

第 1 2 回北九州市 P C B 処理監視委員会
—処理施設視察報告書—

1 日 時 平成 17 年 6 月 16 日（木）～ 17 日（金）

2 視察先 16 日（木）

- ・ 三菱化学(株)四日市事業所
（三重県四日市市東邦町 1）

17 日（金）

- ・ 日本環境安全事業(株)豊田事業所
（愛知県豊田市細谷町 3 - 1 - 1）

3 参加者（ 1 3 名）

（ 1 ）委 員

浅岡	佐知夫	委員	杉本	旭	委員
柿内	よし子	委員	是永	逸生	委員
嶋津	元彦	委員	津田	潔	委員
成田	裕美子	委員	古野	和彦	委員
水城	秀信	委員			

（ 2 ）行政機関

福岡県	環境部廃棄物対策課主査	中門	光生
北九州市	環境局環境経済部主幹	入江	隆司
	環境産業政策室主査	杉野	元治
	環境産業政策室	岡本	真一

4 視察概要

6 月 1 6 日 (木)

【三菱化学㈱四日市事業所】 1 4 : 1 5 ~ 1 6 : 0 0

三菱化学㈱四日市事業所 PCB 処理センターについて

- 昭和 44 年から 47 年にかけて製造・販売された P C B のうち、熱媒体として使用されたもの 968 トンについて、回収・保管していたものを処理するための施設。

- 場所：三重県四日市市東邦町 1 番地
 - ・三菱化学㈱四日市事業所の敷地内
 - ・処理施設から直近住宅地まで数百 m の距離



三菱化学四日市事業所

- 敷地面積：約 3,000 m² (PCB 処理施設)
- 施設の概要

施設の構成	プラズマ分解法処理装置 4 基
処理期間	平成 16 年 4 月 ~ 平成 17 年 5 月
処理方式	プラズマ分解法
処理能力	1 時間あたり約 120kg (1 基あたり約 30kg/時)

< 先方出席者 >

三菱化学㈱	四日市事業所	PCB 処理センターセンター長	小野 輝幸
	四日市事業所	事務部総務グループ	内田 信壽
	黒崎事業所	企画管理室企画グループ	西川 和彦

(1) 施設概要説明

- ・ この事業所では、昭和 44 年から 47 年にかけて、当時の三菱モンサント化成社が、PCB を製造し、出荷した。
- ・ その後、国の行政指導を受け、昭和 47 年に PCB の製造を中止。さらに回収を指示された熱媒体の PCB (968 トン) を全量回収。以後、構内のタンクにて保管。
- ・ 約 30 年間タンクに保管してきた PCB を、プラズマ分解法(ここでは、オーストラリアにある会社の技術を使用)により処理。



視察前の概要説明の様子

プラズマ分解処理装置の原理

- ・ プラズマ分解装置内で、アーク放電(雷のようなもの)により超高温のアルゴンプラズマを発生させ、そこに液体状の PCB を吹き込み、PCB を瞬時に原子レベル(炭素 C、水素 H、塩素 Cl)にまで分解する。
- ・ 分解された原子は、酸素 O と結びつき、一酸化炭素(CO)、二酸化炭素(CO₂)、塩化水素(HCl)、水素(H₂)、水(H₂O)に再生される。



プラズマ分解処理装置(ホームページより)
この装置の中で、アルゴンプラズマにより PCB を瞬時に分解する。



保管タンク(ホームページより)
このタンクの中で、PCB を保管(現在は終了)。耐震設計を施し、高さ 2 m の防油堤で囲んでいる。



保管タンクから処理設備までは 1km 離れており、その間は、移送配管(パイプライン)で結ばれている。(ホームページより)

(2) 現地視察



施設外観（ホームページより）

この中にプラズマ分解処理装置が設置されている。
（隣の管理棟からコンピューターによる操作）



管理棟内部

モニターで運転状況を確認。（直接作業員が
処理装置に触れることは無い）

(3) 質疑応答

Q：この事業所の、処理は終わったと理解して良いのか。今後、このプラズマ装置等を使って、他の事業所でもP C B処理を行う計画はあるのか。

A：タンク保管P C B 968 トンの処理は、ほぼ終了し、現在は、洗浄等の後処理を行っている。これも年末までに終了の予定である。一方、他事業所における処理計画はない。これだけの量のP C Bをタンクの中にまとめて持っているのは四日市事業所だけである。他の事業所は、トランスやコンデンサといった形で持っており、各々で広域処理を行う施設に持っていくことになる。

