定される軽微なトラブル事例

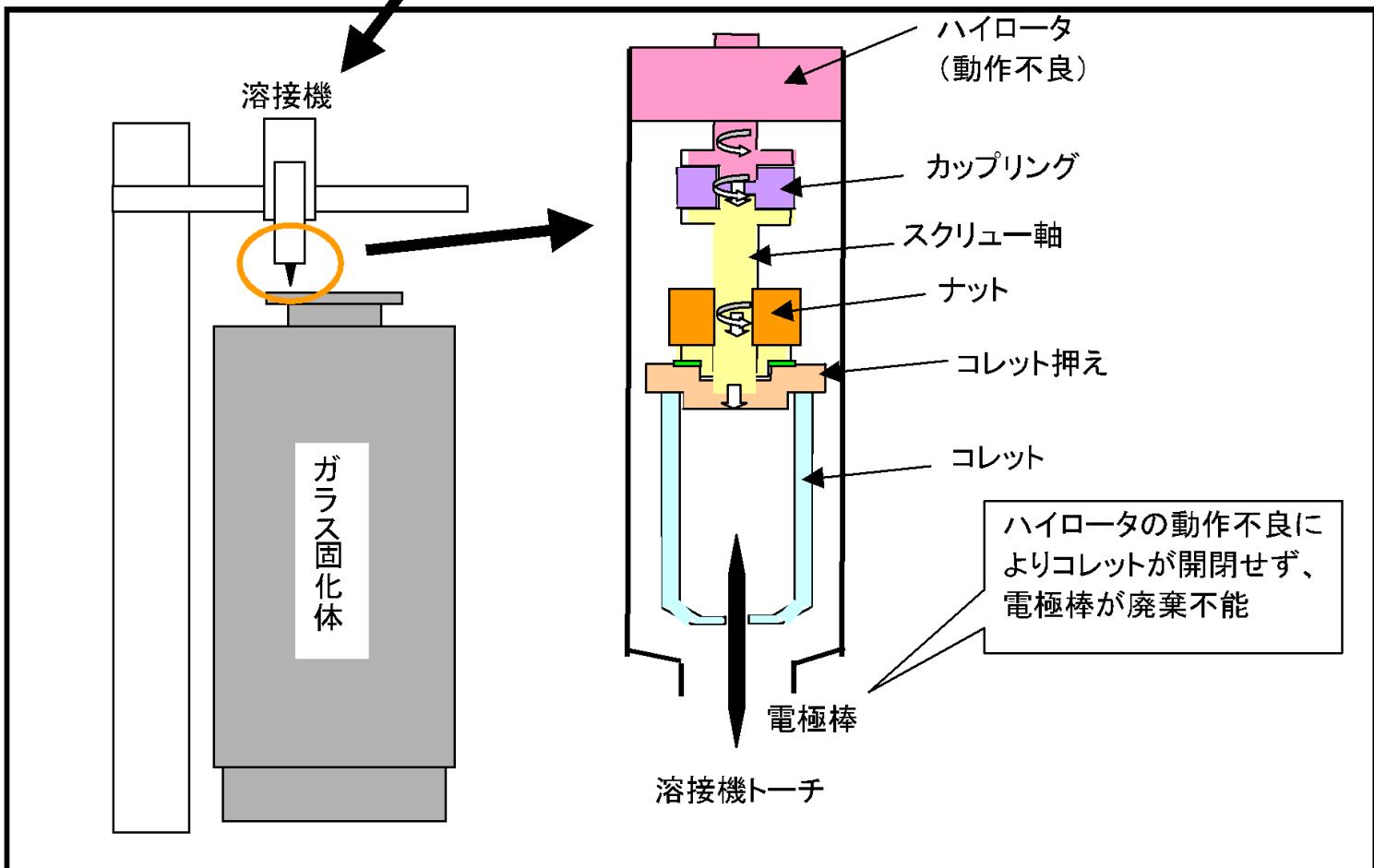
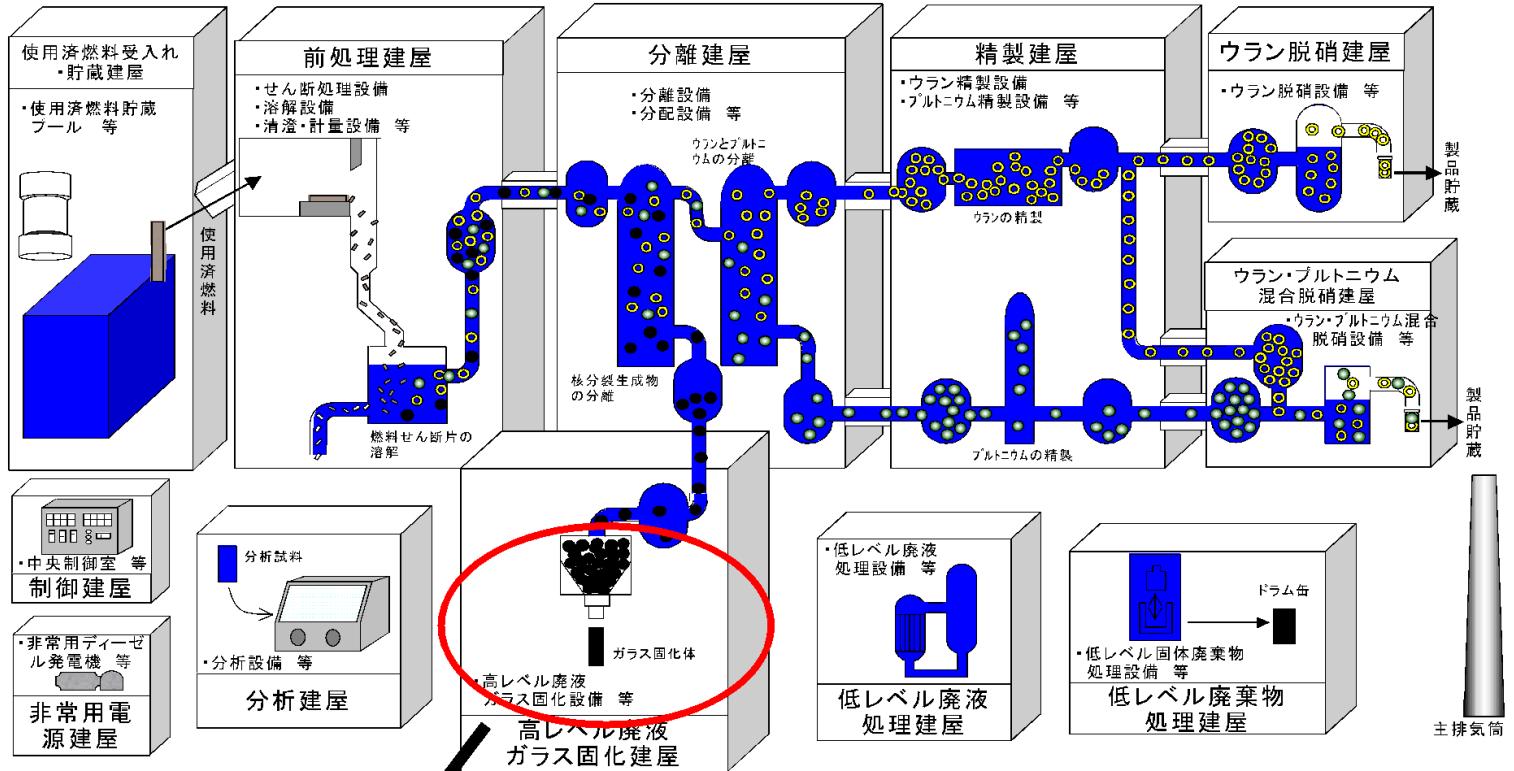
事象分類別 (C. 機器動作不良)

