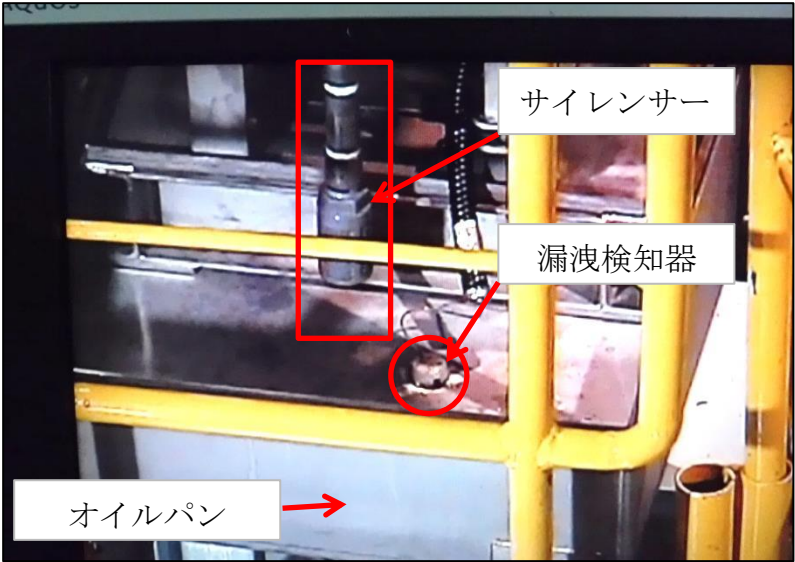


トラブル事象概要

資料 4-2 別添 1
(第 44 回監視円卓会議)

平成 29 年 11 月に発生したトラブル事象について

区分Ⅳ

件名	No.1 抜油・予備洗浄装置 抜油ポンプから洗浄溶剤の漏洩
発生日時	平成 29 年 11 月 9 日(木) 7 時 35 分頃
発生場所	当初施設 大型/車載トランス(Tr)解体エリア No.1 抜油・予備洗浄装置(管理区域レベル3)
環境への影響	なし
PCB 汚染の可能性	漏洩発見から拭き取り作業完了まで作業員への被液はなく、人への影響はなかった。
概要 (応急処置等)	No.1 抜油・予備洗浄装置の抜油ポンプのダイヤフラムが破損(破れ)し、サイレンサーから洗浄溶剤がオイルパン及び床面に飛散し漏洩したもの。
再発防止対策 (2 月 21 日完了)	<ul style="list-style-type: none"> ・新たなオイルパン(高さ 200mm・幅 1,600mm・奥行 600mm)を設置 ・オイルパンの内部に漏洩検知器を設置 ・サイレンサーは横向きから下向きに変更 <div style="text-align: center;">  <p style="text-align: center;">サイレンサー 漏洩検知器 オイルパン</p> </div>

平成 30 年 2 月に発生したトラブル事象について

区分Ⅲ

件名	2 系プラズマ熔融分解炉排気(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
発生日時	平成 30 年 2 月 16 日(金) 18 時 39 分頃
発生場所	増設処理施設 4 階活性炭吸着塔室(セーフティーネット活性炭) 4 階モニタリング室(No2 PCB オンラインモニタリング装置)(管理区域外)
概要 (応急処置等)	<p>2/16 ・ 2 系プラズマ炉排気(SN 活性炭前)のオンラインモニタリングで HH 警報が発報し、自動的に SN 活性炭は 1 段から 2 段直列に切り替わり、手順に従い熔融処理を停止した。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 2 系プラズマ炉排気 SN 活性炭前の OLM で $10.1 \mu\text{g}/\text{Nm}^3$ (O_2 濃度換算値、参考:O_2 濃度換算前 $4.0 \mu\text{g}/\text{Nm}^3$) ・ 新たな処理物の投入はせず、熔融処理を停止。 ・ HH 警報発報後の SN 活性炭前の 1 回～3 回の OLM で PCB は検出されなかった。 ・ SN 活性炭前でのオフラインサンプリング測定結果 ($0.9 \mu\text{g}/\text{m}^3$ 未満(O_2 濃度換算値))を確認 ・ OLM 装置内部データ表示機能から 4 塩素化物のみの検出を確認。 ・ OLM メーカーが来所し、現場確認と OLM 装置内データを確認。 <ul style="list-style-type: none"> ① 装置は正常 ② 明らかに PCB と思われる信号は確認できない ③ OLM 警報発報の原因は夾雑成分によるものと推定される <p>後日メーカーにて OLM 装置内部データの詳細確認</p> <p>2/27 ・熔融再開の了解をいただく。</p>