Q：費用はどれくらいかかっているのか。装置、その他施設整備などを含めてかなりの額がかかったと思うが。

A：我々の施設はタンクに保管している高濃度P C Bの処理であるが、これを短期間に処理するのはプラズマが一番良いと判断した。しかも、設備が非常にコンパクトにできており、ほかの施設に比べて設備投資もそんなに高くないと考えている。

Q：回収した塩類はどうするのか

A：今は保管している。回収されたNaClは、非常にきれいなものであるが、P C B由来という感覚的な拒否感も考えられ、利用方法は慎重に検討している。

Q：この設備による処理は1年で終了するとのことであるが、例えば、他のところからPCBを回収し、この施設で処理を行うことは考えてないのか。

A：我々の最大の目的は、約1000トンのPCBの保管を継続することが、会社にとって、大変な負担でありリスクであることから、とにかく早く無くす（処理を終わらせる）という事にあった。このため、終了後に他の目的で使用することは、少なくとも現段階では、考えていない。

Q：情報公開は、いつ頃までするのか。

A：タンク内のPCBは処理が終わっているが、配管などの洗浄が残っており、これが全て終了するまでは引続き情報公開を行う。地域の方へのご説明は年末を目途に考えている。

Q：環境測定値などの具体的な数値は公開されているのか。パンフに“ほとんど影響ない”とあるが、“ほとんど”とは、どのような意味か。

A：“ほとんどない”というのは、計算シミュレーションでやるとほとんど影響が無いということである。実際に本格処理開始後1年間周辺環境を測定してきたが、結果は通常の変動の範囲内であり、処理設備の影響は全く無いと言って良い。

Q：出口の環境測定は、行っているのか。

A：行っている。とりわけ、ダイオキシン類については3ヶ月に1回、PCBについては毎日行っているが、全く問題ない。

Q：保管タンクと処理設備の間が1kmあるのは、なにか理由があるのか。

A：立地の関係。タンクの近くでなく、敷地の真ん中に立地した理由は、タンクの位置が、北側で、住居のすぐ近くということもあり、周辺住民の皆様に安心して頂くためにも、処理設備は、この位置が良いと思った。

Q：作業管理が厳しいプラズマ施設の中で、手作業をしている方の人数は。

A：通常の運転で手作業を行うところはほとんど無い。たまに、PCB原液のサンプリングがあるが、これも、グローブボックスの中で行っており、PCBに人が手で触れることは無い。

Q：耐震基準が80ガルとあるが、化学プラントは、80ガルなのか？

A：PCBプラントを止める基準が、80ガル。四日市事業所のその他のプラントは、その特性によって100～250ガルで停止するようになっている。

Q：PCBの分解温度は。

A：プラズマ自体は、約 15,000 だが、PCB に触れるところでは、3～4,000 である。この温度で、瞬間的に分解を行う。

Q：液体が瞬時に気体になるのか。体積変化はどうなるのか。

A：プラズマ分解により、PCB は瞬時に原子にまで分解され、ガス化し、体積変化はすごく大きくなるが、アルゴンを流しており、ジェット流になって流れていく。

O：簡単すぎて拍子抜けした。あんな小さい規模の設備で、あれだけの処理を行えるというのは驚きである。もっとスケールの大きいものと思っていた。

A：実際運転しているときめ細かいところでの配慮がなされており、機械全体として非常に良くできていると考えている。

Q：オーストラリアでは、何年前にできたものか。

A：もともとは、フロンなどを分解するために開発されたものであり、1992 年から実用化され、オーストラリアでは、現在 4 基が稼動している。PCB 処理に使用されたのは、1997 年からである。

6月17日（金）

【日本環境安全事業(株) 豊田事業所】 9:20～11:30

日本環境安全事業(株) 豊田事業所について

- 日本環境安全事業(株)は、北九州をはじめ、全国5箇所でPCBの処理を行う。
- 視察を行った豊田事業所は、北九州に次いで本年9月に操業が開始される。
- 処理対象は、愛知県、岐阜県、三重県、静岡県の4県に存在する高圧トランス、高圧コンデンサなど。

