再処理工場のウラン試験時に発生が予想されるトラブル等とその対応（No．5－3）

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) 発生の状況 (3) 概要	 前処理建屋：しゃ断器端子台 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。
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。** 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なので、放射性物質の放出等の工場外への影響は生じない。 **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要領に従い、作業計画に沿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。 (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)　定められた操作手順に従い電源を投入し、試験を実施する。 (5)　作業終了時締付け確認を行い、相マークを付けるよう徹底する。

公表区分	翌平日に公表（ホームページへ掲載）	
対応区分		(a) 運転継続しながら復旧
		(b) 運転系統を切り替えて復旧
		(c) 当該機器を停止して復旧
	○	(d) 当該設備を停止して復旧
	○	(e) 影響範囲の設備を停止

国際評価尺度（INES）のレベル

0以下	1	2	3	4	5	6	7

（レベル２以下は工場外への影響はない）

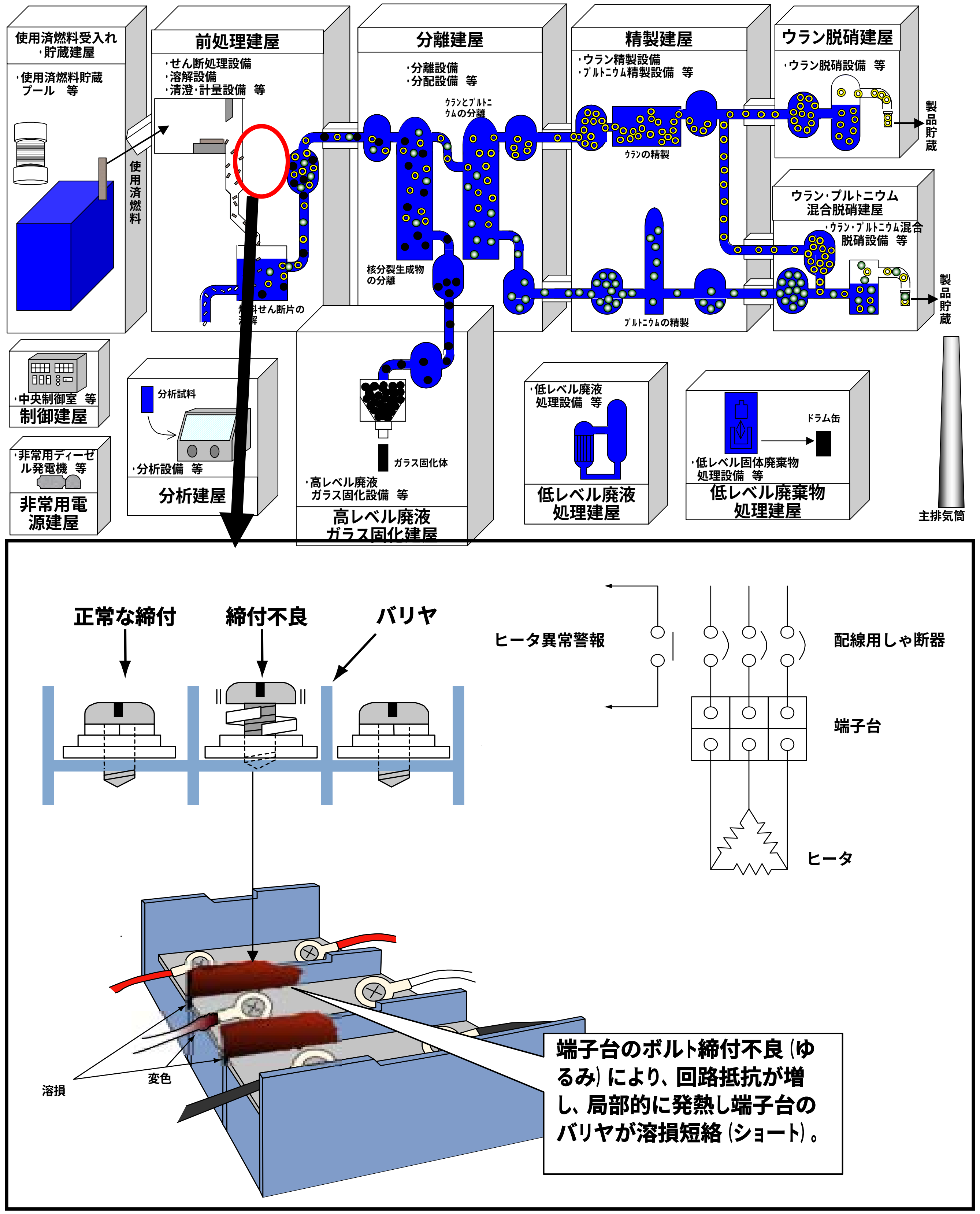
放射性物質の外部放出　工場外への影響

放射性物質による汚染、被ばく等　工場内への影響

運転制限範囲からの逸脱等　多重防護の劣化

日本原燃による評価：**レベル 0 以下**

事象概要



2004.10.27