

平成29年度 各事業におけるトラブル事象について  
(平成29年度に発生し、監視委員会等で報告されたもの)

別紙3-3

(発生年月日)事業名:件名	概 要	種 別
(平成29年6月10日発生) 北海道:[当初施設]攪拌 洗浄設備 第12槽廻りの床 面に洗浄剤の漏洩	<p>&lt;トラブルの概要&gt; 攪拌洗浄エリアの定期点検及び差圧が生じていた第12槽ストレーナを清掃するために入室した際、槽廻りの床面に洗浄剤の漏洩を発見した。攪拌洗浄第12槽の胴部と底部接合部全48本のボルトを点検し、15本の緩みを確認した。また同槽のPT検査を実施し槽内底部SUS製ライニング溶接部に約20mmのき裂を発見し、疲労などの経年劣化によるこのき裂が漏洩の主因と判断した。</p> <p>&lt;発生事業所での対応&gt; ・定期点検において、攪拌洗浄第12槽ライニングの切り取り部へパッチ補修の為溶接工事を行い、PT検査を実施し健全性を確認した。 ・攪拌洗浄全12槽の胴廻りと排液配管の下に液を受けるオイルパン及び漏洩検知器を設置し、通液漏れ確認及び漏れの無い事を確認した。 ・攪拌洗浄全12槽の胴部と底部接合部に対して、念のため補修剤塗布作業を実施した。</p>	<p>運転・設備 (施設内漏洩)</p>
(平成29年7月26日発生) 北九州:下水排水中のダイ オキシン類濃度の超過	<p>&lt;トラブルの概要&gt; 下水排水中のダイオキシン類濃度の測定値が一時的に基準値を超過。下水配管内に付着していた固形物に排水中のダイオキシン類が吸着され、それが剥がれ混入し濃度が上昇したものの。</p> <p>&lt;発生事業所での対応&gt; 下水配管の清掃強化、及びダイオキシン除去用活性炭槽の設置等を実施。</p>	<p>排水管理目標値 等超過又はその おそれ</p>
(平成29年8月6日発生) 東京:コンデンサ容器予備 洗浄No1洗浄槽ポンプスト レーナからの漏洩	<p>&lt;トラブルの概要&gt; コンデンサ容器予備洗浄No1洗浄槽ポンプストレーナを作業員一人で洗浄しようとしてストレーナ切替ハンドルをBからAへ切替え、Bの蓋押えボルトを緩めたところ、切替操作が不十分であり、圧抜き操作を行っていなかったため、中の液が噴出し、約109リットルの液(PCB濃度2,300mg/kg)が漏洩した。</p> <p>&lt;発生事業所での対応&gt; ・二人作業の徹底とともにストレーナ交換に対する再教育を実施する。 ・チェックシートを用いて一つ一つの作業を確実に運用する。</p>	<p>運転・設備 (オンライン モニタリング)</p>
(平成29年8月31日発生) 豊田:放流水のCOD異常	<p>&lt;トラブルの概要&gt; 8月31日の水質分析結果で、放流水のCOD値が83mg/L(日平均値)と高い値であったため、速やかに排水を停止した。原因を調査したところ、第一外調機に冷水(エチレングリコール水溶液)が漏れ出し、他の排水とともに河川に放流した。</p> <p>&lt;発生事業所での対応&gt; 第一外調機の冷水を工業用水に置き換えた。放流水質が問題ない状況となったため放流を再開した。定期点検時に第一外調機の開放点検を行い、細管及びフィンなどを交換した。</p>	<p>排水管理目標値 等超過又はその おそれ</p>
(平成29年11月9日発生) 北海道:[当初施設]NO.1 抜油・予備洗浄装置 抜油 ポンプから洗浄剤の漏 洩	<p>&lt;トラブルの概要&gt; No1抜油・予備洗浄装置で大型トランスの洗浄を行っていたところ、エアー駆動式の抜油ポンプ(ダイヤフラム式)のダイヤフラムが破損しており、エアー排気用サイレンサーから洗浄油(PCB濃度907mg/kg)が漏洩していることを確認した。</p> <p>&lt;発生事業所での対応&gt; ・暫定対策として、エアー排出口のサイレンサーを外し、フレキシブルホースで回収パンへ接続した。 ・恒久的には、ダイヤフラムポンプ位置を変更し、オイルパン容量を190リットルに大型化して内部に抜油ポンプと漏洩検知器を設置するとともに、排気サイレンサーを大型オイルパンの中に確実に入るように下向きに設置する予定。</p>	<p>運転・設備 (施設内漏洩)</p>

