

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

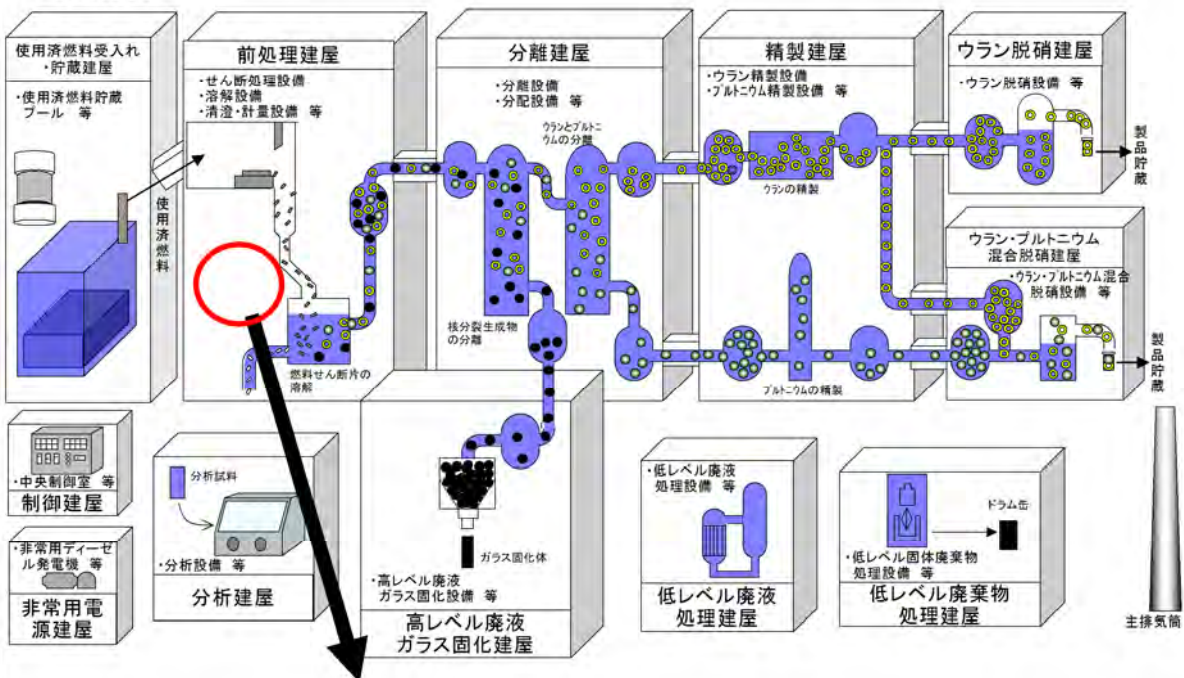
事象分類別（d. 計測・制御系の不良）

4-02. エンドピース酸洗浄槽におけるバスケット低位置センサの故障

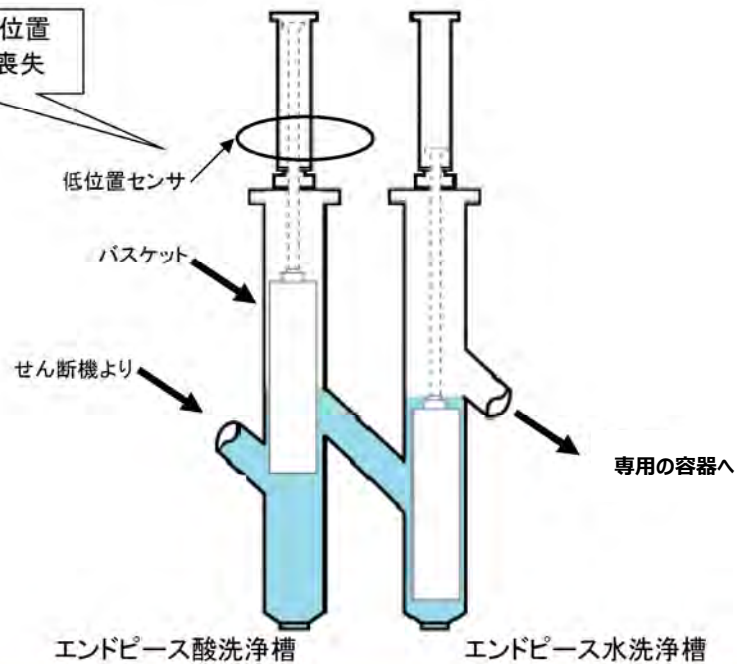
事象の概要																	
(1)発生場所：機器	前処理建屋：エンドピース酸洗浄槽																
(2)設備の概要	せん断処理により発生するエンドピース（燃料集合体上端部、下端部のせん断片で、燃料を含まない金属片）を硝酸で洗浄する装置。エンドピースは硝酸で洗浄した後、更に水で洗浄し、最終的に専用の容器に収納する。																
(3)発生の状況	エンドピース酸洗浄槽の運転中																
(4)概要	燃料端末受け入れ時のバスケットの低位置センサ機能の喪失による酸洗浄槽の自動停止。																
(5)原因	運転を継続する中で偶発的に発生するセンサの故障。																
事象による影響																	
(1)工場外への影響	工場外への影響は生じない。 放射性物質を除去するフィルタ等を有する前処理建屋のせん断処理・溶解廃ガス処理設備および換気設備が稼働しているエンドピース酸洗浄槽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、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。																
(2)安全性への影響	安全上の問題は生じない。 エンドピース酸洗浄槽の運転操作ではバスケットが所定の位置に移動、停止しない場合は自動停止するとともに警報を発報するので、これ以上事象の進展はなく、安全上の問題は生じない。																
(3)作業員への影響	作業員への影響は生じない。 復旧作業は、セル外より遠隔操作で行うため、作業員への影響は生じない。																
(4)他工程への影響	他工程への影響は生じる。 エンドピース酸洗浄槽の停止に伴い、せん断機、溶解槽等の工程の運転に影響が。さらに下流の分離建屋以降の工程は、前処理建屋下流に設置されている一時的な貯留槽(計量後中間貯槽)の残液量で運転継続の可否を判断する。																
対応の概要	1.定められた保修作業手順に従い、セル外からの遠隔作業によりセンサの調整もしくは交換を行う。 2.定められた操作手順に従って運転を再開する。																
公表区分	毎月集約して月 1 回公表（ホームページへ掲載）																
連絡区分*	<table><tr><th colspan="3">トラブル情報</th><th colspan="3">運転情報</th></tr><tr><td>A 情報</td><td>B 情報</td><td>C 情報</td><td>ごく軽度な機器故障</td><td>清掃・調整等で復旧可能な機器停止等</td><td>不適合等</td></tr></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



バスケットの低位置
センサ機能が喪失



復旧方法

調整もしくは消耗品の
交換により復旧

トラブル等に伴う設備への影響範囲

影響の範囲の設備を停止して復旧

