資料２－６

JESCO 北海道事業所

トラブル・不具合・ヒヤリハット・きがかりの区分と対応について

１．北海道事業所におけるトラブル事象の区分

(1)　緊急異常事態（事故）：PCBの外部流出または流出のおそれのある事象。北海道庁、室蘭市及びJESCOの間で合意された「北海道ＰＣＢ廃棄物処理事業に関する通報連絡・公表の取扱いについて」の別表で定義された事項のうち、区分Ｉに相当する事象。万一発生したときは「北海道事業所緊急時対応マニュアル」で対応。

(2)　トラブル：緊急異常事態に至らない事象で、「北海道ＰＣＢ廃棄物処理事業に関する通報連絡・公表の取扱いについて」の別表で定義された事項のうち、区分Ⅱ～Ⅳに相当する事象。

２．トラブルに至らない事象

トラブルに至らない軽微な事象のうち、操業中の施設で発生する軽微な機械装置の不具合等を「不具合事象等」とし、人的行動によるものを「ヒヤリハット」「きがかり」と区分しています。

(1)　不具合事象等は、運転会社からJESCOに速やかに連絡された後、朝・夕の会議で報告。これらのうち、対策を確実に完了させる必要があると判断した不具合事象等は「設備・作業　トラブル・不具合情報シート」にまとめ、JESCOと運転会社間で原因究明・再発防止策を検討して対応しています。不具合事象等は不具合事象と不具合事象未満に区分して、毎月公表することとしております。

①　不具合事象：部品交換を伴う事象及び復旧作業に伴い数日程度設備が停止した事象
　例：破損バルブや計器等の交換、ポンプ等の分解点検、プログラムの修正
　　区分Ⅳに至らない滲み事象

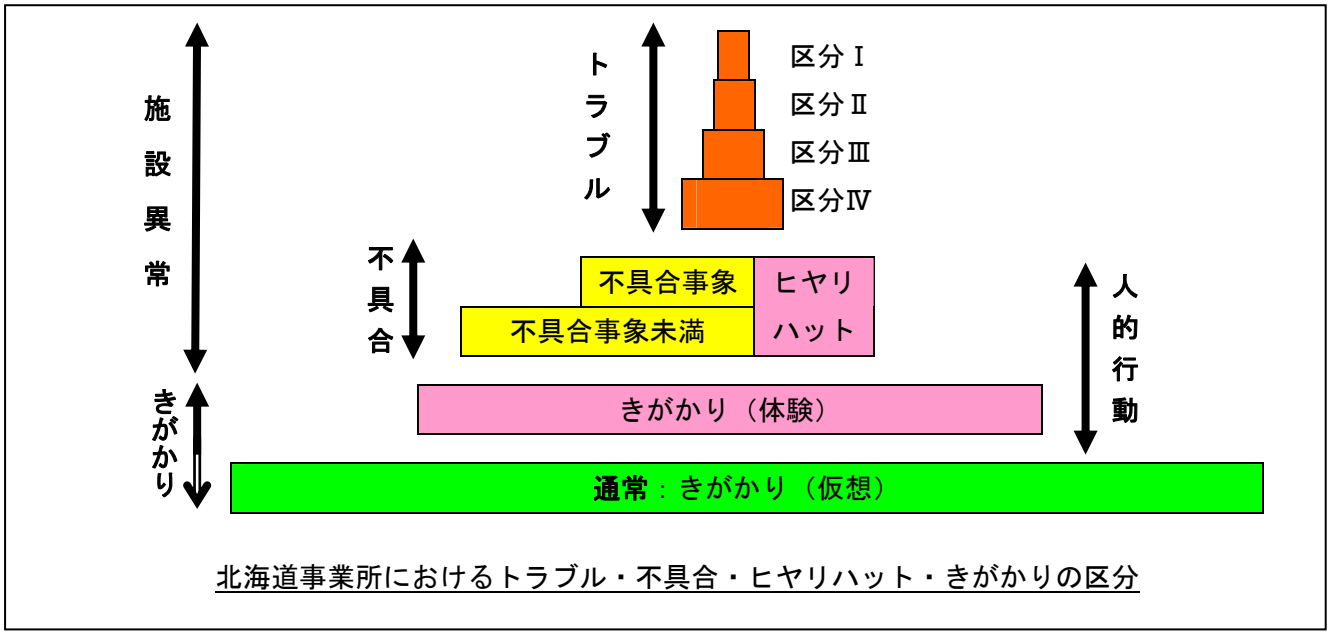
②　不具合事象未満：一過性の事象及び設備の停止が１日程度若しくは無かった事象
　例：リセット等により短時間で復旧、清掃や軽微な点検・調整で復旧、
　　消耗品の交換不具合事象等

(2)　ヒヤリハット・きがかりは、実際に体験したり、起こるかもしれないと仮想したりした気付き事項をいい、リスクが高いと判断されたものをヒヤリハットとして区分しています。

①　ヒヤリハット：提出されたヒヤリハットはリスクアセスメントを実施後、運転会社とJESCO内で周知され、作業手順の見直しや設備改善等の安全管理活動に反映します。
　例：台車による運搬中に荷物を落としそうになった。→固定方法の改善

②　きがかり：現場での気づき事項（体験はもちろん、通常時における危険予知的な仮想でもよい）に対して上司がコメントし、安全担当が集計・解析を行い、必要に応じて安全管理活動に反映します。解析結果は毎月の運転会社の安全衛生委員会で報告後、JESCOとの安全衛生協議会で報告されています。
　例：足元に置いた工具で躓くかもしれない（仮想）→工具は所定の場所に置く