3-57. 溶接機の電極交換動作不良

<p>事象の概要</p> <p>(1)発生場所：機器</p> <p>(2)設備の概要</p> <p>(3)発生の状況</p> <p>(4)概要</p> <p>(5)原因</p>	<p>高レベル廃液ガラス固化建屋：溶接機</p> <p>溶融炉からガラス流下終了後、ガラス固化体容器の蓋を自動溶接する装置。溶接は、固化体容器の位置検出→仮付け溶接→本溶接の順に実施する。溶接で使用するトーチの電極棒は、使用後バケットに廃棄し、新しい電極棒を電極棒ストックから把持する。</p> <p>溶接機の運転中</p> <p>電極交換運転時のハイロータ動作不良による電極の廃棄不能。</p> <p>運転を継続する中で偶発的に発生する機器故障。</p>												
<p>事象による影響</p> <p>(1)工場外への影響</p> <p>(2)安全性への影響</p> <p>(3)作業員への影響</p> <p>(4)他工程への影響</p>	<p>工場外への影響は生じない。 放射性物質を除去するフィルタ等を有するセル換気設備が稼働している固化セル内での事象およびそれに伴う復旧作業であり、放射性物質の放出等の工場外への影響は生じない。なお、本事象は放射性物質の漏えいを伴うものではない。</p> <p>安全性への影響は生じない。 電極交換動作不良により自動溶接作業は停止するが、それ以上事象の進展はなく、安全性への影響は生じない。</p> <p>作業員への影響は生じない。 溶接機の復旧作業は、セル外からの遠隔作業で行うため、作業員への影響は生じない。</p> <p>他工程への影響は生じない。 溶接機の自動運転は停止するが、現場手動操作にて復旧出来るため他工程への影響は生じない。ただし、復旧作業に時間を要する場合は、工程を調整し、必要に応じて2系統運転から1系統運転にする。</p>												
<p>対応の概要</p>	<p>1.電極の廃棄不能の原因を調査する。</p> <p>2.定められた保守作業手順に従って、機器の調整や部品を予備品と交換する。</p> <p>3.交換後は、異常のないことを確認し、定められた操作手順に従って運転を再開する。</p>												
<p>公表区分</p>	<p>毎月集約して月1回公表（ホームページへ掲載）</p>												
<p>連絡区分*</p>	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <thead> <tr> <th colspan="3">トラブル情報</th> <th colspan="3">運転情報</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="width: 20%;">A 情報</td> <td style="width: 20%;">B 情報</td> <td style="width: 20%;">C 情報</td> <td style="width: 20%;">ごく軽度な機器故障</td> <td style="width: 20%;">清掃・調整等で復旧可能な機器停止等</td> <td style="width: 20%; background-color: #d4edda;">不適合等</td> </tr> </tbody> </table>	トラブル情報			運転情報			A 情報	B 情報	C 情報	ごく軽度な機器故障	清掃・調整等で復旧可能な機器停止等	不適合等
トラブル情報			運転情報										
A 情報	B 情報	C 情報	ごく軽度な機器故障	清掃・調整等で復旧可能な機器停止等	不適合等								

*：『A情報』：安全協定報告事象等、または、それに準ずる事象、『B情報』：事象の進展または状況の変化によっては、安全協定報告対象になるおそれのある事象等、『C情報』：A、B情報に該当しない軽度な不具合、汚染等、特に連絡を要する事象

事象概要



復旧方法

故障した部品の交換により復旧

