

トラブルの水平展開状況

資料 4 - 3

No	事業名	発生年月日	事象	件名	概要	北九州事業所での対応
1	豊田	平成17年11月21日	漏洩（施設外）	PCB蒸気漏洩事故	第一蒸留塔の底部ポンプに取付けた圧力計が脱落し、防油堤内にPCB濃縮洗浄油（約200L、PCB濃度約90%）が漏洩。蒸留エリアに隣接した天井裏にPCB蒸気が一部移行。中央制御室作業員の操作対応が遅れ、第6系統排気口からPCB蒸気が漏洩。	圧力計・温度計の取付状態、溶剤蒸留回収室の間仕切りのシールを確認した。また、非常用換気の切替手順を再教育した。 指示・連絡の徹底等管理体制の強化を図った。
2	東京	平成18年3月28日	漏洩（施設外）	微量PCB含有廃水の流出事故	PCB廃水を仮設タンクへ送水し、処理液回収タンクレベルを低減させる操作を行っていたところ、処理液回収タンクから仮設タンクへ送水中に微量のPCBを含有する廃水を流出（オーバーフロー）させ、仮設タンク周囲の地面に散乱。その一部は施設の雨水溝を通じて敷地内雨水ますに達した（PCB濃度：0.0041mg/L）。	プロセス排水なし。
3	東京	平成18年5月25日	漏洩（施設外）	微量のPCBを含む排気の排出事故	コンデンサ液中切斷槽のヒーターによる加温に伴い、槽内水位が低下し、槽底部のPCBが露出し、加熱によりPCBの一部が気化し、排出された（排気0.2mg/Nm ³ ）。	該当設備なし。
4	北九州	平成22年2月19日	漏洩（劣化・破損）	粗解体室洗浄溶剤漏洩	大型トランスの自動循環洗浄に使用されていたフレキシブルホースから洗浄液がオイルパン内に漏洩（約150L）。	発生事業所
5	北九州	平成24年9月22日	漏洩（劣化・破損）	2期施設溶剤蒸留設備スラッジコレクタBで蓋部より洗浄液の漏洩	スラッジコレクタB蓋のパッキンが劣化によりシーリング不良となり洗浄液が漏洩（約20L）。	発生事業所
6	豊田	平成19年1月14日	漏洩（劣化・破損）	真空加熱エリア冷却水漏洩	真空加熱炉を冷却する熱交換器が想定外の内部圧力により破損し、冷却液（エチレングリコール約40%水溶液）が漏水（約3kL）。漏水した冷却水の一部が未施工箇所からSUS床下に漏洩。	該当機器はない。なお、施設内で使用する冷却水等がPCB処理施設エリアに流出するトラブルが発生した場合に備え、オイルパンや防油堤の設置、不浸透性塗床の措置を行っている。
7	豊田	平成23年6月6日	漏洩（劣化・破損）	熱媒ボイラーA号機の破損	ボイラーのケーシングが燃焼熱により、局部的に過熱され開口した。	ボイラーの定期点検及び日常パトロールにおいて、異常がないか確認を行っている。
8	豊田	平成23年8月30日	漏洩（劣化・破損）	蒸留エリア内でのポリタンクからのPCB含有廃液の漏洩	廃液保管用ポリタンクが材質欠陥の為開口し室内漏洩した（約1L）。	ポリタンクによる廃液保管は行っていない。
9	東京	平成21年6月19日	漏洩（劣化・破損）	有機溶剤処理装置からの排水漏洩	有機溶剤処理装置のトラップ蓋のガスケットパッキンの亀裂が原因で床上に漏洩した水を回収（バケツ2杯程度）した後、PCBが含まない排水と早計し、用役排水系統の5階シャワーピットに誤って放流。	該当機器はなし。なお、他の機器のガスケットパッキンについては定期点検の際に劣化状況の確認や必要に応じた交換を実施するなど、未然防止策を講じている。
10	東京	平成21年12月18日	漏洩（劣化・破損）	ドラム缶腐食によるPCB漏洩	1階水熱分解処理液回収タンク室の鉄製ドラム缶の腐食により、廃液が漏洩した（約5L）。	ドラム缶の腐食状況の点検を行った。廃液の保管状況は定期的にチェックしている。
11	東京	平成22年4月7日	漏洩（劣化・破損）	液中切斷槽廃液の配管からの排水漏洩	コンデンサ液中切斷槽内の廃液がドレン配管の腐食により床面に漏洩（約20L）。	該当設備なし。
12	東京	平成23年6月28日	漏洩（劣化・破損）	予備洗浄溶剤蒸留供給ポンプ出口アキュムレータからの溶媒漏洩	ポンプ吐出圧脈動吸収の為のアキュムレータ内の金属伸縮部品が金属疲労により破損し、溶剤が室内漏洩（5L）。	溶剤蒸留供給ポンプではアキュムレータを使用していない。

No	事業名	発生年月日	事象	件名	概要	北九州事業所での対応
13	東 京	平成23年10月9日	漏洩（劣化・破損）	No. 2水熱処理液再生熱交換器配管 レジューサ部の滲み	応力腐食割れにより、No2. 水熱処理液再生熱交換器出口の配管 レジューサ部において滲みが発生。	該当設備なし。
14	東 京	平成23年12月21日	漏洩（劣化・破損）	コンデンサ容器予備洗浄 No1洗浄槽ポンプストレーナ漏洩	ストレーナ蓋のパッキングが損傷し、洗浄液が漏洩（28L）。	①スラッジコレクターのボルト締めタイプへの更新（液面計及びリークテスト用窒素ガス封入装置付設）、②オイルパンの嵩上げと漏洩検知器の設置、③シール用パッキンの管理基準の設定と作業手順書の見直し、④類似設備への水平展開を実施した。
15	東 京	平成23年12月26日	漏洩（劣化・破損）	No. 1水熱二重管冷却器入口配管の滲み	応力腐食割れにより、No. 1水熱二重管冷却器入口配管の溶接部にピンホールが生じ、滲みが発生。	該当設備なし。
16	東 京	平成24年1月15日	漏洩（劣化・破損）	低濃度施設における絶縁油サンプリング装置から漏洩	サンプリング弁のパッキング劣化により低濃度PCB液が室内漏洩（約20L）。	定期点検（開放点検）及び日常パトロール（滲み確認）において、異常がないか確認を行っている。
17	東 京	平成26年1月10日	漏洩（劣化・破損）	水熱酸化解設備の配管からの水蒸気噴出	No. 2水熱反応器の配管に約3mmの穴があき、水蒸気が噴出。	該当設備なし。
18	東 京	平成26年7月18日	漏洩（劣化・破損）	水熱分解設備再生熱交換器出口連絡管からの蒸気漏れ	No. 2水熱分解設備の再生熱交換器出口連絡管において、局部減肉・応力腐食割れが発生し、蒸気漏れ及び液だれが起こった（PCB濃度は定量下限値未満）。	該当設備なし。
19	大 阪	平成20年11月22日	漏洩（劣化・破損）	トリクロロベンゼン（TCB）/PCB分離設備第1蒸留塔コンデンサへの水の混入	第一蒸留塔コンデンサのチューブに腐食によるピンホールが発生し、第一蒸留塔系内に冷却水が混入。	定期点検の際に、チューブの腐食状態を点検したが異常ない。
20	大 阪	平成21年12月6日	漏洩（劣化・破損）	第1塩酸回収塔下部からの塩酸漏洩	第1塩酸回収塔底部のフランジボルトの腐食により締付力が低下し、塩酸が漏洩した（約900L）。	該当機器はない。なお、他の機器のフランジの締付状況は定期点検等で確認。小集団活動でも漏洩リスク管理のため増し締め点検を実施。
21	大 阪	平成22年4月2日	漏洩（劣化・破損）	圧力計の破損	東棟 反応セクション室に設置の圧力計から水素が漏洩。	該当機器はない。なお、脈動性の高い箇所については、作業手順を見直し、圧力計の元弁を点検時のみ開くこととした。
22	大 阪	平成22年5月10日	漏洩（劣化・破損）	排ガス冷却器ドレン配管からの廃液滲み	PCB/TCB分離蒸留設備の排ガス冷却器ドレン配管から廃液のにじみが確認された。	ドレン配管の腐食状況を定期点検等で確認したが、特に異常はない。
23	大 阪	平成22年9月11日	漏洩（劣化・破損）	VTR-C号機チラー水溶剤混入	VTR-C号機チラー水のタンクに抽出溶媒が混入。	類似設備があり、内側の直接点検できない箇所について、定期的なリークチェックを実施し、チラー水の分析でも溶媒混入のないことを確認した。
24	大 阪	平成23年7月21日	漏洩（劣化・破損）	蒸留残渣中間槽配管フレキシブル部からの溶媒漏洩	金属フレキシホースが劣化し溶媒が室内に漏洩した。	該当設備なし。なお、粗解体室（多使用）等で使用するフレキシブルホースは日々点検チェックしている。
25	北海道	平成20年9月7日	漏洩（劣化・破損）	真空超音波洗浄槽配管バルブからの溶剤漏れ	洗浄槽の溶剤供給バルブのグランド部の緩みにより、溶剤が床面に漏洩（5～6L）。	バルブの締付け状態については定期点検で確認している。滲み等の有無については日常パトロールにおいて確認している。また、漏洩リスク管理のため小集団活動でバルブ等増し締め点検も実施している。
26	北海道	平成21年4月21日	漏洩（劣化・破損）	二次廃棄物ドラム缶からの分析廃液の漏洩	縦積みしたポリタンクの重量により、一番下のポリタンクが変形し、ドラム缶内に腐食性の液が溜まり、ドラム缶底部が腐食し、液が滲み出た（十数ml）。	一部ポリタンクをドラム缶内で2段積のものがあつたため、漏洩等のないことを確認し、ドラム缶にビニールによる内貼りの措置を行った。
27	北海道	平成21年6月7日	漏洩（劣化・破損）	攪拌洗浄装置 減容圧縮機油圧ユニットからの作動油の漏洩	油圧ユニット作動圧調整用の圧力計内の配管が繰り返し圧力により破損し、作動油が床面に漏洩（約5L）。	圧力計を点検し、問題ないことを確認した。また、始業前点検や定期点検で圧力計を確認することとしている。

