

平成 22 年 5 月に発生したトラブル事象 (1 / 1)

		区分
件名	攪拌洗浄エリアにおける洗浄カゴからの液だれ	
発生日時	平成 22 年 5 月 3 日(月) 3 時 50 分頃	
発生場所	処理棟 1 階 攪拌洗浄エリア (管理区域レベル 3)	
環境への影響	なし	
PCB 汚染の可能性	人への影響なし	
概要 (時刻は頃) (応急措置等)	<p>5/2 16:00 以降、攪拌洗浄槽は第 1 槽から第 9 槽までコンデンサ素子を洗浄。この際、攪拌洗浄槽第 6 槽の排液時間は通常より長めの傾向。</p> <p>5/3 0:00 以降、第 6 槽の洗浄液の排液が完了しないので、排液を促進するため洗浄・脱液を 4 回 (規定回数) 実施後、追加で 4 回実施。その後、半自動 (手動操作で起動し、その後は自動運転) で搬送を開始。</p> <p>3:50 頃 第 6 槽から取り出した洗浄カゴを減容圧縮機の装置台に搬送中、洗浄カゴからの液だれを発見。</p> <p>4:00 中央制御室運転員の操作で洗浄カゴの自動搬送を停止し、洗浄カゴを元の第 6 槽に返送。なお、第 6 槽から減容圧縮機の間を洗浄カゴが自動運転で往復する間、通路上に洗浄液が滴下。</p> <p>4:13 運転会社より JESCO へ連絡。</p> <p>4:20 運転会社作業員が攪拌洗浄エリアに入り液だれ状況を確認。 液だれ範囲 - 幅 : 約 1.5m、距離 : 約 22m</p> <p>4:30 ~ 5:40 液だれ箇所の拭き取りを実施。 オイル吸収マット 10 枚使用。(漏れ量は 5 と推定)</p> <p>5:00 液だれ液 (元の洗浄液及び床面) のサンプリング実施。</p> <p>7:00 作業環境測定を実施。 PCB 濃度分析結果 液だれ液 : (洗浄液) 22.5mg/kg、(床面) 168mg/kg 作業環境測定結果 : 14.9 μg/m³</p> <p>14:30 排液ラインのフレキシブルホース及びストレーナを清掃して復旧。</p>	
事象による影響	5/3 4:00 ~ 14:30 攪拌洗浄槽第 6 槽の使用停止	
発生原因	<ul style="list-style-type: none"> 第 6 槽の洗浄液が残った状態で洗浄カゴを持ち上げたため、洗浄カゴ内の素子に液が含まれた状態で搬送を開始した。排液完了は通常液レベル 200mm であるが今回 400mm であったにもかかわらず半自動で搬送を行った。これは脱液完了との判断間違いが原因。 残液は、排液ライン途中のフレキシブルホース部の素子の詰まりが原因。 	
再発防止対策	<ul style="list-style-type: none"> 攪拌洗浄槽の液レベルが所定のレベル以下とならない場合は、手動操作により洗浄カゴを持ち上げ、停止した状態で液だれの有無を確認するよう要領書を制定。 	
水平展開	<ul style="list-style-type: none"> 変更した作業手順は攪拌洗浄エリアの全槽に適用。 	
連絡・公表の状況	<ul style="list-style-type: none"> 事象区分の判断 : 区分 の 1 「(1 週間未満の) 設備の停止を伴わずに修復できた PCB 等法令で定める有害な物質の施設内での漏洩」に該当。 対外連絡 : 5 月 6 日 14 時に北海道 (胆振総合振興局) 及び室蘭市 (環境課) へ電話 & 電子メールで第一報連絡。 行政立入 : 5 月 13 日 北海道及び室蘭市の立入検査 報告・公表 : 「通報連絡・公表の取扱い」に基づく報告として、5/21 に報告書を北海道と室蘭市に提出し、PCB 処理情報センターに配備。 	

