

## 平成 21 年度における操業中の各事業の進捗状況について

### 1. 概況

平成 21 年度は、平成 20 年度までに操業を開始している北九州、豊田、東京、大阪及び北海道の全 5 事業所でのトランス・コンデンサの PCB 処理に加え、7 月から北九州事業所において、プラズマ施設による PCB 汚染物(安定器等)の処理が始まっている。各事業の概況は以下のとおり。

#### (1) 北九州事業

第 1 期事業は、平成 16 年 12 月の操業開始以来、概ね順調に操業を行っている。20 年 12 月～21 年 5 月まで 1 期 2 期連携工事及び試運転のため操業停止し、同時に液処理設備の能力増強を行い、21 年 6 月より操業を再開。

第 2 期事業は、平成 19 年 9 月から建設に着工し、20 年 10 月から試運転を実施し、北九州市からの行政手続きの完了を経て、真空加熱分離設備及び液処理設備が 21 年 6 月に、プラズマ溶融分解設備が 21 年 7 月にそれぞれ操業を開始した。が、21 年 8 月 8 日、プラズマ溶融分解炉室の活性炭吸着塔の火災により、運転を停止した。原因究明と対策を実施し、11 月 9 日より運転を再開した。火災の詳細は資料 3 に示した。

事業区域内のトランス・コンデンサの処理の進捗状況については、北九州市内のトランス類、コンデンサ類の処理が大半終了し、福岡県内および他 16 県のエリアから順次受け入れ、処理をしているところである。

#### (2) 豊田事業

平成 17 年 9 月の操業開始後、同年 11 月に PCB 漏洩事故を起こし、18 年 7 月まで操業を停止して、原因究明及び再発防止対策を講じた。操業再開後、設備不具合により 19 年 2 月から 6 月まで運転を停止し、不具合箇所の設備改造等を実施した。運転再開後は、概ね順調に操業を行っている。

事業区域内のトランス・コンデンサの処理の進捗状況については、豊田市内のトランス類、コンデンサ類の処理が大半終了し、愛知県内および他 3 県へエリアを拡大し処理をしているところである。

#### (3) 東京事業

平成 17 年 11 月の操業開始後、18 年 3 月及び 5 月に PCB 漏洩事故を起こし、同年 10 月まで操業を停止して、原因究明及び再発防止対策を講じた。操業再開後、気液分離槽天板のへこみトラブル等により、処理量が低迷していたが、改善策を実施し、徐々に処理量を増加させているところである。

事業区域内のトランス・コンデンサの処理の進捗状況については、東京都内のトランス類、コンデンサ類の処理を中心に進めており、他 3 県のものは、並行して一部処理をしているところである。

低濃度処理施設(柱上トランス油の処理)は、操業開始以来、概ね順調に操業している。

#### (4) 大阪事業

平成 18 年 10 月の操業開始以来、概ね順調に操業を行っている。

事業区域内のトランス・コンデンサの処理の進捗状況については、大阪市内のトランス類、コンデンサ類の処理が大半終了し、大阪府内及び他 1 府 4 県へエリアを拡大し、順次処理をしているところである。

#### (5) 北海道事業

平成 20 年 5 月の操業開始以来、概ね順調に操業を行っている。

事業区域内のトランス・コンデンサの処理の進捗状況については、胆振支庁周辺のトランス類、コンデンサ類の処理が大半終了し、道内を優先しつつ、1 道 15 県のもを順次処理しているところである。

## 2 . 処理実績

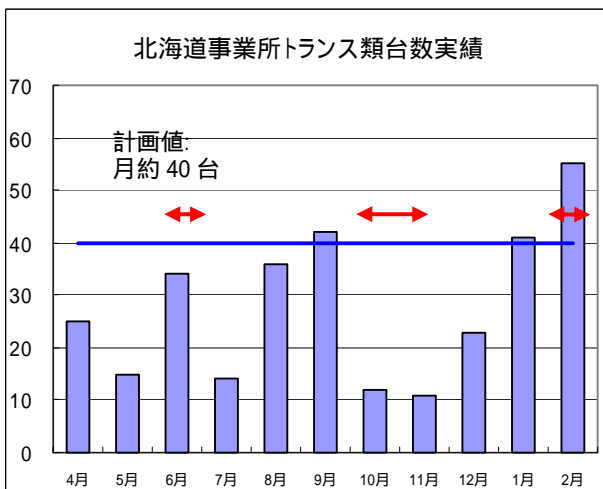
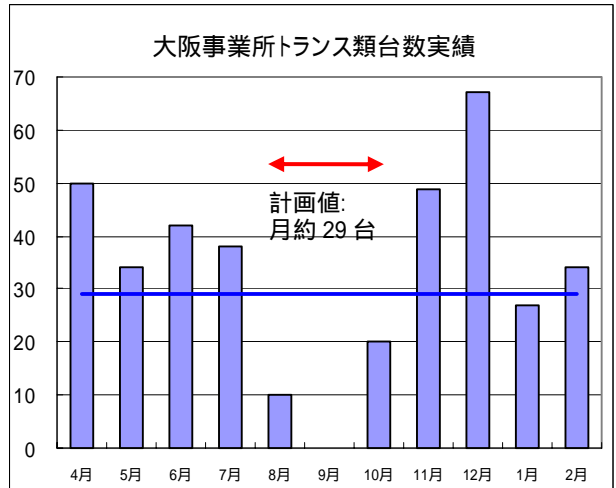
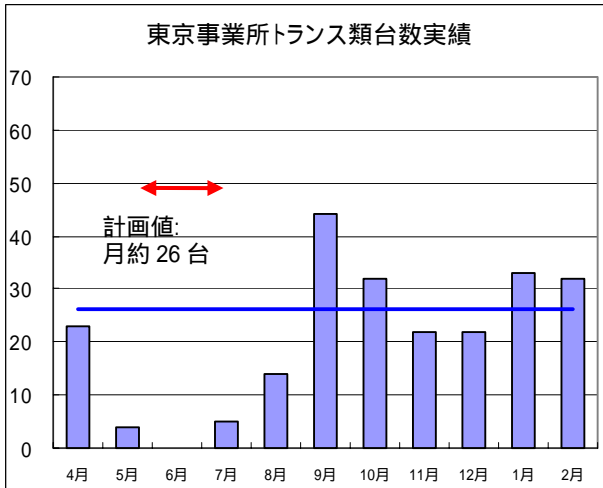
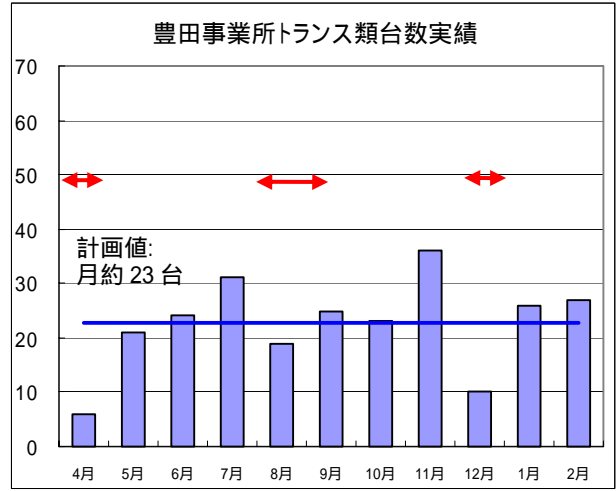
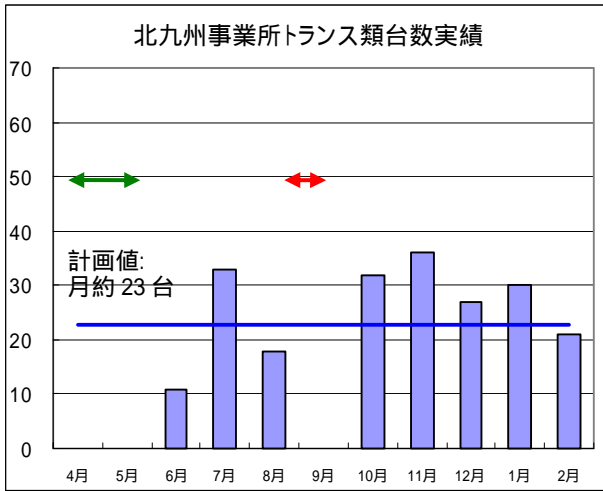
平成 21 年度 (21 年 4 月～22 年 2 月) に、5 事業合計で、トランス類を 1,366 台、コンデンサ類を 19,776 台、PCB 油類を 589 本処理し、927.0 t の PCB を分解した。

