

東京ポリ塩化ビフェニル廃棄物処理事業
環境安全委員会
第 19 回議事録

日本環境安全事業株式会社

第 19 回東京ポリ塩化ビフェニル廃棄物処理事業環境安全委員会 議事次第

日 時：平成 22 年 3 月 29 日（月） 15:25-17:19

場 所：ホテルルートイン東京東陽町 2 階大会議室

1. 開 会
2. 東京 P C B 廃棄物処理施設の操業状況について
3. 東京事業所内部技術評価結果について
4. その他
5. 閉 会

○JESCO それでは、欠席や遅れるとの御連絡のありました委員の方を除きまして、皆様お集まりでございますので、第 19 回の環境安全委員会を開会させていただきます。

本日は年度末のお忙しい中、委員の皆様には御出席を賜りまして、大変ありがとうございます。織委員、村山委員につきましては、欠席の御連絡をいただいております。環境省の松崎委員は若干遅れるとの御連絡が入っております。

江東区の伊東委員、小川委員も欠席との御連絡をいただいておりますけれども、本日は環境対策課の大島係長がオブザーバーとして出席をいただいております。

前回の環境安全委員会は、平成 21 年度上半期の操業状況を議事として、昨年 10 月に開催をいたしました。本日の議題は、平成 21 年度の下期の操業状況と、昨年 12 月に実施いたしました内部技術評価の結果につきまして御報告をさせていただく予定でございます。よろしくお願ひ申し上げます。

それでは、まず事業部長の須藤からごあいさつをさせていただきます。

○JESCO 事業部長をしております須藤でございます。各委員の皆様、また地元の江東区、東京都を始め関係者の皆様におかれましては、私どもの PCB 廃棄物処理事業の推進に当たりまして、御理解、御尽力いただきますことを改めて御礼申し上げる次第でございます。

この東京事業所におきましては、平成 17 年 11 月からスタートし、いろいろと御心配をおかけしながらも安全操業に努め、処理を進めてまいりました。

その後、平成 20 年 5 月に北海道事業所が立ち上がりまして、全国 5 事業所での処理事業が展開されるということになりました。その中で、東京事業所の処理状況を見ていただきますと、2 月末時点ではありますが、トランス、コンデンサの処理実績も昨年度の 1 年間分を上回るという状況となっております。

いずれにしましても、私どもといたしましては、これまでの安全を引き続き堅持しつつ、操業の安定を目指して、更に処理効率、操業率のアップに努めていきたいと考えているところでございます。

各委員の皆様方におかれましては、引き続き私どもの事業を監視、指導いただきますことをお願いいたしまして、簡単ではございますがあいさつに代えさせていただきます。

よろしくお願ひいたします。

○JESCO それでは、以後の議事進行につきまして、中杉委員長をお願いいたします。

○委員長 よろしくお願ひいたします。3 時半から 5 時半ということで少し遅い時間でございます。効率よく進めたいと思います。

議事に入ります前に、配付資料の確認を事務局よりお願いいたします。

○JESCO それでは、本日配付してあります資料ですが、資料 1 といたしまして「東京 PCB 廃棄物処理施設の操業状況」というものがございます。

資料 1 とクリップで一緒にとじてありますが、参考資料 1 が「平成 21 年度環境モニタリング調査結果」。

参考資料 2 といたしまして「換気系における D X N x 成分」。

参考資料 3 といたしまして「排気・換気処理及びオンラインモニタリングサンプリング系統図」。

参考資料 4 「平成 21 年度安全教育実施状況（高濃度処理施設）」がございました。

資料 2 といたしまして「東京事業所 内部技術評価結果について」がございました。一緒にホチキスどめになっておりますが、3 枚目から参考資料となっております。

参考資料 1 が「内部技術評価フロー」。

参考資料 2 が「内部技術評価の実施内容」となっております。

その他の資料 1 といたしまして「第 18 回東京 PCB 廃棄物処理事業環境安全委員会議事要旨案」。

その他の資料 2 といたしまして「第 18 回東京 PCB 廃棄物処理事業環境安全委員会議事録案」。

その他の資料 3 といたしまして「PCB 廃棄物処理事業検討委員会東京事業部会議事要旨」。

その他の資料 4 といたしまして「東京 PCB 廃棄物処理事業だより（No19/20）」。

また、議事次第には記載しておりませんが、委員名簿、席次表、パンフレットなどがございます。資料に不足がございましたら、事務局まで申し出ていただきたいと思います。

以上でございます。

○委員長 よろしいでしょうか。

それでは、議題に入りたいと思います。議題（1）は「東京 PCB 廃棄物処理施設の操業状況について」です。

今年度後半の部分についての状況を事務局より御報告ください。

○所長 東京事業所、太田です。それでは、資料 1 に沿って御説明いたします。

施設の稼働状況、下の表に見えます赤い棒グラフでございますが、ほぼ安定した稼働を続けることができしております。3 月 29 日現在でございますけれども、既にトランス 30 台、コンデンサ 450 台近くということで安定した処理ができております。

