

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

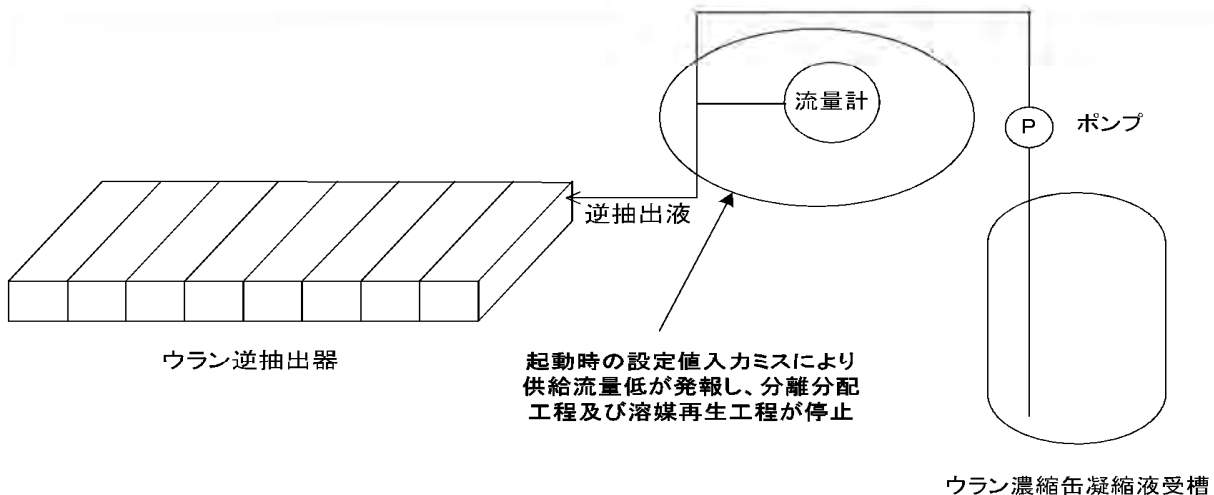
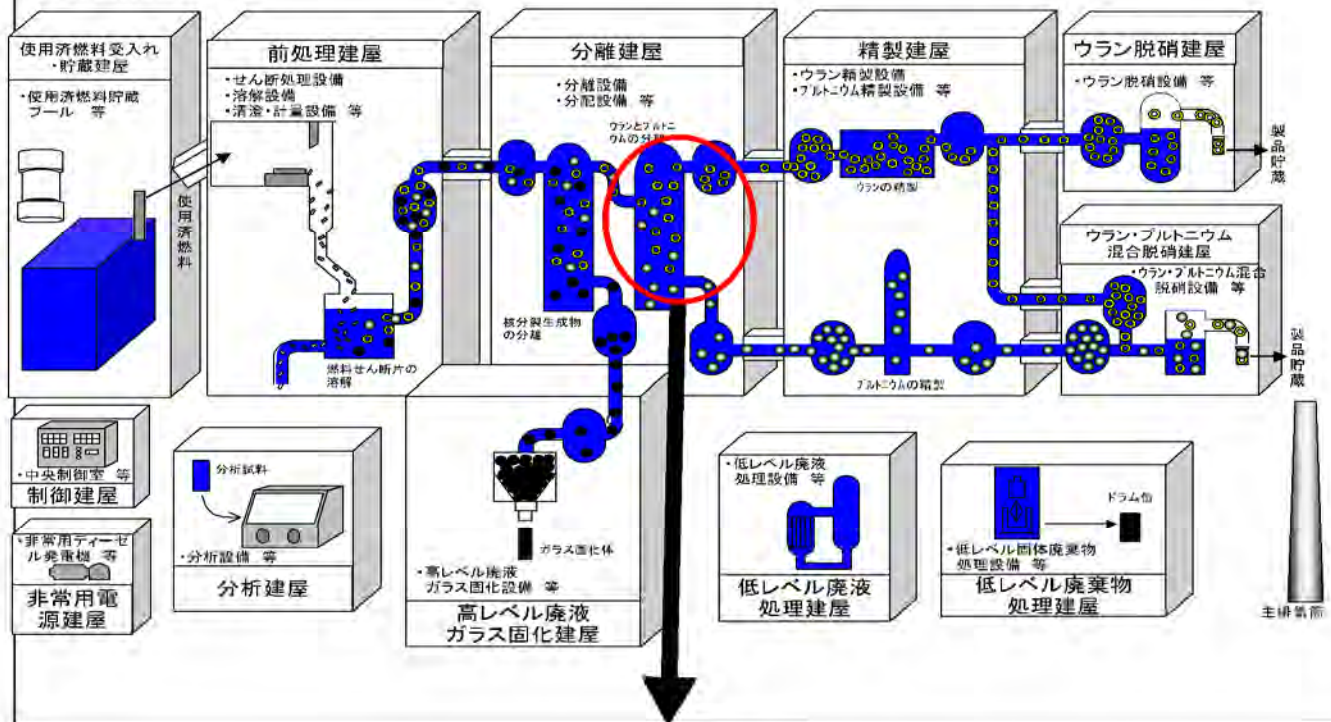
事象分類別 (i . その他)

9-12. ウラン逆抽出流量の設定値入力ミス																	
事象の概要																	
(1)発生場所：機器		分離建屋：ウラン逆抽出器															
(2)設備の概要		ウランとプルトニウムを分離する過程で有機相（有機溶媒）に抽出したウランを、濃縮処理を行う前にプルトニウムを含まない水相（硝酸溶液）に移行させる（逆抽出する）設備で、溶液をかく拌した後、静置することにより、水相と有機相が分離する性質を利用して、水相にウランを移行させる。															
(3)発生の状況		分離分配工程の起動操作中															
(4)概要		起動時におけるウラン逆抽出液流量の設定値入力ミスにより、ウラン逆抽出液流量低が発生したため、工程が自動停止。 ＊他の建屋も含め同種の機器においても、同様な事象の発生が予想される。															
(5)原因		設備起動時に設定流量を誤って入力する操作ミス。															
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設備内での設備停止事象であり、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		安全上の影響はない。 ウランが有機相側に異常に移行することのないよう、ウラン逆抽出液の流量低を複数の検知器により検知し、工程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。 起動操作は制御建屋より実施し、放射性物質を直接取扱う作業ではないため、作業員への影響は生じない。															
(4)他工程への影響		下流の工程の運転に影響が生じる。 分離・分配設備の自動停止に伴い、下流の溶媒再生工程の運転に影響が生じる。															
対応の概要		1.設定値の入力ミスにより工程が自動停止したことを確認する。 2.設定値を確認して正しい値を入力する。 3.定められた操作手順に従って通常の起動操作を行う。															
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

465

事象概要



復旧方法

定められた作業手順に
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

