

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

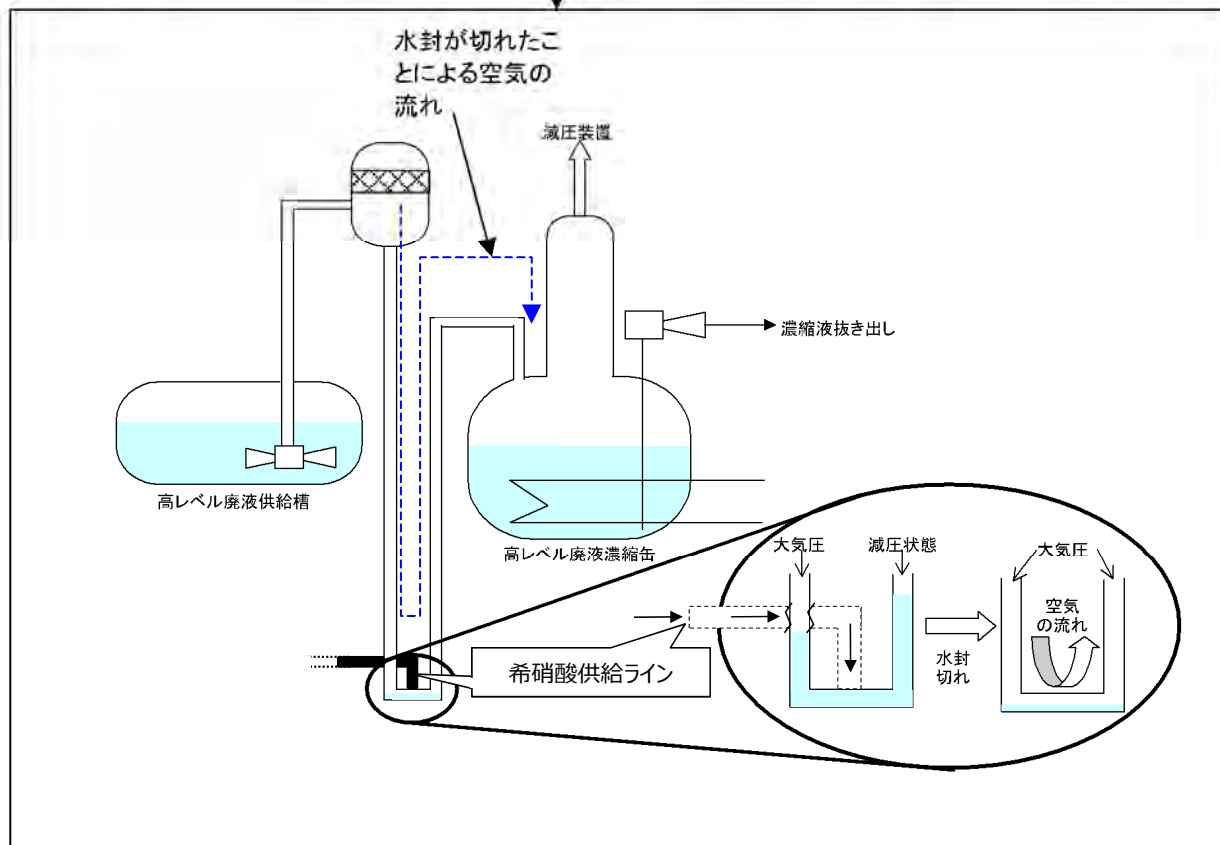
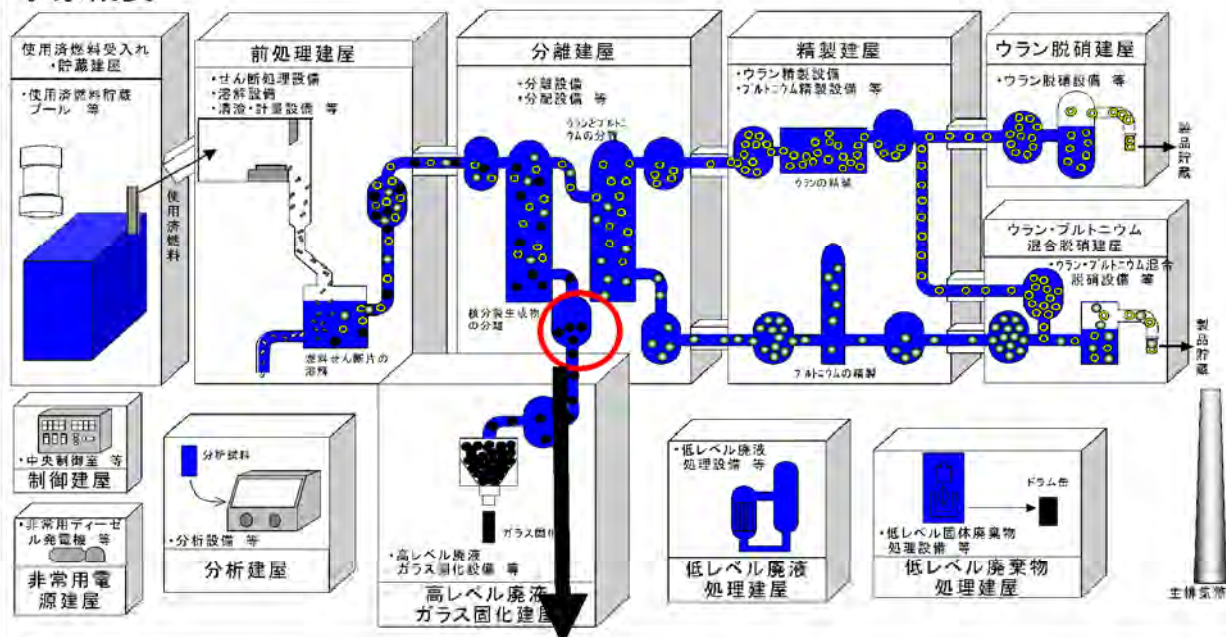
事象分類別 (i . その他)

9-04. 高レベル廃液濃縮缶の真空度低下																	
事象の概要																	
(1)発生場所：機器		分離建屋：高レベル廃液濃縮缶															
(2)設備の概要		高レベル廃液の濃縮・減容のため、蒸発処理を行う装置。蒸発処理を行うため、非放射性の蒸気を高レベル廃液とは隔離した配管に循環供給する。また、腐食し難い環境で運転するため、濃縮缶内を減圧状態にし、低温で蒸発処理を行う。															
(3)発生の状況		高レベル廃液濃縮缶運転中															
(4)概要		高レベル廃液を高レベル廃液濃縮缶に供給するラインの水封が切れ、高レベル廃液濃縮缶内に空気が流れ込み、高レベル廃液濃縮缶内の真空度が低下することにより、高レベル廃液濃縮缶の運転が自動停止。 ＊他の建屋も含め同種の機器においても、同様な故障等の発生が予想される。															
(5)原因		蒸発缶の運転開始前に水封用の希硝酸を補給する作業のミス（実施忘れまたは補給量の不足）。															
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高レベル廃液濃縮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、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。 高レベル廃液濃縮缶内の真空度の低下に伴い、高レベル廃液濃縮缶が自動停止するため、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。 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		上流の工程の運転に影響が生じる。 高レベル廃液濃縮缶の運転が一時停止するため、上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.供給ラインの水封が切れていないことを確認する。 2.定められた運転手順に従って、供給ラインに希硝酸を補給する。 3.希硝酸を補給後に、高レベル廃液濃縮缶の減圧（負圧）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

449

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