- 場所：愛知県豊田市細谷町3-1-1
・ トヨタ自動車元町工場隣接地
・ 処理施設から直近住宅地まで約200m



日本環境安全事業(株)豊田事業所全景

- 施設の概要（北九州事業との比較）

		豊田事業	北九州事業
処理方式	前処理	洗浄法 真空加熱分解法	洗浄法 真空加熱分解法
	液処理	脱塩素化分解法（OSD法）	脱塩素化分解法（SD法）
操業開始		17年9月	16年12月
処理能力 （PCB油量）		1.6ト/日	0.5ト/日（第1期のみ）

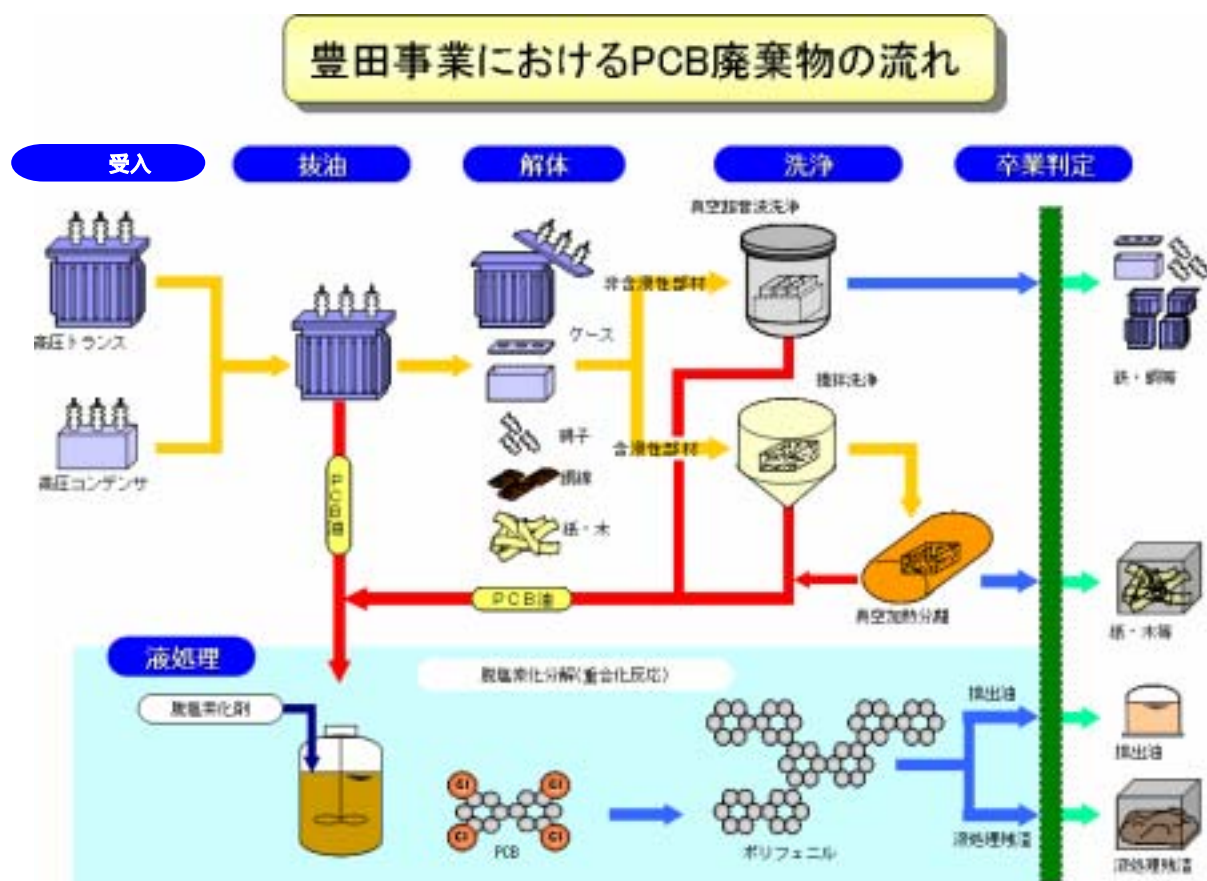
今回視察した施設

< 先方出席者 >

日本環境安全事業(株) 豊田事業所	所長	児玉 宅郎
	営業グループ長	水取 周隆
	総務課長	久野 公人
	総務課係長	上田 晃央
事業部長		木村 祐二
安全・技術開発課長		立川 裕隆
北九州事業所長		吉本 範男
副所長兼任安全対策室長		石川 学
安全対策室上席調査役		青木 栄治

