

東京事業所 内部技術評価結果について

日本環境安全事業株式会社では、PCB 廃棄物処理事業の円滑な実施のため、PCB 廃棄物の安全、確実な処理及び事故等の未然防止の観点から、処理施設の健全性及び運転・操業の確実性の確保と、これらの維持向上を図るために、定期的に内部技術評価を実施することとしている。

これに基づき、東京事業所に係る内部技術評価を平成 21 年 12 月に実施した結果、運転日報記録の改善、環境安全評価委員会結果のフォロー、マニフェスト管理の徹底といった指摘事項はあったが、処理施設は比較的順調に操業されつつあることが確認された。

1. 内部技術評価

参考資料 1 「内部技術評価実施フロー」

2 「内部技術評価の実施内容」

(1) 評価対象部署

東京事業所 (今回は低濃度処理施設を除く。)

運転管理課、設備保全課、安全対策課

(2) 評価実施日

平成 21 年 12 月 9～11 日

(3) 重点評価項目

内部技術評価は、以下に示す重点評価項目に着目し実施した。使用したチェックリストはこれまで他の事業所で用いたものを見直す形で作成した。

- 1) 平成 20 年 3 月 JV との設備の最終確認後、安全かつ確実に運転されていることを確認する。
- 2) 設備仕様、設備能力、必要処理能力、環境管理目標値が達成されているか確認する。
- 3) 操業・施設の管理が規定類や管理基準通りに実施されているか確認する。

(4) 評価項目

内部技術評価は、以下に示す評価項目について実施した。

- 1) 操業関係
 - ①処理実績、②設備稼働関係、③作業状況、④保全状況、⑤運転管理体制
- 2) 品質関係
 - ①処理性能、②環境保全性能
- 3) 安全衛生関係
 - ①作業環境性能、②安全衛生管理体制
- 4) 教育・訓練関係

5) 地域との協定等の順守状況

(5) 評価方法

内部技術評価は、評価項目に関して、事業所の規程、要領、指針、手順、基準及びマニュアル等に基づいたチェックリストを作成のうえ、東京事業所担当者に対するヒアリング及び資料閲覧により実施した。

今回は、処理施設の運転開始後第1回目の技術評価であることから、ヒアリングはチェックリストの全119項目について、説明及び回答を求める形で実施した。

内部技術評価結果は、以下に示す区分により判定した。

- 1) 適合事項：評価項目に適合している。
- 2) 指摘事項：PCB廃棄物の安全、確実な処理及び事故等の未然防止の観点から検討が必要である。
- 3) 所見：処理性能等の改善のための意見、特記すべき適合事項である。

(6) 内部技術評価の結果について

今回実施した内部技術評価は、確認項目119項目のうち指摘事項4件、所見が11件であった。

技術評価項目	技術評価結果
1) 操業関係	
①処理実績 【評価項目数 10】 適合事項 8 指摘事項 1 所見 1	<p>処理計画の作成、処理実績の管理は概ねできている。新規な処理物については臨時作業手順書を作成している。</p> <p>〈指摘事項〉 運転管理日報（記録）に誤りが見られるので、正確な記録とチェックを実施すること。</p> <p>〈所見〉 PCB分解量については、水熱反応器の運転管理で日々確認することが重要である。</p>
②設備稼働状況 【評価項目数 12】 適合事項 10 指摘事項 1 所見 1	<p>トラブルはかなり発生しており、都度対策を実施している。</p> <p>解体工程について毎月の点検整備日を設けることで停止時間の短縮につながっている。</p> <p>〈指摘事項〉 設備変更の際に実施される環境安全評価委員会について一部にフォロー内容が記載されておらず、改善が必要である。</p> <p>〈所見〉 評価委員会の運営要領も見直した方が良い。</p>