今年度の状況ですけれども、かいつまんで御説明いたします。平成 20 年及び 21 年度の高濃度処理施設、トランス、コンデンサの処理台数は下の表に示すとおりでございます。

21 年度は先ほど赤いグラフということで、コンデンサについて言いますと 20 年度と比べて約 1,000 台上回り、今年度は 3,500 台近くになります。

平成 20 年度の合計は、左枠のところは 230 台、コンデンサは 2,200 台、PCB を含む油は 74 トン弱というところがございます。平成 21 年度の合計は、2 月現在で 270 台弱、3,000 台強というところで、3 月を加えますとほぼ 300 台と 3,500 台となります。

表の 1 番目の 3 行目のところに PCB を含む油ということで、平成 21 年度、2 月現在で 142 トンとなっております。ここは計画値を超えて、水熱反応器が安定して動いておりますので、PCB 油を集めまして処理を進めました。

「平成 20 年度以降に実施した安定運転及び処理量増加のための対策」について御説明いたします。

①平成 21 年 4 月、解体処理作業者の人員増。コンデンサ解体班の 7 人体制。これは 1 名増やしただけですけれども、この 1 名は非常に大きく貢献して、先ほどのコンデンサの処理量になっております。

②として、新しいオンラインモニタリング装置の設置。オンラインモニタリングにつきましては、スタート当初のオンラインモニタリング、大変役立っていましたがしだいにトラブルの頻度が多くなりはじめ、年に何回か非計画的な停止、また期中に 3 回程度 5 日間の点検のための停止期間を設けるということをごさいました。これに対して、本件は夾雑物に強く機器の運転が安定しているという機器をあらたに導入しました。したがって、下期は、オンラインモニタリングでの停止がなかったということをごさいます。

平成 21 年 10 月、コンデンサ小型断裁機の設置、従来比較的小さな素子は断裁することができない。それまで大型の断裁機というものが 50 ミリ角で切断、それ以下の小さいものについては処理が実質できませんでした。小さな素子も処理できるという断裁機を 10 月に設置しました。

概略をもう少し御説明いたします。7 行目付近に、水熱分解処理においては、冷却器の詰まりということで水熱の処理がなかなか進まなかったということをごさいます。その冷却機の詰まりを洗浄するという方法を工夫、改善いたしました。

また、前処理工程において、月次あるいは隔月次、1 か月置きの点検というものを行いまして、未然に設備トラブルを減らすということを行い、比較的安定的な処理ができております。

残念ながら、9 月以降については、洗浄設備からの排気中のイソプロピルアルコール（IPA）が環境協定値を超過したトラブルとか、11 月及び 2 月、コンデンサ解体系排気の PCB の濃度高のトラブルということで操業の停止が余儀なくされ、処理に影響を少し与える結果となりました。

低濃度処理施設につきましては、4 月初めにヒータトラブルが発生しましたけれども、定期点検工事後、設備の安定化に努めまして、通年では昨年と同程度の処理量を確保できました。

「排出源のモニタリング及び敷地境界測定結果」というところに移ります。PCB 処理施設からの環境への負荷ということで、排気、排水、雨水、敷地境界につきましては、年に 4 回あるいは 2 回、定期的に測定を実施して、関係自治体に報告を行っております。平成 21 年 4 月以降の測定結果を表 2 及び 4 ページに示しております。

まず表 2 でございますが、排気系統、換気系統。排気これはプロセス系、換気というのは作業している部屋の空気でございます。IPA について先ほど申しました 50ppm、自主管理目標値が 40 に対して 10ppm オーバーしてしまったということです。これにつきましては、後ほど詳しく再発防止対策の中で御説明いたします。

ダイオキシンにつきまして、自主管理目標値は 100 p g ですが 12 月には 42 p g が測定されましたので、排気活性炭の交換を行うこととしました。

排水の測定結果につきましては、亜鉛について、測定値が 1 回 2.2m g という値が出ております。基準値は 2mg ですので、超過してしまいました。この対策も後ほど御説明いたします。

5 ページ目は敷地境界の大気質です、これは P C B について、環境基準を下回ったデータとなっています。

ダイオキシンでございますが、この 2 月に、0.16 p g と 0.13 p g という値が測定されました。測定場所は敷地の南東端と北西端となります。風の影響が大きいかと思います。

