

		北九州(第1期)	北九州(第2期)	豊田	東京(高濃度)	大阪	北海道(当初)	北海道(増設)
処理能力	液処理 (トン/PCB/日)	(第1期、第2期合計) 1.5		1.6	2.0	2.0	1.8	—
	前処理	1.0	漏洩トランスのみ	3.5	1.5	2.0	1.3	—
	トランス (台/日)	4.0	28.0	24.0	25.0	35.0	27.8	—
	コンデンサ (台/日)	—	—	—	1,000.0	—	—	—
進捗状況	PCB汚染物等 (トン/コンクリート/日)	10.4(5.2トン/日先行設置)		—	—	—	—	12.2
	事業実施計画に係る認可	2001年11月	2001年11月	2002年10月	2002年11月	2003年2月	2004年6月	2004年6月
	設計開始	2002年7月	2006年11月	2003年7月	2003年5月	2003年12月	2005年3月	2010年12月
	廃棄物処理施設設置許可申請	2002年11月	2007年5月	2003年10月	2003年9月	2004年8月	2005年8月	2011年7月
主要工程	現場工事着工	2003年4月	2007年9月	2004年4月	2004年7月	2005年2月	2006年2月	2011年12月
	試運転開始	2004年6月	2008年10月	2005年5月	2005年6月	2006年3月	2007年3月	2013年1月
	処理の開始	2004年12月	2009年7月	2005年9月	2005年11月	2006年10月	2008年6月	2013年9月
	請負企業(共同企業体)	北九州PCB廃棄物処理施設(第1期)異機種建設工事共同企業体	北九州P2異機種JV 他	クボタ神鋼環境(豊田)異機種建設工事共同企業体	三菱重工業・類設計室異機種建設工事共同企業体	三井造船-大阪事業異機種建設工事共同企業体	新日鐵・日鋼・神鋼環境異機種建設工事共同企業体	室蘭P2異機種建設工事共同企業体
処理技術	総合エンジニアリング	新日本製鐵(株)	新日鉄エンジニアリング(株)	株クボタ	三菱重工業(株)	三井造船(株)	新日本製鐵(株)	新日鉄エンジニアリング(株)
	主要工程							
	ライン構成	大型トランス/小型トランス/コンデンサ	漏洩トランス/コンデンサ/PCB汚染物等	大型トランス/小型トランス/車載型トランス/コンデンサ	大型トランス/小型トランス/コンデンサ/安定器等	大型トランス/小型トランス/大型コンデンサ/小型コンデンサ	大型トランス/小型トランス/中型コンデンサ/小型コンデンサ/他	PCB汚染物等
	前処理技術	三井物産(株)=精密再生洗浄法 ゼロ・ジャパン(株)=真空加熱分離法(VTR法)	真空加熱分離法(VTR法)	株神鋼環境ソリューション=溶媒抽出分解法(真空加熱分離法を含む)	三菱重工業(株)=MHI化洗法(真空加熱分離法を含む)	株東芝=溶剤洗浄法 ゼロ・ジャパン(株)=真空加熱分離法(VTR法)	株神鋼環境ソリューション=溶媒抽出分解法(真空加熱分離法を含む)	
液処理技術	PCB暴露防止対策	高圧コンデンサについてはグローブボックス内で抜油、粗洗浄を実施。	特殊解体エリア: 区画化、局所吸引、室内温度制御(20℃以下)、密閉搬送	PCBを取り扱うエリアをSUSパネル+SUS床で構成する遮蔽フード内に設置。抜油、予備洗浄及び粗解体は遮蔽フード外からの遠隔操作により実施(但し大型/車載型トランスに係る溶剤取り付け等の一部補助作業を除く)。	トランス及び超大型コンデンサの粗解体は三次元測定機の活用による解体作業。 コンデンサの解体は液中又はグローブボックス内で実施。	粗解体から解体までの作業は、隔離室外からの遠隔操作又はグローブボックスでの隔離作業で実施。	PCBを取り扱うエリアをSUSパネル+SUS床で構成する遮蔽フード内に設置。抜油、予備洗浄及び粗解体は遮蔽フード外からの遠隔操作により実施(但し大型/車載型トランスに係る溶剤取り付け等の一部補助作業を除く)。	
	洗浄溶剤	炭化水素系溶剤(C12n-パラフィン)		炭化水素系溶剤(C13n-パラフィン)	炭化水素系溶剤(C10n-パラフィン)、水酸化ナトリウム水溶液、イソプロピルアルコール	炭化水素系溶剤(C10n-パラフィン)	炭化水素系溶剤(C13n-パラフィン)	
	真空加熱分離(処理対象物)	含浸性部材で卒業判定基準を満足しなかったもの	コンデンサ	含浸性部材、車載型トランスの容器・外部部品の一部	含浸性部材、コンデンサ及び安定器等中のアルミ、安定器等中の充填物	トランス及び大型コンデンサの含浸性部材、小型コンデンサ	含浸性部材、車載型トランスの容器・外部部品の一部	