これらの区分を図にまとめました。



北海道事業所におけるトラブル・不具合・ヒヤリハット・きがかりの区分

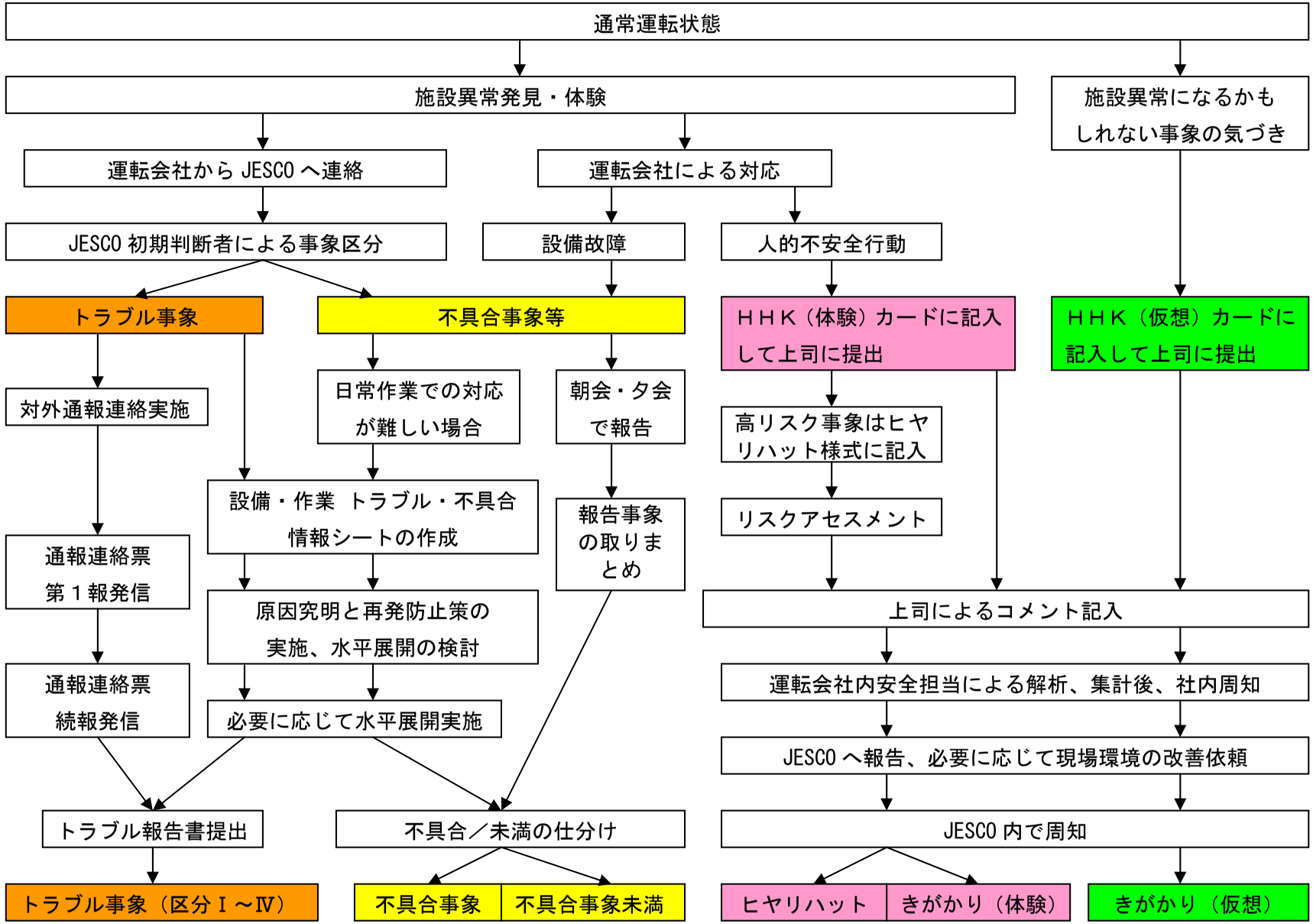
３．　平成 22 年度の件数

今年度に発生したトラブル事象等ときがかり（仮想）の件数をまとめました。

22 年 4 月から「北海道ＰＣＢ廃棄物処理事業に関する通報連絡・公表の取扱いについて」が取り決められ、オイルパン内に留まった PCB 濃度が 0.5mg/kg 以上の油の漏洩も区分Ⅳとなり、トラブル事象の対象範囲を広けました。

なお、21 年度に発生したトラブル事象は 6 件でしたが、新しい基準に当てはめると 14 件となり、22 年度とほぼ同じ件数となっています。

（2 月末現在）

状態	区分	4 月	5 月	6 月	7 月	8 月	9 月	10 月	11 月	12 月	1 月	2 月	合計
異常	区分Ⅰ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	区分Ⅱ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	区分Ⅲ	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	区分Ⅳ	1	1	0	1	2	0	0	2	2	1	3	１３
	不具合事象	１２	5	9	１４	7	7	5	5	9	7	7	８７
	不具合事象未満	１０	１６	9	7	１７	１８	１３	6	9	6	4	115
	ヒヤリハット	3	1	2	4	2	2	0	1	1	0	1	１７
	きがかり（体験）	１６	２５	7	１０	１７	１１	7	２４	２０	４２	１３	192
通常	きがかり（仮想）	６６	７３	３８	７１	７４	３２	６９	100	５６	103	６４	746

４．トラブル等の処置の流れ