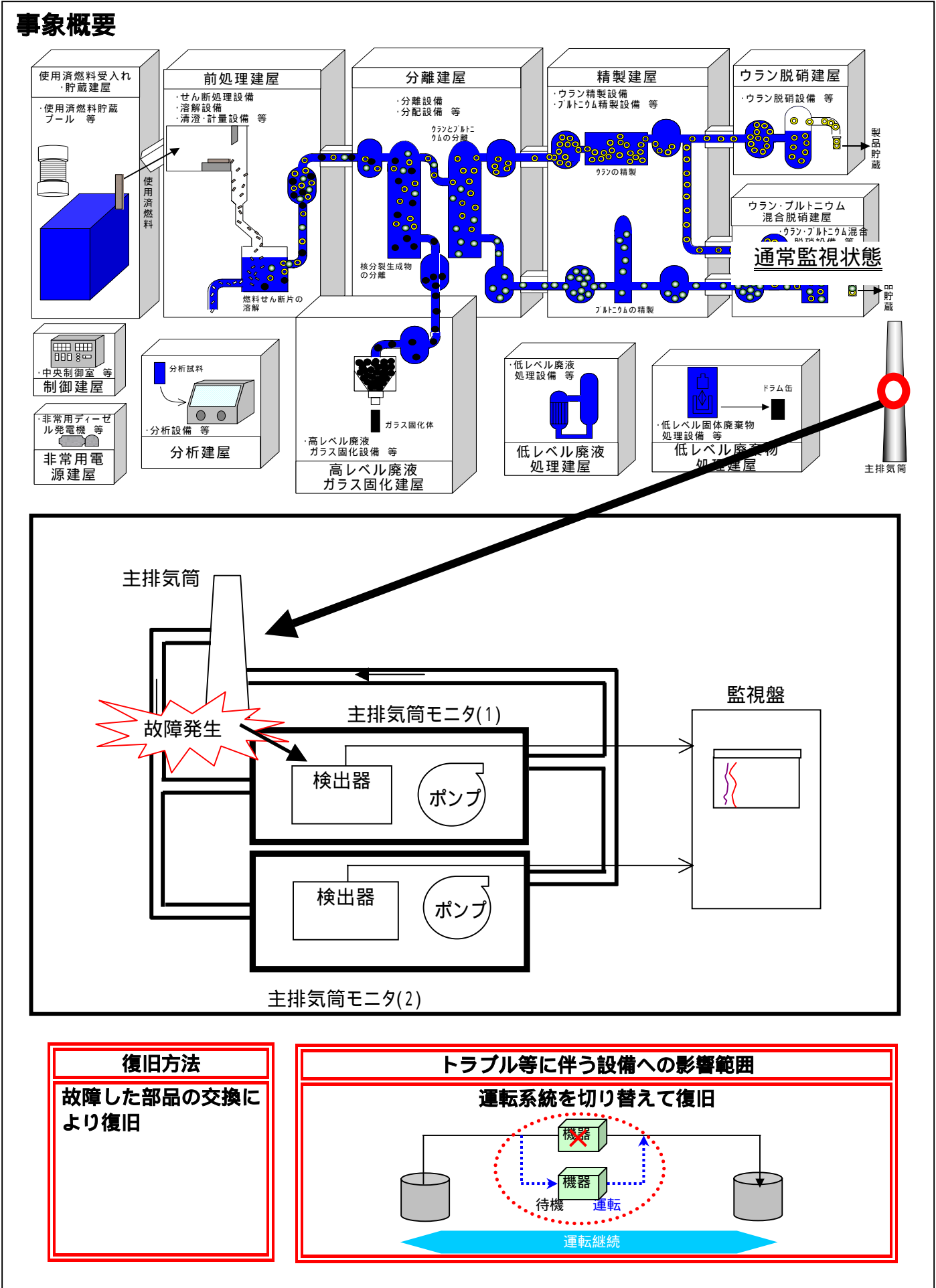


# 再処理工場で発生が予想されるトラブル等とその対応 (No.3-48)

<b>件名</b>	主排気筒モニタの検出器の故障												
<b>事象の概要</b> (1) 発生場所: 機器 (2) 設備の概要 (3) 発生の状況 (4) 概要 (5) 原因	主排気筒管理建屋: 主排気筒モニタ 放射性物質の除去等、適切に処理した気体廃棄物を主排気筒から排出する際に、放射性物質の排出に異常がないことを確認する監視装置。 運転中 主排気筒から放出される排気中の放射性物質の濃度を測定・監視する主排気筒モニタにおいて、2系統あるうちの1系統の監視機能が停止。 運転を継続する中で偶発的に発生する機器故障												
<b>事象による影響</b> (1) 工場外への影響 (2) 安全性への影響 (3) 作業員への影響 (4) 他工程への影響	<p><b>工場外への影響は生じない。</b>                  放射性物質の濃度を監視している設備の事象であり、本設備の故障に起因して放射性物質の放出等の工場外への影響が生じることはない。なお、健全なシステムにより必要な測定、監視は継続している。</p> <p><b>安全上の問題は生じない。</b>                  2系統ある監視設備のうち、1系統の停止であり残りの1系統により測定・監視機能は維持しているため、これ以上の事象の進展はなく、安全上の問題は生じない。</p> <p><b>作業員への影響は生じない。</b>                  故障した機器の復旧にあたっては、定められた放射線管理計画書に従って効率的に作業を進めることにより、作業員への影響は生じない。</p> <p><b>他工程への影響は生じない。</b>                  2系統ある監視設備のうち、残りの1系統により測定・監視機能は維持されていることから、他工程への影響は生じない。</p>												
<b>対応の概要</b>	(1) 検出器の故障の原因を調査する。 (2) 定められた手順に従って故障した検出器を予備品と交換を行い、正常運転に復帰させる。												
公表区分*1	翌平日に公表(ホームページへ掲載)												
情報区分*1	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">トラブル情報</th> <th colspan="3">運転情報</th> </tr> </thead> <tbody> <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> </tbody> </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								



\*1 「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