試運転開始後これまでの処理量の合計は、トランス類 約 4,200 台、コンデンサ類 約 51,000 台、PCB 油類 約 1,400 本、PCB 分解量 約 2,300 t である。

各事業の平成 21 年度月別処理実績を図 1 に、これまでの各事業の年度別処理実績を表 1 に示す。また、これまでの処理進捗を表 2 及び図 2 に示す。

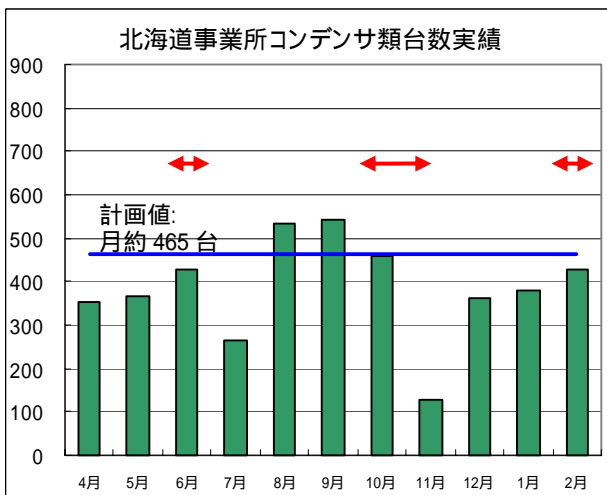
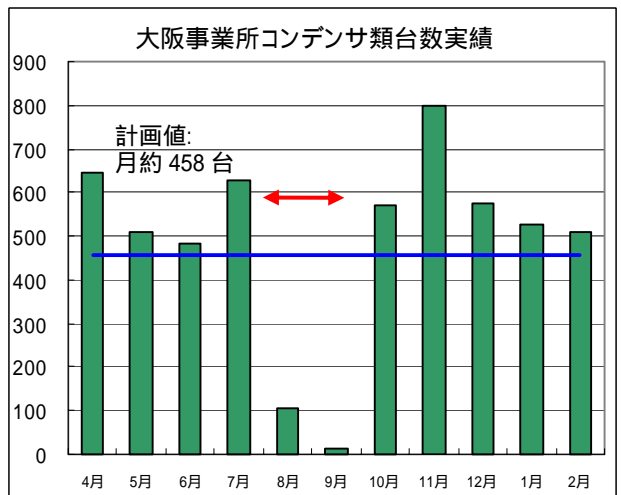
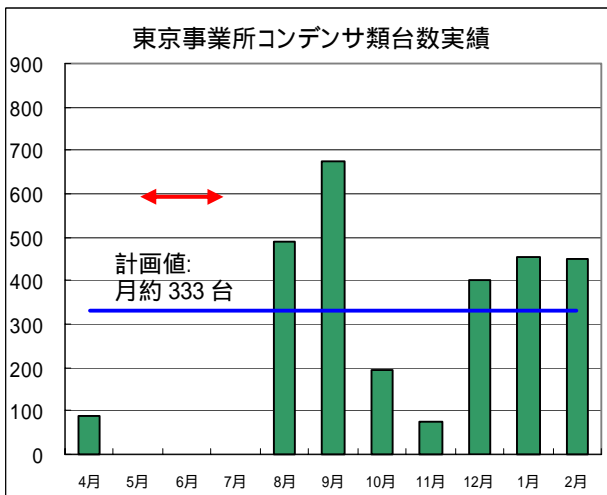
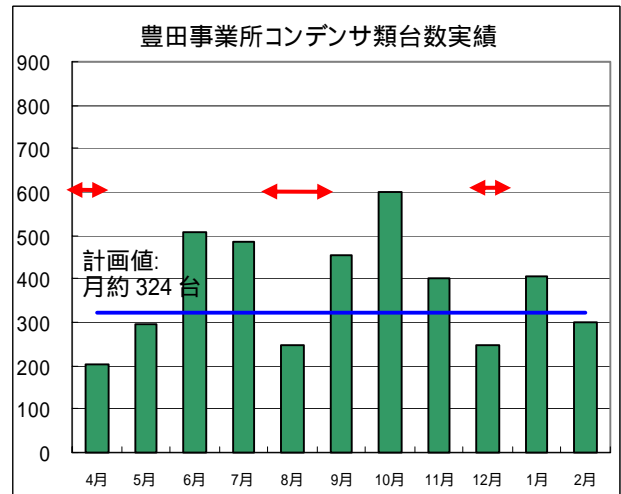
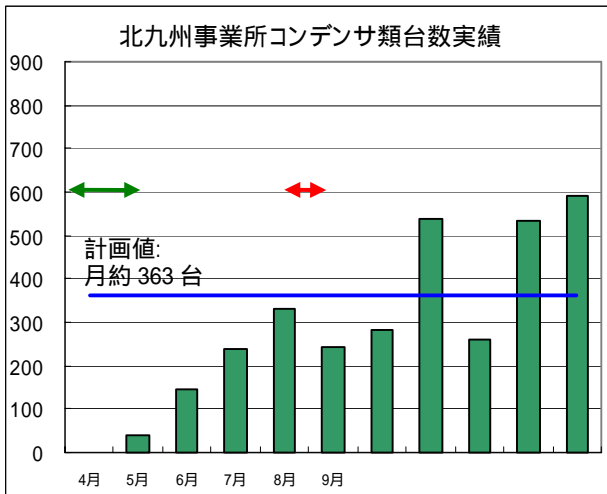
図1 平成21年度月別処理実績