ダイオキシンの成分組成。排気系及び換気系のデータでは大部分が Co-P C B となっています。解体系におきまして、グラフの一番右側でございますけれども、従来は Co-P C B が主成分となっていますが、今回フランとかダイオキシンが出ております。ひきつづき測定を継続して確認したいと思っております。

一番下のグラフが敷地境界の大気質、Co-P C B 系は比較的少ないというデータとなっています。

こちら地域の方に御迷惑、御心配をかけることのないように継続的な測定をしていきたいと考えております。

7 ページ目、先ほど申し上げましたトラブルの再発、再発防止対策はどうなっているかということについて御説明をさせていただきます。

「コンデンサ素子予備洗浄後の液漏洩トラブル」ですが、場所は 3 階にございますコンデンサ解体室です。量的には約 10ℓ 程度、P C B 濃度は 5,000ppm 程度でございます。

漏れた場所は、人がほとんど入らない部屋でございます。再発防止策を御説明いたします。

コンデンサの中から取り出された素子、これは紙とアルミ。右側のところに絵が描いてございますけれども、コンデンサは中の素子に電気が蓄えられるものでございます。これは紙とアルミを積層しております。この素子の中に P C B が染み込んでいます。断裁機にて切断して、紙とアルミをばらばらにし洗浄をすることになります。洗浄後は、遠心分離機で脱液され、素子のみが次ぎの工程に移送されます。

この遠心分離機のところで、配管に素子が詰まり洗浄液が完全に排出されずに遠心分離機に残り、紙と同じく液が次ぎの工程に搬送されてしまいました。次の工程は破碎室のサイクロンコレクタ、液が大量に来るとは設計していない部分ですので 10ℓ 程度の漏れが起きてしまいました。

対策として、基本的には先ほどの遠心分離機からサイクロンコレクタへ向かうラインの液の状況といったものを常に監視することと、定期点検を始めとして隔月の点検も含めて素子が詰まっている状況、この掃除を行うことで、現在まで、順調に運転をしております。

「ドラム缶腐食によるPCB漏洩トラブル」というところに移ります。約5ℓ程度の液が漏れたというトラブルです。実際には床は不浸透性の塗装を行っておりまして、また室の外へのPCBの排気といったものは検出されておられません。また、床以外の漏洩もないという状況でございましたけれども、本来漏れてはならない場所ですので、再発を防止するという意味で御報告いたします。

漏洩位置はドラム缶の底から3分の1の高さぐらいにできたピンホールからというところでした。

原因と対策は鉄製ドラム缶、平成18年ごろ、SUSのドラム缶が大量に要するという中で鉄製ドラムに一時保管した。結果的に長期保管となってしまう、ピンホールの発生という事になったわけでございます。

大変管理ができていないということで申し訳ない事態ですけれども、この後、全ドラムを調べ上げて、この水気あるいはとにかく液が入っているものは鉄製ドラムをやめて、順次ステンレスドラムに移し変えました。そして水熱分解処理を急いで行うこととしました。

今後、再発防止という意味で、液ものにつきましてはすべてSUSドラムにするという方針をとっております。保護具とか固形物は鉄製ドラムでビニールを中に入れて、その中に保護具といったものを入れて保管するという方針を立てて再発の防止を図ることとしております。

「3階前処理系局所排気PCB濃度の上昇トラブル」、前に述べました2件は操業への影響はありませんでしたが、このトラブルについては、残念ながら操業への影響が出てしまいました。ただし、環境への排出はありません。

御説明いたします。①の排気・換気処理及びオンラインモニタリングシステムということで、この参考資料3というところを見ていただきます。

ここで私どもの排気処理システム、先ほど申しました新しいOLM機器を入れておりますが、これから御報告いたします場所は局所排気系で濃度の高い部分に赤字あるいはピンクで枠を囲った部分のところとなります。

サンプリングポイントは活性炭の中間口ですので、このモニタリングで濃度が高いデータが測定されてもセーフティネットの活性炭処理により環境への影響をあたえないような設計としております。10ページの御報告をいたします。

①のオンラインモニタリングシステム、警報設定値（インターロック作動値）は環境保全協定値と同じ0.01としております。

この後ろにセーフティネットの活性炭がございますので、出口では0.001以下を確認しております。このインターロックが作動すると、排気・換気ファンが停止するという事で、前処理系の全設備を停止いたします。

