

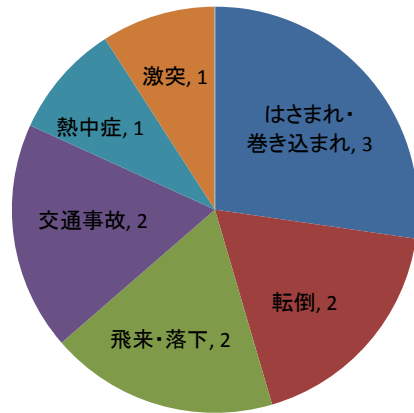
## 平成29年 北九州PCB処理事業所トラブル事象一覧(1月～6月末)

No.	発生日時	発生場所	概 要	対 応 状 況
1	1/24-9:22	TCB分離設備	設備停止中、塔底レベル計点検のために、レベル計底弁を外していた際に、塔底ポンプ除染のため新油を窒素圧送を開始したため、ドレンラインから油が逆流してフランジ部から漏れた。	すぐに圧送を停止させ、こぼれた油の拭き取りを実施。レベル計底弁部にブラインドフランジを取付け、点検工事を完了。
2	1/30-16:45	中間処理3F VTR回収油受槽	中間処理3階の床面及びVTR回収油受槽Aの液面計下部のプラグに少量の漏れを発見した。プラグの緩みによるもの。	油の拭き取り後プラグの増し締めを実施。ビニール袋で養生し、2時間おきに点検し、漏れの無いことを確認。
3	2/4-17:35	TCB分離設備	TCB分離塔1FのTCB分離塔廃PCB等供給ポンプ付近のドレンラインフランジ下部の床面に少量の漏れを発見した。TCB分離塔供給ポンプツイストレーナー化工事のドレンラインフランジ部の片締めによるもの。	油の拭き取り後、フランジ部の増し締めを実施。真空維持でのリークチェックと関係個所のフランジ締めを確認。異常なしを確認しTCB分離塔立上げを実施。
4	2/14-18:00	中間処理室3F 高濃度ベントガス活性炭プレフィルターA	高濃度ベントガス活性炭プレフィルターA下部のドレン抜きライン手動弁グラブ部から少量の漏れを発見した。バルブ軸シール部の緩みによるもの。	油の拭き取り、ナットの増し締め実施。保全点検及び増し締め確認実施。
5	2/25-9:20	中間処理 下層中間槽 移送ポンプ入口配管	下層中間槽移送ポンプの入口配管フランジ下部に少量の漏れを発見した。ボルトの緩みによるもの。	軽くボルトの増し締めを行い、フランジ下部にキムタオルを敷いた。その後漏れなしを確認。
6	3/6-10:00	VTR木酢液送り配管	VTR木酢液送り配管のドレン抜きバルブフランジから少量の漏れを発見した。ボルトの緩みによるもの。	木酢液の拭き取り及びフランジ部ボルト増し締め実施。
7	3/8-11:00	VTR木酢液送り配管	VTR木酢液送り配管のドレン抜きバルブフランジから少量の漏れを発見した。ガスケット劣化によるもの。	木酢液の拭き取り実施。新品のガスケットに交換。
8	3/23-22:05	2期中間処理室3F	VTR回収油移送ポンプのN2液面計下部に少量の漏れを発見した。3/17に交換した逆止弁の不具合(内漏れ)でポンプサクション圧により窒素側に油が逆流した。	ポンプ停止、漏れ部位清掃。ポンプ仕様上窒素常時パージは必要ないので、チェック弁前の手動弁を閉めて運転。4/17新品の逆止弁入荷により元の使い方に戻した。
9	4/8-2:00	真空加熱分離室3F VTR-C号機 (A号機)	C号機処理開始前の各ポンプ起動確認でバケットストレーナー付近に少量の漏れを発見した。その上部で油回転ポンプ出口弁下部より少量の漏れを発見した。A、B号機も確認したところA号機に同事象が確認された。ガスケットの劣化によるもの。	A号機はガスケットの劣化が見られたので、交換を実施。C号機はバルブ本体にピンホールがあったため、バルブ交換を実施。
10	6/22-09:30	真空加熱分離室3F VTR-B号機	VTRは長期停止中。常圧凝縮器回収ポンプサクションフレキシブルホースより少量の漏れを発見した。フレキシブルホース凹凸部に溜まった液による腐食。	新品のフレキシブルホースに交換。