○ トランス類



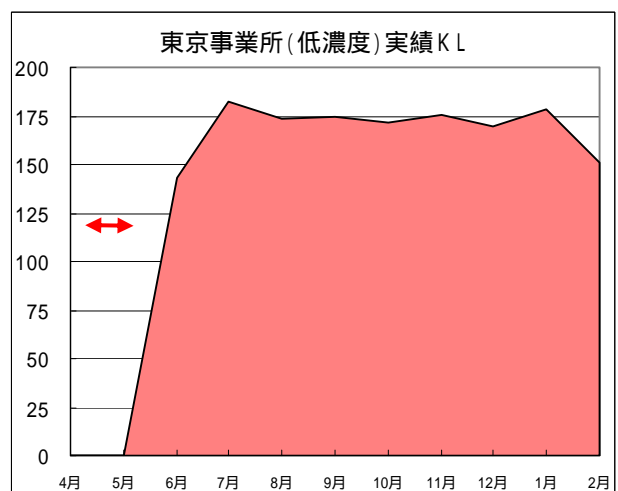
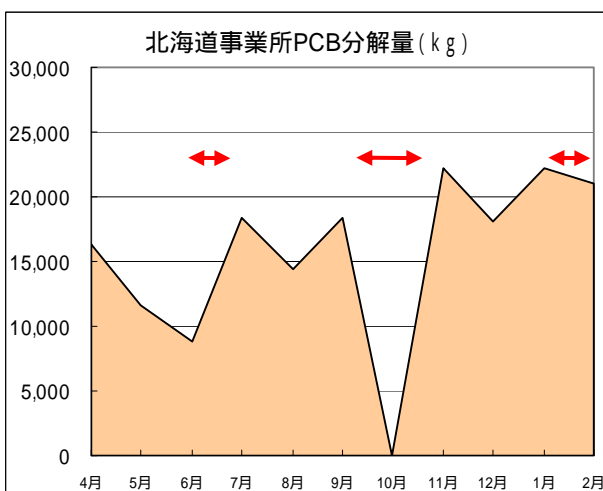
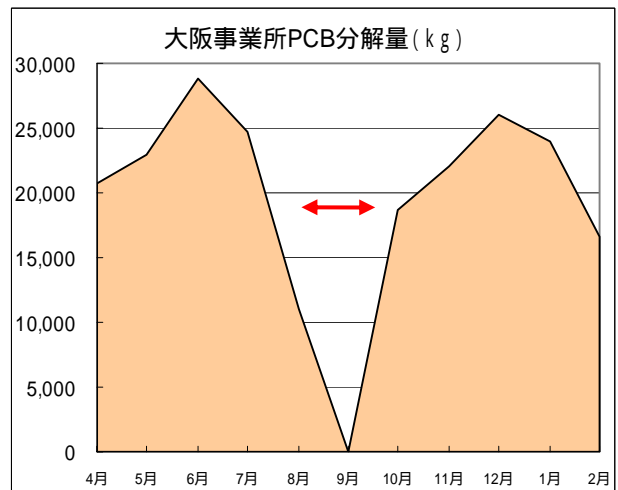
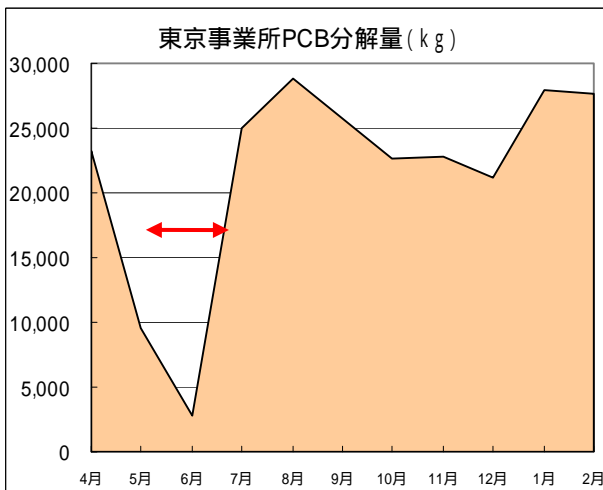
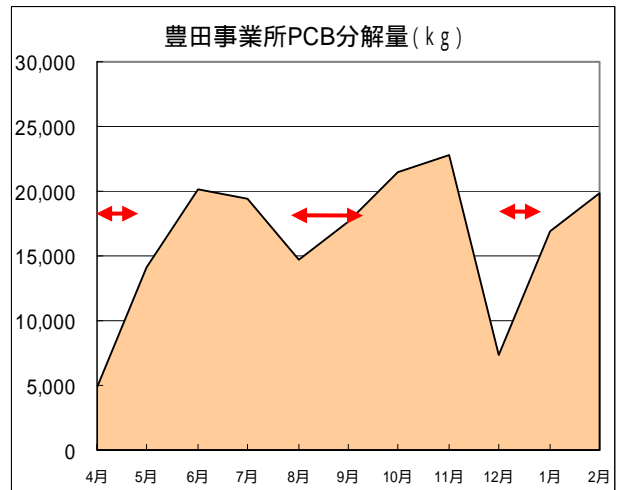
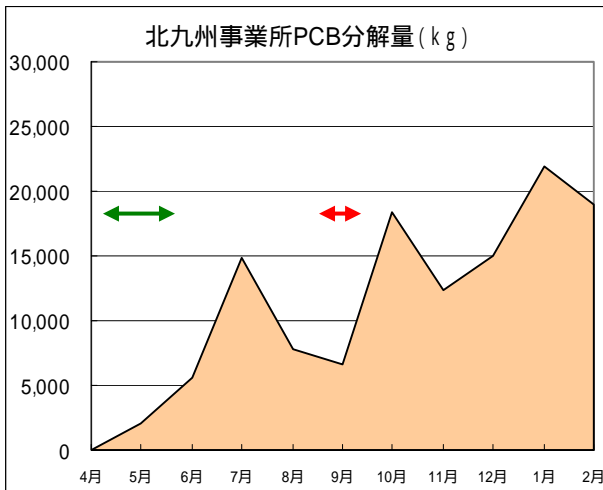
↔: 定期点検等、 ↔: 北九州1期2期連携工事による運転停止 —: 処理計画台数