No	事業名	発生年月日	事象	件名	概要	北九州事業所での対応
28	北海道	平成22年2月9日	漏洩（劣化・破損）	油圧シリンダーのドレンラインから作動油の漏洩	リフターの油圧シリンダー内のシールが破損し、油圧シリンダー残油回収ラインの継手から、作動油が床面に漏洩（2～3L）。	定期点検時に油圧シリンダーのシールの劣化状況を確認することとしている。
29	北海道	平成23年1月26日	漏洩（劣化・破損）	大型/車載トランス・傾転装置におけるドレン液の漏洩	傾転装置のドレンラインのカプラの閉止性能の劣化により、ドレン液が床面に漏洩（約0.3L）。	該当機器はない。傾転装置でのドレン抜きは実施していない。
30	北海道	平成23年2月4日	漏洩（劣化・破損）	車載トランスコア解体装置における作動油の漏洩	油圧配管内の圧力計内のブルドン管が破損し、作動油がオイルパンから床面に漏洩（約17.5L）。	圧力計を点検し、問題ないことを確認した。また、始業前点検や定期点検で圧力計を確認することとしている。
31	北海道	平成24年1月6日	漏洩（劣化・破損）	液処理エリアにおける洗浄液の漏洩	真空超音波洗浄設備の真空ポンプ冷却ラインのフレキシブルホース（液処理エリアに設置）のピンホールから、洗浄液がオイルパン内に漏洩（約5L）。	液処理エリアに該当するものはないが、フレキシブルホースについては日常パトロールや定期点検で確認している。
32	北海道	平成24年2月9日	漏洩（劣化・破損）	冷水ユニットからの冷媒ガス（R407E）の漏洩	冷凍機の冷媒（フルオロカーボン407E）が振動により生じた配管のクラックから漏洩（約85kg）。高圧ガス保安法上の事故に該当。	冷凍機については内部配管等に異常ないことを確認した。空調機の水平展開では、室内機膨張弁に異常があり部品交換を実施するとともに、メーカーの遠隔監視・制御サービスの導入を図り、事前検知による漏洩防止策を講じた。
33	北海道	平成24年9月4日	漏洩（劣化・破損）	減容圧縮機油圧ポンプ下オイルパンへの作動油の漏洩	油圧ユニットポンプの部品の緩みにより、作動油がオイルパン内に漏洩（約5L）。	油圧ユニットポンプの部品の緩みや作動油のしみ等は、日常パトロールや定期点検で確認している。
34	北海道	平成26年4月15日	漏洩（劣化・破損）	〔増設施設〕非常用発電機燃料小出槽供給配管からの重油の漏洩	屋外フレキシブルホースに塩害により直径約0.1mmの孔食が発生し重油が漏洩（約3.15L）。	同様の屋外のフレキシブルホースは、日常パトロールや定期点検で異常がないことを確認している。
35	北九州	平成21年6月25日	漏洩（閉塞）	第2期処理施設ボイラー室におけるボイラー給水タンクのオーバーフロー	2期2階ボイラー室の溶剤蒸留回収装置の熱源供給用蒸気ボイラーの給水タンクの排水側ストレーナが閉塞した状態で、タンク内温度の上昇に伴い自動的に冷却用水が流入したため、天板マンホールから水が約1m3溢れた。	発生事業所
36	北九州	平成22年6月17日	漏洩（閉塞）	第2期処理施設 溶剤蒸留室での洗浄液の漏洩	トランス・コンデンサの洗浄液中の浮遊固形物を分離する遠心分離機から洗浄液がオイルパン内に漏洩（約80L）。	発生事業所
37	東京	平成21年1月6日	漏洩（閉塞）	スラリー製造工程における振動ふるい機からのスラリー漏洩	スラリー振動篩出口配管で付着固形物が詰まり、空気抜き穴よりスラリーが漏洩（約20L）。	該当機器はないことを確認した。なお、閉塞の可能性のある配管については定期点検等の際に清掃を実施するなど、未然防止策を講じている。
38	東京	平成21年10月4日	漏洩（閉塞）	コンデンサ素子予備洗浄後の液漏洩	洗浄したコンデンサ素子が配管内に詰まったために遠心分離機内に残っていた洗浄液が、気流搬送の際に素子と一緒に持ち出され、3階コンデンサ解体室にある破碎室サイクロンコレクタ部から漏洩（約10L）。	該当する設備なし。
39	大阪	平成24年2月1日	漏洩（閉塞）	VTR回収液を分離回収PCB専用容器に注入後に漏洩	PCBを含有する油を容器に充填した際、ホース接合部の詰りにより空気抜きが不十分で内圧が生じ、ホースを外した際に内部の油が漏洩（約6L）。	分離回収液の移送作業はない。類似作業では、供給側のバルブ閉止を作業手順に入れている。
40	北海道	平成24年5月4日	漏洩（閉塞）	コンデンサ解体エリアにおける洗浄油の漏洩	解体場槽の出口の詰まりで溜まっていた使用済み洗浄液が、詰まり解消時に一度に流れたことにより、オーバーフローし床面に漏洩（約35L）。	該当する設備なし。
41	東京	平成24年4月22日	漏洩（処理物）	大型トランス解体時の絶縁油漏洩	絶縁油拔出時に内部の異物により抜油弁が詰まり、油が残留した状態で解体した為絶縁油が漏洩（約80L）。	抜油済トランスも解体前の粗洗浄工程があり、洗浄残液の確認は作業手順にある。

No	事業名	発生年月日	事象	件名	概要	北九州事業所での対応
42	北海道	平成23年3月21日	漏洩（処理物）	真空超音波洗浄エリアにおける洗浄液の漏洩	計器用変成器の底部に開けた液抜き穴がキムタオルで閉塞し液が抜けず、側壁の穴から床面に漏洩（約1L）。	二次洗浄工程に入る非含浸物（金属類等）は、破砕物であり、特殊品缶体そのものは洗浄しない。なお、洗浄物は真空乾燥工程を経るため液ダレはない。
43	北海道	平成23年5月15日	漏洩（処理物）	大型トランス予備洗浄中の洗浄液の漏洩	トランスの液面計のパッキンの開口部を塞いでいた固形物が洗浄の過程で溶解・除去され、内部の洗浄液がオイルパン内に漏洩（約8L）。	トランス本体のキズ、へこみ等は、受入・抜油・粗洗浄の各段階でチェック、補修するよう作業手順にある。
44	北海道	平成26年8月28日	漏洩（処理物）	〔当初施設〕浸漬洗浄中の大型トランスからの洗浄液の漏洩	大型トランスの浸漬洗浄中、トランス下部の高圧接地側碍子部の取付部が緩んでいたため、洗浄液（PCB274mg/kg）がオイルパンに漏洩（164L）。	トランス本体のキズ、へこみ等は、受入・抜油・粗洗浄の各段階でチェック、補修するよう作業手順にある。また、万一の漏洩に備えてオイルパン内には漏洩検知器を設置している。
45	豊田	平成18年10月30日	漏洩（受入検査）	受入検査室におけるトランスPCB油オイルパン内への漏出	2階受入検査室においてトランスの外装部品撤去作業中、誤ってフランジのボルトを緩めてしまったため、PCB油がオイルパン内に漏出（約70L）。	受入検査室では、外観検査・清掃が主であり、外装部品を取り外す場合は解体班の指示を基本とし、PCB油に関わる部品は取り外さない。
46	豊田	平成22年7月2日	漏洩（受入検査）	大型トランス解体時のトランス油漏洩	受入エリアで大型トランスの付属品取外し中に穴が開き、トランス油がオイルパンに漏洩（約20L）。	受入検査室では、外観検査・清掃が主であり、外装部品を取り外す場合は解体班の指示を基本とし、PCB油に関わる部品は取り外さない。
47	豊田	平成22年10月27日	漏洩（受入検査）	受入検査室内でのコンデンサ油漏洩	受入検査室でコンデンサの取出し作業時にコンデンサが倒れ、碍子部分を損傷して、PCB油が運搬トレイに漏洩（約2L）。	受入時に固縛状況を確認し、不安定な場合には固縛を外す前にクッションで囲う等の対策を講じることとしている。
48	東京	平成20年11月9日	漏洩（取付不良）	コンデンサ素子予備洗浄設備ストレーナからの洗浄液漏洩	コンデンサ素子予備洗浄工程の洗浄ストレーナBの蓋固定金具の爪の取付けが浅かったため、予備洗浄液が漏洩（約400L）し、一部がオイルパンを越えて室外に漏洩（約2L）。	該当機器はないことを確認した。なお、ストレーナ清掃作業の作業手順書に取付方法の重要ポイント（シール材の確認、固定の確認、漏れチェック）が明記されていることを確認し、作業員に対して再教育を行った。
49	北海道	平成20年7月7日	漏洩（取付不良）	分離液受槽ポンプ吐出側ストレーナ上蓋からの溶剤漏れ	ストレーナ上蓋の締め付け不良により、溶剤が床面に漏洩（約0.3L）。	該当機器はないことを確認した。なお、ストレーナ清掃作業の作業手順書に取付方法の重要ポイント（シール材の確認、固定の確認、漏れチェック）が明記されていることを確認し、作業員に対して再教育を行った。
50	北海道	平成26年3月14日	漏洩（取付不良）	〔当初施設〕真空超音波洗浄エリアにおけるストレーナ蓋部からの洗浄液の漏洩	ストレーナのカバー押さえボルトの締め付けが弱かったため、接合部分から洗浄溶剤が漏洩（約1.75L）。	該当機器はないことを確認した。なお、ストレーナ清掃作業の作業手順書に取付方法の重要ポイント（シール材の確認、固定の確認、漏れチェック）が明記されていることを確認し、作業員に対して再教育を行った。
51	豊田	平成18年12月21日	漏洩（工事・点検手順等）	施設内からの上水の流出	設備改良工事時、中制作業員の運転連絡票に記載のない水抜き蛇口元バルブ開作業、工事作業員の蛇口閉め忘れにより、工程分離液処理施設の水道蛇口から出水し、屋外に流出（推定：1621L。微量PCBを含む）。	工事における工事会社・運転会社・JESCOの連携、運転会社の交代引継、工事箇所の札掛け表示等の管理等、情報伝達を徹底した。
52	豊田	平成19年5月13日	漏洩（工事・点検手順等）	設備改良工事中の不具合（冷却水の漏洩）	真空加熱炉の冷却水用の電動バルブの操作試験中、バルブを開いたことにより、工事中の配管継手から冷却水（PCB含まない）が漏洩（約180L）。	工事における工事会社・運転会社・JESCOの連携、運転会社の交代引継、工事箇所の札掛け表示等の管理等、情報伝達を徹底した。
53	豊田	平成23年12月1日	漏洩（工事・点検手順等）	攪拌洗浄エリアにおける洗浄排液の漏洩	ダイヤフラム弁の組み立て不良により、ダイヤフラムが開口し室内漏洩した（30L）。	ダイヤフラム弁使用機器に異常のないことを確認した。弁交換時の作動確認を徹底した。
54	豊田	平成22年11月19日 分析結果11月30日	漏洩（工事・点検手順等）	排気配管フランジ箇所からの凝縮液の漏洩	定期点検時、PCB分解エリアにある反応槽の窒素ガスによる気密試験を実施し、確認後にガス抜きを行ったところ、排気配管フランジ箇所から凝縮液が床面に漏洩（約5L）。	年次点検時を含め、毎日の工事朝会・夕会にて、JESCO・運転会社・施工業者間で作業内容の確認を行っている。