(1) 施設概要説明

施設の概要について説明があった。



(資料より)

フローに対応する現地視察は次ページ以降

(2) 現地視察

受入

- ・ 豊田事業の事業エリア（東海 4 県：愛知県、静岡県、岐阜県、三重県）から回収され、持ち込まれた PCB 廃棄物は、受入室で受入れし、処理工程へ。



抜油・解体

- ・ 受入後、大型トランス、中・小型トランス、コンデンサのそれぞれにラインが設けられている。
- ・ まず、トランス・コンデンサの周囲の除塵（ほこりを取り除く）を行い、解体工程へ。
- ・ 豊田事業所では、処理物ごとに処理の方法が異なる。



コンデンサ...自動化(最初にボタンを押下。素子のヒモ切りのみ、グローブボックスで行う)

大型トランス...様々な形があるので、防護服を着て人手で装置へのセットまで行うが、その後は自動化。

小型トランス...自動化するまでの台数がないため、フードの外で遠隔操作。



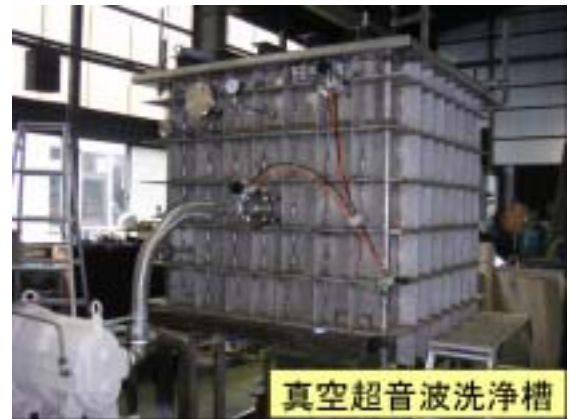
- ・ 抜油された PCB 油は、の液処理工程へ。
- ・ 抜油後の解体工程では、容器とそれ以外（素子、碍子、銅線、紙木など）に分けられ、それぞれ洗浄工程へ。



洗浄

- ・ ケースや容器などの非含浸部材（PCB が染込んでない物）は、超音波洗浄を行う。
- ・ 紙、木などの含浸部材は、攪拌洗浄を行った後、真空加熱分離装置に投入し、しみ込んだ PCB 油を回収する。

（写真は施設に設置した時のものを使用）



液処理

- ・ 抜油された PCB 油及び、真空加熱分離装置で回収された PCB 油は、反応槽に投入され、液処理を行う。
- ・ 処理方法は、北九州事業とほぼ同じで、脱塩素剤（金属ナトリウム）を投入し、ポリフェニル及び、NaCl（塩化ナトリウム）にして無害化する。



反応槽（クボタ提供資料）

卒業判定

- ・ 最終的に洗浄工程、液処理工程ともに、PCB 濃度を確認し、PCB が取り除かれたかどうかを確認（判定）する。
- ・ 判定で基準をクリアできれば払出しを行う。
- ・ 判定で万が一基準をクリアできなかった場合は、SD 剤を投入し再度処理をやり直す。

(3) 質疑応答

Q : 東海地区には新幹線のトランスが大量にあると聞いたが、何台あるのか。

A : 800 台。

Q : 液処理時間が北九州と大幅に違う。北九州は非常に長いがその辺の違いは。

A : 北九州は、日本曹達の技術であるが、豊田事業では原子燃料工業(株)の技術を使っており、この技術はもともとカナダの技術を輸入したものである。あくまでも、各々の会社のノウハウによるものであり、JESCO としてコメントできるものではない。

Q : トータルで 1 バッチ何時間かかるのか。

A : 豊田は 6 時間、北九州は 12 時間。

Q : 北九州では SD (金属ナトリウム) をどのくらい入れているのか。

A : 塩素数で測り、理論量の 1.5 倍を入れている。

Q : 豊田事業も同じ方式か。

A : 豊田事業では 2 倍入れている。これは、処理技術に特許の制約があり、原燃の技術を利用する豊田事業では 2 倍入れざるを得ない。

Q : 豊田事業は敷地面積 1 万 m²、北九州は 5 万 m²で、北九州のほうが 5 倍の敷地面積があるのに、処理量では北九州が 1 / 3 しかない理由を教えてください。

