

## 平成28年 北九州PCB処理事業所トラブル事象一覧(1月～6月末)

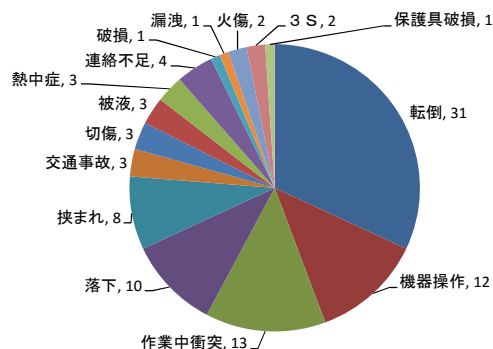
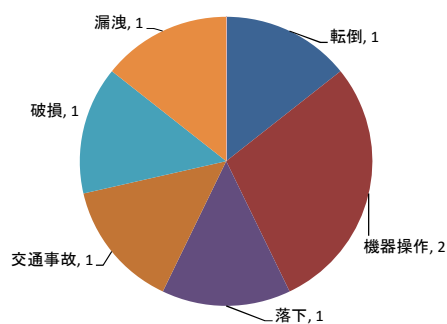
No.	発生日	発生場所	概 要	対応状況
1	2月18日	2期正面玄関前	見学者の誘導中に、施設の玄関前で足がもつれ、前のめりに転倒(救急車を要請し左鼻孔部挫創、前額部及び下顎部の擦過傷を処置。頭部CT検査で頭蓋骨に異常なしの所見。翌日から1週間、自宅療養し通院)。	事故発生の周知と原因の説明を所員に対して行い、急いでいる時でも落ち着いて行動し、走らないよう周知した。また、移動の際は両手で物を持たないよう指導。
2	3月6日	2期2系プラズマ分解炉室	トーチを点検のため引き抜いた際、トーチ外面が濡れていることを発見。分解炉炉蓋内面から炉蓋冷却水の漏れ。	分解炉炉蓋には炉蓋を冷却するためにウォータージャケットが設備されており、溶接構造で出来ている。その溶接部からの水漏れ。溶接欠陥が1カ所である保証が無いので炉蓋溶接部を全周に渡り削ったうえで再溶接。補修工事の結果確認のため、超音波検査及び窒素による耐圧テストを実施して、漏れがないことを確認してから分解炉を復旧。
3	4月2日	2期プラズマ前処理室	安定器を保管しているドラム缶から安定器を分別するために取り出す際のドラム缶傾斜機に大型の安定器が立った状態で挟まり、傾斜機の駆動モータに過負荷がかかり停止。	安定器が立って挟まることは通常起こらないが、速やかに設備を停止して挟まった安定器を取り除き、傾斜器の駆動モータの過負荷遮断器を解除してから、設備の稼働を再開。
4	4月15日	2期プラズマ電源室	2系分解炉プラズマトーチ電源装置内チョップユニットヒューズ遮断。	メーカーにより電源装置内チョップユニットを交換し、炉内点検の実施と共に、プラズマトーチを緊急停止ために炉底に固まったスラグのハツリ工実施して、炉内の状況を確認してから設備の稼働を再開。
5	4月26日	2期非常用発電機棟	月例作動点検で、非常用発電機の起動確認、回転停止後に「過速度」故障発生。リセット出来たものの、再発のため運転停止。	メーカーによる発電機の点検実施後に、電源リセットをして警報は解消。再度、起動確認を行ない同日復旧したことから、設備の稼働を再開。問題が出たユニットを後日交換した。
6	5月13日	2期2系プラズマ分解炉室	NO.4オンライン測定器「装置制御部エラー発生」により測定NG表示。真空ポンプ軸封油がリークしたため潤滑油量減少を検知しエラーを発報した。	メーカーによるオンライン測定器内空ポンプの点検実施。潤滑油補給したことでエラー発報は解消。大事を取り真空ポンプ交換を行い運転再開。
7	6月15日	2期基幹物流室	漏洩防止機能を有する受皿(パレット)内のドラム缶1缶から廃液の漏洩を発見。廃液は受皿内に留まっていることを確認(量は約5リットル、PCB濃度9%)。室内の作業環境中のPCB濃度を測定し、異常ないことを確認した。	ドラム缶に残っていた廃液をステン製ドラム缶に移し替え、受皿内の廃液を吸着マット等により回収。空となったドラム缶はビニールにより養生した。 (再発防止策) ○保管期間をできる限り短くするために、ドラム缶毎の保管日数など個別情報を追加した個別管理リストを再整備し、処理の進捗を確実に管理できるように改善。 ○やむを得ず長期間する場合は、SUSドラム缶又は内袋入りドラム缶を使用し漏洩防止を図るように改善。
8	6月23日	2期基幹物流室	漏洩防止機能を有する受皿(パレット)内のドラム缶6缶から廃液の滲みを発見。また、ドラム缶1缶から廃液の漏洩を発見。廃液は受皿内に留まっていることを確認(量は約16リットル、PCB濃度0.04%)。換気空調のモニタリングに、異常ないことを確認した。	○基幹物流室に保管している廃液入りドラム缶は、毎月、全数の状態を目視確認するよう管理を強化。 ○水平展開をする際は、対象範囲を限定せず展開することとし、各作業場に一時仮置きしているドラム缶は確実に履行確認ができるように強化。 ○全社員に、トラブル発生時には、関係者や関係機関に対して速やかに情報連絡を行うので、迅速に上長へ連絡をするように再教育。
9	6月23日	2期中間処理室(廃アルカリ蒸留充填ドラム缶)	廃アルカリ濃縮物をドラム缶に充填し、移動時に底部からの滲みを発見。ドラム缶は過去に液抜きで使用したものを再使用していた。	直ちに現場で、ドラム缶下部に吸着マットを入れビニール養生をして汚染拡大防止措置後に、管理レベルが高い基幹物流自動倉庫に移動し、最優先で真空加熱分解炉により処理済み。
		2期基幹物流室	受け皿(パレット)内で廃アルカリスラッジや洗浄水スラッジなどを入れて保管していたドラム缶6缶に液の滲みを確認した。	ステン製ドラム缶に内容物に移し替えて、真空加熱分解炉により処理済み。