No	事業名	発生年月日	事象	件名	概要	北九州事業所での対応
55	東 京	平成22年5月25日	漏洩（工事・点検手順等）	IPA蒸留精製における前処理塔リボイラーからの廃液漏洩	イソプロピルアルコール蒸留前処理塔のリボイラー点検の為、下部配管のドレン弁を外したところドレン配管から廃液がオイルパン内に漏洩（約50L）。	工事着手前は、工事業者・運転会社・JESCO 3 者による立会で、環境設定内容を確認後作業を行っている。
56	東 京	平成22年9月15日	漏洩（工事・点検手順等）	水熱分解における供給ポンプからの苛性ソーダ漏洩及び被液	苛性ソーダ供給ポンプの点検時にポンプ入口フランジから苛性ソーダが防油堤内に漏洩（20L）。	該当機器はないが、苛性ソーダの取り扱い上の危険性については再教育した。なお、フランジの締付け状態については、定期点検の際に確認することとしている。
57	大 阪	平成19年3月10日	漏洩（工事・点検手順等）	トランス油蒸留設備塔底ポンプからの液漏洩	定期点検時にTCB分離塔の塔底ポンプ予備機のパルプを閉じたまま蒸留設備を稼働し、圧力がかかったため、フランジ継手より液がしみ出した。	定期点検時の運転再開手順は、施工者・運転会社・JESCO 3 者による立会で、環境設定内容を確認後立ち上げを行っている。
58	大 阪	平成21年10月17日	漏洩（工事・点検手順等）	メカニカルシール交換後のV T R回収溶媒の漏洩	VTR-A号機第1オイルポンプのメカニカルシール交換工事完了連絡を受け、運転会社が当該ポンプの試運転を実施したところ、当該ポンプドレンブラグ部より溶媒が約2Lオイルパンへ漏洩。	ドレン弁の開閉を伴う作業の作業手順書に反映していることを確認し、工事終了後の運転再開手順は、工事業者・運転会社・JESCO 3 者による立会で、環境設定内容を確認後立ち上げを行っている。
59	大 阪	平成22年3月9日	漏洩（工事・点検手順等）	東棟劣化溶媒移送配管での漏洩	東棟塩酸抽出溶媒槽から蒸留残渣中間槽への劣化溶媒移送配管の溶接部の不具合により、卒業確認済みの劣化溶媒が集水桝に漏洩（約25L）。	該当する配管系統はない。1 期施設と2 期施設の間にトランス油等の屋外移送管（二重配管）があり、日常パトロール及び定期点検で異常のないことを確認している。
60	大 阪	平成23年9月28日	漏洩（工事・点検手順等）	移送配管からトランス油の漏洩	配管工事後に装着したパッキングのサイズが不適切であった為、通液時に室内漏洩（1L）。	工事終了後の運転再開手順は、工事業者・運転会社・JESCO 3 者による立会で、環境設定内容を確認後立ち上げを行っている。
61	北海道	平成20年7月31日	漏洩（工事・点検手順等）	コンデンサ素子取出解体装置の油圧作動油の漏えい	油圧ユニット用電磁弁のシール不良により、油圧作動油がオイルパン等に漏洩（約15L）。	設置済みの電磁弁について点検を実施し、問題ないことを確認した。今後の工事については、作業手順書に従い、漏洩の有無をチェックすることを徹底した。
62	北海道	平成21年11月10日	漏洩（工事・点検手順等）	反応槽ポンプシール液がドレンラインから漏洩	反応槽ポンプのドレン弁の締め切り不良のため、シール液が漏れ、回収用ポリタンクから床面に溢れた（約20L）。	ドレン弁の開閉を伴う作業の作業手順書に反映していることを確認し、作業手順書どおり作業を実施するよう周知徹底した。
63	北海道	平成22年12月29日	漏洩（工事・点検手順等）	大型トランス開梱室検査デッキ（東側）装置作動油配管継ぎ手から作動油の漏洩発生	検査デッキの油圧ユニットの作動油供給配管継ぎ手の締め付けボルトの緩みにより、作動油がデッキ床面に漏洩（約0. 5L）。	該当機器はないことを確認した。なお、その他の油圧ユニットの配管継ぎ手のボルトについては、定期点検の際に確認することとしている。
64	北海道	平成23年2月16日	漏洩（工事・点検手順等）	小型トランス切断装置周辺（マニプレータA）における作動油の漏洩	工事のため取外した圧力計を復旧する前に油圧系統の作動油を通液したため、オイルパン内に漏洩（約0. 24L）。	年次点検時を含め、毎日の工事朝会・夕会にて、JESCO・運転会社・施工業者間で作業内容の確認を行っている。
65	北九州	平成25年5月8日	漏洩（誤認・誤操作）	2期施設真空加熱分離装置A号機の排ガス処理装置よりP C B汚染水の漏洩	タッチパネルの誤操作により真空加熱分離装置A号機の排ガス処理装置下部から漏洩（約80L）。	発生事業所
66	豊 田	平成23年8月6日	漏洩（誤認・誤操作）	小型トランスNo1抜油装置から洗浄油漏洩	シーケンスの手動操作において入力漏れがあり、処理物の無い状態で洗浄油が供給され室内に漏洩した（20L）。	非正常作業の場合、事前にJESCOが指示書を出し、手順確認の徹底を図っている。また、運転会社には報連相を徹底した。
67	豊 田	平成24年7月11日	漏洩（誤認・誤操作）	タンクローリーからのS D受入時に圧抜き管からS Dが漏洩	弁操作を誤った為、SD(金属ナトリウム分散体)の送液時に防液堤内で漏洩（約230L）。	作業手順の遵守徹底を図った。また、SD剤取扱いに関する研修も定期的実施している。
68	豊 田	平成25年8月15日	漏洩（誤認・誤操作）	真空加熱B炉の油回転真空ポンプ配管から潤滑油が漏洩	作業者が通行時に配管に接触したことにより同配管に亀裂が生じ、潤滑油が室内漏洩（約1L）。	通路として整備されていない箇所原則通行禁止の徹底を図った。また、不安全行動を防ぐための事前の作業打合せの徹底も指示した。