	概要	日本書達(株)=金属ナトリウム分散体法(SD法)	高濃度PCB油: 1期施設と同様 PCB汚染油(PCB濃度 100mg/kg以下の絶縁油) ・温度: 60~70℃ ・圧力: 常圧 ・反応時間: 滴下後1時間 ・溶媒: 絶縁油 反応終了後、後処理としてクエンチ水を注入し余剰Naを処理。後処理後、遠心分離により溶媒と残渣に分離。	窒素雰囲気下でPCBと金属Na分散油を混合攪拌し、PCBの脱塩素化を行う。 ・温度: 120~160℃ ・圧力: 常圧 ・反応時間: 抜油処理 PCB投入完了後、1.5時間、洗浄濃縮液処理 PCB投入完了後、6時間 ・溶媒: パラフィン油 反応終了後、後処理としてクエンチ水を注入し余剰Naを処理。後処理後、遠心分離により溶媒と残渣に分離。	熱水中で炭酸Na結晶を析出させPCBと反応させることによりPCBの脱塩素化を行う。 ・温度: 約370~380℃ ・圧力: 約26.5MPa ・反応時間: 約3.5時間(補助反応管の滞留時間含む) ・反応助剤: 水酸化ナトリウム 残存ビフェニルは酸化剤(酸素)により二酸化炭素と水に分解。	Pd/C触媒のもとでPCBと水素ガスを反応させ、ビフェニル類と塩化水素に分解する。 ・温度: 約260℃ ・圧力: 常圧 ・反応時間: 6時間/バッチ ・溶媒: 流動パラフィン 生成する塩化水素は水に吸収させ、塩酸として回収。	窒素雰囲気下でPCBと金属Na分散油を混合攪拌し、PCBの脱塩素化を行う。このほか真空加熱分離から排出されるPCBを処理対象とした副反応系(温度条件等が異なる)を設置。 ・温度: 115~120℃ ・圧力: 常圧 ・溶媒: パラフィン油(他反応促進剤としてのIPA) 反応終了後、後処理としてクエンチ水を注入し余剰Naを処理し、静置、水洗、蒸留を経て処理済油を回収。	
汚染物等処理	概要		新日鉄エンジニアリング(株)・株神鋼環境ソリューション=プラズマ溶融分解法 プラズマ炉投入の前処理として、搬入物確認、異物除去、重量・寸法調整、詰替、塩基度調整等を行う。 PCB汚染物等はドラム缶又はバル缶ごとプラズマ溶融分解炉に投入。溶融スラグ浴及びプラズマによりPCB汚染物等が溶融分解される。 ・炉内温度: 1,400℃以上 ・炉内圧力: 約0.5kPa ・処理時間(代表例): 28.7分/缶(34kg/缶:安定器活性炭混合) 30分/缶(60kg/缶:安定器) PCBや可燃分は、分解ガスとして排気処理し、灰分は固化物、不燃物はスラグとして排出する。					新日鉄エンジニアリング(株)・株神鋼環境ソリューション=プラズマ溶融分解法 プラズマ炉投入の前処理として、搬入物確認、異物除去、重量・寸法調整、詰替、塩基度調整等を行う。 PCB汚染物等はドラム缶又はバル缶ごとプラズマ溶融分解炉に投入。溶融スラグ浴及びプラズマによりPCB汚染物等が溶融分解される。 ・炉内温度: 1,400℃以上 ・炉内圧力: 約0.5kPa ・処理時間(代表例): 28.7分/缶(34kg/缶:安定器活性炭混合) 30分/缶(60kg/缶:安定器) PCBや可燃分は、分解ガスとして排気処理し、灰分は固化物、不燃物はスラグとして排出する。
	取扱最大寸法等	幅(m): 3.20 奥行(m): 4.10 高さ(m): 3.10 重量(t): 20	3.20 4.10 3.10 8	2.50 3.30 3.00 12	2.50 3.30 3.10 20	3.20 4.10 3.10 12	2.40 3.20 3.00 12.5	2.70 4.40 3.20 5.0
建築計画	用途地域	工業専用地域		工業専用地域	市街化調整区域	準工業地域	工業専用地域	工業専用地域
	敷地面積(m2)	(第1期、第2期合計) 53,997		9,774	30,506	16,299	40,000	12,000
	建築面積(m2)	6,293	11,566	4,879	12,560	7,406	11,100	5,420
	延床面積(m2)	14,864	39,870	20,804	37,000	17,602	25,500	17,100
大気	PCB最大着地濃度*(ng/m3,年平均)	0.72	0.96	2.6	1.3	1.4	3.5	1.1
	水質	—	—	—	220(放流先:公共下水道)	—	—	—

*維持管理値ベースで計算した現状環境濃度からの増加分。実際には、表中の値を大きく下回ると思量。