



Fw: 【議事録】CBNC、THPAL工場内・境界H2Sガス検知器インターロック設定値について

Tomohisa ISHIMURA to: Hiroyuki MITSUI

2015/04/07 13:58

FYI

----- Forwarded by Tomohisa ISHIMURA/smmph on 2015/04/07 13:56 -----

From: Toshiki INOSHITA/smmph
To: Tomohisa ISHIMURA/smmph@smmph,
Cc: Manabu ENOMOTO/smmph@smmph, Masahiro SUZUKI/smmph@smmph, Keisuke SHIBAYAMA/smmph@smmph, Shigeru NOZAKI/smmph@smmph, Masayuki OKU/smmph@smmph
Date: 2015/04/07 09:52
Subject: Re: Fw: 【議事録】CBNC、THPAL工場内・境界H2Sガス検知器インターロック設定値について

石村様

先程口頭でも依頼したように、下記の設定値変更をProduction(日本人)立会いの下実施してください。

井下

Keisuke SHIBAYAMA 井下様 2)のH設定値の変更を4⇒5ppmへ変更お... 2015/04/07 09:47:42

From: Keisuke SHIBAYAMA/smmph
To: Toshiki INOSHITA/smmph@smmph, Masahiro SUZUKI/smmph@smmph,
Cc: Manabu ENOMOTO/smmph@smmph
Date: 2015/04/07 09:47
Subject: Fw: 【議事録】CBNC、THPAL工場内・境界H2Sガス検知器インターロック設定値について

井下様

2)のH設定値の変更を4⇒5ppmへ変更お願いします。

柴山

----- Forwarded by Keisuke SHIBAYAMA/smmph on 2015/04/07 09:39 -----

From: ozeki@cbnc.com.ph
To: Nobuhiro Matsumoto@ni.smm.co.jp, Munekazu Kawata@ni.smm.co.jp, Toru Kitazaki/CBNC@cbnc.com.ph, o.nakano@smm.com.ph, Akio Takatsu@ni.smm.co.jp, Koreaki Masuzawa@ni.smm.co.jp, Takao Oishi/Production/PLANTSITE/CBNC@cbnc.com.ph, k.shibayama@smm.com.ph,
Cc: Atsushi Kato/Maint-Engineering/PLANTSITE/CBNC@cbnc.com.ph, Noboru Fukunaga/Maint-E&I/PLANTSITE/CBNC@cbnc.com.ph
Date: 2015/04/07 09:36
Subject: 【議事録】CBNC、THPAL工場内・境界H2Sガス検知器インターロック設定値について

掲題について、昨日のTV会議の議事録を送付致します。

加筆修正等ありましたら、連絡お願い致します。

日時 : 2015年4月6日 14:00~14:40

出席者 : (事業室)松本室長、高津課長
(THPAL)中野副工場長、柴山課長
(CBNC)北崎工場長、大関

1.議題

現在、工場内・境界H2Sガス検知器インターロック設定値について、CBNCとTHPALで違いがあるため、この設定値を統一する。

2.決定事項

- 1)工場境界は、H(警報)設定値=0.1ppm、HH(インターロック)設定値=0.2ppmで統一する。

(CBNCがTHPALに合わせH設定値を1ppmから0.1ppmに、HH設定値を5ppmから0.2ppmに変更する。)

2) **工場内は、H(警報)=5ppm、HH(インターロック)=10ppmで統一**する。
(THPALがCBNCに合わせH設定値を4ppmから5ppmに変更する。)

3) **検知時間は、3秒間継続でインターロック動作**とする。
(CBNCがTHPALに合わせ検知時間を10秒から3秒に変更する。)

4) 工場内・境界検知器全体のうち、3台の同時検知でインターロック動作とする。
また、**工場境界検知器のうち、2台の同時検知でもインターロック動作**とする。
(CBNCがTHPALに合わせ境界2台検知でのインターロックを追加する。)

5) 設定値変更後のアラーム履歴をモニターし、事業室に報告する。(6月末)

6) CBNCの工場境界の旧検知器については、更新時50ppmレンジから15ppmレンジに変更する。

7) 工場境界の検知器の動作確認のため、0.1ppmのガスを作れるか確認する。

3. その他

1) THPALが工場境界の設定値を0.2ppmにした経緯
以前は1ppm上限としていたが、0.9ppm検出時に周辺住民からの臭気についてのクレームがあり、現在の設定とした。
現在は、クレームは無く、誤動作による問題も発生していない。

2) CBNCは工場境界の設定値を0.2ppmにして問題ないか
1分周期のトレンドでは、シャットダウン時のシールポットのブレイクなどで、実際に数ppmのH₂Sガスを検知した履歴はあるが、
工場境界で、0.1ppm程度の低い指示が頻繁に出ているようなことは無い。
頻繁に検知するような場合は、設定値を上げることをCBNC, THPAL, 事業室協議の上変更する。

3) 工場境界検知器のレンジは適正か、もっと小さなレンジにする必要はないか (CBNC: 0-15ppm、THPAL: 0-20ppm)
小さなレンジのものを設置した場合、低い濃度での精度は上がるが、
漏洩時にオーバーレンジとなり工場境界で何ppmとなったかわからない可能性がある。

以上

CBNC 大関