

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

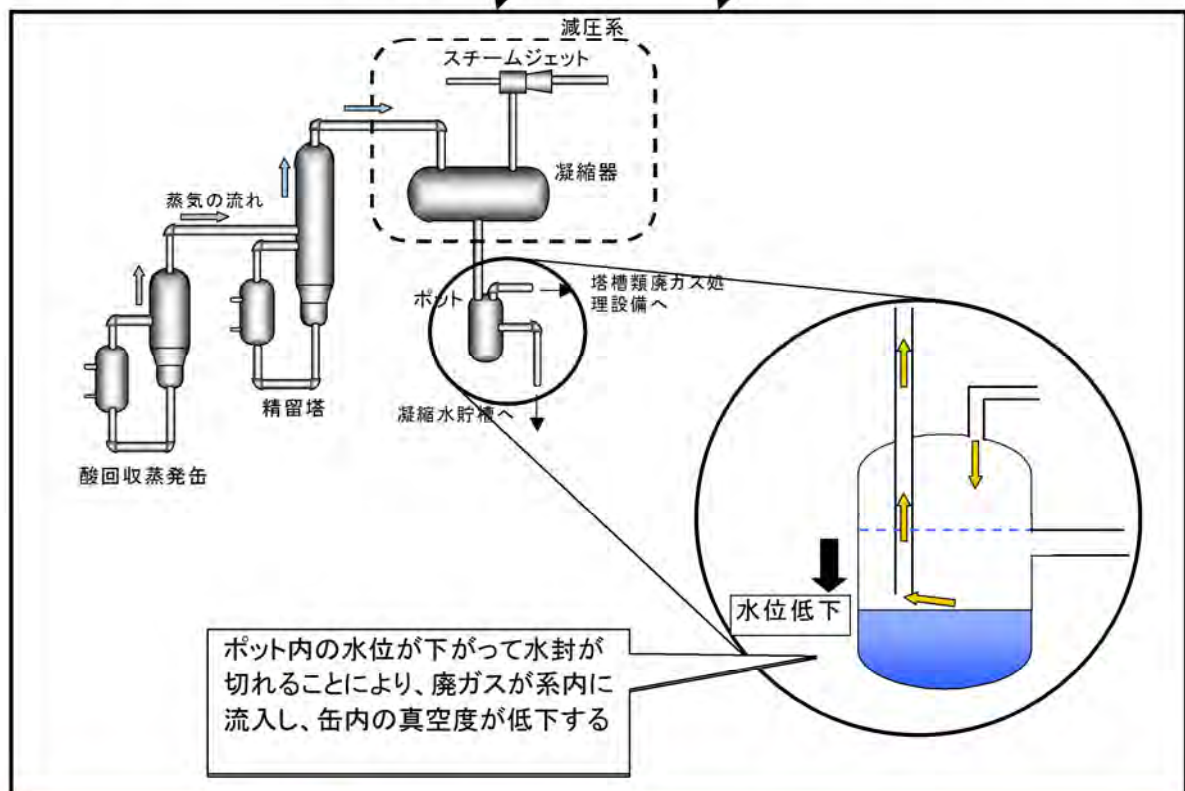
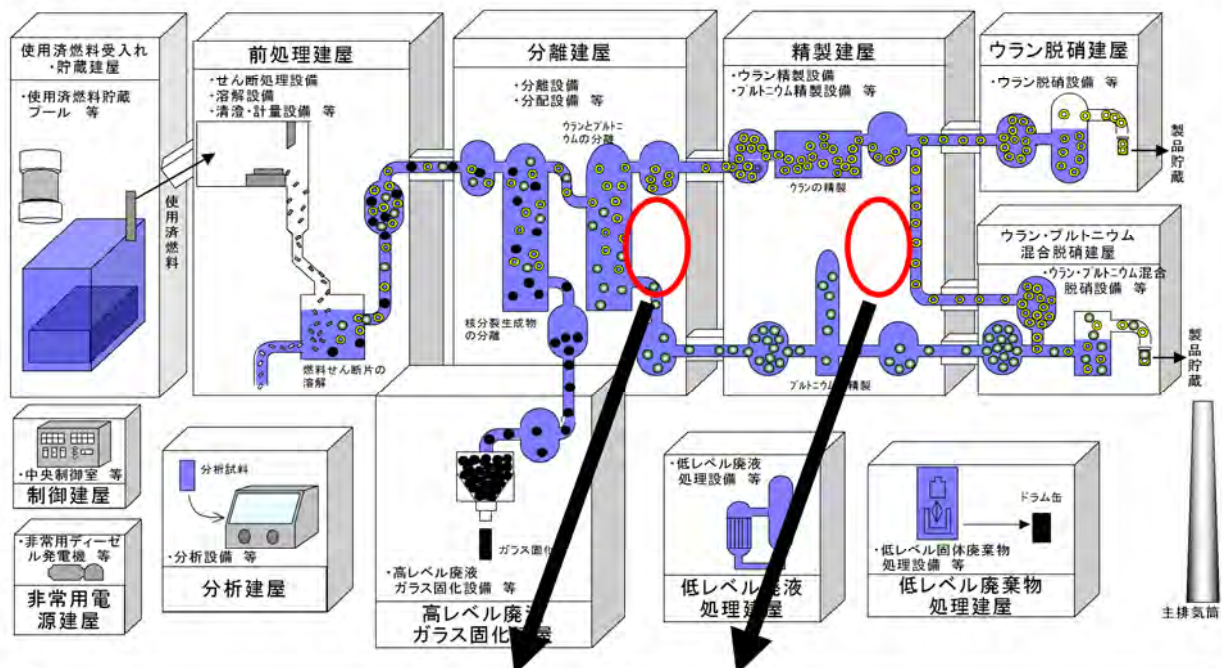
事象分類別（d. 計測・制御系の不良）

4-03. 酸回収蒸発缶における蒸発缶の真空度低下

事象の概要																	
(1)発生場所：機器	分離建屋：第1酸回収蒸発缶 精製建屋：第2酸回収蒸発缶																
(2)設備の概要	ウランやプルトニウムを抽出する際に使用した硝酸を再利用するため、硝酸を蒸発処理することで廃液と分離する装置。腐食し難い、低温の環境で蒸発処理を行えるよう、蒸発缶内を減圧状態で運転している。																
(3)発生の状況	酸回収蒸発缶の運転中																
(4)概要	蒸発缶内の減圧系の異常に伴う、真空度の低下による蒸発缶の自動停止。																
(5)原因	水の注入量の不足等による水封切れ。																
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分離建屋、精製建屋の塔槽類廃ガス処理設備が稼働している酸回収蒸発缶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。																
(2)安全性への影響	安全上の問題は生じない。 酸回収蒸発缶内の圧力異常に伴い酸回収蒸発缶が停止するため、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。 減圧系の復旧作業は、放射性物質を直接扱わないため、作業員への影響は生じない。																
(4)他工程への影響	上流、下流の工程の運転に影響が生じる。 酸回収蒸発缶の停止に伴い、回収酸の再利用系統の運転に影響が生じる。さらに上流、下流の工程はその中間にある一時的な貯留槽の残液量で運転継続の可否を判断する。																
対応の概要	1.酸回収蒸発缶の真空度低下が水封切れによるものであることを確認する。 2.定められた操作手順に従って、水封部に補給水を供給して水封を確保する。 3.減圧系の作動試験を行い、正常な減圧運転が確認された後に、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



復旧方法

定められた操作手順に従い復旧操作をして復旧

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