○ コンデンサ類



↔: 定期点検等、 ↔: 北九州 1 期 2 期連携工事による運転停止    — : 処理計画台数

○ PCB 分解量



◀▶: 定期点検等、 ◀▶: 北九州 1 期 2 期連携工事による運転停止

※: 東京事業所 (低濃度) の実績は、P C B 分解量ではなく絶縁油の容量。

表1 各事業の年度別処理実績

事業	廃棄物の種類	単位	16年度	17年度	18年度	19年度	20年度	21年度 (-2月)	合計	(内試運 転)	21年度 計画値
北九州	トランス類	台	50	239	241	214	178	208	1,130	(22)	272
	コンデンサ類	台	200	755	1,038	1,595	1,383	3,200	8,171	(437)	4,361
	PCB油類	本	13	63	38	22	6	37	179	(12)	0
	PCB分解量	t	9.5	55.8	67.7	78.6	65.2	123.3	400.0	(5.2)	-
豊田	トランス類	台		49	77	191	304	248	869	(14)	271
	コンデンサ類	台		1,185	1,605	2,289	3,836	4,148	13,063	(588)	3,887
	PCB油類	本		33	1	15	30	45	124	(33)	44
	PCB分解量	t		31.5	63.7	115.8	185.6	179.2	575.8	(4.6)	-
東京	トランス類	台		119	0	82	238	231	670	(24)	314
	コンデンサ類	台		454	46	687	2,256	2,824	6,267	(92)	3,990
	PCB油類	本		74	0	69	233	420	796	0	240
	PCB分解量	t		30.7	26.0	52.4	157.8	237.3	504.2	(1.9)	-
大阪	トランス類	台			76	290	289	371	1,026	(20)	347
	コンデンサ類	台			1,941	4,875	5,136	5,366	17,318	(370)	5,500
	PCB油類	本			52	53	87	85	277	(32)	88
	PCB分解量	t			33.9	165.7	181.9	215.7	597.2	(14.2)	-
北海道	トランス類	台				19	138	308	465	(19)	477
	コンデンサ類	台				224	1,822	4,238	6,284	(224)	5,574
	PCB油類	本				47	23	2	72	(47)	0
	PCB分解量	t				11.6	65.0	171.3	247.9	(11.6)	-
合計	トランス類	台	50	407	394	796	1,147	1,366	4,160	(99)	1,681
	コンデンサ類	台	200	2,394	4,630	9,670	14,433	19,776	51,103	(1,711)	23,312
	PCB油類	本	13	170	91	206	379	589	1,448	(124)	372
	PCB分解量	t	9.5	117.9	191.3	424.0	655.4	927.0	2,325.2	(37.5)	-

(注)・処理実績は中間処理完了時点のもの。21年度は22年2月までの処理実績。( )は試運転時に処理したもの。

- ・四捨五入により合計値があわない場合がある。
- ・各事業の初年度処理実績には、試運転時に処理した量を含む。
- ・各事業の処理実績には、試験用に自社廃棄物として処理した機器を含む。
- ・PCB油類は、ドラム缶(200ℓ)により搬入及び処理された数量。
- ・連結コンデンサなどは、分割する前のものを1台としている。
- ・北九州事業所のプラズマ設備では、2月末までに安定器5543kg、小型電機機器8360kgを受け入れている。
- ・東京事業所の低濃度処理施設(柱上トランス油の処理)は2月末までに1,520kl処理しており、ほぼ計画通り。

表2 平成22年2月時点での各事業の処理進捗率

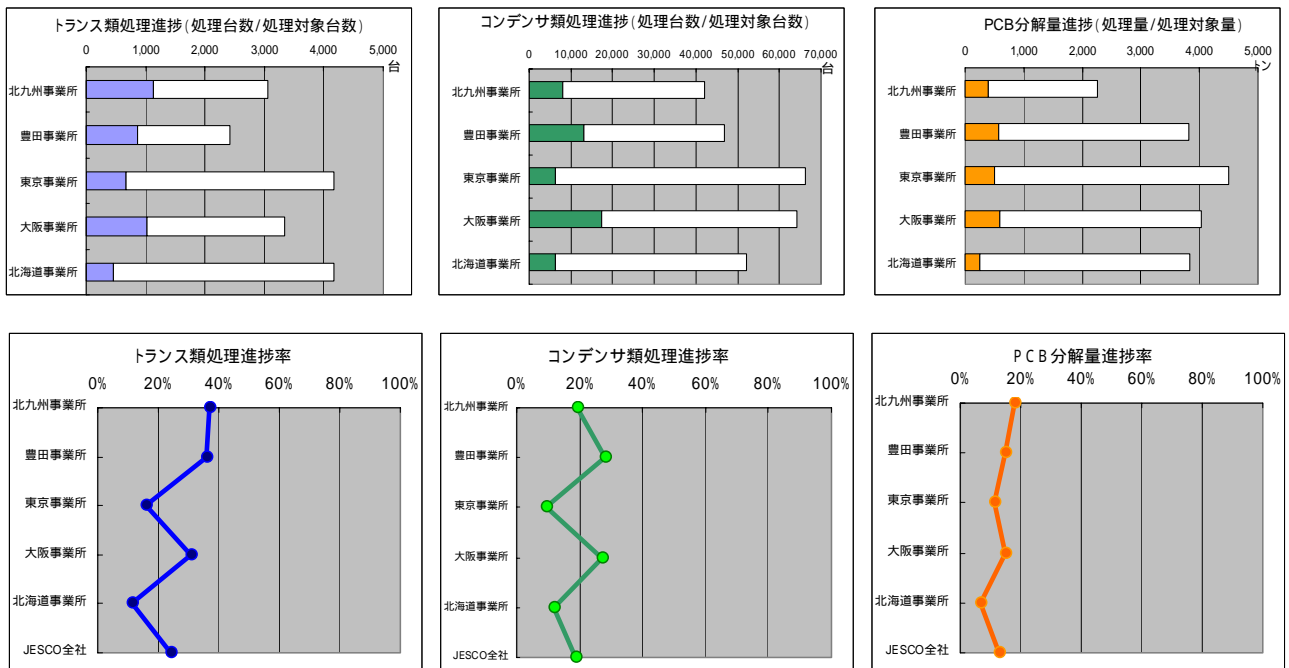
トランス類	累計処理台数	登録台数	処理進捗率	処理開始時期
北九州事業所	1,130	3,059	36.9%	平成16年12月
豊田事業所	869	2,419	35.9%	平成17年 9月
東京事業所	670	4,168	16.1%	平成17年11月
大阪事業所	1,026	3,336	30.8%	平成18年10月
北海道事業所	465	4,178	11.1%	平成20年 5月
JESCO全社	4,160	17,160	24.2%	

コンデンサ類	累計処理台数	登録台数	処理進捗率	処理開始時期
北九州事業所	8,171	42,030	19.4%	平成16年12月
豊田事業所	13,063	46,727	28.0%	平成17年 9月
東京事業所	6,267	66,203	9.5%	平成17年11月
大阪事業所	17,318	64,258	27.0%	平成18年10月
北海道事業所	6,284	52,212	12.0%	平成20年 5月
JESCO全社	51,103	271,430	18.8%	