系列はコンデンサのGB系、この中でコンデンサを液中切断して、槽内にPCBが排出されて、水の下に溜まります。

原因と対策に移ります。これらのトラブルは活性炭の劣化あるいはオンラインのサンプリ

ング位置を活性炭素の中間位置にしたということで、排気中のPCB濃度変動の影響が大きく受けたのではないかと考えています。

当面の対策として、スクラバ油中のPCB濃度の管理、活性炭素の性状調査あるいはフィルタの点検、オンラインモニタリングデータ確認などを実施しております。

11 ページにこの系統のもう少し詳しいイメージをつかんでいただく図が出ております。左側が予備洗浄系統の排気、右側がGB系の排気ということで、スクラバーの絶縁油をもって、槽内に絶縁油を降らせて、このGB系の排気を洗います。このオイルスクラバー内には充填材と申しまして、2インチ、約50mmのポールリングと言う、ステンレス製のリングのようなものがはいつています。これによって上から降ってくる絶縁油を適切に分散いたしまして、このGB系排気の中のPCBを油中に溶け込ませ、PCBを除去するというものです。

スクラバーの後に深冷クーラがあります。スクラバーで取り切れなかったものを更に冷やして液として回収する。さらにミストセパレータを設置しています。ミストで飛んでくるものを除去します。深冷クーラは主にガスで出てくるもの、冷やすものでございますけれども、その結果生じたようなものあるいはオイルスクラバの出口から出てきたようなミストといったものを除去します。

そして、最期に活性炭を2段設置しています。この活性炭の間でオンラインモニタリングを測定しています。そして、後段の活性炭を通過して環境中に排出するというシステムです。

このGB系と予備洗浄系の排気処理は同じシステムをとっていますが、もともとの濃度、排気中のPCB濃度が、GB系排気の方が高い濃度となっています。濃度が高いということから排気を洗浄するスクラバー内の絶縁油中のPCB濃度の管理値、つまり交換の目安濃度を下げる。この絶縁油の中のPCB濃度を下げるということは多くのPCBを除去できるので効果があります。今度はその廃液を予備洗浄系の絶縁油として再使用する。予備洗浄系の排気は濃度が低いのでPCB濃度が高目の絶縁油である程度除去すればスクラバー後のPCB濃度は問題ないレベルとなります。

その意味は12ページのグラフが出ております。工学的にどういう意味があるのかという点に関してはまだ十分説明ができないかもしれませんが、先ほどのガスを洗う油のPCB濃度を下げますと、気相中のPCB濃度が下がる。この気相中PCB濃度を横軸野線の一番下の10 μ 、協定値ですがこの値に持っていけば、活性炭への負荷も下がるということとなります。スクラバーの油中のPCB濃度を現在1,000から500以下に下げる。そういたしますと、このスクラバを出た段階で既に協定値を守れるという状況になります。ということをお考えしております。

次にオイルスクラバ充填材の高効率品への交換ということで、このスクラバ油で排気のガスを洗う充填材を除去効率の良いものに換えるということも考えております。

作業従事者の血中PCB濃度対策を報告します。血中PCB濃度に影響を与える作業環境濃度が21年7月に0.01mg/m³となり1けた厳しくなりました。こういったことも含めて、血中のPCB濃度対策というのは、操業の維持のためにも、作業していただく作業員の方にも、重要な対策と認識しています。

毎6か月、あるいは人によりまして毎3か月ごとに血中のPCB濃度を測定させていただいております。一部で抑制ないし横ばい傾向が見られたということで、一息ついてはいるんですけども、一部の人には血中PCB濃度の目標値、25ng/g血液というのを超えたことがあります。ひきつづき、作業環境の改善に努めていきたいと考えています。

写真4に保護具を着装した姿を紹介していますが、空気よりも実は経口とか、接触といったところに重点をおいて対策を講じることも重要となります。

対策の状況を報告します。まず、作業環境濃度を下げる。これは4行目付近に容器の移動の際はシートがけをして蒸散を防止する等作業環境濃度の原因を拾い出して、一つひとつ地道に愚直に進めております。また、保護具、こういった身を守る保護具の装着基準とかを見直しています。早い時期に血中PCB濃度が下降を示す状況に持っていきたいと考えております。

14ページは、安全あるいは従来申し上げておりました緊急時の訓練の実施状況を記載しています。安全教育の実施状況ですが、訓練事例としてそこに5例ほど掲げております。各班実際の状況はどういうふうになっているのか。単に机上訓練ではない状況をつくり出したいと考えています。

図13に危険予知の訓練事例ということで書いてございますけれども、こういった想定される、あるいはヒヤリとした事例を持ち出して、現実に事故が起きて、アクシデントが起きてからPLAN、DO、CHECKを回すのではなくて、想定された状況からPDCAを回す。というようなことを訓練しております。