<p>③処理能力</p> <p>【評価項目数 9】</p> <p>適合事項 9</p>	<p>工程別の設備の能力値については、設計を満足しているもの、平成20年3月のJVとの確認事項に基づきフォローされているものがあった。</p>
<p>④作業状況</p> <p>【評価項目数 7】</p> <p>適合事項 6</p> <p>所見 1</p>	<p>休業災害は平成19年10月以降ない。日常のヒヤリハット活動は、運転会社との間で対策を検討実施している。作業環境に関しては、血中PCB低減活動が実施されている。</p> <p>〈所見〉</p> <p>管理区分ⅡとⅢが混在しているエリアについては、保護具等作業安全に配慮して欲しい。</p>
<p>⑤保全状況</p> <p>【評価項目数 17】</p> <p>適合事項 16</p> <p>所見 1</p>	<p>年間保全計画に基づく保全、水熱反応器の寿命予測など確実に実施されている。</p> <p>〈所見〉</p> <p>作業許可手続や安全対策決定に安全対策課の関与がやや少ない。</p>
<p>⑥操業施設管理体制</p> <p>【評価項目数 19】</p> <p>適合事項 17</p> <p>指摘事項 2</p>	<p>運転管理課は毎日のミーティングで運転会社との意思疎通を図っている。また二次マニフェスト管理もなされている。</p> <p>〈指摘事項1〉</p> <p>中間処理完了後に発行するマニフェスト（D票）が、60日を過ぎて発行されているケースがあり、このようなことのないよう管理する必要がある。</p> <p>〈指摘事項2〉</p> <p>運転管理要領（事業所規定）の一部が現在の実態に則しておらず、修正が必要である。</p>
<p>⑦異常事態時の対応体制</p> <p>【評価項目数 15】</p> <p>適合事項 13</p> <p>所見 2</p>	<p>設備の異常時、緊急事態時の対応は定められており、必要な対応も実施されている。</p> <p>〈所見1〉</p> <p>緊急事態発生時に必要となる外部対応等に用意している資料は充実しており、繰り返し使用可能となっている。</p> <p>〈所見2〉</p> <p>過去の事故対策についても確実に実施されるよう確実にフォローしてください。</p>
<p>2) 環境保全関係</p> <p>【評価項目数 9】</p> <p>適合事項 6</p> <p>所見 3</p>	<p>施設内の負圧管理、セーフティネット活性炭の管理、作業環境管理など着実に実施されている。</p> <p>〈所見1〉</p> <p>下水道排除基準超過、協定値超過など発生しているが、原因の究明と再発防止対策は実施されている。</p>

	<p>〈所見 2〉</p> <p>OLM の測定記録はあったが、警報発報時は警報記録のみなので検討されたい。</p> <p>〈所見 3〉</p> <p>OLM の機種変更に伴い対応手順が見直されているが正式な文書とされたい。</p>
3) 安全衛生関係	
<p>①作業環境</p> <p>【評価項目数 7】</p> <p>適合事項 7</p>	<p>作業環境は計画的に測定され評価されている。作業環境異常時の対応手順も整備されている。また血中 PCB 濃度低減の観点から作業安全衛生部会の指導を受けながら対応している。</p>
<p>②安全衛生管理体制</p> <p>【評価項目数 9】</p> <p>適合事項 9</p>	<p>所長方針に基づき、年間活動計画を立てて運転会社と安全衛生協議会で毎月進捗管理しながら取り組んでいる。上記の血中 PCB 濃度低減活動も報告されている。</p>
<p>4) 教育・訓練関係</p> <p>【評価項目数 4】</p> <p>適合事項 4</p>	<p>教育に関しては処理施設の運転にあたる運転会社を中心に教育が実施され、習熟度や法定資格取得など、適正な活動が実施されている。</p> <p>また総合防災訓練や通報訓練など定期的にも実施されている。</p>
<p>5) 地域との協定等の順守の状況</p> <p>【評価項目数 1】</p> <p>適合事項 1</p>	<p>協定値超過は起こしているが、トラブル対応措置、モニタリングの実施などの実施と報告、環境安全評価委員会の開催、運搬計画の事前承認、行政への定期報告、情報公開等を適切に行っている。</p>