

処理の進捗状況について

平成31年1月末までの処理実績は、次のとおりです。

当初施設 (脱塩素化分解処理)	変圧器類		コンデンサー類	
	登録数	処理台数	登録数	処理台数
	4,166台	3,809台(91.4%)	63,054台	58,386台(92.6%)

注) 登録数：平成31年1月末現在。 処理台数：試運転物を含む中間処理完了時点。

増設施設 (プラズマ溶融分解処理)	登録重量	処理状況			
		安定器	小型電気機器	感圧複写紙等	処理量計
	10,074,875 kg	4,271,086 kg	100,022 kg	243,452 kg	4,614,560 kg(45.8%)

注) 登録重量：平成31年1月末現在。 処理量：試運転期間（平成25年6月～8月）からの中間処理完了時点。
感圧複写紙等には、汚泥、その他PCB汚染物を含む。

トラブル事象について

前回の監視円卓会議以降、トラブル事象が1件発生。環境への影響はありませんでしたが、通報連絡及び公表基準「区分Ⅳ」に該当する事象でした。また、不具合事象15件及び不具合事象未済11件について報告がありました。不具合事象、不具合事象未済の詳細は、PCB処理情報センターで公開しています。

■トラブル事象の概要等

【当初施設】第2TCB除去塔塔底ポンプ吸込みバルブ開放操作中に指を切創（区分Ⅳ）

平成31年1月8日
16時52分頃発生

場 所 当初施設 蒸留エリア1階 第2TCB除去塔塔底ポンプ周り 管理区域レベル1

概 要 設備の点検補修により停止していた第2TCB除去塔の立上げのため、運転会社の作業員が閉止していた塔底ポンプの吸込みバルブを、両手でハンドル廻しを用いて開放していた際にハンドル廻しがバルブから外れ、その反動で右手の薬指が近くの別のバルブのスピンドルに接触し1.5cm程度切創した。被災した作業員は液処理グループで48歳、経験年数6年であった。なお、当該作業員へのPCB等の接触はなく、操業への影響もなかった。

原 因 ・綿手袋、インナー手袋のみでは手の保護が不十分だった。
・バルブにかけたハンドル廻しの掛かりが甘かった可能性がある。
・ハンドル廻しが外れる方向に危険な突起物（バルブのスピンドル）があった。

対策等 ①綿手袋、インナー手袋の上に皮手袋を装着して操作する。
②ハンドルに対し、水平にハンドル廻しを掛ける。
③ハンドル廻しが外れた場合に突起物に当たらない立ち位置で操作する。ただし、どこに立っても突起物に当たる可能性がある場合には、緩衝材等で保護する。

環境モニタリング測定結果について

北海道、室蘭市及びJESCOでは、処理施設からのPCB等の排出状況や周辺環境のモニタリングを実施しています。排出源モニタリング及び周辺環境モニタリングでは全ての項目で目標値・基準値の超過はありませんでした。

前回監視円卓会議での課題に対する報告等について

前回会議において、複数の項目にわたって委員から意見・質問等がありました。それらに対する回答と説明がJESCOから行われました。（以下抜粋）



①作業従事者の業務年数及び教育訓練について

労働災害と業務年数を確認した結果、実務経験年数の浅い作業従事者が災害を起こしている傾向は特に見られませんでした。

運転会社においては新人教育のほか、習熟度評価で一定水準に達するまで単独作業を行わずに教育訓練を継続する等の措置が講じられており、安全確保のための教育が適切に実施されていると判断しています。

②災害時の危機管理対応について

北海道胆振東部地震での経験を踏まえて、次の改善を図っています。

災害時の優先電話の登録により災害時にも通信制限がかからず通話が可能となった。

衛星回線携帯電話の導入を決定し、携帯電話不通時における通話やデータ送受信を確保した。

ハイブリッド車の導入により、非常時の電源利用が可能となった。

③活性炭交換時期決定に係る検討

新品の活性炭に交換した吸着槽を利用して、活性炭交換時期の決定に係るデータ収集について説明、定期的な活性炭や排ガスの分析（PCB、溶剤濃度等）のほか、吸着槽内の風速を測定し、これらの比較検討・経時変化を把握する等の実施内容が示されました。

JESCO北海道事業所長期計画について

①北海道PCB処理事業所 長期保全計画について

計画の策定にあたっての基本的な考え方、管理、運用、点検項目のほか、更新・予備品購入等の主な実績と平成31年度の予定について説明がありました。

当初施設の長期保全計画については、ほぼ完了に近づいている状況。

計画については、日常運転や定期点検の結果等も踏まえて見直しを行っていく。

②プラズマ溶融分解炉への負荷軽減に向けた取組について

搬入された安定器からPCB不使用のものを選別や不使用部分を取り外す、仕分け作業の内容及び進捗について説明。仕分け重量に対し、約7%の仕分けを実施した。

仕分けの効率化に加えて、更なる処理促進策の調査を実施し、今後具体的な検討に着手することについて説明。

③北海道PCB処理事業所 長期処理計画について

来年度以降の各年度における処理見込量について説明するとともに、上記②で説明のあった策を講じながら適時、長期計画にも反映することとして説明がありました。

内部技術評価について

施設の健全性や運転や操業の確実性の確保及び維持・向上のため年1回実施しています。

①北海道PCB処理事業所では昨年12月に実施し、指摘事項はなく着実に操業が行われていることを確認。
②所見として、プラズマ溶融分解施設の能力向上を引き続き検討すること、処理手間物の効率的な処理に向けた方法の検討及び内部連携の2項目が付された。

道によるPCB廃棄物の把握調査等について

北海道からH29年度以降に実施したPCB廃棄物の把握調査等の進捗について説明がありました。

進捗率は大型機器では9割を超えているほか、安定器についても調査方法を工夫して65%を超えた状況。

北海道の事例は他県にも紹介し、情報交換をしながら北海道事業全体で進めていきたい。

調査で新たに把握されたものについては運搬の効率化に向けた体制整備を進めている。

その他

委員から環境に対する予算について、事務局から委員の任期満了及び次期委員の選任の協力のお願いがありました。