

4. トラブルとその対応事例

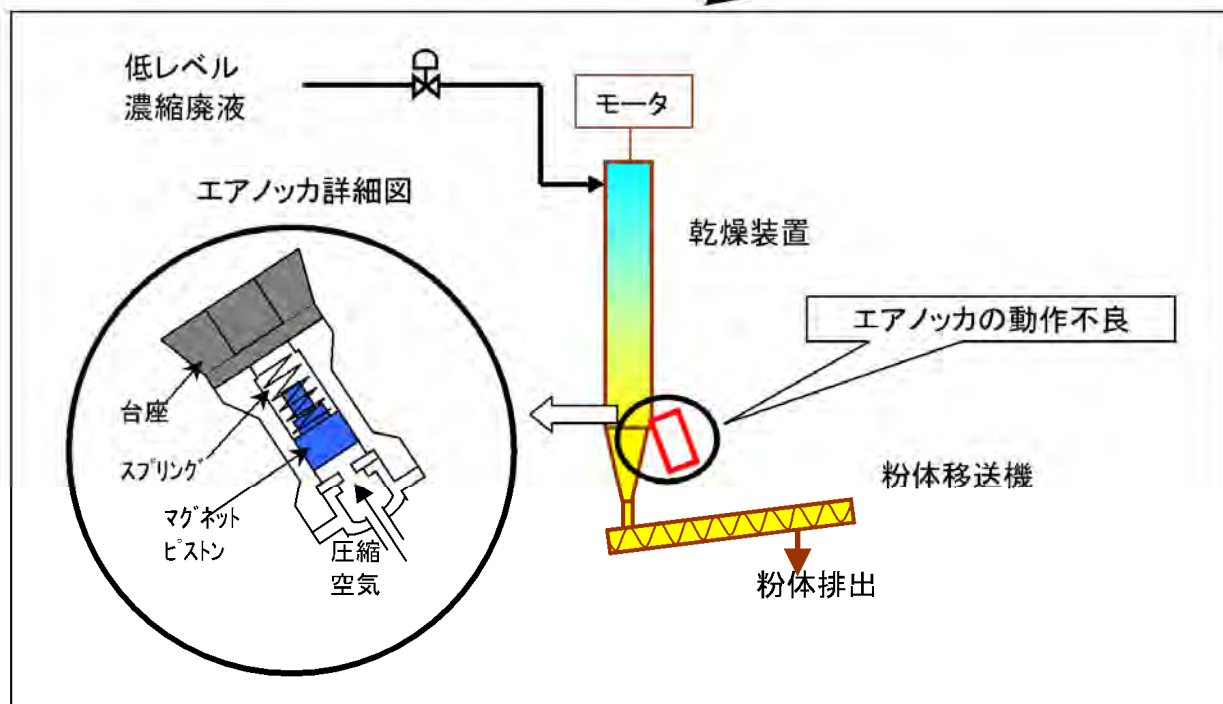
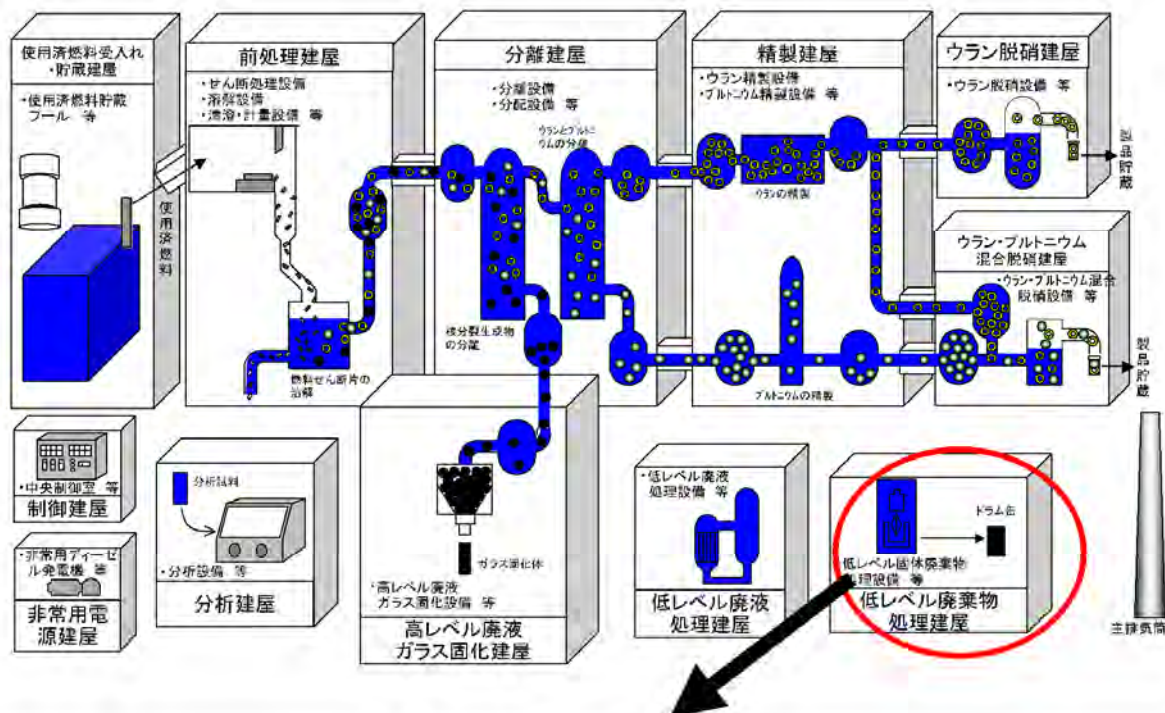
4 – 1. 発生が想定される軽微なトラブル事例

事象分類別 (g. 破損)

7-15. 低レベル濃縮廃液処理系乾燥装置下部エアノックの動作不良																	
事象の概要																	
(1)発生場所：機器		低レベル廃棄物処理建屋： 乾燥装置下部エアノック															
(2)設備の概要		低レベル濃縮廃液を乾燥装置で粉体にした後、下部粉体移送機へ粉体をスムーズに移送させるため、乾燥装置下部に振動を与える装置。															
(3)発生の状況		乾燥装置の運転中															
(4)概要		巡視点検時にエアノックの動作音が聞こえないことから、調査を行った結果、エアノックの動作不良を確認。															
(5)原因		運転を継続する中で偶発的に発生する動作不良。															
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。 乾燥装置外部に設置しているエアノックの動作不良であること、放射性物質を除去するフィルタ等を有する低レベル廃棄物処理建屋換気設備が稼働している建屋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。 エアノックの動作不良を確認して乾燥装置を停止するため、これ以上事象の進展はなく、安全上の問題は生じない。なお、乾燥装置に仮に詰まりが生じた場合でも粉体は乾燥装置内に保持されるため、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。 エアノックの調査、保守は、定められた放射線管理計画書に従って、作業を進めることにより、放射線による作業員への影響は生じない。															
(4)他工程への影響		上流の工程に影響が生じる。 乾燥装置の停止に伴い、低レベル廃液処理工程の運転に影響が生じる。さらに上流の第1低レベル廃液濃縮工程の運転は、その中間にある貯留槽の空き容量で運転継続の可否を判断する。															
対応の概要		1.水洗浄により、乾燥装置内の粉体を除去する。 2.原因の調査を行い、定められた手順に従い清掃や調整を行い、必要に応じ、保守を実施する。 3.異常のないことを確認し、定められた操作手順に従い、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

清掃や調整により復旧

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