PCB分解量	累計処理済PCB(t)	処理対象量(t)	処理進捗率	処理開始時期
北九州事業所	400	2,251	17.8%	平成16年12月
豊田事業所	576	3,817	15.1%	平成17年 9月
東京事業所	504	4,491	11.2%	平成17年11月
大阪事業所	597	4,030	14.8%	平成18年10月
北海道事業所	248	3,844	6.4%	平成20年 5月
JESCO全社	2,325	18,433	12.6%	

※累計処理台数や分解量は、中間処理ベース。  
 ※登録台数は、JESCOの早期登録・機器登録台数(平成22年2月末現在)。  
 ※PCB分解量の処理対象量は、JESCO処理施設発注時に見積り、  
 特記仕様書に記載した推計値。

図2 平成22年2月時点各事業の処理進捗率のグラフ



### 3. 環境影響

#### (1) 北九州事業

##### ① 排出源モニタリング

排気中の **PCB** 濃度及びダイオキシン類については、すべて管理目標値を下回っている。排気中のベンゼンについても、すべて管理目標値を下回っている。

下水排水(処理工程からの排水は生じない)及び雨水排水中の **PCB** 濃度、ダイオキシン類濃度についてもすべて基準を下回っている。

また、敷地境界における悪臭物質(アセトアルデヒド、トルエン及びキシレン)濃度、騒音レベルについても、すべて管理目標値を下回っている。

##### ② 周辺環境モニタリング

大気中の **PCB** 濃度、ダイオキシン類濃度及びベンゼン濃度、並びに水質(海水)の **PCB** 濃度、ダイオキシン類濃度のいずれも環境基準等を下回った。

#### (2) 豊田事業

##### ① 排出源モニタリング

排気中の **PCB** 濃度、ダイオキシン類濃度及びベンゼン濃度、並びに排水中の **PCB** 濃度及びダイオキシン類濃度は、いずれも管理目標値を下回った。

また、騒音、振動及び悪臭(アセトアルデヒド、トルエン及びキシレン)についても管理目標値を下回った。

##### ② 周辺環境モニタリング

大気(**PCB**、ダイオキシン類及びベンゼン)、土壌(**PCB** 及びダイオキシン類)並びに地下水(**PCB** 及びダイオキシン類)のモニタリングの結果、いずれも環境基準等を下回った。

#### (3) 東京事業

##### ① 排出源モニタリング

**PCB** 濃度やダイオキシン類濃度(**DXNs**)については環境保全協定に基づく自主管理目標値を下回っているが、**IPA**(イソプロピルアルコール)濃度が平成**21**年**8**月の排気測定において目標値を超える値が測定された。

原因は、有機溶剤処理装置、及び排気処理装置の活性炭の劣化等が考えられた。このため活性炭の交換及び配管系統の見直しなどの対策を行い、これらの対策実施後は基準値等を下回り良好な結果を継続している。

##### ② 周辺環境モニタリング

敷地境界の大気質測定において、**PCB**、ダイオキシン類とも環境基準等を下回っている。

なお、一昨年度、ダイオキシン類について、大気環境基準(**0.6pg-TEQ/m<sup>3</sup>**)を超える値が測定されたため、本年度は昨年度に引き続き、**PCB**、ダイオキシン類ともに測定回数を増やし(年4回)測定することとした。

#### (4) 大阪事業

##### ① 排出源モニタリング

**PCB**、ダイオキシン類及び塩化水素濃度は、全測定箇所において自主管理目標値未達であった。また、ボイラー排気中の窒素酸化物、粉じんについても自主管理目標値



未満であった。

ただしベンゼン濃度は、12月の測定において測定8箇所中、東棟塩酸ベントA系において**0.59mg/m<sup>3</sup>**と自主管理目標値(**0.35mg/m<sup>3</sup>**)を超過した。

また、排気口西**No.2**の真空加熱分離装置にかかるアセトアルデヒドが7月の測定において**4.1ppm**と自主管理目標値(**0.1ppm**)を超過した。これについては、オイルシヤワーに使用する回収溶媒中のビフェニルの管理濃度を**2%→1%**へ変更し、また活性炭**2**種類の混合比率を変更することでアセトアルデヒドの吸着性能を向上させ、平成**21**年**12**月及び平成**22**年**3**月の測定において自主管理目標値未満を確認した。

## ② 周辺環境モニタリング

敷地内及び周辺の大気中の**PCB**濃度及びダイオキシン類濃度を測定し、いずれも環境基準等を下回った。

## (5) 北海道事業

### ① 排出源モニタリング

排気中の**PCB**濃度、ベンゼン濃度、排水中の**PCB**濃度、ダイオキシン類濃度は管理目標値等を下回っている。しかし、平成**21**年**9**月に北海道庁がサンプリングした排気第1系統において、ダイオキシン類が管理目標値と同じ**0.10ng-TEQ/m<sup>3</sup>**と測定されたことから、**22**年**1**月**22**日に**21**年**9**月の測定日と同様の作業状況を再現し、道庁と**JESCO**で再測定を行った。道庁、**JESCO**の再測定の結果とも基準値以下であったが、引き続き経過を注意深く見ている。

また、騒音、振動及び悪臭(アセトアルデヒド、トルエン及びキシレン他)についても管理目標値を下回った。

### ② 周辺環境モニタリング

大気(**PCB**、ダイオキシン類及びベンゼン)、土壌(**PCB**及びダイオキシン類)並びに地下水(**PCB**及びダイオキシン類)のモニタリングの結果、いずれも環境基準等を下回った。

## 4. 作業安全衛生

当社の**PCB**廃棄物処理施設では、**PCB**による作業環境の汚染の可能性等を考慮して**PCB**取扱区域の管理区分(管理区域レベル1～3及び一般取扱区域)を設定し、管理レベルに応じ、局所排気等十分な能力を有する作業区域の換気システムの設置、作業環境モニタリングの実施等の作業環境管理を行っている。作業環境が悪化した場合には、工程の見直しや局所排気設備の追加等の対応を講じている。

また、作業従事者の**PCB**暴露防止について工程上十分な配慮を行うとともに、管理区域の入域者については、管理区域レベルやその作業に応じた保護具の着用、作業時間の制限等の作業管理を行っている。

さらに、作業従事者の健康管理として、労働安全衛生法に基づく特殊健康診断の実施に加え、血中**PCB**及びダイオキシン類濃度の測定を定期的に行い、目標値との比較による管理を行っている。目標値を超えた場合には、**PCB**暴露の少ない作業班への配置換え等を行うとともに、専門家による診察を受ける等、フォローアップを行っている。

