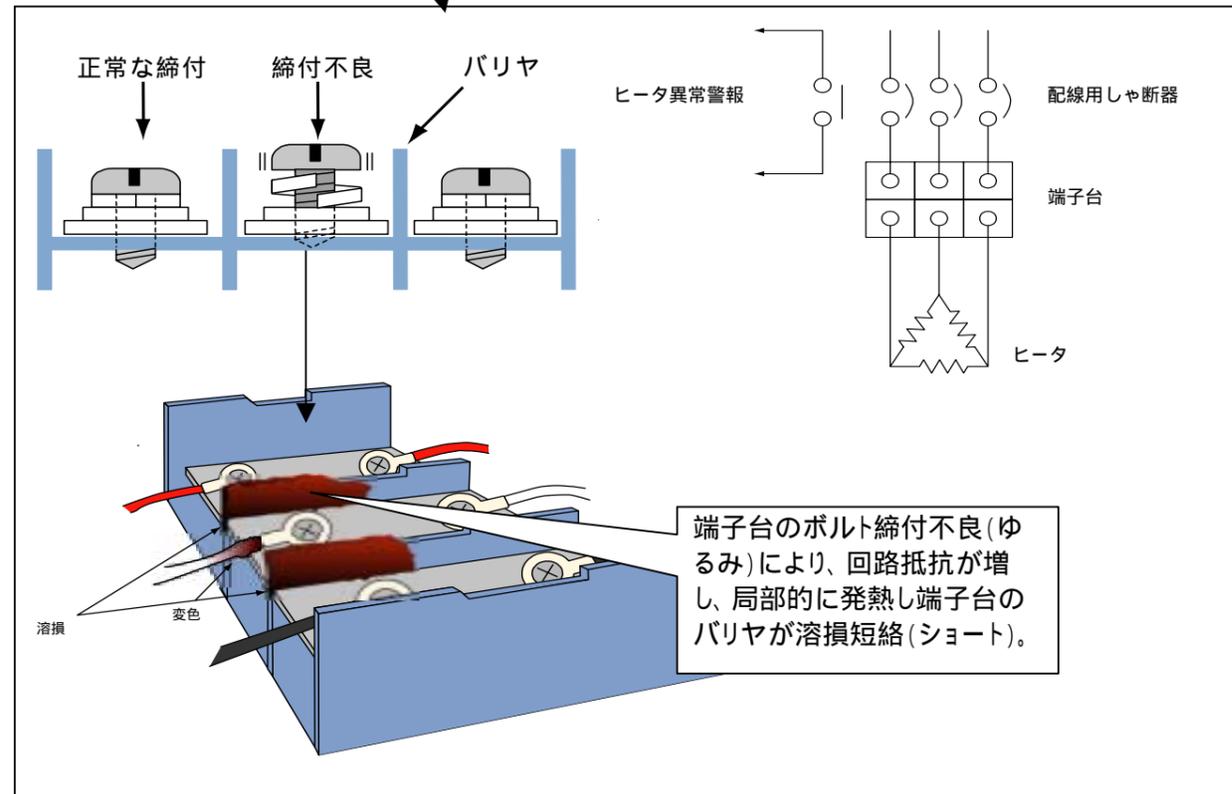
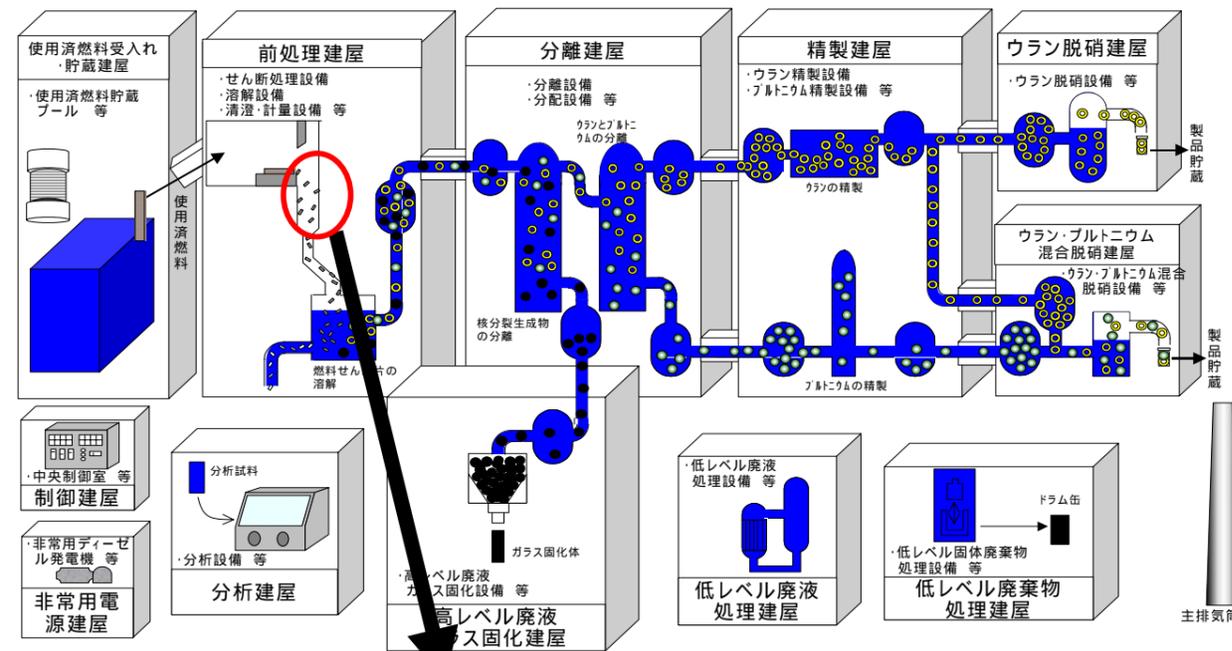