15ページ目に緊急時訓練の実施状況ということで、総合防災訓練を年3回実施しております。この3月も実施いたしまして、22年3月12日に行ないました。内容は地震が発生してタンクから漏洩液の回収中にけが人と火災の発生ということで、与えられた役目を適正に処理していくということを訓練しております。総員105名の参加しました。

今年も臨港消防署、私どもの管轄の消防の方に3人来ていただきまして、厳しいコメントをいただいております。そうやって毎回毎回レベルを上げていくことをやっております。

16ページ、ヒヤリハットの提出状況ということで、先ほど申しましたように、実際のアクシデントが起こる前にその内容を想定していくということで、安全のレベル、環境保全のレベルを上げるということを行なっております。毎回委員から御指摘を受けるんですが、実際のトラブルが転倒とか激突という極めて初歩のレベルが多いのではないかと聞いてございます。そのために、作業員の危険予知能力というものを上げるために、安全活動という意味でヒヤリハット200件以上というのを目指してやっております。

17 ページ目にリスクレベルⅢの内容と対策というのを御紹介しております。作業員からの指摘で私どもが対策を打つとあったところが重要かと思っております。

17 ページの I S O 認証取得活動。これは 14001 環境マネジメントシステムで私どもの業務の流れについて、環境面でのマニュアルを作成し P L A N、D O、C H A C K、A C T I O N といったものをきちっと行い、それを外部機関に審査いただき、I S O の運用をはかっていくこととしています。

最後に、施設見学者の状況ということで、今年度も多くの方々に来ていただいております。この中には海外の方もいらっしゃいます。また実際に私どもの安全のレベルというものをもう少し上げるためにこういったことをしてくれ、した方がいいというような御指摘をいただくこともあります。オープンな事業所というのが原則ですので、来年度も引き続きこの I S O や施設見学者の受け入れも積極的に行い、安全と安定、そして処理量の向上というものを図っていきたいと考えています。

少し長くなりましたけれども、以上で操業状況の御説明を終えます。

○委員長 それでは、ただいまの報告につきまして、御意見、御質問等ございましたらお願いいたします。いかがでしょうか。

○委員 まず、2 ページ目の表 1 の一番右端のところ「H22 年度計」とありますが、これは H21 の間違いですか。

○所長 H21 年度でございます。失礼いたしました。

○委員 わかりました。かなり装置が安定運転できるような状態になってきたということで非常にいいことかなと思います。冷却器の詰まりということがこの前の委員会でも報告がありました。今回はかなり改善されているという報告です。化学洗浄や洗浄実施時期を工夫したとあるんですけれども、具体的にはどのような形で工夫されたのかということの説明願えますか。

○所長 化学洗浄は苛性ソーダを使います。これは詰まりの主成分がアルミであるということで、アルミを少しでも溶解する意味で用いております。この苛性ソーダによる洗浄効果を上げるために濃度と温度を上げる。この 2 つをもちまして、アルミの溶解による剥離というのができております。汚れの全槽の剥離と申しますのは、伝熱係数で確認できている。伝熱係数は薄い膜でも微妙に変化が出ますので、これでもって全槽剥離できたということが確認できております。

洗浄実施時期につきましては、早期に比較的薄い時期に汚れを剥離するといったことができております。

○委員 具体的には大体どのぐらいの間隔で行なっているんですか。

○所長 約 1 か月でございます。

○委員 かなり頻繁にされているということですね。

○所長 はい。

○委員 あと 1 つ、装置が 4 年以上経っていると思いますので、そろそろ腐食の問題がど

うかという心配があります。今度定期検査を5月、6月でされますね。そのときに減肉とかピンホール等をチェックされると思いますが、その辺りはしっかりお願いしたいと思います。これは要望です。

○所長 はい。わかりました。

○委員長 そのほかいかがでしょうか。

○委員 活性炭のところでの問題でお聞きしたいと思います。排気のオンラインモニタリングの測定点を活性炭の中間に設置しています。安全側で監視を行なっているとのことでありいいことと思います。

通常の活性炭の吸着能力は何グラム程度か忘れてしまいましたが、PCBだけで飽和する、破過するということは量的には考えられません。多分オイルスクラバのオイルがかなり流入してきて、オイルが活性炭に付着し、そのためにPCBを吸着する能力が落ちてきたのではないかと考えられます。