10	6月25日	2期真空加熱分離処理室(VTR-B号機)	真空加熱分解炉内で音がして炉内圧力高となり運転停止。炉内でコンデンサ内の素子の膨脹によりコンデンサが破断。	真空加熱分解炉の冷却後、装置の内外点検を実施し、故障等がないことを確認して設備の稼働を再開。今後、同型の機器はケースに入れて処理することで対応。
11	6月27日	2期検査室	コンデンサのボルト交換作業時に交換後の樹脂ナットの締め付け不良のため、フランジ部から滲み発生。	フランジ部からの滲み箇所を拭き取りし、吸着マットを入れビニール養生をして、密閉容器(漏洩コンデンサ処理用の容器)に收容し、さらに特殊解体室でVTRケースに移し、最優先で真空加熱分解炉により処理済み。
12	6月30日	1期スクラバ室	点検時、スクラバ室にある2次洗浄スクラバーサンプリング装置のジョイント部のシールの変色(油しみ)を発見。	直ちに運転会社の保全スタッフが変色をしているシールテープ巻き直し。同室に設置されている類似部4カ所も予防処置としてシールテープ巻き直し。

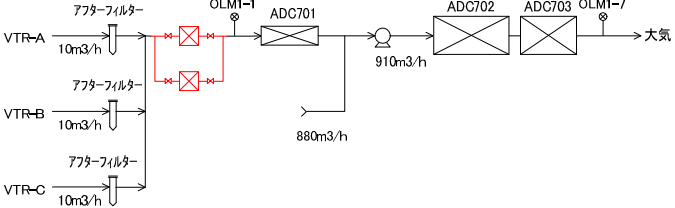
## ■ヒヤリハット件数 平成27年7月～平成28年6月

年	H27						H28						小計
月	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	
実体験	1	0	3	0	0	0	1	0	0	0	1	1	7
仮想	8	9	5	9	9	9	7	7	8	10	7	9	97

"実体験ヒヤリハット"は、提案者が現場で体験してヒヤリ・ハットした事象であり、"仮想ヒヤリハット"は、提案者が現場で、もしかしたら発生するのではないかと考えた事象。



環境・安全評価（S A）委員会での審査案件一覧

	案件名	内容	審査 実施時期	本社審査	設備の改造又は運用方法の変更後の状況等
1	VTR 排気処理装置停止時の運用変更	① 「誘引ファン停止時」は、窒素置換後に前後弁を閉止。 ② 「活性炭の入替時」は、一気に発熱しないように徐々に通気実施。	H28.4.21	済	左記手順に沿って作業手順書を整備し運用。問題は生じていない。
2	VTR 第2ポンプまわり配管及び運用の変更	VTR 運転停止時に閉め切りとなり過大圧力がかかっていると推定し、①蛇腹配管（エキスパンション）を直管に変更、②吐出逆支弁点検、③自動設定での弁の閉止タイミングの変更設定を実施。	H28.4.21	済	工事実施済み。課題は解決されており、問題も生じていない。
3	VTR プレ第1活性炭フィルタ増設	VTR の排気系統に活性炭フィルタを増設。 	H28.4.21	済	工事実施済み。経過は良好である。
4	液処理吸収塔の運転方法変更	遠心分離器停止時は、ブローを停止。	H28.5.11	済	6 バッチでの液交換で運用開始。経過は良好である。
5	1 期洗浄装置 異音防止の設備及び運用の変更	洗浄前の漏れ込み確認機能を追加、液切り不良アラーム追加、バルブ開閉順序変更、真空弁 O リングを導電性に変更など実施。	H28.6.27	済	8 月(定期点検時)工事実施予定。