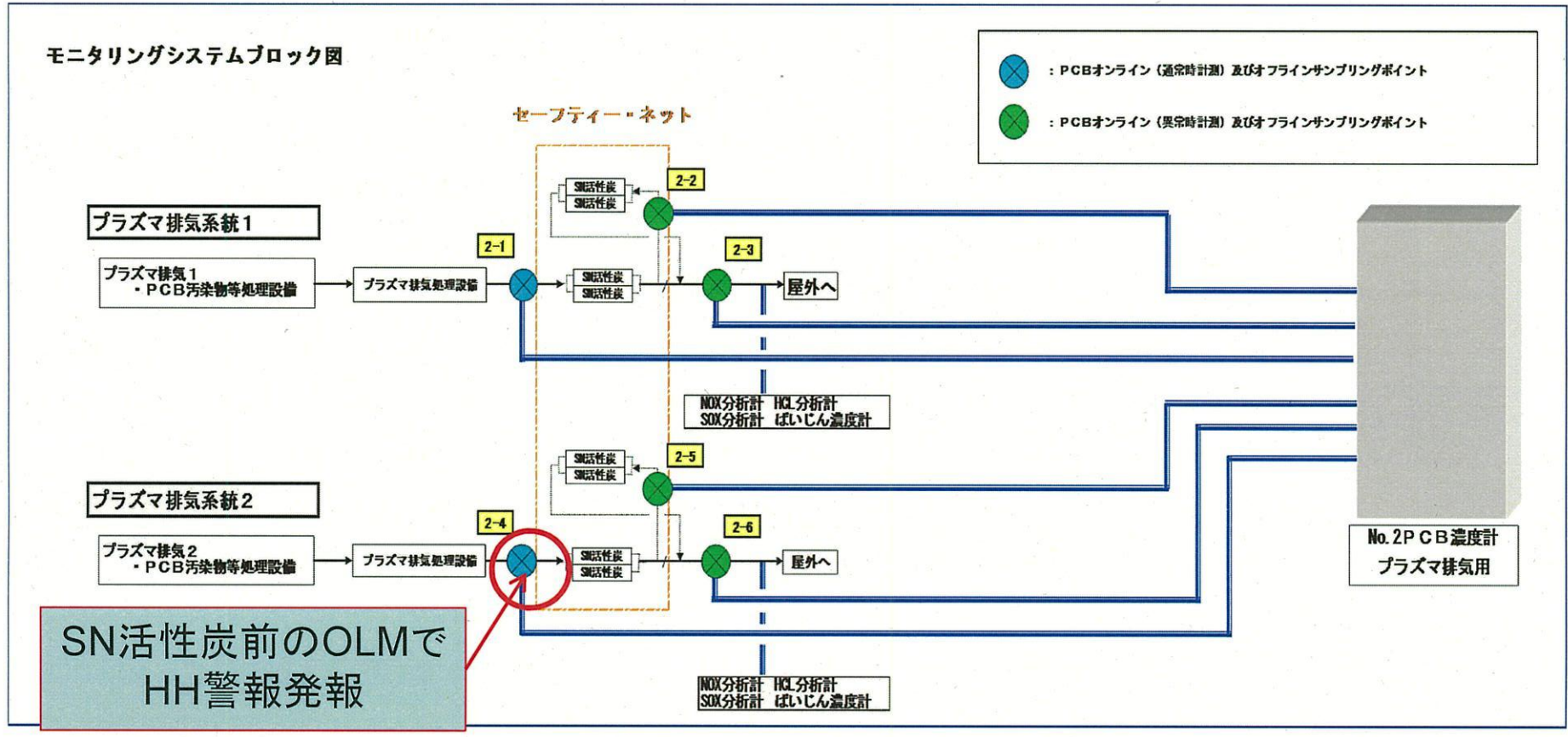


2系プラズマ溶融分解炉排気オンラインモニタリングHH警報発報による「排気漏洩防止設備(SN活性炭1段→2段)」の起動 (区分Ⅲ)

1. 発生日時:平成30年2月16日 18:39 HH警報発生
2. 発生日時:平成30年5月22日 10:25 HH警報発生
3. 発生日時:平成30年9月 1日 20:50 HH警報発生



