

北海道 P C B 処理事業視察実施結果

1 実施期間・場所

- (1) 期間：平成 26 年 11 月 18 日（火）～平成 26 年 11 月 19 日（水）
- (2) 場所：J E S C O 北海道事業所
- (3) 出席委員：大石委員、清田委員、嶋津委員、津田委員、成田委員、古野委員、
吉永委員

2 実施概要

- (1) 北海道 P C B 廃棄物処理事業監視円卓会議の傍聴
※到着時間の都合により、途中から傍聴
- (2) 北海道 P C B 廃棄物処理事業監視円卓会議委員と北九州市 P C B 処理監視会議委員の意見交換
- (3) J E S C O 北海道事業所の見学
(施設概要説明、情報センター・処理施設見学)

3 主な意見・指摘、質疑応答等

- (1) 北海道 P C B 廃棄物処理事業監視円卓会議の傍聴

① 処理状況について

- P C B 廃棄物の総数量やこれまでの処理量が明確でないので、正確な数量を把握してほしいという円卓会議委員からの意見があった。

② トラブル事象について

- 洗浄中のトランスから洗浄液の漏洩トラブルが発生したことについて、何度も同じようなトラブルが発生しているがきちんと対策が行われているのか疑問との委員からの指摘に対し、これまでの漏洩トラブルと今回のトラブル（洗浄中のトランスからの洗浄液の漏洩）は原因が異なるものであり、今後は同様のトラブルが起きないように対策を講じるとの回答が J E S C O からあった。

③ 環境モニタリング測定結果について

- P C B の液処理工程において、排気中のベンゼン濃度が上昇（管理目標値以内）したという測定結果が出たことについて、同排気中の P C B 濃度が良好なことから、P C B を除去する装置の油入れ替え作業を停止していたことが原因と推測されるとの J E S C O の説明に対し、当初の設計段階の考え（P C B 除去装置の油を連続的に入れ替えること）を無視せず、安全面の担保に努めてほしいとの委員からの指摘があった。

(2) 北海道PCB廃棄物処理事業監視円卓会議委員と北九州市PCB処理監視会議委員の意見交換

【議題1：継続的に安定操業を行っていく上で必要なことについて】

- 緊張感を継続する観点からトラブルに関連する設備面以外の情報共有をどのように行っているか、という北九州市監視会議委員からの質問に対し、JESCO北海道事業所から、社員教育を計画的に実施するとともに、運転会社との会議におけるヒヤリハットの共有・意見交換、また、運転会社における社員の評価を通じて、事業所全体で緊張感を保っているとの回答があった。
- 北海道円卓会議委員から、北海道事業所は5つの事業所でトラブルやヒヤリハットの事例が最も多いが、これは、関係者が気づいたことを全て挙げられる雰囲気醸成してきた結果であり、確かに人為的ミスもあるが、意識が高いことの証左だと考える、との意見があった。
- また、同円卓会議委員から、市民の立場として、トラブルが処理の基本設計において発生したものなのか、あるいは2次的に発生したものなのかという観点に立ち、前者は根本的解決のために厳しく指摘するといった段階に応じた対応をすることが重要、との意見があった。
- これを受け、北九州市監視会議委員から、北九州事業所は最初の事業所として、基本設計が間違っている場合は同会議委員の厳しい指摘の下、建設的に改善を行ってきた経緯があり、それが各事業所の処理に活かされている、また、同事業所においては様々な未然防止策により年々トラブルが減少している、との意見があった。

【議題2：地元地域の状況を踏まえた今後の監視のあり方について】

- 北海道円卓会議委員から、PCB処理を通じて培ってきた技術を他に活用できないかということを考えており、この点について北九州市監視会議と一緒に考えていきたい、との意見があった。
- 北九州市では、処理施設に近い地域とそれ以外の地域で処理に対する意見に温度差があるが、室蘭市での地元意見やそれを踏まえた市の対応はどのようなものだったか、という北九州市監視会議委員からの質問に対し、同市から、処理延長について、安全確保や未処理機器の把握等に関する地元意見があったこと、また、処理施設が立地した経緯等を踏まえ国に対して受け入れ条件を提示した、との回答があった。
- また、北海道円卓会議委員から、今後10年の処理の安全性確保のために、科学技術の進歩にあわせた工夫が必要であり、その観点を踏まえて処理事業を監視することが重要ではないか、との意見があった。

【その他】

- 今後、北九州市への視察について協力いただけるか、との北海道円卓会議委員からの質問に対し、本市から、互いに長期間安定器を処理するという共通点もあることから、今後の交流・連携を密に行っていきたいと考えており、協力したい、との回答を行った。

〔意見交換の様様〕



（３） J E S C O 北海道事業所見学

【施設見学中の質問事項】

（○：北九州市監視会議委員発言、●：J E S C O 北海道事業所発言）

- P C B を化学処理（液処理）する際に使用するナトリウムは北九州事業所と違うものか。
- 購入先は異なっているが、形状はほぼ同じもの。
- 北九州事業所では前処理となるコンデンサの解体作業をグローブボックス内で行うが、北海道事業所ではドラフトチャンバー（局所排気装置）を使用の上で、直接作業を行っている。北九州事業所のグローボックス内の P C B 濃度が低いという知見を踏まえ、作業効率を考えこの方法を採用した。ただし、作業は管理区域レベル 3 で行っているため、作業者は防護服を着用している。
- 前処理を行う施設の温度は何℃くらいに設定されているのか。
- P C B の気化をできる限り抑えるため 15℃で管理している。
- 防護服はどれ位の頻度で取り替えているのか。
- 2 ～ 3 時間作業をしたら着替え、使用した防護服は必ず処分する。

[施設見学の様様]