## (1) 北九州事業

### ① 作業環境

第1期施設において、粗解体室及び解体分別室において**PCB**濃度及びダイオキシン

類濃度を定期的に測定している。**PCB**濃度については、労働安全衛生法に基づく作業環境評価基準の管理濃度（以下「管理濃度」という。**0.01 mg/m<sup>3</sup>**）を十分に下回っている。ダイオキシン類濃度については、平成17年2月厚生労働省労働基準局通知に基づく呼吸用保護具の着用等の対策が必要なレベル（**2.5 pg-TEQ/m<sup>3</sup>**超）であった。これらのエリアでは保護具着用で作業するとともに、洗浄液の液だれ防止、拭き取り清掃の徹底、3S（整理、整頓、清潔）運動等の作業環境改善対策を行っている。

第2期施設において、平成**21**年度は、特殊解体室及び仕分室について測定し、**PCB**濃度については、管理濃度（**0.01 mg/m<sup>3</sup>**）を十分に下回り、ダイオキシン類濃度についても、**2.5 pg-TEQ/m<sup>3</sup>**を下回った。

② 血中 **PCB** 濃度

分析を行った第1期施設及び第2期施設の作業従事者の血中 **PCB** 濃度については、健康管理目標値(**25ng/g-血液**)を下回り、試運転前の測定結果と比較しても、ほぼ横ばいであった。

(2) 豊田事業

① 作業環境

管理区域レベル3では、**PCB**濃度が管理濃度（**0.01 mg/m<sup>3</sup>**）を超えている場所があり、このうち定常的に **PCB** 濃度が **0.1mg/m<sup>3</sup>** を超過すると想定される区域として、コンデンサ解体エリア（4F素子裁断エリアを含む）及び真空超音波洗浄エリアを作業従事者への **PCB** 暴露量をより厳しく管理する特別管理エリアとしている。

ダイオキシン類についても、管理区域レベル3では呼吸用保護具の着用等の対策が必要なレベル（**2.5 pg-TEQ/m<sup>3</sup>**超）を超えている場所があった。

室温が高い場合に **PCB** 濃度が高いことが判明しており、対策として夏期に室温の低減を行っている。

② 血中 **PCB** 濃度

作業環境濃度の低減、特別管理エリアにおける入室時間管理や適正な保護具の装着の指導、確認、班の配置換え等により、作業従事者の血中 **PCB** 濃度はおおむね横ばいか減少傾向にあり、平成**21**年**6**月の分析においては測定者全員が健康管理目標値を下回った。なお、トランス解体班全体の血中 **PCB** 濃度が上昇傾向にあるため、更に作業環境改善、作業内容の改善を進める。

(3) 東京事業

① 作業環境

**PCB** 濃度については、1階作業場（粗解体、洗浄、加熱、水熱分解作業区域）は、**PCB** 管理濃度（**0.01mg/m<sup>3</sup>**）を下回っている状況であるが、除染室（レベル3区域）、加熱炉室は（レベル2区域）、と水熱分解室ストレーナ洗浄作業場所（レベル1区域）は高めの値を示した。3階作業場（コンデンサ解体、コア解体作業区域）は、コンデンサ解体室 **GB** 周囲やコア解体の作業区画内（拡散防止のためビニールで囲っている作業区画）において、**PCB** 濃度が管理濃度を超えている場所があった。

ダイオキシン類濃度については、除染室、コンデンサ解体室、トランスコア解体室では、平成**17**年**2**月厚生労働省労働基準局通知に基づく呼吸用保護具の着用等の対策が必要なレベル(**2.5pg-TEQ/m<sup>3</sup>**超)であった。

## ② 血中 PCB 濃度

血中 PCB 濃度の測定結果については、一部で抑制ないし横ばい傾向がみられてはいるところもあったが、全体として上昇傾向が続いている。平成 21 年 8 月時の測定結果においては、作業員 1 名が健康管理目標値(25ng/g・血液)を超えた。

(なお、この作業員は平成 21 年 11 月に再測定を実施したところ、18.5ng/g・血液まで低減がみられた。)

血中 PCB 濃度を低減するために、保護具インストラクター制度を構築したほか、パトロールの実施、血中 PCB 濃度に関する教育、マスク装着テスト、エアメットマスクなどの拭き取り検査、保護具脱着場スペースの追設、GB 等入室管理等を行ってきた。引き続き保護具の装着等の徹底、拭き取り試験、脱着場等の作業環境測定、入構時における安全衛生教育の充実・効果的な教育の実施、及び場内の整理整頓に努めている。

## (4) 大阪事業

### ① 作業環境

作業環境 PCB 濃度については、平成 21 年 6 月及び 12 月の定期測定結果では、管理区域レベル 3 の大型解体室及び小型解体室は、管理濃度 0.01mg/m<sup>3</sup> を超過した。21 年 6 月の測定では管理区域レベル 1 のタンク室及び中間処理室において管理濃度を超過したが、12 月の測定では管理濃度を下回った。その他の部屋は、いずれも管理濃度を満足している。

ダイオキシン類濃度については、管理区域レベル 3 の大型解体室、小型解体室は、20 年 11 月及び 12 月の調査では若干低減が見られたものの 21 年 6 月の調査では、再び高いレベルとなった。21 年 12 月の定期測定では、粉じん中の濃度が一気に上昇したため、運転会社と協議の上、22 年 1 月に再測定(粉じん量も併せて測定)を実施したところ再度高い値であったため、対策検討中である。大型解体室、小型解体室以外の部屋の結果は、管理区域レベル 2 と設定していた小型抜油室、大型抜油室、管理区域レベル 1 と設定していた蒸留室、中間処理室でも呼吸用保護具の着用等の対策が必要なレベルであったことから、レベル 3 相応の保護具を着用し作業に従事している。

### ② 血中 PCB 濃度

平成 21 年 6 月から 8 月にかけて実施した測定結果は、全作業従事者の血中 PCB 濃度は、健康管理目標値(25ng/g・血液)を下回っていることを確認した。ただし、解体班、保全班及び液処理班の一部作業従事者に上昇傾向が見られた。上記測定において上昇を示した解体班、保全班及び液処理班の作業従事者 30 名について、21 年 12 月に血中 PCB 濃度測定を再度実施したところ、上昇した作業員の方が多という結果になったため、対策に取り組んでいる。

## (5) 北海道事業

### ① 作業環境

PCB 取扱作業エリアである大型/車載トランス解体エリアにおいて、PCB 濃度については、管理濃度(0.01mg/m<sup>3</sup>)を下回っている。一方で、DXNs 濃度については、呼吸用保護具の着用等の対策が必要なレベル(2.5pg-TEQ/m<sup>3</sup>)を超えているため、DXNs 濃度に対する当面の対応目標に従い、引き続き入域作業時間を抑制するとともに、集塵機の活用や清掃など PCB 及び DXNs 濃度の低減を行っているところである。