(排ガス中PCB濃度測定)
・2系プラズマ分解炉排気SN(セーフティーネット)活性炭前のOLM(オンラインモニタリング)でHH警報が発報

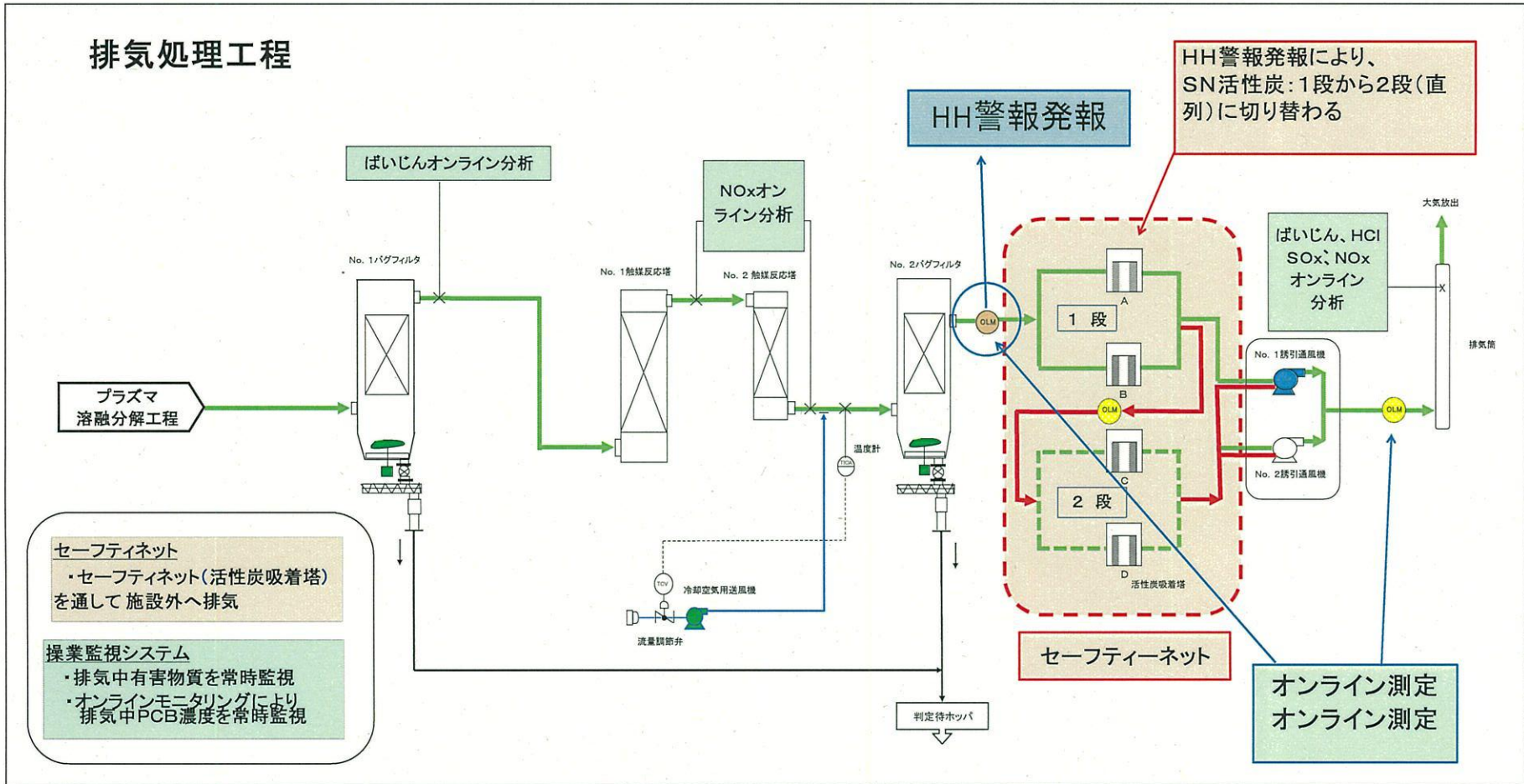
- ・排出管理目標値 : 10 $\mu\text{g}/\text{m}^3$
- ・HH警報設定値 : 9 $\mu\text{g}/\text{m}^3$
- ・H警報設定値 : 8 $\mu\text{g}/\text{m}^3$