No	事業名	発生年月日	事象	件名	概要	北九州事業所での対応
69	豊田	平成24年9月12日 (9月13日判明)	漏洩（誤認・誤操作）	管理目標値を超えるおそれのあるベンゼンの排出	排気中のベンゼンを吸着する活性炭槽のバイパス弁を誤って開放した為、管理目標値(50mg/Nm3)を超えるおそれのあるベンゼンを含む排気ガスを排出。	排気系にはバイパス管を設けておらず、活性炭交換時には設備を停止することとしている。また、環境設定に当たっては多重の確認を行っている。
70	東京	平成20年2月28日	漏洩（誤認・誤操作）	コンデンサ解体グローブボックス内の水漏洩	3階コンデンサ解体室グローブボックス内に設置してある清掃用ウォーターガンが素子等部材に当たり、ホースが外れ、グローブボックス内に水が漏洩。また、排気ダクトフランジからグローブボックス外の通路にも漏洩（約30L）。	該当機器なし。
71	東京	平成22年7月13日	漏洩（誤認・誤操作）	コンデンサ予備洗浄室における洗浄液漏洩	コンデンサ素子の予備洗浄を手動運転中、洗浄液がタンクから溢れ床面に漏洩（約200L）。	一人での手動運転作業を禁止し、手動運転の際には事前に上長に連絡し、指示を受けることを徹底した。
72	大阪	平成19年4月27日	漏洩（誤認・誤操作）	東西移送専用容器への分離回収液の過充填	西棟充填室において手動で分離回収液を東西移送用専用容器へ充填中、停止操作の遅れにより、過充填となった。充填容器上面の防油堤内に数Lの液が溢れ出た。	該当機器なし。
73	大阪	平成22年7月21日	漏洩（誤認・誤操作）	小型トランスからの洗浄液のオーバーフロー	粗洗浄中の小型トランスから洗浄液がオーバーフローし防油堤内に滞留（約150L）。	洗浄液充填について、レベル計による自動制御を実施している。なお、タッチパネルの誤操作防止のため応答機能を入れている。
74	北海道	平成21年8月31日	漏洩（誤認・誤操作）	車載トランス抜油・予備洗浄設備からの洗浄液の漏れ	車載トランス内部の循環洗浄のための気密検査の際、気密検査用の窒素供給弁の閉め切りが不十分であったため、洗浄液がオイルパン内に漏洩（300L）。その一部が集液パンから漏洩（150ml）。	該当する方法はない（当事業所では、上部コンサベーターから真空ポンプにより減圧し気密状態を確認している）
75	北海道	平成22年8月23日	漏洩（誤認・誤操作）	小型トランス予備洗浄における洗浄液の漏洩	小型トランスの予備洗浄時、現場操作盤に誤って接触したため、小型トランスの給液口から洗浄液がオイルパン型パレット内に漏洩（約43L）。	タッチパネルの誤操作防止のため応答機能を入れている。また、指差呼称と確認の励行を徹底した。
76	北海道	平成22年11月14日	漏洩（誤認・誤操作）	小型トランス予備洗浄における洗浄液の漏洩	小型トランスに1回目の予備洗浄の際、洗浄液を過剰に給液したため、小型トランスを設置しているオイルパン内に洗浄液が漏洩（約2L）。	洗浄液充填について、レベル計による自動制御を実施している。
77	北海道	平成23年3月11日	漏洩（誤認・誤操作）	車載トランス予備洗浄における洗浄液の漏洩	トランス内部の洗浄のため洗浄液を供給する際、流量設定が不適切であったためオーバーフローし、オイルパン内に漏洩（約16L）。	洗浄液充填について、レベル計による自動制御を実施している。
78	北海道	平成23年12月6日	漏洩（誤認・誤操作）	特殊品解体エリア予備洗浄中の洗浄液の漏洩	洗浄液を供給するノズル付きホースをホーススタンドに戻した際に、出口バルブが他のホースに接触し開いたため、床面に漏洩（約7L）。	作業手順遵守を徹底（洗浄液供給停止確認後ホースをはずす）。また、指差呼称の徹底を指示した。
79	北海道	平成24年6月7日	漏洩（誤認・誤操作）	計器用変成器の予備洗浄作業における洗浄液の漏洩	洗浄液の給液ホースを抜液ホースと誤認して外したため、オイルパン内に漏洩（約30L）。	ホースの種別（テープで区別）により誤認を防いでいる。
80	北海道	平成25年10月30日	漏洩（誤認・誤操作）	スラグ受容器外(スラグ受容器パン)への出滓	スラグ受容器のスラグ受容器パンへのセット確認が不十分だったため、スラグ受容器パン内にスラグを出滓（約81kg）。	作業手順で、出滓前に容器パン設置の確認と容器パン内に異物がないことの確認の二重チェックを行っている。
81	北九州	平成19年12月18日	漏洩（その他）	溶剤蒸留塔サンプル採取装置からの溶剤の漏洩	1期溶剤蒸留回収装置分離塔のサンプリングバルブのシール部に異物が噛み込み、チューブ内に液が残留した状態で、経年劣化したチューブ継手部が外れ、洗浄液約5L（PCB濃度：0.9ppm）が防油堤内に漏洩。	発生事業所

No	事業名	発生年月日	事象	件名	概要	北九州事業所での対応
82	北九州	平成25年2月1日	漏洩（その他）	1期施設含浸物2次洗浄装置の熱交換器に接続していた窒素ガスホースより洗浄液の漏洩	熱交換器の閉塞解消のため接続していた窒素を注入するホースが外れ、洗浄液が逆流して漏洩（約10L）	発生事業所
83	豊田	平成22年12月8日	漏洩（その他）	小型トランス解体エリアにおける洗浄液の漏洩	解体前洗浄作業を行う洗浄槽の洗浄液サンプリングラインに残留している不要液を回収するポリタンクより洗浄液が遮蔽フード内の床に漏洩（約5L）。	サンプリングラインから直接ポリタンクに洗浄液を受けている箇所はないことを確認した。
84	豊田	平成23年12月24日	漏洩（その他）	攪拌洗浄エリアにおける洗浄液の漏洩	攪拌洗浄槽液レベルを示す計器の誤信号により、上部蓋の隙間より室内に漏洩した（260L）。	該当設備なし。
85	大阪	平成22年6月23日	漏洩（その他）	VTRチラー水のオーバーフロー	冷水タンクからのVTRチラー水がオーバーフローして冷却水が防油堤内に滞留（約1.2m3）。	同機種の設備を使用しているため、逆流防止弁動作不良に対する二重の安全策（自動弁の追加）をとった。
86	北海道	平成21年7月10日	漏洩（その他）	作業通路床面の壁際からの洗浄液のにじみ	コンデンサ素子押出装から飛散したPCBを含む洗浄液が壁と床の間の施工不十分な箇所からしみ出し、隣の作業スペースに漏洩（数ml）。	該当する機器なし（コンデンサ素子は手作業で取り出し、その際の若干の液ダレは下部パンで回収され悲惨しない）
87	北海道	平成21年12月24日	漏洩（その他）	テーブルリフター油圧シリンダからの作動油の漏洩	解体前洗浄かごのリフターの油圧シリンダの付け根から、作動油が床面に漏洩（15～20L）。	当該タイプの油圧シリンダーは使用していない。
88	北海道	平成22年4月13日	漏洩（その他）	真空超音波洗浄エリアにおける洗浄カゴからの液だれ	真空超音波洗浄Bライン判定洗浄槽Bの洗浄カゴに入っていた缶体に溜っていた洗浄液が床面に液だれ（約1L）。	二次洗浄工程に入る非含浸物（金属類等）は、破砕物であり、特殊品缶体そのものは洗浄しない。なお、洗浄物は真空乾燥工程を経るため液ダレはない。
89	北海道	平成22年5月3日	漏洩（その他）	攪拌洗浄エリアにおける洗浄カゴからの液だれ	攪拌洗浄エリアで洗浄後の洗浄カゴを搬送中に洗浄液が床に液だれ（約5L）。通常よりも排液完了液レベルが高かった。	二次洗浄工程に入る非含浸物（金属類等）は、破砕物であり、特殊品缶体そのものは洗浄しない。なお、洗浄物は真空乾燥工程を経るため液ダレはない。
90	北海道	平成22年7月7日	漏洩（その他）	真空超音波洗浄エリアにおける判定洗浄槽Aからの液だれ	真空超音波洗浄Aラインの判定洗浄槽A内の洗浄物が洗浄終了後の洗浄カゴ上昇時に洗浄液をすくい上げ、床面に液だれ（約0.75L）。	二次洗浄工程に入る非含浸物（金属類等）は、破砕物であり、特殊品缶体そのものは洗浄しない。なお、洗浄物は真空乾燥工程を経るため液ダレはない。
91	北海道	平成22年8月8日	漏洩（その他）	コンデンサ解体エリア作業スペースにおける洗浄液のにじみ	コンデンサ解体エリアの亚克力板のすき間から、遮蔽フード内の洗浄液が作業スペース側の床面にしみ（2m×0.5m）。	施設内点検時に発見した床面の亀裂については補修を実施済。また、コンデンサ解体グローブボックスの亚克力パネルの更新を行っている。
92	北海道	平成22年11月16日	漏洩（その他）	小型トランス転倒によるトランス油の漏洩	小型トランスを穿孔作業後、抜油・予備洗浄装置に移動中、乗り継ぎ部でトランスが転倒し、トランス油が床面に漏洩（約130L）。	小型トランスステーションで穿孔、抜油、洗浄を行い、これらの工程間ではトランスの移動はない。
93	北海道	平成22年12月19日	漏洩（その他）	車載トランス抜油・予備洗浄装置における作動油の漏洩	車載トランスの揺動装置内のストッパーの高さ不足によりサポートと配管が接触・破損し、揺動装置内のオイルパン等に作動油が漏洩（約5L）。	該当機器なし。
94	北海道	平成23年2月7日	漏洩（その他）	車載トランス予備洗浄液端切液運搬中の漏洩	車載トランスの予備洗浄液のサンプリングで発生した端切液をパール缶で運搬中に、段差に躓いて床面に漏洩（約10L）。	サンプル残液用ステンレス容器（密閉型）で回収し、残液はポンプにて溶剤蒸留送液タンクへ液送している。
95	北海道	平成26年2月25日	漏洩（その他）	〔当初施設〕真空超音波洗浄エリアにおける洗浄液の漏洩	移送ポンプ吐出の逆止弁が内漏れしたため吐出配管の洗浄液がドレンポットに逆流し、No.1ドレンポット窒素ガスシールユニット弁から漏洩（約12L）。	二重安全の観点から必ず手動弁は閉めるよう徹底している。
96	北九州	平成17年11月16日	労災（負傷：切創等）	碍子破壊作業中に左手薬指を切創	解体分別室で、コンデンサの碍子をハンマーで破壊作業中、碍子破面で手袋の上から左手薬指を切創（不休業災害）。	発生事業所