オイルスクラバも排気処理装置として有効ではありますが、例えばスクラバ液を、少し沸点の高いものを使って、余り蒸発、蒸散しないようなものに切り替えていくとか、工夫する余地があるのではないかと。そうすれば、後段のオイルセパレータは付けなくても、また、PCBだけだったら十分活性炭で処理できます、活性炭量の少なくとも1割や2割はPCBを吸着しますから、十分処理できるのではないかと感じます。

ですから、活性炭の交換がどれぐらいの頻度で行われているのかわかりませんが、無駄にコストをかけているということは避けたいので、何か情報があったら教えていただければと思います。

○所長 きちっと情報提供ができていない部分があるかもしれません。申し訳ありません。活性炭中に実際に含まれているのは洗浄溶剤、石油系の溶剤で、これは沸点が100℃前後のものでございますが、これが活性炭重量の約3割を含んでおります。岩崎先生おっしゃるように、実はPCBは3割の溶剤に対して競争吸着で優先吸着されるんだというのが1つの前提でありました。しかし、どうも競争吸着が追いつかないということでPCBが出やすいと判断しております。

対策としてはこの溶剤が活性炭に流入しないようにするという事で、溶剤の発生源のところで回収する。実はこの予備洗浄排気、GB系排気には溶剤の負荷というのがかなりあります。したがって、それを入れてこないように事前に冷やすあるいは暖めて回収してしまうということを考えております。

○委員長 よろしいですか。ほかいかがでしょうか。

私からお聞きします。オンラインモニタリングの測定点は、事前に外気へ出る前にチェックができて対策を行なっています。このシステム自体はよろしいと思いますが、インターロックをかけるという考え方が少しおかしいのではないかと感じます。以前にも指摘しましたが、セーフティネットの前でインターロックをかけてしまうということ自体が、セーフティネットの役割を考えると再考の余地があると思います。最後の緊急のとき

にインターロックをかける。勿論、安全側で言えばかけることにこしたことはないんですが、今回みたいにたびたびこういうことが起こると、それだけ処理が遅れることになりますね。インターロックがかからないように対策を講じていると思いますが、また何かの原因によりこういうことが多く起こってしまうと、PCB処理そのものが遅れることになります。その辺りの考え方をもう少し検討していただければと思います。

以前にも、このような懸念は指摘をさせていただきましたけれども、やはり実際に起こってしまった。システムとしては機能しています。しかし、過剰という用語弊がありますが、本来のインターロックの役割と少し違ったのではないだろうかという感じがします。

もう一つ、特にドラム缶の腐食の問題は当然想定されたことではないかと思います。PCBを分解したものですから、塩分が多いわけであり腐食することが当然想定されます。鉄製ドラムに長く置いておいたということ自体もう少し考えようがあったのではないかと。ケアレスミスではなからうかと思えます。

そういう意味では、もう少しいろんな面で、これは緊急事態でこういうことで一時的に鉄製のドラム缶に入れたのは仕方がないと思いますが、それをそのままにしておいたということは手落ちがあったのではないかという感じがします。今後こういうことがないように事業をしていただきたい。よろしいですか。

あともう一つ、処理量が上がってくることによって当然処理するPCBが多くなりますから、全体として施設にかかるPCBの負荷が高くなる可能性がありますね。PCBの濃度、ダイオキシンの濃度が上がってくる。処理量が増えてくることは、順調に処理しているということはもう一つの逆の要素として考える必要があるので、こういうところは十分注視をしていってください。

今後、更にインターロックがかかる可能性が高くなる。そういうところをしっかりと見る必要がある。これは後段での、労災がらみの話、労働環境の話も同じです。いろいろ対策をして講じてはおりますが、それだけで安心はせず引き続き注視をして、傾向を見ていただきたいと思います。1番目の議題については、少し厳しいことを言わせていただきましたけれども、もう一回気持ちを引き締めて注意深く、かつ処理の方法としては調子が向いていますので、これを継続するように努力していただきたいと思います。

○所長 ありがとうございます。

○委員長 それでは、(2)の議題、「東京事業所内部技術評価結果について」ということで、資料2の説明をお願いします。

○JESCO 東京事業所については、初めての内部技術評価になります。この制度そのものは、3年ぐらい前から先行で操業しております事業所は順次受けてきているものです。東京事業所はいろいろトラブル等ございまして、安定に運転している段階で評価をするという趣旨で社内の制度を設けましたので、今回初めて評価をいたしましたので、御報告させていただきます。

内部技術評価のフローを参考資料に、模式的に書きました。制度そのものは技術評価で

すので、処理施設の操業とか、品質管理、安全衛生管理、教育訓練、こういった一般的なものについてどういう管理がされているかということをもとに実施計画を立てます。これが何年も経っている事業所ですと、前回分が更に加えられて、計画を立てて評価を実施します。