発報日時	HH警報発報時 オンラインPCB濃度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	HH警報発報後 オンラインPCB濃度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)		HH警報発報後 オフラインPCB濃度 ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	
		SN活性炭前	SN活性炭後	SN活性炭前	SN活性炭後
2月26日 18:39	10.1	不検出 ($3\mu\text{g}/\text{m}^3$)	—	0.9未満	—
5月22日 10:25	9.2	不検出 ($3\mu\text{g}/\text{m}^3$)	不検出 ($3\mu\text{g}/\text{m}^3$)	1.0	0.7未満
9月1日 20:50	9.5	不検出 ($3\mu\text{g}/\text{m}^3$) 21:12	不検出 ($3\mu\text{g}/\text{m}^3$) 22:08	0.7未満 21:54-22:12	0.7未満 22:14-22:32
※SN活性炭後 24時間サンプリング装置 0.7未満(13時間11分採取)					

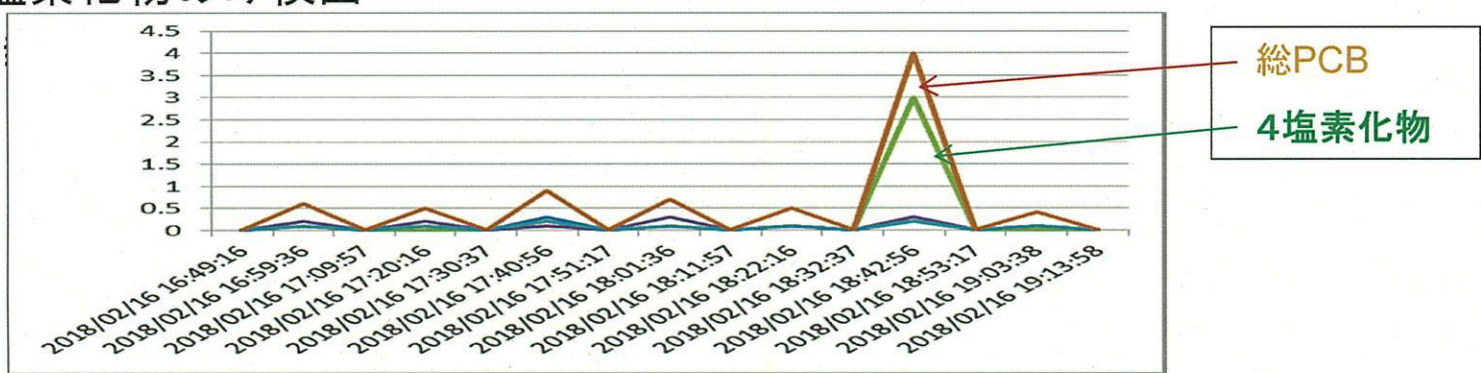
(排ガス中PCBの漏洩についての安全設計)