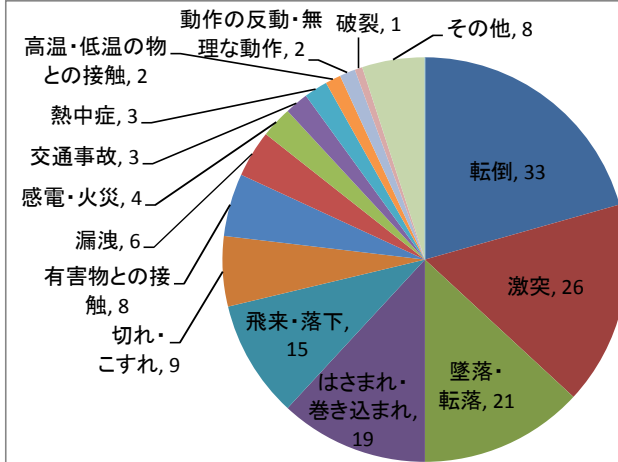
## ヒヤリハット件数 平成28年6月～平成29年5月

年	H28							H29					計
月	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	
実体験	1	0	1	1	0	2	2	1	1	0	0	2	11
仮想	9	7	9	8	17	16	14	15	16	17	16	16	160

”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。



実体験ヒヤリハット



仮想ヒヤリハット

## 北九州 PCB 処理事業所におけるトラブル未然防止対策の推進について

リスクの高い作業等に関する対策の検討や、安全意識の向上に関する取組を進めるとともに、トラブル事例・再発防止策の水平展開を実施して、北九州 PCB 処理事業所におけるトラブルの未然防止対策を推進しております。

### 1. 非定常作業等における作業手順運用の見直し

- 非定常作業(3H 作業(初めて、変更、久しぶり))でのミス防止対策として、3H 作業の手順を明確にし、ミーティングやシミュレーションを実施するとともに、入念な確認を行うことでヒューマンエラー防止を図っております。
- 3H 作業を JESCO 抜き取りで立ち会うことにより、その実施状況を記録・確認し、必要に応じてその場で指導・是正するなどトラブルの未然防止に繋がっております。
- 作業手順書の見直しを行い、分かりにくい点・改善点等を整理し、ヒューマンエラー防止を図っております。

### 2. 設備変更等による対応

- ヒヤリハット等から設備の変更等を提案されたリスクのある作業や、ヒューマンエラーによる漏洩リスクの高い作業を対象に設備改造を行っております。

### 3. 少量の漏れトラブル削減活動

- 更なる少量の漏れトラブル削減を目的として、新たに漏洩防止検討会を開催し、操業中の日常管理、並びに工事管理の見直し強化を図っております。

### 4. トラブル事例・再発防止策の水平展開

- 他事業所のトラブルを自事業所の問題点として捉え、原因の深掘りを行い、類似トラブルの未然防止を図っております。

### 5. JESCO 及び運転会社・協力会社の全従業員に対する教育・研修

- 作業頻度が低い作業や漏洩リスクを伴う作業をリストアップし、手順書の教育を実施しました。この活動によりトラブル未然防止のための注意項目等の抽出を行うことができ、手順書への反映を行っております。
- 各部署持ち回りで環境安全に関する教育研修を毎月行い、安全意識の向上を図っております。

### 6. 安全意識の向上に関する取組

- 過去のトラブル事象について、再発防止策等を示した掲示物を発生場所に掲示し、トラブルの風化防止を図っております。
- 他事業所の運転会社と情報交換を行い、他事業所の安全対策に関するノウハウを共有するほか、自らの取組を確認してもらうことにより意識の高揚を図っております。

(以上)