

## 操業上の課題と処理能力向上に向けた取組状況

	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
	1期	2期				
1 作業環境対策	<p>◇作業環境悪化防止対策 →PCB蒸散源の囲い込み、区画化、ストレーナの洗浄場所の設置、蒸散抑制のための乾燥器・溶剤噴霧装置の設置 →局所排気設備の設置、換排気量の増量 →気流制御、室温制御、空調配管の保冷、室圧制御 →移動式活性炭吸着装置の配備、集塵装置の設置 →処理方式の変更</p> <p>◇作業従事者の安全確保対策 →保護具使用基準の明確化と使用の徹底 →整理・整頓・清掃の徹底 →オンラインモニタリングによる作業環境の常時監視 →特別管理エリア等への入室管理の徹底 →遮蔽フード内作業の削減と作業時間管理の徹底</p>					
2 トランス解体工程	◇予備洗浄の時間短縮のため、車載トランス洗浄ステーションを増設、洗浄方法を変更、洗浄完了基準を緩和。	◇特殊解体室を活用した予備洗浄・解体を実施。	◇予備洗浄の時間短縮のため、洗浄完了基準を緩和。 ◇パントリーを改造。	◇浸漬洗浄が出来ないトランス対策として、新技術を用いて洗浄方法を変更。	（作業環境対策で粗洗浄完了基準を強化したため、洗浄時間が長時間化。）	◇予備洗浄の時間短縮のため、大型トランス抜油ステーションを増設、浸漬洗浄スペースを新設。  ◇中型切断機を増設。 ◇作業を土日込みの体制へ移行。
3 コンテナ解体工程	◇グローブボックス作業を土日・夜間込みの体制へ移行。	◇VTR及び排気系を改造。	◇素子の切断・破碎方法を変更。	◇大判絶縁紙について、グローブ作業での手作業による細断を実施。 ◇プレスボードのスライ化に必要な乾燥装置・破碎機を導入。 ◇小型コンテナ素子の断裁機を追設。	◇PP（ホリフビレ）使用コンテナ対策として、事前の孔開け作業とケース内処理を導入。	◇交替シフト体制を変更。 ◇コンテナ素子破碎機の夜間運転を実施。
4 解体品洗浄工程	◇含浸物の洗浄フローを変更。	—	◇含浸物の洗浄条件を変更。 ◇攪拌洗浄工程を24時間連続稼働体制へ移行。		—	◇含浸物の洗浄条件を変更。 ◇真空加熱条件を変更。
5 液処理工程				◇アル等の析出による冷却器の閉塞対策として、閉塞除去が比較的容易な構造の冷却器を新設するとともに、既設も活用して冷却器を二重化。		
6 蒸留設備			◇常に蒸留塔供給を確保することにより、洗浄溶剤需要の増加に対応。 ◇トリクロロベンゼン(TCB)分離装置での塩酸生成による腐食に対し、材質変更等を実施。	◇イソプロピルアルコール(IPA)蒸留装置の蒸留能力を増強。	◇トリクロロベンゼン(TCB)分離装置での塩酸生成による腐食に対し、材質変更等を実施。	
7 その他		◇VTR回収油処理設備におけるタール等による蒸留塔、配管等の閉塞対策として、処理フローを変更。		◇前処理工程操業体制の変更（16時間300日稼働（当初計画）→24時間300日稼働）。  ◇排気中PCB濃度の警告による施設自動停止について、類似箇所を含めて、活性炭槽の増設、排気中のミスト回収装置の設置等を実施。	◇VTR回収油処理設備におけるタール等による蒸留塔、配管等の閉塞対策として、処理フローの変更を検討中。	