

令和3年度 各事業におけるトラブル事象について
 (令和3年度に発生し、監視委員会等で報告されたもの)

資料3別紙3

(発生年月日)事業名:件名	概 要	種 別
(令和3年4月23日発生) 北九州:ボイラー用重油の 建屋外漏洩	<p><トラブルの概要> 1期施設3階ボイラー室内重油タンクのベント管を經由して1階の建屋外のアスファルト上に重油が漏洩した。(漏洩した重油はPCBの含有なし、建屋外漏洩量約7L) 原因は、担当者がブロー水温度計交換のために遮断した計装電源が重油タンクレベルセンサーにもつがっており、電源遮断に伴い制御システムが重油タンクの重油が不足していると誤認し重油の供給が開始されたが、通常時には自動で停止する重油の供給が電源遮断により停止しなかったことであった。</p> <p><発生事業所での対応> 対策として、以下を実施。 ①計装電源遮断にあたっての複数人による事前確認、各部門の情報の共有の徹底。 ②計装回路電源図面等への補足の記入。 ③燃料設備作業時の供給ライン閉止の徹底。 ④計装電源遮断時自動弁が安全側に作動することの確認。 ⑤当該重油タンクのレベルセンサーの別電源による2重化。</p>	環境安全異常
(令和3年6月18日発生) 北九州:1期施設先行解体 工事における労災(左手人 差指骨折)	<p><トラブルの概要> 2階で作業していた作業員が、3階でバウンドして落下してきたグレーチングにより左手人差指を骨折した。(約3か月間の通院と診断) 原因は、4階で行われていたグレーチングの切断作業での固縛等の落下防止措置が不十分であったこと、3階部分の手すりでの落下防止養生が不十分であったこと、落下物の飛来距離に対する認識不足により結果的に上下作業となったことであった。</p> <p><発生事業所での対応> JESCOとして、施工業者に嚴重注意し再発防止策の徹底を指示するとともに、パトロール等の安全管理の強化を行った。 施工業者では、固縛等の落下防止措置、落下防止養生を確実に実施するとともに上下作業を原則禁止とした。</p>	労働災害
(令和3年8月13日発生) 北海道:2系プラズマ溶融分 解炉で溶融缶破裂による送 気用蛇腹ホースの焼損	<p><トラブルの概要> プラズマ溶融分解炉内で溶融缶が破裂し、炉内の溶融スラグが飛散したことにより、送気用蛇腹ホースが焼損し消火器で消火した。 原因は、溶融缶内の汚泥中の水分が炉内で瞬間的に蒸発し、缶内圧が上昇が生じて破裂に至ったためであった。水分がある溶融物は27Lペール缶に吸収剤を用いて詰め替えることとしているが、担当者間の情報伝達がうまくいかず、200Lドラム缶に吸収剤を使用せずに詰め替えた。</p> <p><発生事業所での対応> 対策として、以下を実施。 ①保管事業者にその他汚染物の事前情報をシートにより提出いただくことを要請。 ②各工程で書類で引き継ぎする業務フローへ見直すとともに、詰め替えの量などを示した表を詳細なものに見直した。 ③見直し内容及び液体廃棄物処理の危険性についての教育を実施。 ④蛇腹ホースを、難燃性のホース(特殊コーティングガラスクロス製)に変更するとともに、飛散防止カバーを設置した。</p>	運転異常
(令和3年9月1日発生) 北海道:冷水ユニットの定期 点検作業中における冷媒回 収ポンベからの冷媒漏洩	<p><トラブルの概要> 冷水ユニットの点検で冷媒ガス回収中、回収ポンベの可溶栓より冷媒ガスが漏洩した。 原因は、冷媒回収作業中に、作業員が現場を離れてしまったこと、回収ポンベの温度管理に関する具体的な手順書がなく、回収ポンベの温度管理が不十分であったことから、回収済みポンベの温度上昇に対応できなかったことであった。</p> <p><発生事業所での対応> 点検会社に当該作業を2名以上で行うことを徹底させるとともに、当該作業に係わるマニュアルを作成させJESCOも確認した。JESCOによるパトロールを強化した。</p>	環境安全異常

(発生日)事業名:件名	概 要	種 別
<p>(令和3年9月4日発生) 北海道:攪拌洗浄設備 定期点検期間中における第12槽床面に洗浄剤の漏洩</p>	<p><トラブルの概要> 定期点検で設備が停止中に攪拌洗浄設備第12槽の配管のダイヤフラム弁から洗浄剤が漏洩した。(漏洩した液のPCB濃度1.83mg/kg、漏洩量約3L、建屋外への影響なし) 原因は、配管内に液が密封(液封)され、空調設備停止に伴う室温の上昇とともに配管内の温度が上昇、液が膨張したため、劣化していたクッションゴム(ダイヤフラム弁の一部)から漏洩が生じた。</p> <p><発生事業所での対応> 対策として、以下を実施。 ①工事実施前の「室温の上昇等による配管内の圧力上昇可能性の有無」についての確認、液封状態が発生する可能性がある場合は当該配管内の液抜きを徹底。 ②攪拌洗浄エリア内の全ての弁の目視点検、計画的に交換するとともに、攪拌洗浄エリア外の弁についても、外観目視点検を実施。</p>	<p>環境安全異常</p>
<p>(令和3年10月21日発生) 北海道:攪拌洗浄設備 第1槽レベル計接続部から床面に洗浄剤の漏洩</p>	<p><トラブルの概要> 運転中の攪拌洗浄設備第1槽の液面レベル計に接続しているフレキホースより洗浄剤が漏洩。(漏洩した液のPCB濃度263mg/kg、漏洩量約1.2L、建屋外への影響なし) 原因は、当該フレキホース内面にき裂があったため。き裂の原因はフレキホースの接続部が曲がっていたこと、洗浄槽の振動により繰り返し変形が生じやすかったことであった。</p> <p><発生事業所での対応> 攪拌洗浄槽のレベル計には洗浄剤が通るフレキホースが2本あり、当該第1槽に加え全12槽分の24本について交換した。交換にあたっては、フレキホースは屈曲させず直管で使用し、エルボ配管を組合せて工事を実施した。</p>	<p>環境安全異常</p>