No	事業名	発生年月日	事象	件名	概要	北九州事業所での対応
97	豊田	平成21年6月26日	労災（負傷：切創等）	小型トランス解体作業時の負傷	小型トランスの解体作業において、解体作業中の鉄心150kgを倒した際に、作業員が鉄心と作業台の間に右手中指と薬指を挟まれ、裂傷、骨折。	重量物の取扱いに当たってのクレーンの使用等作業手順遵守を徹底し、注意喚起を行っている。
98	東京	平成18年3月15日	労災（負傷：切創等）	コンデンサ解体工程における素子取出しでの親指切創	コンデンサグローブボックス作業において素子をつかみ損ね、素子結束（金属製）により左手親指付根を切創。	関係者に周知し、注意喚起を行っている。切創防止用の内手袋を使用している。
99	東京	平成20年9月22日	労災（負傷：切創等）	トランスコア解体工程における鉄心曲機での中指切創	鉄心曲げ加工装置入口部のローラーに鉄板が噛み込んだため、工具を使用せず手で鉄板を引き抜いた際、鉄心バリ部で指を切創。	適切な工具の使用等作業手順遵守を徹底し、注意喚起を行っている。
100	東京	平成22年10月15日	労災（負傷：切創等）	ドラム缶降ろし作業時の薬指裂傷	2段積みドラム缶（加熱済み絶縁紙入）を処理するために床に降ろそうとした際、バランスを崩してドラム缶と支柱の間に右手薬指を挟み裂傷。	重量物の取扱いに当たってのクレーンの使用等作業手順遵守を徹底し、注意喚起を行っている。
101	東京	平成22年11月11日	労災（負傷：切創等）	トランス容器帯ノコ切断後の切粉除去作業時の薬指裂傷	トランス容器切断時に発生した切粉を当該容器を振るって除去しようとして、手を治具と容器の間に挟まれて負傷した。	適切な工具の使用等作業手順遵守を徹底し、注意喚起を行っている。
102	東京	平成22年11月23日	労災（負傷：切創等）	素子取出し作業時にボールと床間に指を挟まれ左手指先骨折	コンデンサグローブボックス内で、素子をコンデンサ容器から取り出す作業中、ボールをどけようとしたところに別作業員が倒した素子の塊が落ちて負傷。	関係者に周知し、注意喚起を行っている。指差呼称の徹底を実施。
103	大阪	平成21年6月18日	労災（負傷：切創等）	ホルソー付着キリコ除去時の手指切創	西棟1階小型解体室のグリーンハウスでホルソーでコンデンサの穴開け作業を行い、作業終了時ホルソーに付着した切粉を手で除去した為、右手人差し指を切創。	関係者に周知し、注意喚起を行っている。切創防止用の内手袋を使用している。
104	大阪	平成25年6月30日	労災（負傷：切創等）	炭化物集塵機用送風機軸受け交換作業における右手指被災	送風機軸受部異音確認の為に手回しを実施した時、VベルトとモーターVブリー間に右手第4指と第5指を挟み被災。	作業手順遵守を徹底し、注意喚起を行っている。
105	北海道	平成20年9月22日	労災（負傷：切創等）	大型トランス蓋切断作業における右薬指の挫創	大型トランスの上蓋切断片（約45kg）を手で引き抜こうとした際に、定盤と切断片との間に指を挟んだ。（微傷災害）	重量物の取扱いに当たってのクレーンの使用等作業手順遵守を徹底し、注意喚起を行っている。
106	北海道	平成21年2月10日	労災（負傷：切創等）	コンデンサ手解体素子取り出し時右手掌挫裂創	小型コンデンサ（約40kg）の解体作業中、缶体切断で生じた突起部が右掌に刺さり、5mmの切創を負った。（不休災害）	関係者に周知し、注意喚起を行っている。切創防止用の内手袋を使用している。
107	北海道	平成21年2月25日	労災（負傷：切創等）	コンデンサ蓋解体作業における右手甲部の挫裂創	コンデンサ蓋のガイシの解体作業中、解体済ガイシの鋭利な箇所が右手甲部に刺さり、2cmの切創を負った。（不休災害）	関係者に周知し、注意喚起を行っている。切創防止用の内手袋を使用している。
108	北海道	平成25年3月14日	労災（負傷：切創等）	計器用変成器上蓋切断作業における解体作業員の右人差し指指尖部の損傷	中型切断機での切断作業中に切断物を支えていたところ、手を滑らせて帯鋸刃に巻き込まれ、指先（約1cm）を損傷。（不休災害）	作業手順遵守を徹底し、注意喚起を行っている。
109	大阪	平成23年1月24日	労災（負傷：転落）	切断・分別室 解体テーブルからの落下・転落時に右手甲を創傷	コンデンサ解体切断機のコンデンサ固定台の上で、切断刃固定板を取外す作業中、転落。床までの高さは800mm。	台上での切断刃の交換はない。
110	大阪	平成24年1月11日	労災（負傷：転落）	ローディング室でトラックの幌を外す作業中に転落	構内搬送用トラックの幌を外す作業中、荷台（高さ約1.7m）から落下し右手骨折（休業傷害）	同様の作業なし。
111	大阪	平成26年1月21日	労災（負傷：転落）	裁断機監視作業中の転倒	横型バンドソーによる切断を操作盤付近で監視中の作業員が後ろを振り向いた際、バランスを崩して転倒し被災。	関係者に周知し、注意喚起を行っている。また、小集団活動で、躰き・転倒リスクアセスメントを推進している。

No	事業名	発生年月日	事象	件名	概要	北九州事業所での対応
112	大阪	平成26年6月9日	労災（負傷：転落）	作業員控室にて椅子から落下して打撲	運転会社作業員が作業員控室にてロッカー上部の段ボール箱の場所を調節しようとしてキャスター付きの椅子に乗ったところ、椅子が動き、椅子から落下（腰部打撲、入院17日間）。	関係者に周知し、注意喚起を行っている。また、小集団活動で、躓き・転倒リスクアセスメントを推進している。
113	東京	平成19年10月6日	労災（負傷：転倒）	コア解体工程における転倒による左鎖骨骨折	コア解体室にて清掃作業中、転倒して鉄心解体設備のアングルに左胸を打ち、左鎖骨を骨折（約3週間自宅静養）。	関係者に周知し、注意喚起を行っている。また、小集団活動で、躓き・転倒リスクアセスメントを推進している。
114	東京	平成22年8月27日	労災（負傷：転倒）	コンデンサ解体室における作業員の負傷	3階コンデンサ解体室において液中切断装置で処理するために作業員がコンデンサを治具に固定する作業を治具置台上がって行った際、治具に足を引っ掛けてバランスを崩し壁に右肩を打撲（休業災害）。	同様の作業なし。類似した作業については、手順書遵守の徹底等注意喚起を行っている。
115	東京	平成22年12月5日	労災（負傷：転倒）	ポンプ点検後移動時の後ろ向き転倒	ポンプ点検後、PHSで通話しながら振り向きながら後ずさった際、配管につまづき後向きに転倒し、右手首を捻挫。	関係者に周知し、注意喚起を行っている。また、小集団活動で、躓き・転倒リスクアセスメントを推進している。
116	東京	平成22年12月8日	労災（負傷：転倒）	スラリ入りペール缶をもつての転倒	ペール缶を持って配管をくぐろうとした際、くぐり終える前に腰を上げたために配管を背中に当て、前のめりに転倒し右手首を捻挫。	関係者に周知し、注意喚起を行っている。また、小集団活動で、躓き・転倒リスクアセスメントを推進している。
117	大阪	平成22年3月23日	労災（負傷：転倒）	解体作業中の負傷（左足第5中足骨骨折）事故	西棟1階大型解体室内でクレーン操作中31cmの段差を降りる際、段差下部に設置されていた板木に足を躓き、左足第5中足骨を骨折。	関係者に周知し、注意喚起を行っている。また、小集団活動で、躓き・転倒リスクアセスメントを推進している。
118	大阪	平成26年4月5日	労災（負傷：転倒）	運転会社の通用口付近にある段差で通勤災害発生	運転会社作業員が帰宅する際、通用口を出たところでコンクリートとアスファルトの継ぎ目部分の段差（約6cm）で左足をひねり、左足第5中足骨基部を骨折。	関係者に周知し、注意喚起を行っている。また、小集団活動で、躓き・転倒リスクアセスメントを推進している。
119	北九州	平成19年8月22日	労災（負傷：輸送機器）	荷捌室へフォークリフト搬入中に扉が脱落、運転会社員が負傷	外部点検が終了したフォークリフトを1期荷捌室で搬入作業中、トラックの荷台が荷捌室の扉を持ち上げ、扉が外れ、付近で作業を監視していた運転会社員の方に扉が傾き倒れたため、右目廻りを負傷（休業災害）	発生事業所
120	東京	平成25年6月27日	労災（負傷：輸送機器）	コンデンサ解体設備内のモノレールクレーンに接触し左足負傷	ケーブル敷設作業中に、モノレールクレーンに接触し、左足を負傷。	工事業者・運転会社・JESCOの3者による作業内容の事前打合せの徹底、指差呼称の徹底を実施。
121	大阪	平成21年9月18日	労災（負傷：輸送機器）	フォークリフトによる足挟まれ	西棟屋外で圧縮した廃棄フィルタをフォークリフトにて運搬し、産廃用コンテナに移す時、運転者と作業者の確認不足により、作業員の足を前輪でひいた。	作業内容の事前打合せの徹底、指差呼称の徹底を実施。
122	東京	平成24年7月24日	労災（負傷）	空加熱カゴが台車から落下し右足首負傷	空の鉄製加熱カゴ(重量105kg)が運搬用台車から落下し、右足首負傷。	作業手順遵守を徹底し、注意喚起を行っている。
123	大阪	平成23年11月30日	労災（負傷）	バンドソーにワークをセットする時に腰痛発生	処理物(重量100kg)を動かす際に腰に負担がかかった。	重量物の取扱いに当たってのクレーンの使用等作業手順遵守を徹底し、注意喚起を行っている。
124	大阪	平成26年3月14日	労災（負傷）	ハンマーの打撃による左中指末節骨解放骨折及び裂傷	大型トランスの解体作業において、トランス上部に取り付けてある低圧側ブッシング（碍子）をハンマーで緩める作業中に誤って自分の左手中指を打撃。左中指末節骨が解放骨折し、中指先端が裂傷。	作業手順遵守を徹底し、注意喚起を行っている。