また、豊田では北九州のように監視委員会の設置を行っているのか、情報公開についても教えてほしい。

A : 豊田に立地するにあたり、1 万 m²の敷地しかなく、これに対応するため、容積率 200%ぎりぎり、7 階建で立地している。細長い分だけ、見学者に通路から見ただくことができるなどの利点もあり、問題がある狭さではないと思う。

北九州事業の土地は、2 期分を含めて 5.4 ㍊、1 期の施設は 2.4 ㍊使っており、それで 0.5 トン処理している。2 期を含めたトータルの処理能力については、これから検討していくが、おそらく豊田事業と同程度になると思う。

豊田市の監視委員会については 2 年前からやっている。去年は北九州事業の視察も行っており、意見交換させていただいた。

情報公開については、北九州事業と同じような形で行っているが、内容については、地域の事情もあり少しずつ違ってくると思う。これは、各々の行政との約束によるものである。内容・質は同じレベルと思う。

Q：いくつか質問する。

- ・ 情報公開について、ここには、情報公開ルームはあるのか。
- ・ この施設に入る際、非常に交通の量が多いと思った
- ・ 見学者の駐車場はどのくらい用意されているのか。
- ・ 作業員の人数は何人か。
- ・ 作業環境について、現場で働いている方々の健康管理が大変重要だと思うので、是非豊田事業の場合も、北九州に学んでいただいて、万全を期していただきたい。

A：

- ・ 情報公開については、現在いろいろな施設を撮影しながら、プロジェクターや DVD の準備を行っている。スペースは確保しており、操業開始の 9 月には公開できるように準備したい。
- ・ 通行量については、7:30～9:00 まで、通勤の車で渋滞するが、我々の受入れは通学時間帯を考慮し、9:00～18:00 となっている。受入には、1 台のトラックに 1 時間半～2 時間くらいの時間を要するものと考えている。
- ・ 駐車場は観光バス一台分の待機場所を準備している。見学者の時間調整などで、対応していきたいと思う。
- ・ 作業員は運転会社に 90 人お願いしている。受入解体は 3 組 2 交代で、土日以外運転していく予定。洗浄から、反応にかけては、4 組 3 交代で 24 時間運転していく。豊田事業の場合、運転日は 250 日 / 年で、60 日をオーバーホール、50 日を予備日として考えている。
- ・ 労働衛生については、まさにこれからやって行かなければならないところであるが、北九州で苦労したところは、しっかりフィードバックしながら行っていきたいと思う。

6 委員の感想

○ 全般的事項

- ・ 今回の2件の視察は更なる技術向上に向け、いままで北九州における処理技術として確立されたことを相対的に理解して捉えなおすことができ、今後のPCB処理監視委員会活動の更なる充実に対して大いに参考となった。
- ・ 今回の視察はこれまで以上に具体的な点に着目し、北九州市 PCB 廃棄物処理施設と比較することができたと思う。特に、北九州市 PCB 廃棄物処理施設が、見学者への配慮が行きとどいた施設であることがわかった。また、北九州市 PCB 廃棄物処理施設では、処理コストなどの点において企業が取り組む処理方法などを参考にしていきたい。
- ・ 北九州市の処理施設が順調に稼動を始めた段階で、ほぼ処理が終了した民間の施設と日本環境安全事業㈱の新しく始める施設の双方を見学できた事は、非常に大きな意味があったと考える。
- ・ 民間企業が特定の処理対象に対して、化学処理以外の方法を採用しているが、今後建設する設備は、費用との関連を含めて、改めて客観的な判断をする価値があると思う。

○ 三菱化学四日市事業所（プラズマ分解処理装置）について

- ・ 石油化学コンビナートの中での化学プラントとして処理設備が存在するため、安全・環境管理は北九州とは異なる管理思想に基づいておこなわれている。安全と関わりの深い技術事項としては、1)信頼のおける技術(プラズマ分解法：瞬時の完全分解処理、緊急停止が通電をとめることにより瞬時に可能)を海外からユニットで購入設置、2)必要十分な短期間連続処理(24時間運転)を採用、3)高濃度PCBの屋外パイプ輸送は接続部を全て溶接で漏洩防止して十分な安全監視の下、日中短時間にて行う、4)PCBおよび関連するダイオキシン類の無害化は屋内管理区域にて行う、5)分解生成物に伴う排ガス処理は、屋外において何重にも行なう、6)排水はプロセス水として循環させるため無排水プロセスとなっている、7)ダメ押しの活性炭吸着排ガス浄化装置の付加、8)生成固形分は固形塩として全量回収・保存、9)高度な制御・監視システムによる正常運転、誤操作防止体制、などが大いに参考となった。印象としては、予想以上にコンパクトな設備であった。
- ・ 四日市事業所では、保管しているPCBを1日でも早く処理する方針のもとで、いろいろと検討した結果、オーストラリア製の「プラズマ処理装置」を4基購入し1年間で処理することができた。05年末までには、地域住民に結果を報告したい旨の説明もあった。
- ・ 北九州市でも第2期工事の際には、「プラズマ分解装置」の採用を検討したらいいと思った。

