

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

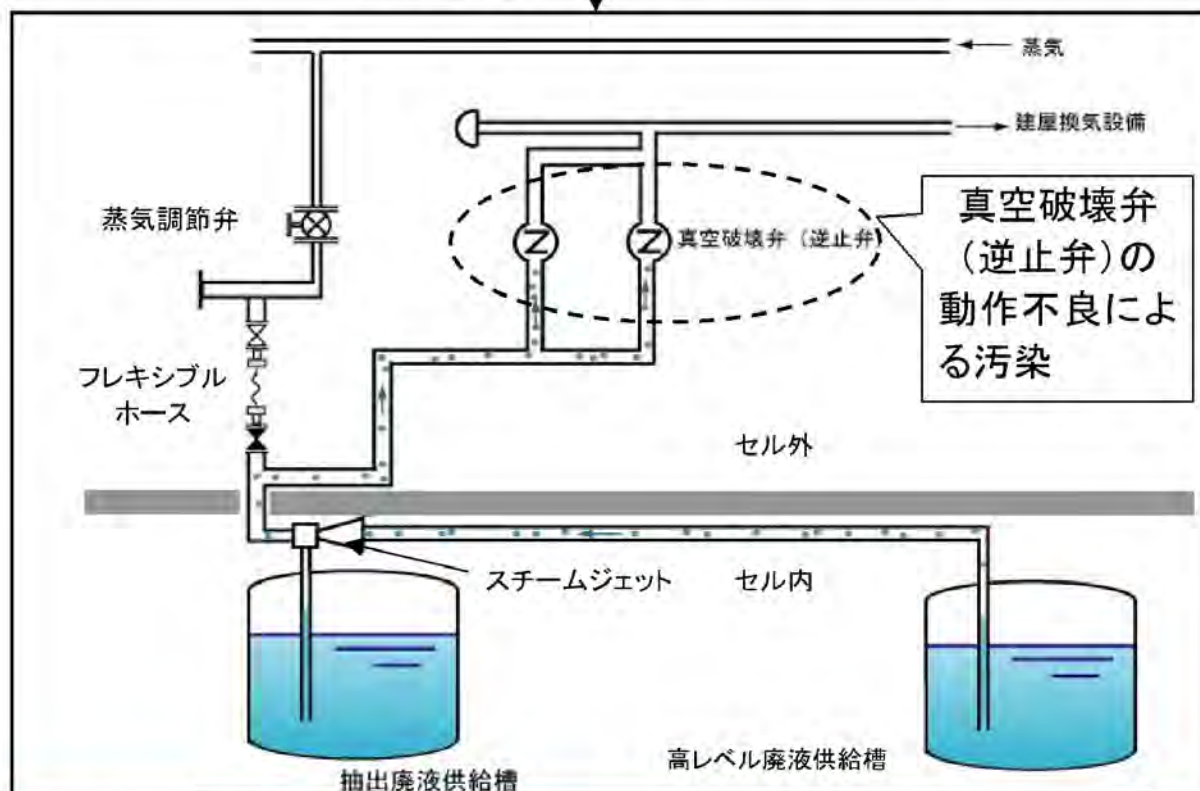
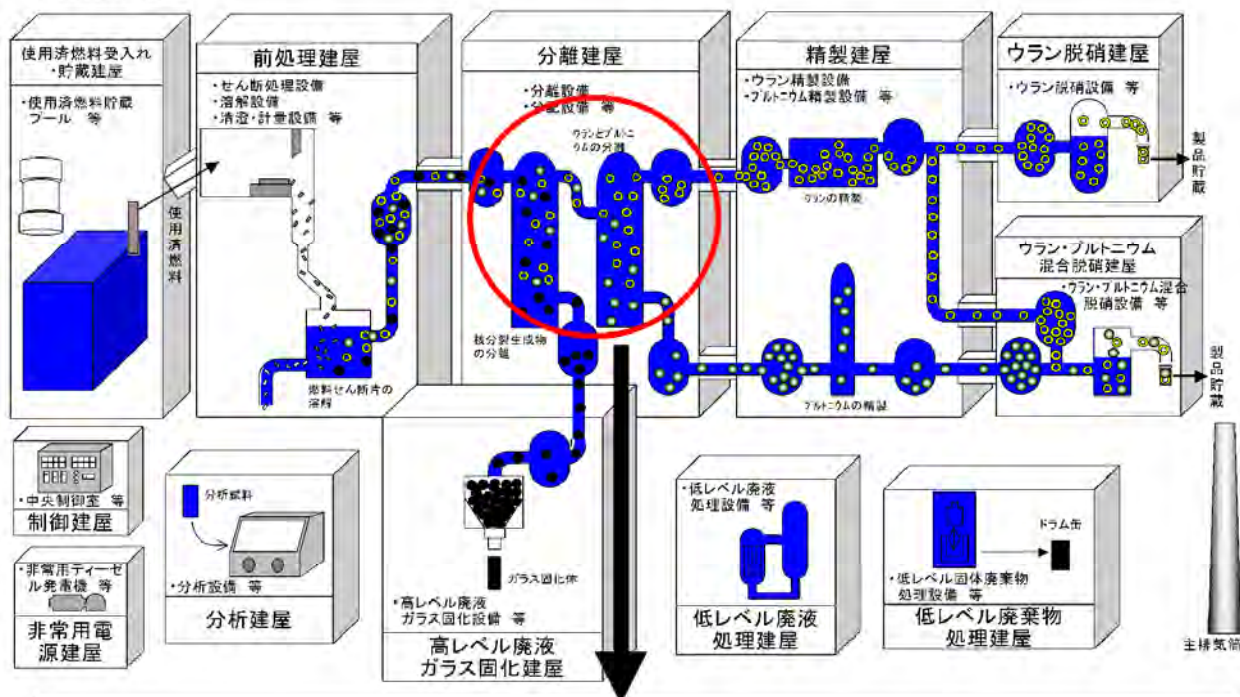
事象分類別 (f. 汚染)