No	事業名	発生年月日	事象	件名	概要	北九州事業所での対応
125	豊田	平成20年9月5日	労災（被液）	定期点検中作業員の目に被液	真空加熱炉の真空ポンプ排気コンデンサ分解清掃中、排気コンデンサのフランジを割った際にドレン液が作業員の顔にかかり、一部目に入った。	当該作業の場合、液有りの想定で、工事業者・運転会社・JESCO3者での環境設定に基づく事前打合せと現場確認を行っている。防護具の着用は義務付けている。
126	東京	平成18年3月13日	労災（被液）	トランス予備洗浄工程におけるPCBを含む洗浄液の被液	トランス予備洗浄工程でホースを取り外す際、PCB約1%を含有する洗浄液が被液し左目に付着。（汗をかけたため、直前に保護メガネを外していた。）	保護具の適切な着用等作業手順遵守を徹底し、注意喚起を行っている。
127	東京	平成19年11月6日	労災（被液）	トランス予備洗浄工程におけるPCB絶縁油の被液	粗解体室内の搬送台車上でトランス排油弁にカプラー接続のためにコネクタをねじ込み接続しようとしたところ、接続部のネジの仕様が逆だったために弁が開き、PCB絶縁油が作業者2名の左顔に被液。	保護具の適切な着用等作業手順遵守を徹底し、注意喚起を行っている。
128	東京	平成20年8月17日	労災（被液）	洗浄工程におけるPCBを含む洗浄液被液	洗浄液ポンプストレーナの清掃時、ストレーナの蓋のずれを直すために洗浄液を抜かずにボルトを緩め、洗浄液が蓋の隙間から飛散して被液。	ストレーナ清掃作業の作業手順書に取付方法の重要ポイント（シール材の確認、固定の確認、漏れチェック）が明記されていることを確認し、作業員に対して再教育を行った。
129	東京	平成21年4月30日	労災（被液）	払い出し作業における洗浄液の被液	払い出し室において卒業判定合格済みのトランス付属ラジエーターを洗浄カゴから払出し用コンテナに移し替えていたところ、ラジエーター内に残っていた洗浄液が作業員の作業着（右足ふくらはぎ部）に付着。	ラジエーターは破碎後洗浄するため、同様の事例は発生しない。
130	東京	平成23年7月30日	労災（被液）	水熱設備ストレーナ洗浄ボックスでの苛性ソーダ被液	ボートグローブに小さな穴が開き、苛性ソーダが腕に付着。	該当機器なし。
131	東京	平成23年9月20日	労災（被液）	コンデンサ容器予備洗浄液のフィルタ洗浄でNSの被液	洗浄室ストレーナ専用グローブボックスにおいて、コンデンサ容器予備洗浄のフィルタ清掃時に洗浄液を被液。	該当機器なし。
132	大阪	平成23年6月16日	労災（被液）	スクラバ液入れ替え時の飛沫被液	ドラム缶への液抜出作業中のホースが踊って飛沫が顔にかかった。	作業手順遵守を徹底し、注意喚起を行っている。
133	大阪	平成26年3月10日	労災（被液）	オフスペック廃木酢液のサンプリング作業で被液	オフスペック廃木酢液槽の内液をドレン口からサンプリングする際に、配管が閉塞したため、循環ポンプを起動して圧力を利用してサンプリングを行おうとしたところ、内液が噴き出し、被液。	作業手順遵守を徹底し、注意喚起を行っている。報連相の徹底を指示。
134	北海道	平成21年10月7日	労災（被液）	金属管式レベル計清掃作業における洗浄油の漏洩及び被液	レベル計開放清掃中に弁を開けたところ、残圧が高かったことにより洗浄油がレベル計上部から漏洩（約1L）、一部を被液。	レベル計清掃作業の作業手順書に反映していることを確認し、作業手順書どおり作業を実施するよう周知徹底した。
135	東京	平成22年8月16日	労災（熱中症）	変成器抜油作業後の熱中症の発生	化学防護服を着用して除染室作業実施後に熱中症を発症。	熱中症に対する注意喚起・教育を行うとともに、作業環境を考慮した作業員数・工程の確保、こまめな体調確認・水分・塩分補給確認を行うなどの対応を強化した。
136	大阪	平成22年8月10日	労災（熱中症）	エレベーター点検業者の熱中症発症による救急搬送	エレベーターの故障復旧作業を行っていた作業員が熱中症を発症。	熱中症に対する注意喚起・教育を行うとともに、作業環境を考慮した作業員数・工程の確保、こまめな体調確認・水分・塩分補給確認を行うなどの対応を強化した。
137	大阪	平成23年8月23日	労災（熱中症）	工事中に熱中症を発症	保護マスク装着作業に不慣れであったため、熱中症を発症した。	熱中症に対する注意喚起・教育を行うとともに、作業環境を考慮した作業員数・工程の確保、こまめな体調確認・水分・塩分補給確認を行うなどの対応を強化した。

No	事業名	発生年月日	事象	件名	概要	北九州事業所での対応
138	大阪	平成24年8月23日	労災（熱中症）	定検作業中に熱中症発症	作業員が休憩後に作業に戻ったところ、腰から背中にかけて痙攣を発症。	熱中症に対する注意喚起・教育を行うとともに、作業環境を考慮した作業員数・工程の確保、こまめな体調確認・水分・塩分補給確認を行うなどの対応を強化した。
139	北海道	平成23年8月27日	労災（熱中症）	解体作業員の軽度熱中症の発症	体調不良状態で遮蔽フード内作業に従事したため、軽度熱中症を発症した。（微傷災害）	熱中症に対する注意喚起・教育を行うとともに、作業環境を考慮した作業員数・工程の確保、こまめな体調確認・水分・塩分補給確認を行うなどの対応を強化した。
140	大阪	平成19年1月25日	排水管理目標値等超過又はそのおそれ（PCB）	汚水中PCBの自主管理目標値超過	定検作業時、工事作業者の手洗い時にPCBが混入し、東棟汚水排水中のPCB濃度が約0.001mg/L程度と自主管理目標値（0.0005mg/L）を超過。	排水中のPCBについて、これまで自主管理目標値を超過したことはない。
141	東京	平成24年8月8日 （9月20日判明）	排水管理目標値等超過又はそのおそれ（DXN）	排水中DXNs分析結果の自主管理目標値超過	敷地内の最終放流枡における排水サンプリング分析結果、協定に基づくダイオキシン類の自主管理目標値5pg-TEQ/Lを超える5.6pg-TEQ/Lであったことが判明。	排気中のダイオキシン類について、これまで自主管理目標値を超過したことはない。
142	大阪	平成20年3月下旬 （平成20年4月22日判明）／ 平成20年3月26日 （平成20年4月25日判明）	排水管理目標値等超過又はそのおそれ（DXN）／ 排気管理目標値等超過又はそのおそれ（DXN）	ダイオキシン類の排水中濃度の維持管理値等超過／ 排気中濃度の自主管理目標値超過	東棟の汚水排水1検体のダイオキシン類濃度が13pg-TEQ/Lと維持管理値（10pg-TEQ/L）を超過。また、雨水排水東西各1検体ずつが自主管理目標値（5pg-TEQ/L）を超過。また、東棟の脱気槽ベントガスA系のダイオキシン類濃度が0.12ng-TEQ/m3と自主管理目標値（0.1ng-TEQ/m3）を超過。	排水中及び排気中のダイオキシン類について、これまで自主管理目標値を超過したことはない。
143	東京	平成20年8月13日	排水管理目標値等超過又はそのおそれ（窒素等）	排水中の窒素含有量の下水道排除基準超過	低濃度処理施設のPCB分解工程で使用する薬剤DMI（C5H10N2O, 1,3ジメチル2イミダゾリノン）が原因で、排水中窒素含有量が140mg/Lと下水道排除基準（120mg/L）を超過。	工程排水なし。
144	北海道	平成21年3月17日 （4月8日判明）	排水管理目標値等超過又はそのおそれ（窒素等）	浄化槽処理水のBOD、全窒素及び全燐の排出管理目標値超過のおそれ	浄化槽の送気ブロワの停止等に伴う浄化槽内の微生物活動の停滞等により、BOD、全窒素及び全燐濃度が管理目標値（20mg/L、60mg/L、8mg/L）に近い値となった（17mg/L、56mg/L、6.8mg/L）。	該当設備なし。
145	北海道	平成23年9月28日	排水管理目標値等超過又はそのおそれ（窒素等）	浄化槽排水全窒素の排出管理目標値（日間平均）の超過	生活排水を処理する浄化槽の活性汚泥の管理条件に不具合があり、全窒素濃度が協定値（日平均30mg/L）を超過（同34mg/L）した。	該当設備なし。
146	東京	平成19年2月1日	排水管理目標値等超過又はそのおそれ（pH）	pHの高いボイラ水の排水処理設備への流入	排水弁の故障により、電気ボイラのブロー排水（pH10～12）が一時的に多量に排水中和槽に流入し、高pH警報が発報。手動による硫酸中和後に排水ポンプを停止するまでの間、高pH排水が下水道へ排出した可能性あり。	プロセス排水はない。ボイラー等のブロー水はpH調整し、生活雑排水と合流させ公共下水に放流しているが、pH計を設置し排水を制御している。引き続きpH計等の関連機器の保守・点検に努める。
147	東京	平成21年4月14日	排水管理目標値等超過又はそのおそれ（亜鉛）	排水中の亜鉛の下水道排除基準超過	プラント用冷却水に使用している配管腐食対策用の亜鉛を含む薬剤により、4/14の排水モニタリング中の亜鉛が2.2mg/Lと下水道法排除基準（2mg/L）を超過。	工程排水なし。
148	東京	平成23年8月10日	排水管理目標値等超過又はそのおそれ（亜鉛）	亜鉛（Zn）下水排除基準の超過	冷却水を含む排水を下水道へ放流する時に亜鉛濃度の高い沈殿物を巻き込み排除基準値（2mg/L）を超える濃度となった（2.3mg/L）。	工程排水なし。
149	大阪	平成22年10月1日	排気管理目標値等超過又はそのおそれ（DXN）	脱気槽ベントガスのDXNs濃度の自主管理目標値超過	東棟脱気槽ベントガスA系のDXNs濃度が自主管理目標値を超過。	排気中のダイオキシン類について、これまで自主管理目標値を超過したことはない。