その他の管理区域レベル3エリアにおける **PCB** 自主測定の結果、特にコンデンサ解体エリア、基幹物流室及び攪拌洗浄エリアでは処理量の増加に伴い、作業環境濃度の増加が見られた。コンデンサエリアでは **PCB** 発散源となる設備の周囲を難燃性シートで囲い、局所排気を行うなど対策を行っているところであり、今後もより効果的な局所排気や清掃活動などにより濃度低減を図る。

## ② 血中 **PCB** 濃度

レベル3入域作業者の血中 **PCB** 濃度及び血中ダイオキシン類濃度の前年度及び今年度を比較すると、健康管理目標値 (**25ng/g**-血液) と比較して低い濃度で推移しているが、全体として若干の血中 **PCB** の増加が見られた。また、**DXNs** 濃度は **DXNs** 関係作業に従事しないものと同程度またはそれ以下 (当面の健康管理の目安) であった。

## 5. 主なトラブル等

平成21年度に発生した操業に関連した主なトラブルや労働災害については資料3に示した。

## 6. ヒヤリハットに関する取組

事故や施設のトラブル、労働災害等を未然に防止するため、各事業所においてヒヤリハット(**HH**)活動を実施している。

平成21年度においては、その活性化のため、豊田事業所では、7月には安全週間、衛生週間の取組の一つとして1人1件の気がかり提案を義務づけ、制度の活性化を図った。

平成21年度中(2月末まで)の各事業所におけるヒヤリハット報告件数は表3のとおりである。

表3 平成21年度ヒヤリハット報告件数

月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	合計
北九州	0	2	1	1	0	0	0	1	0	0	0	5
豊田	5	2	189	12	7	4	6	8	143	9	5	390
東京	23	40	7	12	25	25	21	28	17	23	7	228
大阪	37	25	73	19	50	15	39	14	24	9	38	343
北海道	39	49	38	48	39	22	64	20	67	64	48	498

※大阪事業所と北海道事業所はヒヤリハットとキガカリを分けて集計しているが、上記は合計した数字。

北九州事業所では、ヒヤリハット報告とは別に「設備不具合等未解決の懸念項目」をまとめており、1期施設で30件程度、2期施設で1,000件程度出され、設備の改善に役立っている。

## 7. 操業に関わる情報公開

### (1) 情報公開ルームの見学等

5事業所の平成21年度中の施設見学者数は、国内外からの見学者を合わせて、表4

の通り。

表4 平成21年度の見学・視察者数

月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	合計
北九州	90	34	91	26	132	75	379	243	93	99	223	1,485
豊田	19	6	48	68	16	37	97	90	39	9	20	449
東京	128	73	206	219	49	76	151	249	109	32	188	1480
大阪	108	16	29	59	51	63	101	89	27	6	51	600
北海道	107	21	118	230	80	105	252	222	66	30	31	1,262

(2) 環境報告書の作成

毎年、前年度分の環境報告書を9月に2,000部程度作成し、自治体等へ配布しているほか、ホームページにも掲載している。

(3) ホームページによる情報提供

JESCOのホームページにおいて、表5のとおり、上記環境報告書や各事業所が発行する事業便りのほか、処理実績や環境モニタリング結果などを掲載し、タイムリーな情報提供に努めている。

表5 ホームページにおける操業状況等の公表状況

項目	内容・URL	更新等
JESCO からのおもなお知らせ一覧	(重要なお知らせ) <a href="http://www.jesconet.co.jp/footer/information.html">http://www.jesconet.co.jp/footer/information.html</a>	随時
事業所便り 豊田事業所 東京事業所 大阪事業所 北海道事業所	(受入実績、委員会開催状況、定期点検) <a href="http://www.jesconet.co.jp/facility/toyota/about.html">http://www.jesconet.co.jp/facility/toyota/about.html</a> <a href="http://www.jesconet.co.jp/facility/tokyo/about.html">http://www.jesconet.co.jp/facility/tokyo/about.html</a> <a href="http://www.jesconet.co.jp/facility/osaka/about.html">http://www.jesconet.co.jp/facility/osaka/about.html</a> <a href="http://www.jesconet.co.jp/facility/hokkaido/about.html">http://www.jesconet.co.jp/facility/hokkaido/about.html</a>	月1回～ 年2回程 度
環境モニタリング結果 北九州事業所 豊田事業所 東京事業所 大阪事業所 北海道事業所	(モニタリング計画に基づく排出源、周辺環境の測定結果) <a href="http://www.jesconet.co.jp/facility/kitakyushu/environment/monitoring.html">http://www.jesconet.co.jp/facility/kitakyushu/environment/monitoring.html</a> <a href="http://www.jesconet.co.jp/facility/toyota/environment/monitoring.html">http://www.jesconet.co.jp/facility/toyota/environment/monitoring.html</a> <a href="http://www.jesconet.co.jp/facility/tokyo/environment/monitoring.html">http://www.jesconet.co.jp/facility/tokyo/environment/monitoring.html</a> <a href="http://www.jesconet.co.jp/facility/osaka/environment/monitoring.html">http://www.jesconet.co.jp/facility/osaka/environment/monitoring.html</a> <a href="http://www.jesconet.co.jp/facility/hokkaido/environment/monitoring.html">http://www.jesconet.co.jp/facility/hokkaido/environment/monitoring.html</a>	年1回
処理実績	(各事業所の処理台数、PCB分解量、進捗率等) <a href="http://www.jesconet.co.jp/business/result/index.html">http://www.jesconet.co.jp/business/result/index.html</a>	年2回
環境報告書	<a href="http://www.jesconet.co.jp/company/environment/index.html">http://www.jesconet.co.jp/company/environment/index.html</a>	年1回

## 8 . 監視委員会等

### (1) 北九州市 PCB 処理監視委員会（北九州市主催）

第 21 回(21 年 5 月 26 日) 第 2 期処理施設の試運転状況、G4 排気ベンゼン濃度測定値の自主管理目標値超過、第 1 期処理施設の操業状況 等

第 22 回(21 年 11 月 17 日) 第 2 期処理施設プラズマ熔融分解設備 活性炭吸着塔の火災、第 2 期処理施設ボイラー室におけるボイラー給水タンクのオーバーフロー、北九州 PCB 廃棄物処理施設の操業状況 等

