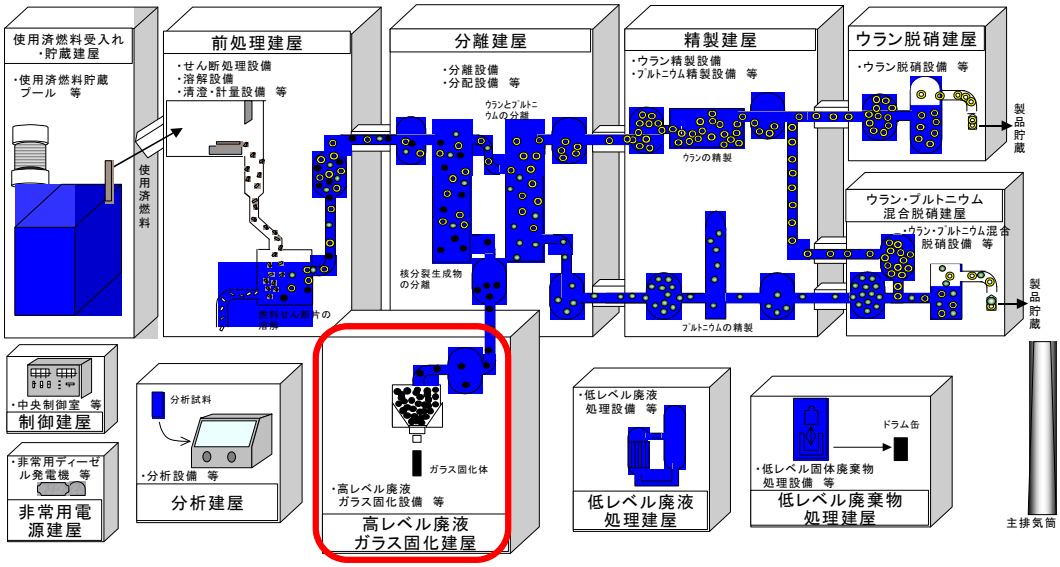
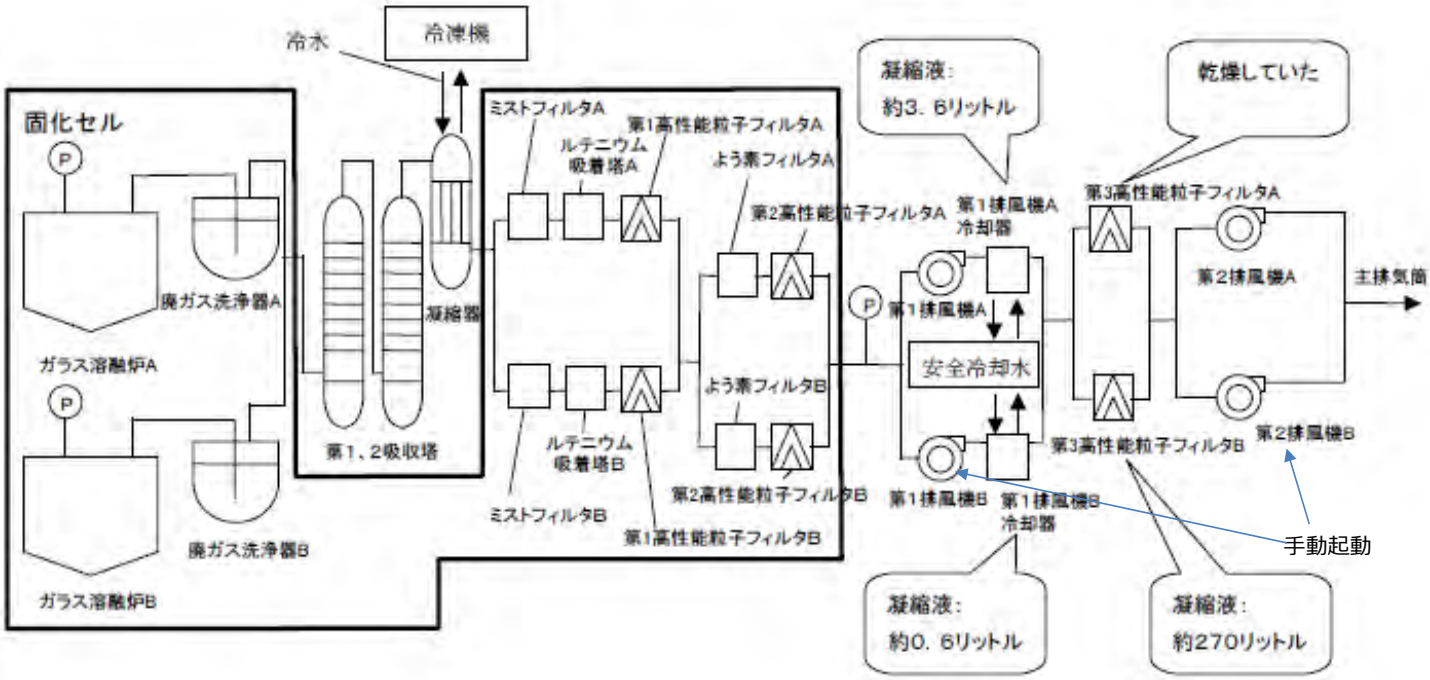
件名	（10-２）高レベル廃液ガラス固化廃ガス処理設備　排風機の一時停止
事象の概要 （１）発生場所 （対象建屋・機器） （２）設備の概要 （３）事象の概要	（１）高レベル廃液ガラス固化建屋　高レベル廃液ガラス固化廃ガス処理設備の排風機 （２）ガラス溶融炉で発生するオフガスを処理し、建屋内を負圧に維持する設備。 （３）2008年５月14日に高レベル廃液ガラス固化建屋の高レベル廃液ガラス固化廃ガス処理設備の排風機（４台設置２台運転）の切替え操作を行ったところ、２系統ある排風機が全台停止状態になった。安全確認の後、Ｂ系統のガラス固化廃ガス処理設備排風機を手動で再起動し、通常状態に復旧した。事象発生から排風機の再起動までの間、ガラス溶融炉が設置されている固化セルの負圧に異常はなく、汚染が拡大する恐れのない状態を維持していた。また、ダストモニタの監視およびスミヤ測定により管理区域内に汚染のないことを確認し、主排気筒モニタの指示値にも異常がないことから、本事象による環境への影響がないことを確認している。
事象の原因	今回の事象の原因は、以下と考えられる。 （１）第1 排風機下流側での圧力損失が増大した原因 ・冷凍機が点検・保守作業で停止した期間、第１排風機冷却器で凝縮液が滞留し、排風機を切替えた際に系統の過渡的な圧力変動が大きくなったこと。 （２）第１排風機Ｂが停止した後に待機側の第１排風機Ａが再起動しなかった原因 ・排風機切替え操作において起動した第１排風機Ａが第１排風機入口圧力高インターロックにより停止した後、バックアップとして立ち上がった第１排風機Ｂが、第１排風機入口圧力高インターロックの作動により停止した。これにより、第１排風機Ａに起動信号が出たが、既にインターロックにより停止した第１排風機Ａは、「故障状態と認識」されたため起動しないインターロックロジックであったこと。 （３）第１排風機入口圧力高警報に係る設定値の設定に関する原因以下の各設定値の裕度が小さかったこと。 ・排風機の切替え時系統に生じる過渡的な圧力変動に対する、第１排風機入口圧力高警報の設定値 ・過渡的変動が収束する時間である、起動時警報バイパスタイマーの設定値 ・第１排風機Ａおよび第２排風機Ａ起動から、第１排風機Ｂおよび第２排風機Ｂが停止するまでの設定値
再発防止策	（１）凝縮液の滞留防止 ・冷凍機の点検・保守にあたっては、冷凍機２台のうち１台を常に運転状態とし、系統内での凝縮液の発生を防止する。 ・運転データを１日１回以上確認し、系統内での凝縮液の発生を早期に把握する。 ・第1 排風機冷却器内で発生する凝縮液の抜き出し操作を、毎月１回実施する排風機定期切替え時に原則として行う。 （２）インターロックロジックを変更する。 （３）第１排風機入口圧力高警報に係る設定値を適切な値に変更する。

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
＊：現通報区分にて分類



高レベル廃液ガラス固化廃ガス処理設備



第１排風機冷却器及び第３高性能粒子フィルタ等の調査結果