評価自体は評価委員があらかじめ作成をいたしましたチェックリストを使いまして、現地調査とヒアリングを行います。その結果、適合、不適合、指摘事項として、事業所には是正措置を求めます。事業所が是正を終わったものをまとめて最終的な報告といたします。事業部会の御指導を受けながら、次年度に向けて毎年いわゆるP D C Aに使いサイクルを回していくというのが現在技術評価の制度になっております。東京事業所についてはこの1回目が行われたということでございます。

表紙に戻っていただきまして、実施時期は昨年の12月に実施をしております。3日間かけて評価をいたしました。1ページ目に重点評価項目とあります。これは各事業所によって若干ずつ違いますということで、東京事業所につきましては平成20年3月時点で建設JVとの最終的な施設の確認を行いましたので、ここで確認された性能に基づいて検査をいたしますということが、1番目です。

2番目が、いわゆる設備能力とか処理能力、管理目標に関してきちっと達成されていますか。

3番目につきましては、施設の管理状況、これらを中心にみますということで、(4)に書きましたのはその評価をする項目をざっと挙げてございます。これに基づいてチェックリストが作成されております。

2ページを開いていただきますと、チェックリストそのものはお付けしませんでしたけれども、それに基づいて評価した結果についてまとめて記載しております。表になっておるものが評価結果でございまして、左側にどんな項目で評価をしたかということが記載されておりまして、例えば操業関係ですと処理実績。これは先ほど太田が紹介した処理実績の内容について評価をいたしましたということです。10項目に対して適合、いわゆる8個についてはそのとおり実施をされておりますが、残り2つについては不適合、所見がございましてということで、その右側をごらんいただくとどんなことであったかというのを簡単に記載してございます。

処理実績としては計画をきちんとつくって実績の管理をきちっとやるというのが主でございまして、それについては問題なくできております。しかし、運転管理の中の日報の欄に若干誤りが見られました。事業所の記録としては非常に重要なこととございますので、評価委員がサンプリングをした時点で見つかるということはその他にもあるのではないかとということで、ここは是正をしていただきたいというのが評価委員側の指摘でございました。

所見としては操業度がずっと上がってきてございまして、PCBの処理量が日量で1トン/day近くなっております。御承知のとおり、許可をいただいた処理能力というものがあ

りますから、日常でそれを超えぬようきちっと管理できているかとの評価を行ないました。

次は全体の設備稼働状況ですが、東京事業所はまだまだトラブルが発生しております。評価委員の見解としては、特に解体工程については定期的に施設を止めて点検修理をする、この予防保全と申しますけれども、そういった対応がいわゆる東京事業所の稼働率の向上につながっているのではないかというのが見解でございます。

また従来から我々の会社の処理施設の変更については、変更の手続がございます。それを環境安全評価委員会という各事業所に設けられたもので評価をして、いわゆる公的な問題がないか、安全上問題がないかということを検討して、そこから答申をいただいて対応して改造するという仕組みになっているわけですが、委員会の一部の記録上のフォロー、指摘事項に対してきちっとやられたのかどうかというのが評価委員側で確認できない。評価委員は事業所の人間ではございませんので、やられたかどうかというのはあくまで記録で確認をいたします。そういったものについてきちっとやってくださいというのが指摘事項です。

所見の中にもう一つございますが、操業を開始してもう相当経ちますので、この運営の仕方についても若干見直しをされてはどうかというのが意見でございます。

3 ページですが、処理能力の話につきましては建設 J V との約束事項でございますので、3 月時点で若干積み残しがございましたので、引き続きフォローをしてほしいということで、実際には事業所の方できちんとフォローをされております。

作業状況、これは主に作業安全とか作業環境に関するチェック項目でございますが、特に作業者の血中 PCB 濃度の低減活動についてはきちっと実施されております。

東京の事業所について若干ほかの事業所と比べてのことなんですが、管理区分ⅡとⅢが混在している領域が結構ございます。この辺り、Ⅲの保護具とⅡの保護具というのは違いますので、それらについてはⅢのエリアではきちっとⅢの保護具を付けるという、作業者にとっては非常に負担にはなりますが、そういうことをきちんとやってほしいというのが所見でございます。

設備の保全状況については、特に水熱反応器については、いわゆる寿命予測と申しますか、少しずつ減肉しているスピードは現在把握しておりますので、それについてはきちんとやられております。

我々の評価委員からの方は、今日は安全対策課がおりますが、恐縮ではありますが、いわゆる作業の許可手続、特に安全対策について他事業所と比しますと、もう少し安全対策課が関与してほしいというのが評価委員の要望でございます。