No	事業名	発生年月日	事象	件名	概要	北九州事業所での対応
150	大 阪	平成23年12月16日 (1月30日判明)	排気管理目標値等超過又はそのおそれ (DXN)	排出源モニタリングにおけるDXNs濃度の自主管理目標値超過	処理施設東棟の排ガスサンプリング結果、高濃度ベントガス系列排気口の測定値が自主管理目標値(0.1ng-TEQ/Nm3)を超える0.32ng-TEQ/Nm3であったことが判明。	排気中のダイオキシン類について、これまで自主管理目標値を超過したことはない。
151	北九州	平成20年8月12日	排気管理目標値等超過又はそのおそれ (ベンゼン、塩化水素等)	排気中ベンゼン濃度の自主管理目標値超過	トランス油の処理量増加に伴いトリクロロベンゼン由来のベンゼン量が増加し、吸収塔及び活性炭吸着能力を超えたため、1期液処理排気中のベンゼンが、自主管理目標値(50mg/m3)を超えた120mg/m3であった。	発生事業所
152	豊 田	平成19年1月30日	排気管理目標値等超過又はそのおそれ (ベンゼン、塩化水素等)	液処理排気のベンゼン濃度協定値超過	活性炭の性能低下により、液処理の後処理槽からの排気中のベンゼンが豊田市との協定値を超過(分析値71mg/m3、協定値50mg/m3)。	平成20年8月12日の事象への対応参照。その後、自主管理目標値を超過したことはない。
153	大 阪	平成19年4月18日	排気管理目標値等超過又はそのおそれ (ベンゼン、塩化水素等)	塩化水素、窒素化合物の自主管理目標値超過	塩化水素の分析方法がイオンクロマト分析であったため、ガス状以外の塩素イオンを検出し、塩酸ベントガスA系・水素ガスベントA系における排ガス中の塩化水素濃度が0.7ppm、1.1ppmと自主管理目標値(0.61ppm)を超過。ボイラー排ガス中の窒素酸化物濃度が67ppmと、自主管理目標値(60ppm)を超過。	プラズマ熔融炉排ガス中の塩化水素及び窒素化合物について、これまで自主管理目標値を超過したことはない。
154	大 阪	平成20年3月7日 平成20年4月25日	排気管理目標値等超過又はそのおそれ (ベンゼン、塩化水素等)	排気中ベンゼン、塩化水素の自主管理目標値超過	東棟水素ガスベントA系・B系、塩酸ベントガスA系、蒸留設備ベントガスA系・B系において、排気中ベンゼン濃度が0.6～450mg/m3Nと自主管理目標値(0.35mg/m3N)を超過。西棟TCB分離装置及び東棟塩酸ベントガスA系において排気中塩化水素濃度が0.93～200ppmと自主管理目標値(0.61ppm)を超過。	ベンゼンについては平成20年8月12日の事象への対応参照。その後、自主管理目標値を超過したことはない。 塩化水素については、これまで自主管理目標値を超過したことはない。
155	大 阪	平成21年12月21日 平成22年1月7日	排気管理目標値等超過又はそのおそれ (ベンゼン、塩化水素等)	塩酸ベントA系排気ベンゼンの自主管理目標値超過	東棟塩酸ベントA系の排気中ベンゼン濃度が0.59mg/m3(2回測定平均)と自主管理目標値(0.35mg/m3)を超過。	平成20年8月12日の事象への対応参照。その後、自主管理目標値を超過したことはない。
156	大 阪	平成21年3月4日 /27日	排気管理目標値等超過又はそのおそれ (ベンゼン、塩化水素等)	排気中ベンゼン、塩化水素、ばいじんの自主管理目標値超過	東棟塩酸ベントガスA系、蒸留設備ベントガスA系における排気中ベンゼン濃度が0.44～2.1mg/m3Nと自主管理目標値(0.35mg/m3N)を超過。東棟水素ベントA・B系、塩酸ベントガスA・B系、蒸留設備ベントガスA・B系及び西棟TCB分離装置における排気中塩化水素濃度が0.7～4.7ppmと自主管理目標値(0.61ppm)を超過。東棟ボイラーのばいじん濃度が0.003g/m3Nと自主管理目標値(Trace)を超過。	ベンゼンについては平成20年8月12日の事象への対応参照。その後、自主管理目標値を超過したことはない。 プラズマ熔融炉の排ガス中の塩化水素及びばいじんについては、これまで自主管理目標値を超過したことはない。
157	大 阪	平成25年7月16, 17, 22日 (9月6日判明)	排気管理目標値等超過又はそのおそれ (ベンゼン、塩化水素等)	排出源モニタリングにおけるベンゼン濃度の自主管理目標値超過	排ガスサンプリング結果、①蒸留設備ベントガスA系(0.50mg/Nm3)②塩酸ベントガスB系(0.36mg/Nm3)③水素ガスベントB系(0.69mg/Nm3)のベンゼン濃度が自主管理目標値0.35mg/nm3を超えていたことが判明。	平成20年8月12日の事象への対応参照。その後、自主管理目標値を超過したことはない。
158	北九州	平成18年2月28日	排気管理目標値等超過又はそのおそれ (アセトアルデヒド)	真空加熱分離系排気のアセトアルデヒド管理目標値超過	吸着剤の充填不具合による偏流等により、1期VTR排気の悪臭物質(アセトアルデヒド)が、管理目標値(0.05ppm)を超えた0.17ppmであった。	発生事業所
159	大 阪	平成21年8月28日	排気管理目標値等超過又はそのおそれ (アセトアルデヒド)	排気中アセトアルデヒドの自主管理目標値超過	活性炭吸着性能劣化等により、真空加熱処理装置の集合排出口でアセトアルデヒド濃度が4.1ppmと、自主管理目標値(0.1ppm)を超過。	平成18年2月28日の事象への対応参照。その後、自主管理目標値を超過したことはない。

No	事業名	発生年月日	事象	件名	概要	北九州事業所での対応
160	東 京	平成21年8月11日	排気管理目標値等超過又はそのおそれ（IPA）	排気中イソプロピルアルコール（IPA）の環境保全協定値超過	有機溶剤処理装置及び排気処理装置の活性炭の劣化等が原因で、洗浄系排気中のIPA濃度が50ppmと協定値（40ppm）を超過。	管理対象でない。
161	東 京	平成19年4月24日	排気管理目標値等超過 オンラインモニタリングによるインターロック	水熱分解処理設備の自動停止	水熱分解反応器底の残渣物を抜き出す際、残渣物を含む高温の液も抜き出されタンク内温度が急激に上昇したことから、突沸によりPCBガスが排出され、インターロック装置が作動。	従前から、セーフティネット活性炭（SN）入口で常時監視し、管理目標値の半分を超過すると集中監視、管理目標値超過が継続すれば施設運転停止を検討する。なお、SN出口のオフライン測定を同時に実施し、外部への影響がないことを確認している。
162	東 京	平成20年1月26日	排気管理目標値等超過 オンラインモニタリングによるインターロック	水熱分解処理設備残渣物抜き出し工程における安全弁作動	水熱分解反応器底の残渣物を抜き出す際、抜出タンクの安全弁のシール部劣化により安全弁が設定圧以下で作動し、セーフティネット活性炭の中間部に設置しているオンラインモニタリング装置でPCB濃度が管理目標値を超過。	同上
163	東 京	平成21年11月21日	排気管理目標値等超過 オンラインモニタリングによるインターロック	3階前処理系局所排気PCB濃度の上昇	前処理系の局所排気において、セーフティネット活性炭の中間部に設置しているオンラインモニタリング装置でPCB濃度が管理目標値を超過。	同上
164	東 京	平成22年2月10日	排気管理目標値等超過 オンラインモニタリングによるインターロック	3階コンデンサ解体・破碎機局所排気のPCB濃度高について	前処理系の局所排気において、セーフティネット活性炭の中間部に設置しているオンラインモニタリング装置でPCB濃度が管理目標値を超過。外部への影響は無かったことをオフライン分析により確認。	同上
165	東 京	平成22年2月11日	排気管理目標値等超過 オンラインモニタリングによるインターロック	コンデンサGB系局所排気（局排6）PCB濃度上昇トラブル		同上
166	東 京	平成22年8月15日	排気管理目標値等超過 オンラインモニタリングによるインターロック	トランス予備洗浄系排気のPCB濃度上昇	トランス予備洗浄系排気のセーフティネット活性炭入口にあるオンラインモニタリング装置においてPCB濃度が管理目標値を超過。外部への影響は無かったことをオフライン分析より確認。	同上
167	東 京	平成22年12月21日	排気管理目標値等超過 オンラインモニタリングによるインターロック	トランス破碎系局所排気PCB濃度高高	活性炭の性能低下によるPCB濃度上昇の為、インターロックが作動。	同上
168	東 京	平成23年1月9日	排気管理目標値等超過 オンラインモニタリングによるインターロック	コンデンサ破碎系局所排気PCB濃度高高	活性炭の性能低下によるPCB濃度上昇の為、インターロックが作動。	同上
169	東 京	平成23年2月20日	排気管理目標値等超過 オンラインモニタリングによるインターロック	コンデンサ破碎系局所排気PCB濃度高高	活性炭の性能低下によるPCB濃度上昇の為、インターロックが作動。	同上
170	東 京	平成23年2月22日	排気管理目標値等超過 オンラインモニタリングによるインターロック	コンデンサ解体GB系統排気PCB濃度高高	活性炭の性能低下によるPCB濃度上昇の為、インターロックが作動。	同上
171	東 京	平成23年3月26日	排気管理目標値等超過 オンラインモニタリングによるインターロック	コンデンサ破碎系局所排気PCB濃度高高	シール用窒素ガスの流量超過により活性炭負荷上昇の結果、PCB濃度上昇の為インターロック作動。	同上
172	東 京	平成23年7月7日	排気管理目標値等超過 オンラインモニタリングによるインターロック	コンデンサ破碎系局所排気PCB濃度高高	コイル切断時に高濃度のPCBガスが発生し、PCB濃度上昇の為、インターロックが作動。	同上
173	東 京	平成23年9月27日	排気管理目標値等超過 オンラインモニタリングによるインターロック	コンデンサ破碎系局所排気PCB濃度高高	活性炭の性能低下によるPCB濃度上昇の為インターロックが作動。	同上
174	東 京	平成24年2月29日	排気管理目標値等超過 オンラインモニタリングによるインターロック	コンデンサ予備洗浄系統排気オンラインモニタリングPCB濃度高高	活性炭の性能低下によるPCB濃度上昇の為インターロックが作動。	同上
175	東 京	平成24年4月19日	排気管理目標値等超過 オンラインモニタリングによるインターロック	コンデンサ破碎排気オンラインモニタリングPCB濃度高高	サンダーを使用して鉄板に付着した紙の除去作業中、高濃度PCBガスが発生した為インターロックが作動。	同上