- ・排気処理(操業監視システム)・・・異常はなかった
- ・排気漏洩防止設備稼働(セーフティーネット)・・・正常に稼働した

HH警報発報により、自動的にSN活性炭は、1段から2段直列に切り換わった。

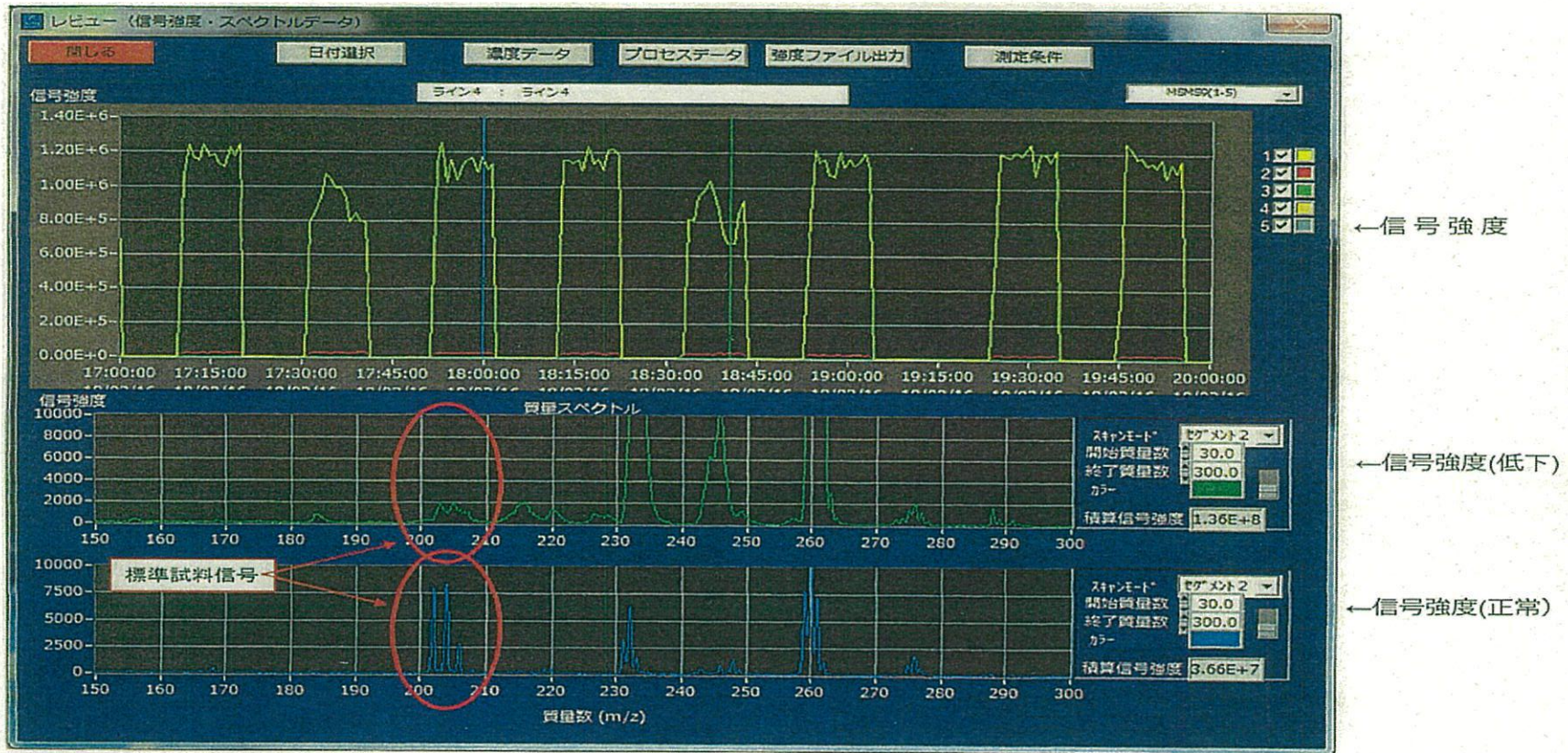


- ・2月16日 自社によるOLM装置内データを確認
- ・4塩素化物のみ検出
- ・発



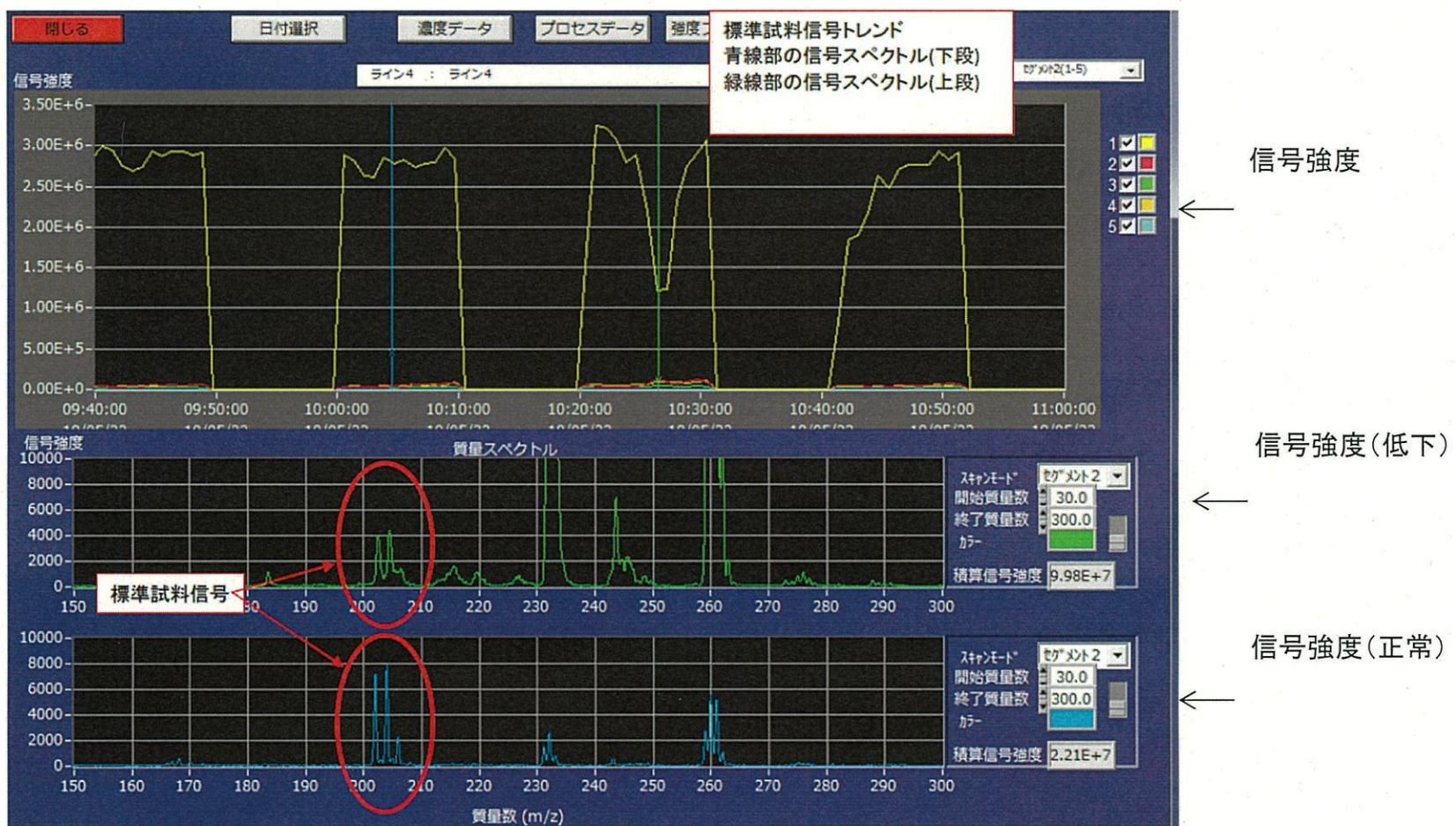
- ・5月22日 自社によるOLM装置内データを確認
 - ・3塩素化物のみ検出
 - ・発報の前後の測定では異常は検出されていない
- ・9月1日 自社によるOLM装置内データを確認
 - ・4塩素化物のみ検出
 - ・発報の前後の測定では異常は検出されていない

- ・2月19日 OLM装置メーカーにより、装置及びOLM装置内データを確認
 - ・装置としての健全性は問題ない
 - ・夾雑成分により標準試料の信号が低下している

