

【別添様式2：不適合事象完了報告書】

JFE エンジニアリング株式会社
統括所長

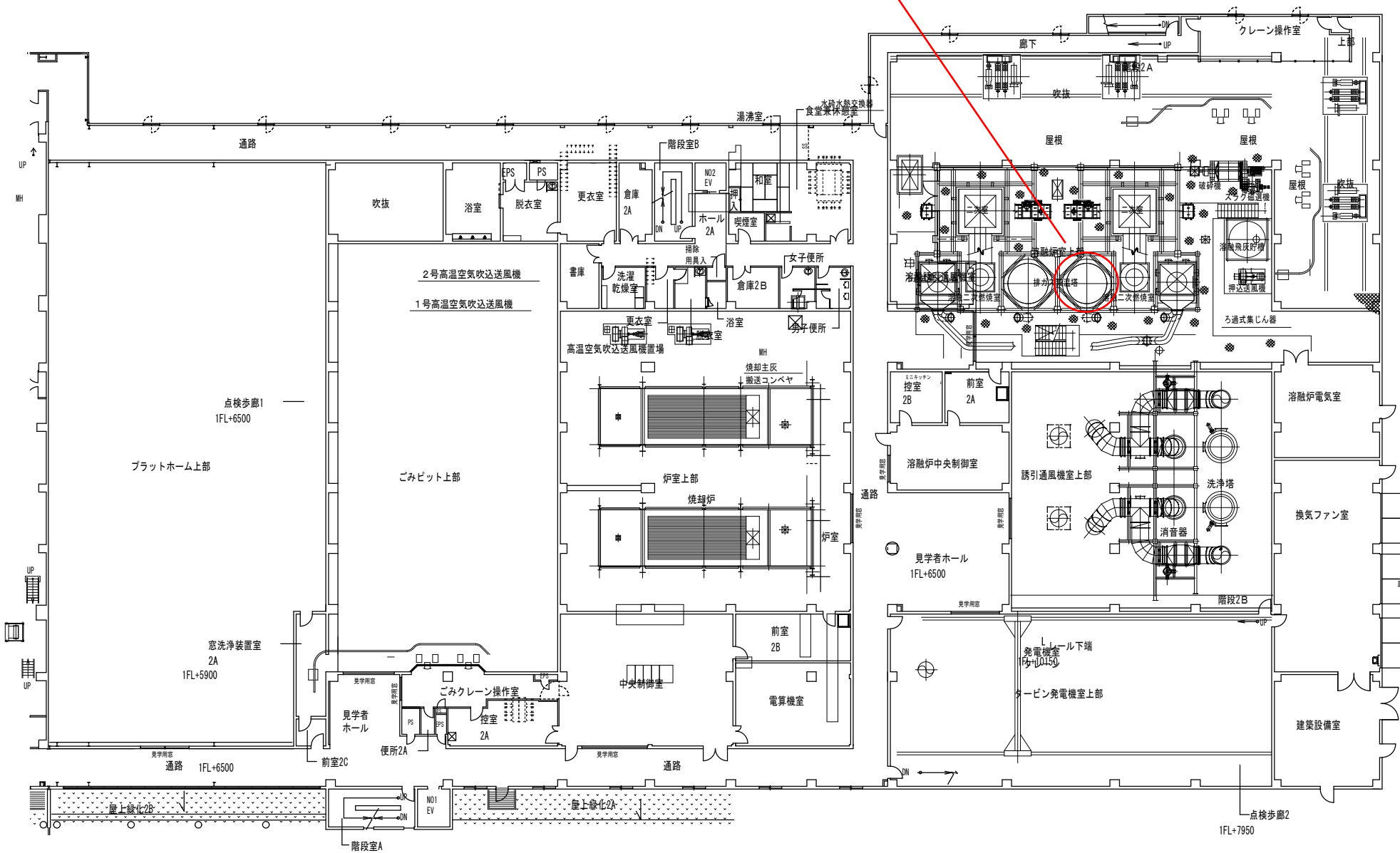
作成日 令和 5年 8月 10日

不適合事象の種類	溶融設備の漏水（区分3）
不適合事象発生場所	溶融施設 排ガス減温塔（別紙2参照）
不適合事象発生日時	令和 5年 1月 17日 午後 4 時 30分頃
1) 不適合事象の発生概要	2号溶融炉の立上げ後、排ガス圧力異常の警報が発報した。巡視点検により下部コンベヤから水があふれているのを確認され、操業記録などから2号溶融排ガス減温塔内の破孔による漏水と判断した。その後、緊急立下げを実施した。
2) 不適合事象の原因	現場の調査を行ったが、原因は特定できなかった。
3) 被害状況	①設備・装置の被害状況：有 ②人的被害状況：無 ③二次被害状況：無 ④周辺環境への影響：無
4) 不適合事象発生時の対応等	2号溶融炉の緊急立下げを行い(1/17 午後5時30分)、1号溶融炉の立上げ(1/23 午前10時)にて対応した。2号溶融排ガス減温塔は令和 5年 7月 28日復旧を目途に修繕を行った。
5) 施設稼働停止の状況及び復旧日時	施設稼働停止期間：6日 運転再開日時：令和 5年 1月 23日 午前10時（1号溶融炉立上げ） ※ 2号溶融炉復旧は令和 5年 7月 28日
6) 不適合事象の調査及び防止対策等の状況	①不適合事象対策本部の設置：無 ②周辺環境調査の実施：無 ③不適合事象調査委員会の開催：無 ④復旧作業・不適合事象防止対策・改善策等 1) 溶融炉に他の漏水がないかどうか、溶接線や板厚の測定を行う。 2) 溶融炉の立上げ時に計器及び目視による監視を強化する。
7) その他	別紙1参照

作成日 令和 5年 8月 10日

1月17日	2号溶融炉の立上げ後、排ガス圧力異常の警報が発報した。巡視点検により下部コンベヤから水があふれているのを確認され、操業記録などから2号溶融排ガス減温塔内の破孔による漏水と判断した。その後、緊急立下げを実施した。
1月23日	1号溶融炉立上げ
1月24日	メーカーである日立造船が現状確認実施
1月27日	原因究明の一環として、残った減温塔内筒の肉厚計測、溶接線の調査を実施
3月	未だ取りまとめ中ではあるが、以下のような複合的な要因によるものと推定 ・経年による内筒肉厚・溶接線溶け込み部の損耗 ・ジャケット内は正圧、減温塔内は負圧になっているため内側に向かって変形 ・内部に高温のガスが流れ始めた際、内筒の熱伸びの歪みが肉厚・溶接溶け込みが少なくなっていた部分に集中し内筒が破損
4月	原因の推定を受け、施工方法を検討し、材料の手配に入る
6月1日	材料納入、修繕作業開始
6月9日	新規内筒の溶接作業が一旦終わり、漏水確認のため水張りを実施 漏水箇所が見つかったため、修繕作業を始める
6月15日	新規内筒と既存出口部から漏水が見つかる
6月16日	新規内筒部の修繕完了
6月21日	新規・既存継ぎ目部の漏水補修開始
7月15日	新規・既存継ぎ目部の漏水補修完了
7月28日	2号溶融炉立上げ

不適合事象発生場所



焼却・溶融施設2階平面図