### (2) 豊田市 PCB 処理安全監視委員会（豊田市主催）

平成 21 年度第 1 回(21 年 6 月 2 日) 豊田市の対応、操業状況 等

平成 21 年度第 2 回(21 年 10 月 20 日) 豊田市の対応、操業状況 等

### (3) 東京 PCB 廃棄物処理事業環境安全委員会（JESCO 主催）

第 18 回(21 年 10 月 30 日) 操業状況、ヒヤリハット活動状況 等

第 19 回(22 年 3 月 29 日) 操業状況、ヒヤリハット活動状況 等

### (4) 大阪市 PCB 廃棄物処理事業監視委員会（大阪市主催）

第 14 回(21 年 9 月 8 日) 事業の進捗、環境モニタリング調査結果 等

第 15 回(22 年 3 月 26 日) 事業の進捗、環境モニタリング調査結果、タール・腐食対策 等

### (5) 北海道 PCB 廃棄物処理事業監視円卓会議（北海道及び室蘭市主催）

第 15 回(21 年 6 月 4 日) 事業の進捗状況、環境モニタリング 等

第 16 回(21 年 8 月 25 日) 事業の進捗状況、浄化槽処理水の水質改善の取組、環境モニタリング 等

第 17 回(21 年 12 月 16 日) 施設内の漏洩事象等、事業の進捗状況、浄化槽処理水の水質改善の取組、ヒヤリハット活動報告、環境モニタリング 等

第 18 回(22 年 2 月 16 日) トラブル・不具合事象等、通報連絡・公表の取扱い、事業の進捗状況、環境モニタリング 等

## 9 . その他

### (1) 内部技術評価

#### ① 北九州事業

平成 22 年 2 月、第 1 期施設第 5 回(運転開始後 4 年 7 ヶ月後) 及び第 2 期施設第 1 回の内部技術評価を実施。

その結果、確認項目数 70 項目のうち、「指摘事項」(基準等に不適合な事項はないが改善が必要)として、4 項目あり、「所見」が 5 項目であった。指摘項目について、事業所を中心に対策を検討し、改善していくこととしている。

- ② 豊田事業  
平成**21**年**9**月、第3回内部技術評価を実施。  
その結果、確認項目数**70**項目のうち、「指摘事項」はなし、「所見」が**6**項目であった。
- ③ 東京事業  
平成**21**年**12**月、第1回内部技術評価を実施。  
その結果、確認項目数**119**項目のうち、指摘事項が**4**項目、所見が**11**項目であった。指摘事項については、改善計画に基づき改善を実施中であり、改善結果の確認は次回の技術評価で実施することとしている。
- ④ 大阪事業  
平成**21**年**10**月、第3回内部技術評価を実施。  
その結果、確認項目数**45**項目のうち、指摘事項が**2**項目、所見が**2**項目であった。指摘事項については、改善計画に基づき改善を実施中であり、改善結果の確認は次回の技術評価で実施することとしている。
- ⑤ 北海道事業  
平成**21**年**11**月、第2回内部技術評価を実施。  
その結果、確認項目数**107**項目のうち、指摘事項が**1**項目、所見が**9**項目であった。指摘事項については、改善計画に基づき改善を実施中であり、改善結果の確認は次回の技術評価で実施することとしている。

## (2) ISO14001 の認証取得・運用状況

当面は、安定操業が確認された事業所から順次認証を取得していくこととしている。各事業所での平成**21**年度中の動きは以下のとおり。なお本社については平成**23**年度中の全社統合での認証取得に向け、環境マニュアルを策定し、環境マネジメントシステムの構築を行っているところである。

- ① 北九州事業  
平成**18**年**9**月に**ISO14001**の認証取得し、**19**年**7**月及び**20**年**7**月に定期審査を受けた。さらに**21**年**7**月には、3年ごとの更新審査を受けて合格し、認証を継続している。平成**21**年度は更新の時期に当たるため、そのため準備及び、北九州第2期施設の追加認証取得については**22**年**7**月の受審を目指し、準備を進めていく予定。
- ② 豊田事業  
豊田事業所においては、平成**20**年**11**月に**ISO14001**の認証を取得した。平成**21**年度は、1年ごとの定期審査として**9**月**29**日、**30**日に外部の認証機関の審査を受け、改善を要する指摘事項はなく、環境に配慮した継続的改善を行っていることが評価された。
- ③ 東京事業  
東京事業では、平成**21**年**4**月より、**ISO14001**（環境マネジメントシステム）のシ

システム構築と運用に取り組み、**22年1月**に**ISO** 認証機関による第一段階審査を終了した。引き続き、**3月16日～18日**には第二段階審査（最終審査）を受審して合格の判定を得たことから、**22年5月**に審査登録予定（認証取得）となった。

④ 大阪事業

**ISO14001** 認証取得を目指した取り組みを平成**20年6月**からスタートし、計画に従い環境方針を**20年10月**、事業所の環境マニュアルを**21年3月**に制定し、**21年4月**より運転会社と共にEMSを運用した。**21年10月20日～21日**には事前審査、**21年12月1日～2日**には本審査を受け、**22年1月15日**付けで認証取得した。

⑤ 北海道事業

北海道事業所では、平成**22年度**中の**ISO14001**の認証取得を目指した取り組みをスタートしており、平成**21年度**は、**10月**に環境方針を策定し、**11月**にキックオフミーティングを開いて環境マニュアルの整備を開始し、環境マネジメントシステムの構築を行った。

(3) 運転廃棄物の処理に関する取組

現在、各施設において、**PCB** 廃棄物を処分するために処理した結果発生する **PCB** 処理物の他、施設の日々の運転、定期点検及び事故等への対応に伴い、廃活性炭、使用済み防護服などの **PCB** 汚染物（以下「運転廃棄物」と言う。）が発生している。その発生量は、1年間で各事業所ごとにドラム缶で数百本ずつ、全体で3千数百本ののぼる。運転廃棄物の種類別に見ると、廃活性炭、廃防護服、手袋等、ウエス（布・紙）などは各事業所とも発生量が多い。現在5事業所全体で保管量は7千本を越える。

保管量の増加を抑制するため、平成**21年度**は、以下の取組を行った。

① 事業所内での処理

昨年度に引き続き、以下の取組を継続。

- ・ 豊田事業所で所内で発生した防護服等を洗浄して処理。
- ・ 大阪事業所で所内で発生したアルコールティッシュなどを **VTR** で処理。

平成**21年度**より、新たに以下の取組を行った。

- ・ 北九州事業所で所内で発生した廃活性炭、廃防護服等のプラズマ炉での処理。
- ・ 東京事業所で所内で発生した防護服等の洗浄処理を開始。

② 非汚染物（**PCB** の付着がない）の払出

昨年度に引き続き、廃活性炭等で **PCB** の付着がないことが確認されたものは、地元都道府縣市と相談のうえ、通常の産業廃棄物としての払出を実施。

③ 環境省「微量の **PCB** を含む廃棄物の焼却実証実験」への協力

①、②の取組だけでは、発生量に対して減らせる量に限りがあるため、平成**21年度**の環境省「微量の **PCB** を含む廃棄物の焼却実証実験」へ協力し、試験試料として微量の **PCB** を含む廃活性炭、廃防護服等の運転廃棄物を提供した。今後、試験結果などを踏まえ、無害化処理認定の対象となるよう環境省へ働きかけを行う。