- ・ 「プラズマ分解法」という PCB の分解処理装置を、はじめて見学し、その機械のシンプルな構造と安全性の高さを感じた。
 - ・ 保管する段階で、その後の処理方法について考慮していなかったのか。処理する際に、周辺地域への考慮から工場中央へ処理工場を配置するのであれば、最初からその場所へ保管しておけばよかったのではないか。
 - ・ プラズマ分解法は、機器のスケールが小規模であり PCB 分解性能も非常に優れていることから、かなり魅力的な分解法だという印象をもった。
 - ・ 住宅地からわずか数百メートルという場所で、処理できたということは、それだけ安全性が評価されたのだと思う。
 - ・ 自社で生産した PCB 約 1000 トンを 30 年間保管していたものを特定の処理対象物としていた為に、プラズマ分解法を採用したものであるが、短期間で効率よく処理できたと考える。
 - ・ 三菱化学(株)四日市事業所が多くの企業の集合体であり管理も複雑な状態であるのに対して、処理液の長距離移送や事業所の中心部での統制の取れた処理事業が進められた事に、企業全体としての理解度が高いものと感銘を受けた。
 - ・ 「968 t もの PCB を最高のやり方で早く処理しなければ企業としての負の部分为解决できない」という倫理観には感銘した。
 - ・ 住民対策としては、見学者に対し、処理過程の安全性を PR すべく、ビデオ等を作製しているとのことであった。
- 日本環境安全事業(株) 豊田事業について
- ・ 豊田 PCB 廃棄物処理施設は、北九州で実施の実稼働の経験がよく生かされており、安全設計・管理・操業システムなどの面で、更なる効率化が視察できた。とくに、解体処理部分は、想定される解体処理物を類型化して効率的に処理できるようになっている。豊田の施設は工場、住宅混在地域に建設されているため北九州の設備よりもさらに厳しい防災・防火・安全対策が採られている。北九州の設備と比べることによって、北九州の現有設備の更なる改良、2 期工事に向けての技術的検討に大いに参考になった。
 - ・ 施設の内部(部屋)は、北九州事業所と比べて狭いと感じた。新幹線車両の大型トランス 800 台の解体処理の説明があったが、北九州事業所で問題になっている粗解体室などの作業環境の悪化とその改善策のとりくみについて、教訓にしてもらいたい。
 - ・ 北九州事業所と比較してプレゼンテーションルームの位置づけは、そこまで高くないという印象をもった。プレゼンテーションコーナーは、玄関を入ってすぐに設置されている方が、見学者にとってよいと思った。
 - ・ 特に安全という観点から見せて頂いた。安全対策の中身・構造について、詳細な調査はできなかったが、資料を戴き、基本的な考え方がすっきりとしていて安心した。これは、このようなプラントに近いシステムの標準的なやり方である。今回の、豊田 PCB 廃棄物処理施設の説明パンフレットで、IPL(Independent

Protective Layers 多層防護) が端的に表現されており、納得させて頂いた。

- ・ 脱塩素化法の金属ナトリウムのメーカーおよび処理技術に特許の制約があるために、処理温度等が北九州事業所(日本曹達の技術)と異なるとの説明を受けたが、20世紀の人類の負の遺産処理に対しては、特許権等に関して特別の対応を指導するような国家としての施策が必要と考える。
- ・ 豊田事業のコンパクトさに比べれば、北九州のほうでは無駄なスペースが多いのでは?とも思った。
- ・ 豊田事業所らしい新技術を導入したところは、学ぶものが多かった。
- ・ 事業所が住宅地に近接しており、その都市の事情もあるだろうが、最終的には住民の納得が得られたのだろうと思った。それに比べると、わが北九州の立地は住民安全の面から見てすばらしい措置だと改めて感じた。

