

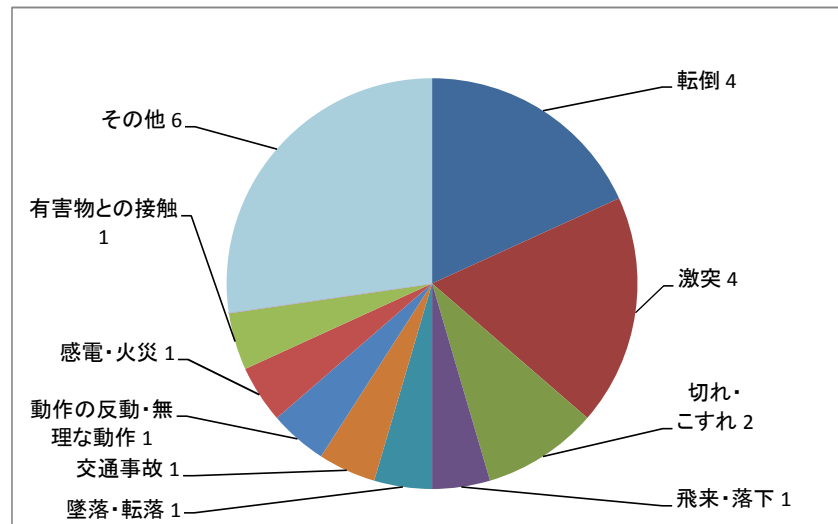
## 北九州PCB処理事業所トラブル事象一覧（平成30年1月～6月）

No.	発生日時	発生場所	概 要	対 応 状 況
1	3/5-0:17	2期中間処理室1F 活性炭充填設備	使用済みの活性炭のドラム缶への充填を完了し、ドラム缶交換を開始したところ、取出したドラム缶の蓋に油付着（蓋装着後の液だれ）があり、充填室内（作業員が入室しないエリア）を確認すると下部の全面金属張りで液受け構造の床面に少量の漏れを発見した。液だれを受ける受け皿内に活性炭が貯まっていたことによるもの。	ドラム缶蓋及び充填室床面を清掃。液だれを受ける受け皿内の油拭取り及び受け皿内に溜まった活性炭を除去し運転を再開。受け皿上への活性炭の落下状況を隣室の操作室からカーブミラー（新規設置）によりバッチ毎に確認する。
2	4/4-2:00	2期中間処理室2F 活性炭処理設備	巡回点検で、2期中間処理エリアの活性炭除去フィルター下部から少量の漏れを発見した。	分解点検し、フィルター下部の溶接部を樹脂補修実施し、耐圧気密試験により新たな漏れがないことを確認し、運転を再開。
3	4/23-23:45	中間処理2階VTR 分析タンクベント配管	巡回点検で、分析用タンクのベントライン圧力調整弁溶接下部より少量の漏れを発見した。分析用タンクは内部清掃工事のため除染実施中であった。溶接部のピンホールによるもの。	フランジ部で取外し溶接による補修を行い、新たな漏れがないことを確認し、運転を再開。
4	5/16-9:30	1期液処理室2F 遠心分離機	巡回点検で、遠心分離機のアイドリング運転中の異音を検知し、グリス補給により異音は解消。2日後、グリス補給時に排出されたグリスの変色を確認し、ベアリングまたはギヤ部の異常を想定し、運転を停止。	メーカーによるギヤボックスの分解点検を実施し、内部ギヤの破損（ギヤ欠け）が判明したことから同部品を交換する。1期施設の定期点検終了後、8月から運転再開の予定。
5	6/6-16:30	2期中間処理室2F 活性炭処理設備	巡回点検で、活性炭除去フィルター下部のバルブフランジに油付着を発見した。活性炭除去フィルターへの供給回収ラインフランジ溶接部からの少量の漏れによるもの。	配管溶接部の外面からの樹脂補修実施し、耐圧気密試験により新たな漏れが無いことを確認し、運転を再開。

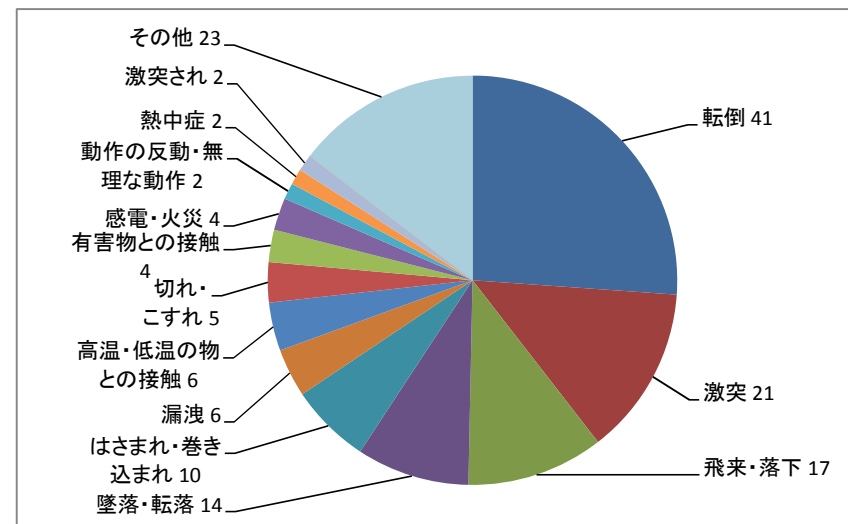
## ヒヤリハット件数（平成29年7月～平成30年6月）

年	H29						H30						小計
月	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	
実体験	0	2	1	3	2	2	2	2	3	2	2	1	22
仮想	15	14	14	13	12	12	14	12	11	13	14	13	157

”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引き続き進めるとともに、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継続実施

- 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、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りました。

### 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いました。

### 3. 少量漏洩トラブルの削減活動

- 更なる少量漏洩トラブルの削減を目的として、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りました。

### 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

- リスクアセスメント推進会議を毎月開催し、全てのリスク情報の共有を図っております。
- 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りました。

(以上)