6-03. スチームジェット真空破壊弁の点検作業時における汚染																	
事象の概要																	
(1)発生場所：機器		分離建屋：スチームジェット真空破壊弁															
(2)設備の概要		スチームジェットの駆動後に発生する真空状態を解除するための弁。															
(3)発生の状況		点検作業中															
(4)概要		分離設備の抽出廃液供給槽から高レベル廃液供給槽への移送に使用するスチームジェットの真空破壊弁（逆止弁）の点検作業中に、汚染検査したところ、作業区域内に管理の基準値を超える汚染を発見。除染作業により速やかに汚染を除去。 ＊他の建屋も含め同種の機器においても、同様な事象の発生が予想される。															
(5)原因		運転を継続する中で偶発的に発生する真空破壊弁の故障により、配管内の蒸気凝縮に伴う減圧現象（温度の低下による）が生じ、放射性雰囲気（空気）が逆流して汚染が発生。															
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の塔槽類廃ガス処理設備が稼働している槽および分離建屋の換気設備が稼働している室内での局所的な汚染と、それに伴う復旧作業であり、放射性物質放出等の工場外への影響は生じない。															
(2)安全性への影響		安全上の問題は生じない。 作業区域内での汚染であり、サーベイメータ等で汚染状況を確認したうえで、定められた手順で汚染を除去することにより、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。 真空破壊弁（逆止弁）の分解時に実施する汚染検査では、半面マスク等の放射線防護具を着用していることから、作業員への影響は生じない。復旧作業にあたっては、定められた手順に従って除染作業を速やかに行うことにより、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ない。 除染作業は速やかに実施することから、他工程への影響は生じない。															
対応の概要		1.作業区域内の汚染状況を確認する。 2.汚染範囲を特定し、汚染の発生元が蒸気配管であることを確認したうえで、除染作業を行う。 3.定められた作業手順に従って、汚染した蒸気配管の洗浄および故障した真空破壊弁の保守を行う。 4.真空破壊弁の作動確認を行ない、異常のないことを確認する。															
公表区分		翌平日に公表（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

361

事象概要



復旧方法

定められた作業手順に従い当該箇所の保守により復旧するとともに汚染エリアを除染

トラブル等に伴う設備への影響範囲

運転設備に影響なし

設備

機器

タンク

運転継続