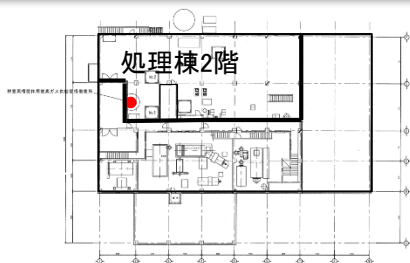


標記供給管は、脱窒素槽(嫌気槽)内の攪拌を行うため、窒素ガスを供給する配管。  
7月24日早朝、脱窒素槽内攪拌用窒素ガス供給管のジョイント部(SS)より窒素ガスが漏れて  
いることを確認。(電食による穴)

初期対策:酸素欠乏症等の安全面を確保すると共に、漏洩箇所復旧修理のため  
下記の対応を行う。

月	日	曜日	時間	対応内容
7	24	月	8:45	脱窒素槽攪拌用窒素ガス供給管一部ガス漏れ確認
			8:55	漏洩箇所周辺酸素濃度測定⇒19.8% (通常時21.0%)
			9:00	漏洩箇所立ち入り禁止の表示設置 (職員への周知)
			9:30	漏洩箇所目視確認
			10:00	処理への影響調査 ・漏洩箇所面積が小さい(0.4cm <sup>2</sup> )ことから脱窒素槽攪拌への影響は少ないと判断。(推定約0.2m <sup>3</sup> /min漏洩)
			11:00	標記漏洩について対応協議(脱窒素槽ガス攪拌風量2.6m <sup>3</sup> /min⇒2.9m <sup>3</sup> /min調整)
			17:00	漏洩箇所修理仕様書作成
25	火		修理対応について事務手続き(業者選定スケジュール調整等)	
26	水		委員長・副委員長・区長へ報告	
29	土	10:30	配管修理完了	
31	月	8:30	施設内配管総点検	



**原因:経年劣化及び、異種金属使用(電食)による錆が発生、  
ジョイント部分(SS)に穴が開いたと推測される。**



脱窒素槽攪拌用窒素ガス供給管①



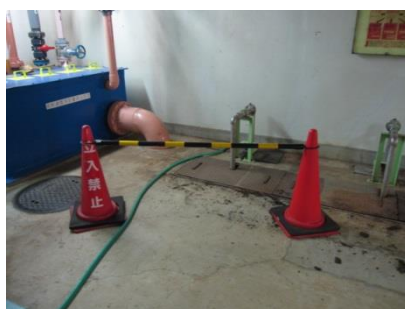
脱窒素槽攪拌用窒素ガス供給管②



脱窒素槽攪拌用窒素ガス供給管③



漏洩箇所周辺酸素濃度測定⇒19.8%



立ち入り禁止の表示設置



漏洩箇所(鏡反転撮影)