対 応 策	<p>1. 夾雑成分についての調査 OLM 装置内のバイパスラインテフロンチューブの交換時(3月)に、チューブ内部の付着物の成分分析を実施。</p> <p>2. OLM 警報発報に対する対応 OLM による測定は継続するが、警報発報に対する対応としてSN活性炭出口での24時間サンプリングを検討。 夾雑成分による影響の推定を速やかにできるよう、OLM 装置内部データの表示機能を追加。</p> <p>3. 緊急時の対応 今回、通報連絡区分の判断に遅れがあったため、2/27に所員及び関係者に対して、通報連絡区分及びその解釈を含む緊急時対応の再教育及び危機意識向上の教育を実施。 ※なお、通報連絡区分の判断に迷う場合等、必ず安全側で対応することを徹底する。 今回、OLM 切替操作を行ったが、SN活性炭出口での OLM 測定が実行できなかったことから、OLM 警報発報時の対応及び操作についての教育を行う。</p>
-------	--

平成 30 年 5 月に発生したトラブル事象について

区分Ⅲ

件名	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
発生日時	平成 30 年 5 月 22 日(火) 10 時 25 分頃
発生場所	増設処理施設 4階活性炭吸着塔室(セーフティーネット活性炭) 4階モニタリング室(No2 PCB オンラインモニタリング装置)(管理区域外)
概 要 (応急処置等)	<p>5/22 ・2系プラズマ炉排気(SN 活性炭前)のオンラインモニタリングでHH 警報が発報し、自動的にSN 活性炭は1段から2段直列に切替わり、手順に従い1系プラズマ炉及び2系プラズマ炉の溶融処理を停止した。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・2系プラズマ炉排気 SN 活性炭前の OLM で $9.2 \mu\text{g}/\text{Nm}^3$。 (O2 濃度換算値、参考: O2 濃度換算前 $4.1 \mu\text{g}/\text{Nm}^3$) ・HH 警報発報後の SN 活性炭前の1回目の OLM で検出されなかった。 ・SN 活性炭前でのオフラインサンプリング測定結果($1.0 \mu\text{g}/\text{Nm}^3$ (O2 濃度換算値))を確認。 ・HH 警報発報後の SN 活性炭後の OLM で検出されなかったため、OLM 測定は通常の測定(SN 活性炭前の測定)に戻した。 ・1系、2系プラズマ炉の溶融処理を停止。 ・SN 活性炭後でのオフラインサンプリング測定結果($0.7 \mu\text{g}/\text{Nm}^3$ 未満(O2 濃度換算値))を確認。 ・OLM 装置内部データ表示機能から3塩素化物のみの検出を確認。 ・OLM メーカーが来所し、現場確認と OLM 装置内データを確認。 <ul style="list-style-type: none"> ① 装置は正常 ② 明らかに PCB とされる信号は確認できない ③ OLM 警報発報の原因は夾雑成分によるものと推定される 後日メーカーにて OLM 装置内部データの詳細確認 <p>5/23 ・1系プラズマ炉運転再開の了解をいただく。</p>
対 応 策	平成 30 年 2 月 16 日(金)発生事象と同様の対応策。 対応策3(緊急時対応)について、今回適切な対応がとられた。