再処理工場で発生が予想されるトラブル等とその対応 (No.5 - 03)

件名	端子締付不良によるヒータ異常警報発生																		
事象の概要 (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	前処理建屋: しゃ断器端子台 建屋内各機器の電源 ON - OFF 装置内におけるケーブル固定部 運転中 ケーブルを接続している端子台のボルト締付不良(ゆるみ)により、回路抵抗が増し、局部的に発熱し端子台のバリヤが溶損短絡(ショート)、関連機器が停止 * 他の建屋も含め同種の機器においても、同様な誤作動の発生が予想される。 ヒューマンエラーによるボルト締め付け不良																		
事象による影響 (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	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建屋換気設備が稼働しているエリアでの事象及び復旧作業であり、放射性物質の放出等の工場外への影響は生じない。なお、本事象はショートによる機器停止であり、放射性物質等の漏えい事象ではない。 安全上の問題は生じない。 端子台のバリヤが溶損し、短絡事象が発生した場合は、保護装置が動作し、当該回路が遮断されることから、これ以上の事象の進展はなく安全上の問題は生じない。 作業員への影響は生じない。 端子台の復旧作業に当たっては、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。 上流、下流の工程の運転に影響が生じる。 当該しゃ断器に接続する電気設備は影響を受ける。上流、下流の工程の運転においては中間に設置されてい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) 定められた操作手順に従い電源の隔離を行う。 (2) 現場で損傷範囲を確認する(目視、絶縁抵抗測定等)。 (3) 定められた手順に従い損傷範囲の部品を交換し復旧する。 (4) 作業終了時締付け確認を行い、合マークを付けるよう徹底する。 (5) 定められた操作手順に従い電源を投入し、受電試験等を実施する。																		
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> <tr> <th>A情報</th> <th>B情報</th> <th>C情報</th> <th>ごく軽度な機器故障</th> <th>清掃・調整等で復旧可能な機器停止等</th> <th>不適合等</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td style="background-color: #cccccc;"></td> <td></td> <td></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														

事象概要



復旧方法
故障した部品の交換により復旧

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

*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