○ 監視委員会活動に関する事項

- ・ 技術になじみのある専門委員の方だけでなく市民委員の方たちも、技術視察に慣れてきて、前回にも増して熱心に参加されていた。委員長として、この視察によって委員会活動の更なるグレードアップが期待できるとの印象を深めた。
- ・ 北九州市のPCB監視委員は我々が先行しているとの自負心から、管理面でアドバイスをするような発言も見られた。監視委員会のメンバーがリスクマネジメントの面で成長した一端が現れたものと判断される。
- ・ 豊田地区の監視委員会の交流も実施する事が望ましいと考える。
- ・ これからも、自分自身の知識を向上させ、安全対策、環境対策、情報公開等を見守っていきたい。

【日本環境安全事業(株)からの報告事項】

- ・ 豊田事業所の視察および、質疑応答終了後、日本環境安全事業(株)北九州事業所より報告があった。報告の内容は下記のとおり。

(1) 平成 16 年度 P C B 廃棄物処理施設の環境モニタリングについて

- ・ 第 11 回監視委員会（3 月 28 日開催）の際に報告した平成 16 年度環境モニタリングについて、報告時点でまだ分析中であった項目について報告。
- ・ なお、第 11 回監視委員会で報告した内容について、平成 16 年度の P C B 年平均値に誤りがあり、訂正の説明があった。

(2) 緊急措置手引書の変更について

- ・ 従前より、地震の際の対応は、緊急措置手引書に記載されていたが、福岡西方沖地震が発生したことにより、若干体制を変更したことによるもの。
- ・ 具体的には、緊急措置手引書第 20 条に、「北九州市にて震度 3 以上の地震が発生した場合、大雨洪水警報、暴風警報、高潮警報等が 6 時間以上継続した場合は、異常現象の有無に拘わらず、速やかにその状況を連絡すること」を追記し、緊急連絡先に、その際の連絡先を明記した。

(3) 北九州事業（第 1 期）の主な課題とその対応について

- ・ 平成 16 年 12 月に操業を開始した第 1 期施設は、処理可能量、作業環境性能等になお改善を要する課題があったため、平成 17 年 3 月 29 日～4 月 23 日にかけて改良工事を実施し、その性能確認を行った。
- ・ 処理可能量の改善については、車載型トランス洗浄ステーションの増設、含浸物洗浄装置の改良、真空加熱分離装置の高効率化を行い、設計値通りの能力を満たすことが確認された。
- ・ 作業環境性能の改善については、簡易フードの設置、一次洗浄払出バスケットの冷却装置の設置、その他、一作業一片付けや、作業後の床面拭取りなど行ったが、目標値であるダイオキシン類濃度 2.5pg-TEQ/m³を満たしていない。引続き適切な保護具を着用して作業を行うと共に、濃度の低減に努力していく。

(4) 日本環境安全事業(株)における P C B 廃棄物処理事業の進捗状況

- ・ 今回視察した豊田事業が 9 月、東京事業が 11 月に操業を開始する予定。
- ・ 大阪事業は、来年 3 月より試運転を開始し、来年 8 月に操業開始予定。
- ・ 北海道事業は、19 年夏ごろの操業開始に向け設計協議中。

【質疑応答】

Q：・ モニタリング結果の表示方法を統一してほしい。また、小数点は合わせてほしい。さらに、不検出と書いてあるところは、検出感度を記入してほしい。

・ ベンゼンが問題になっているが、ベンゼンがこの施設から出ていないというのを何らかの形で説明できるようなデータをまとめておいてほしい。モニタリングの結果ベンゼンが基準を上回るのはこの施設の責任でないことをしっかり明記すべき。排出源のところで、ベンゼンについては、不検出と書いてあるだけで、これは排出されていないということの説明にはならない。

更に言えば、周辺環境のモニタリングではベンゼンの値が出ているのに、この施設はその大気を使っているにも関わらず、排出源では不検出となっている。ここの説明をしっかりとってほしい。すなわち、周辺環境の大気はベンゼンの濃度があるが、施設からの排気は、活性炭処理をしているため排出源は不検出になっているなど、そういったところを判りやすく説明してほしい。

A： 確認し、対応したいと思う。

Q： 真空加熱に入れる前に含浸物を圧縮するが、そのときに、液体は出ないのか。乾燥しているものなのか。

A： 洗浄液が残っているため、圧縮する時に洗浄液が若干出てくる。出てきたものは回収して処理する。

以 上