No	事業名	発生年月日	事象	件名	概要	北九州事業所での対応
176	東 京	平成24年8月23日	排気管理目標値等超過 オンラインモニタリングによるインターロック	コンデンサGB系排気オンラインモニタリングPCB濃度高高	コイル破碎時に高濃度PCBガスが発生、当該活性炭の破過時間が短縮した為インターロックが作動。	同上
177	東 京	平成24年10月30日	排気管理目標値等超過 オンラインモニタリングによるインターロック	コンデンサ破碎排気オンラインモニタリングPCB濃度高高	木材破碎機から高濃度PCBガスが発生した為インターロックが作動。	同上
178	東 京	平成24年11月16日	排気管理目標値等超過 オンラインモニタリングによるインターロック	コンデンサ破碎排気オンラインモニタリングPCB濃度高高	鉄心ブロックをセーバーソーで切断時に高濃度PCBガスが発生した為インターロックが作動。	同上
179	東 京	平成25年2月14日	排気管理目標値等超過 オンラインモニタリングによるインターロック	トランス破碎系局所排気オンラインモニタリングPCB濃度高高	超大型トランスを大型五面加工機で切断時に高濃度PCBガスが発生した為インターロックが作動。	同上
180	東 京	平成25年11月23日	排気管理目標値等超過 オンラインモニタリングによるインターロック	トランス破碎系局所排気オンラインモニタリングPCB濃度高高	中型トランス付属の窒素タンクをセーバーソーで切断時に高濃度PCBガスが発生した為インターロックが作動。	同上
181	東 京	平成26年7月24日	排気管理目標値等超過 オンラインモニタリングによるインターロック	排気系統におけるPCB濃度高高	木材破碎装置において、トランスのコアに含まれる木材やプレスボードの処理時に高濃度PCBガスが発生した為インターロックが作動。	同上
182	北九州	平成19年7月25日	その他（小火等）	グローブボックス内でコンデンサ素子切断中に火花発生	1期グローブボックス室でコンデンサ素子の切断中、刃の交換時期に近いカッターを使用して素子を2段重ねで切断したことに伴う摩擦熱により、切断面から火花が発生。	発生事業所
183	北九州	平成21年8月8日	その他（小火等）	2期 処理施設プラズマ熔融分解設備活性炭吸着塔の火災	プラズマ分解設備ドラム缶投入室で投入室内が炉よりも負圧となり、高温ガスが投入室へ逆流し、活性炭吸着塔まで達したため、投入室内のペール缶の内容物、吸着塔内のスポンジや塗装面に着火。	発生事業所
184	豊 田	平成18年11月13日	その他（小火等）	分析待ち室における真空加熱カゴ内で素子の燻り	分析待ち室において、真空加熱後の加熱カゴ内の素子（紙）の一部が冷却されていなかったために燻り、火報が作動。	真空加熱分離処理では、紙等は炭化され、可燃成分はない。なお、真空加熱分離炉内温度50℃以下で処理物を取り出す。
185	大 阪	平成24年3月14日	その他（小火等）	車載トランス粗解体中に小火の発生	トランス筐体の切断時に発生する火花が内部に残留していた油に着火。消火器にて直ちに消火。	切断条件及び工具管理を再確認し、さらに、安全性向上のため、窒素封入切断の条件を確立した。
186	北海道	平成24年2月24日	その他（小火等）	車載トランス粗解体中の小火の発生	トランス筐体の切断時に発生する火花が内部に残留していた油に着火。消火器を使用せず、皮手袋と難燃性マット等にて直ちに消火。	切断条件及び工具管理を再確認し、さらに、安全性向上のため、窒素封入切断の条件を確立した。
187	北海道	平成26年9月5日	その他（小火等）	〔当初施設〕コンデンサ素子取出解体装置溶接作業中の小火発生	当初施設定期点検期間にコンデンサ解体エリアの油圧配管の配管ブロックを近接の鉄柱に溶接する作業中、素子くずに飛び火し発火。消火器により消火。	溶接作業（火気使用）時における防災シートの固定等作業手順を遵守することを関係者に注意喚起するとともに、3S（整理・整頓・清掃）の徹底を図った。
188	北九州	平成18年9月30日	その他	二次洗浄室における天井材の一部落下	天井材を支えるクリップ強度の低下、及び点検時の二次洗浄室の急激な圧力低下により、洗浄室内の天井（約1,000㎡）の一部（約20㎡）が破損・落下。	発生事業所
189	北九州	平成23年8月3日	その他	第2期処理施設特殊解体室での天井材の一部落下	結露水の浸入による強度低下のため天井材が落下した。	発生事業所
190	豊 田	平成18年10月11日	その他	減容圧縮機反転装置のアーム損傷	空の攪拌洗浄カゴが減容圧縮機反転装置におかれている状態で、手動運転で攪拌洗浄カゴを上昇させたところ、減容圧縮機のフレームに接触し、アームが破損。	該当機器なし。

No	事業名	発生年月日	事象	件名	概要	北九州事業所での対応
191	豊田	平成22年11月11日	その他	非常用排煙装置誤操作	5階通路でダクトを更新工事の際に、誤って非常用排煙口を開け、約20分間、排煙装置が作動。非管理エリアである通路部分の空気が排出されたもので、施設外へのPCBの流出はない。	工事業者・運転会社・JESCO3者での環境設定に基づく事前打合せと現場確認を行っている。
192	東京	平成19年2月3日	その他	水熱抽出設備 気液分離槽の天板変形	水運転中、気液分離槽に接続しているパッファータンクから水抜きをする際、タンク内に負圧が生じ、タンクが耐圧構造になっていたことにより、気液分離槽の天板が変形。	該当設備なし。
193	東京	平成20年3月24日	その他	洗浄液蒸留設備トラブルによる水熱分解処理での不合格液の発生	蒸留工程における脱水膜の劣化のため、水とIPAの分離が不十分となった結果、温水廃液タンク中の炭素濃度が上昇し、水熱酸化分解後の処理液のPCB濃度が自主管理目標値（0.0015ppm）を繰り返し超過したため、反応器を停止。	該当設備なし。
194	東京	平成20年8月21日	その他	液体酸素供給ポンプのトラブルによる水熱分解処理の停止	水熱分解反応器に液体酸素を供給するポンプが、キャビテーション（液温が上がり酸素が気化しポンプ内に溜まり送液できない状態）に伴う作動不良を起こし、PCB処理を停止。	該当設備なし。
195	東京	平成20年9月	その他	水熱設備冷却器の閉塞	水熱分解反応器の冷却器配管にスラリや処理廃液中の無機物が析出し閉塞。	該当設備なし。
196	東京	平成22年9月上旬	その他	コンデンサ素子の気流搬送系の閉塞	コンデンサ素子気流搬送系の冷却器のフィンの隙間が素子で詰まり、搬送能力が低下し、気流の流れが悪化。	該当設備なし。
197	東京	平成26年6月15日	その他	水熱反応器処理液連続不合格（PCB濃度高）	処理液回収補助タンク内で乳化状物質（PCB濃度数～数十%）が生成され、No.1水熱反応器における水熱酸化分解後の処理液のPCB濃度が自主管理目標値（0.0015ppm）を繰り返し超過したため、反応器を停止。	該当設備なし。
198	大阪	平成21年1月16日	その他	オンラインモニタリング装置の故障	小点検工事前に実施した窒素ガス置換作業の際にスクラバー液がオンラインモニタリング装置の配管に流入したことにより、装置が故障。	工事業者・運転会社・JESCO3者での環境設定に基づく事前打合せと現場確認を行っている。
199	大阪	平成21年1月29日	その他	廃アルカリ水の誤抽出	処理委託の為に産業廃棄物処理業者に払い出したTCB/PCB分解設備の洗浄廃アルカリ水5,510L（ドラム缶29本）の中に、TCB/PCB分解設備の排気処理装置オイルスクラバーに使用した溶媒（ドラム缶2本）が混在。	廃棄物管理標準に基づき、運転廃棄物の表示、保管、処理に係るシステムを構築している。
200	大阪	平成22年5月21日	その他	廃触媒抽出ドラム缶の温度上昇	東棟生成物回収室1階B系に設置の廃触媒抽出ドラム缶からの蒸気の発生。	該当設備なし。
201	大阪	平成24年9月25日	その他	TCB/PCB蒸留塔ボトム循環及びライン閉塞	TCB/PCB蒸留工程の第1、2塔の立上げ作業時に塔底ライン等の閉塞が発生。	定期点検時、腐食状況を検査しているが、塔頂部を含め異常がないことを確認したが、今後とも点検を継続していく。