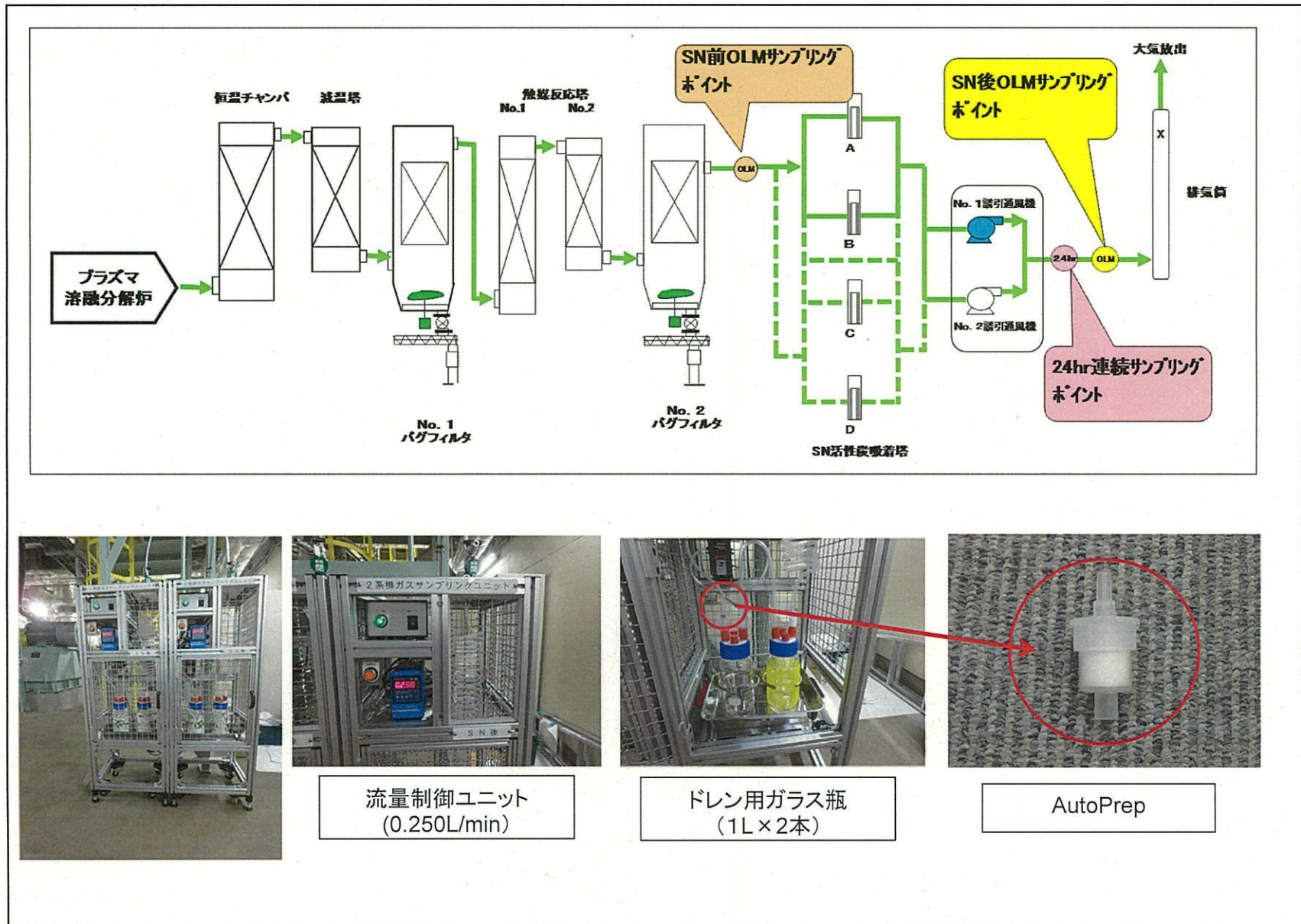


標準試料信号の信号強度比較

- ・5月22日 OLM装置メーカーにより、装置及びOLM装置内データを確認
 - ・装置としての健全性は問題ない
 - ・夾雑成分により標準試料の信号が低下している



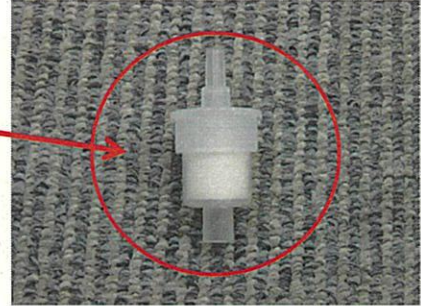
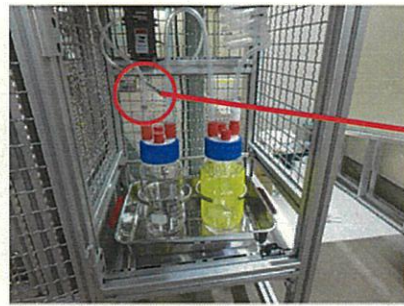
24時間サンプリング装置



流量制御ユニット
(0.250L/min)



ドレン用ガラス瓶
(1L×2本)



AutoPrep

OLM警報発報に対する対応について

1. 緊急時の対応

- ・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教育及び危機意識向上の教育を実施→平成30年2月27日に教育を実施した。(JESCO,MEPS)
- ・OLM警報発報時の対応及び操作についての教育→MEPS溶融分解の4班で教育を実施した。

2. OLM警報発報に対する対応

- ・OLMによる集中監視の确实実施
- ・SN活性炭出口での24時間サンプリングの実施
→PCBの施設外への排出濃度の確認(8月1日より運用開始)
- ・OLM装置に内部データの詳細な表示機能を追加
→HH警報がPCB由来でないことの迅速な判断の実施

3. OLM HH警報発報時判断フロー

- ・複数の判断要素を調べることで夾雑成分による誤発報の判断につなげる
→新判断フローの作成