件名

攪拌洗浄エリアにおける洗浄カゴからの液だれ

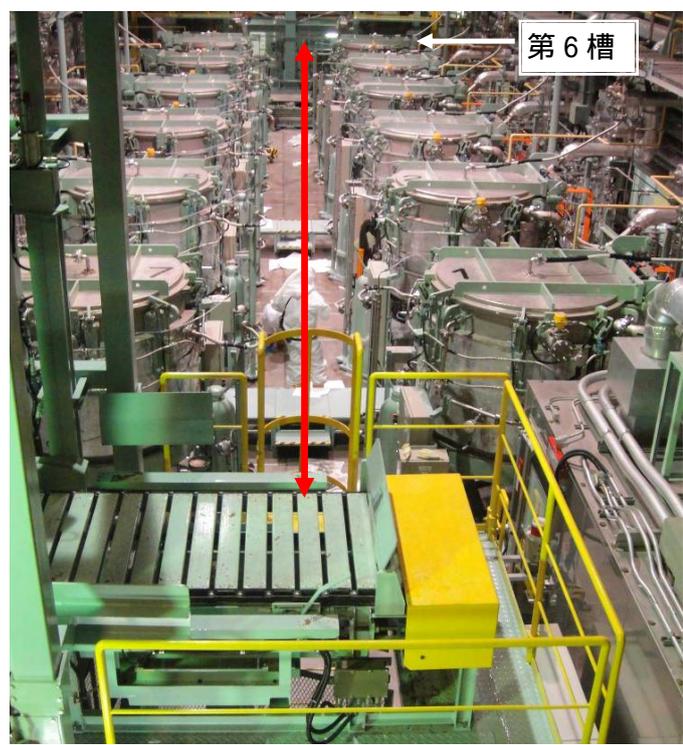
図・写真



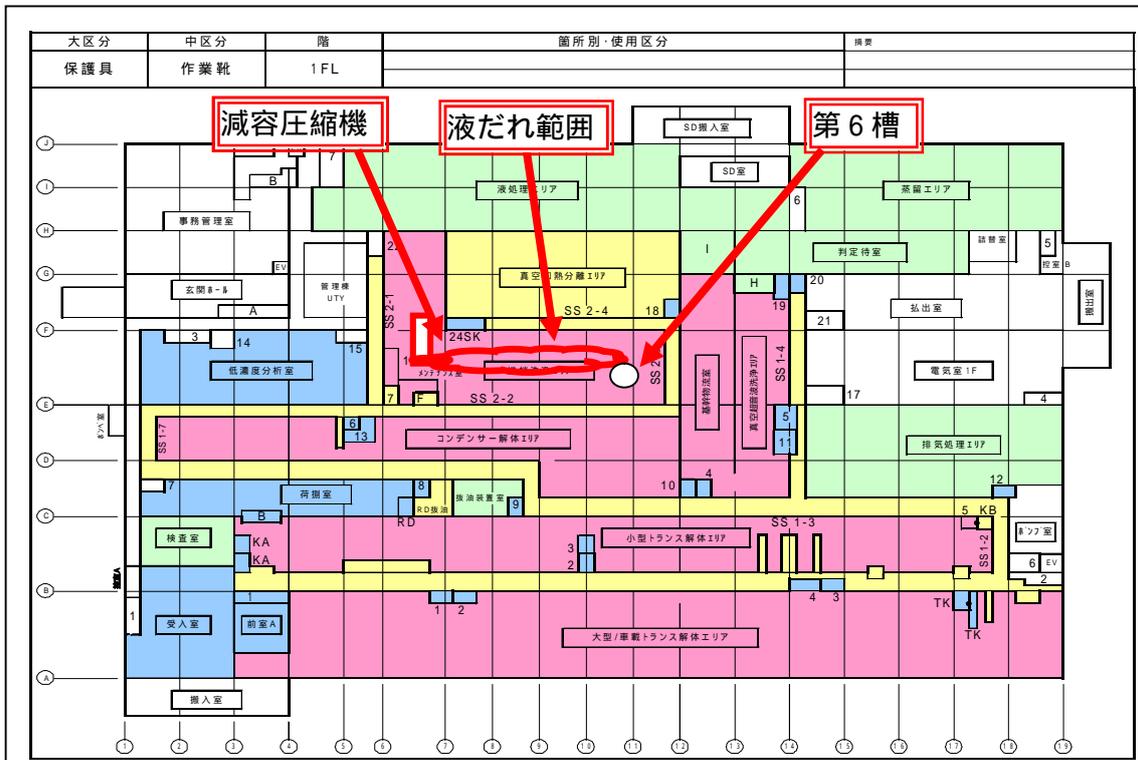
攪拌洗浄用洗浄カゴ



攪拌洗浄槽第6槽周りの漏洩状況



攪拌洗浄エリア（赤矢印は液だれ範囲）



発生場所（1階管理区域図）