<p>(平成29年12月20日発生) 豊田:計装空気用コンプレッサーB号機からのコンプレッサー油漏れ</p>	<p>&lt;トラブルの概要&gt; 7階コンプレッサー室内にある計装空気用コンプレッサーB号機からコンプレッサーの潤滑及び冷却に用いるコンプレッサー油(数十リットル程度。PCBを含まない。)がコンプレッサー室の床面に漏洩した。ドレン配管が下方向に曲がっており、圧縮空気と機械油を一時的に溜めておくレシーバタンクの下部にあるドレン配管のエルボ部内側が破断していた。ドレン配管の先端部に何らかの下向きの荷重がかかったと推定された。</p> <p>&lt;発生事業所での対応&gt; ・ソフト対策として、施設整備等の作業に伴い配管にこのような荷重をかけないように十分に配慮するよう作業者等に対し教育を行った。 ・ハード対策として、万が一荷重がかかった場合や、何かがぶつかった場合でもエルボ部に荷重がかからないように、配管のサポート及び上部にカバーを取り付けた。 ・併設されている同型の計装空気用コンプレッサー1基のドレン配管にも同様のハード対策を行う。</p>	<p>運転・設備 (施設内漏洩)</p>
<p>(平成30年1月11日発生) 大阪:ポンプピット(1)室の通路から転落し右手首の骨折</p>	<p>&lt;トラブルの概要&gt; 西棟地下1階のポンプピット室において、測定業者作業員が、調査箇所確認のためグレーチング通路から、左手で手摺り、右手でチェーンをつかみ、身を乗り出して4m下の調査箇所床面を覗きこんだところ、チェーン片側が外れ、約50cm下にある途中の配管に右手をついて落下を防いだものの、その際に右手首を負傷した。転落防止チェーンの取付け位置が不完全で荷重をかけると外れてしまう位置であったこと、被災者がチェーンに体重をかけ不安全な体勢を取ったことによるもの。</p> <p>&lt;発生事業所での対応&gt; ・応急対策として、転落防止チェーンを固定していたUボルトの位置を変更するとともに、施設内の類似の転落防止チェーン設置箇所、通路を全て点検し、順次手すりへの変更等を進めた。 ・工事業者等への入構者教育資料の見直し、所内での周知・注意喚起等を行った。</p>	<p>労災 (負傷:転落)</p>
<p>(平成30年2月16日発生) [増設施設]2系プラズマ溶融分解炉排気(SN活性炭前)オンラインモニタリングHH警報発報による「排気漏洩防止設備(SN活性炭1段→2段)」の起動</p>	<p>&lt;トラブルの概要&gt; 2系プラズマ炉排気(SN(セーフティネット)活性炭前)のオンラインモニタリング(OLM)測定で<math>10.1 \mu\text{g}/\text{Nm}^3</math>(O<sub>2</sub>濃度換算値)を記録しHH警報が発報。自動的にSN活性炭は1段→2段直列に切り替えられ、手動により溶融処理を停止した。測定されたPCB成分やオフラインサンプリングの確認結果から夾雑成分による信号強度の一時的な変動が原因と判断した。</p> <p>&lt;発生事業所での対応&gt; 引き続き夾雑成分の調査を実施するとともに、濃度以上に対する対応の見直しや緊急時対応の再教育等を実施した。</p>	<p>運転・設備 (オンラインモニタリング)</p>