

News Release

平成 22 年 12 月 1 日

北九州 PCB 廃棄物処理施設 2 期施設溶剤蒸留室内での 洗浄液の漏洩の原因と再発防止策について

平成 22 年 6 月 17 日に発生しました 2 期施設溶剤蒸留室内の溶剤蒸留回収設備である遠心分離機からの洗浄液の漏洩につきまして、原因の確認と再発防止策を講じ、北九州市より確認をいただきましたので、ご報告いたします。

なお、この設備を含め施設全体の安全運転につきましては、細心の注意を払って努めて参りますので引き続きご理解とご協力をお願い申し上げます。

1. 発生状況

6 月 17 日午後 10 時 3 分頃、溶剤蒸留室内の溶剤蒸留回収設備において、トランス・コンデンサの PCB 油を抜油した後に内部洗浄した洗浄液に含まれる浮遊固形物等を除去する遠心分離機から洗浄液が漏洩し、液は遠心分離機下部のオイルパン(1,820 mm×940 mm×高さ 50 mm)内に溜まり、オイルパンに設置した漏洩検知器が感知して、遠心分離機は直ぐに停止しました。また、漏洩した洗浄液は直ちに回収しました。

これによる PCB 等の施設外への漏洩や作業員への影響はありませんでした。

- ・漏洩量 約 80 リットル(オイルパン及び固形物受缶内に滞留)
- ・PCB 濃度 75,000ppm

2. 発生原因

遠心分離機で分離される洗浄液の分離ろ液の中には遠心分離機では完全には取りきることができないきめの細かい浮遊固形物が含まれており、この浮遊固形物がろ液抜き出し配管に設置している弁に引っ掛かって堆積し、ろ液抜き出し配管を閉塞したため、遠心分離機内にろ液が溜まり、分離固形物出口から固形物受缶に溢れ、さらにオイルパンへ漏洩したものと推定されます。

3. 再発防止策

- ①ろ液抜き出し配管に設置している弁を閉塞しにくいタイプの弁に機種変更しました。
- ②弁の閉塞等の異常を早期に検知して、遠心分離機を停止し、液供給弁を閉止するため、ろ液抜き出し配管に液レベルセンサーを設置しました。
- ③日常のパトロールにて液抜き出し配管に異常がないことを確認出来るように、配管途中に覗き窓を設置しました。
- ④万が一の漏洩に備えてオイルパンの高さを、現行の高さ 50mm から 100mm に嵩上げをしました。これにより、オイルパンの容量はこれまでの約 2 倍となり、万が一、前記の液レベルセンサーが機能せずに遠心分離機内に洗浄液が溜まっても、オイルパン内で余裕をもって受けられるようになりました。

(別添) 現場概念図

<連絡先>

日本環境安全事業株式会社北九州事業所

所長 牧田 泉 (TEL 093-752-1113)

安全対策課長 入江 敦史 (同上)

現場概念図

漏洩発生経緯
再発防止策