操業管理関係ですが、これは一般的にやります毎日のミーティングとか、一番大事なマニフェストの管理とか、こういう項目についてヒアリングしています。そのうち2項目の指摘をしております。法の定めにより中間処理を行います廃棄物処理業者は、マニフェストをいただいてから 60 日以内に中間処理完了の報告をするというのが基本的なスタンスです。東京事業所の場合、いわゆる定期点検に入るときに直前にトラブルを起こすとか、

こういう関係で一旦受け入れてしまったものが処理をできずに定期点検に入ってしまうということが起こり得ます。

これが散見されましたので、やはり事業所の姿としてはこういったものを見越して搬入調整を行うとか、こういうことが起きないようにするというのが我々の正しい姿でございますので、指摘事項ということで指摘しております。

2番目が運転管理要領。これは事業所の定め、ルールでございます。一部本社の規定と結び付いているんですが、現在の東京事業所の実態と合っていない部分がありますということで、ルールでございますのできちっと改善する必要がありますということで指摘させていただきます。

異常事態の対応については、非常に訓練をされておられまして、その所見1というのは緊急事態の訓練としては、東京事業所は非常にきちっとやられていますねということでございます。

2につきましては、やはり東京については過去に大きなトラブルを起こしております。そのときにたくさんのお約束をしております。これに関しては引き続き遵守をする必要があるということで、事業所としてフォローしていただきたいというのがこの所見の意味でございます。

環境保全関係につきましては、一応負圧管理、セーフティネット活性炭の管理、この辺についてはきちっと実施されております。下水道排除基準とありますが、先ほど垂鉛の超過等発生しておりますけれども、その都度、対策、原因の究明については実施されておりますということで、評価委員の評価でございます。

先ほどオンラインモニタの変更がございましたけれども、なかなか難しいんですが、先ほどのシャットダウンが起きるようなHHというのは警報の記録はあるんですが、濃度の記録表にHHのときの値が記録されていなかったところがありました確認し修整願うという指摘です。引き続き、オンラインモニタの機種変更に伴って、管理とかそういうものをきちっとしていただきたいという指摘でございます。

作業環境関係については先ほど申しましたし、作業安全衛生部会の指導を受けて今活動しておりますので、部会の指導のとおりきちっとやっていただければよろしいかと思えます。

安全衛生については所長の自らの御方針に基づいて、年間活動が展開されておりますということで、ここは指摘がございません。教育訓練についても先ほどありましたように、運転会社を中心に教育されております。地域との話ということで、一部事故対応も含みますけれども、それなりにやられているのではないかとということで、ここについては問題ありませんということです。

簡単に述べてしまいましたが、幾つかの指摘事項をいたしました。現在、これに対して東京事業所が改善計画を立てておる状況です。これで改善されたころ、次の内部技術評価を実施する予定でございます。

以上で御説明を終わります。

○委員長 J E S C O 内部で東京事業所について評価を行った結果を説明いただきました。今の報告について、御意見、御質問等ありましたらお願いいたします。いかがでしょうか。どうぞ。

○委員 この評価委員は、東京の事業所だけでなくほかにも事業所がありますが、全部同じ方が評価委員として評価しているのですか。

○JESCO 評価委員というのは社内の規定によって選定されておりまして、内部評価ですのでほとんど本社の人間です。また、東京ですと東京以外の事業所の人間が1人入ってまいります。評価委員の主任評価委員と呼ばれるのは、ここにおります私庄賀が務めておりまして、現在、5事業所すべて私が当たっております。その他、本社の安全操業課の中から選ばれた評価委員と、先ほど言いましたように東京事業所以外、例えば豊田事業所の運転管理課の人間の中から1人というような組み合わせで、大体4人ないし5人でチームを組みまして監査に当たります。

東京事業所の間人は自分ですから、評価委員にはなれません。

○委員 ありがとうございます。

○委員長 東京事業所のどなたかがほかの事業所の評価に行かれるということはあるんですね。

○JESCO はい。青木が他事業所の評価をやっております。

○委員長 いかがでしょうか。

○委員 自社でやられると、気心ではないですが、そういうのがあってなかなか言いづらいということはありませんか。今、指摘を見るとかなりきちっとやられているようなので余計な心配なのかなと思ってはいますけれども。

○JESCO ないと言えましょうになりますけれども、いわゆる本社の人間ですから、事業所のある程度嫌がる指摘もしているつもりです。これは評価のチェックリストの作り方によるんですけれども、それはもう評価を○とか×とかきちっと付けるようにして、そういう甘えが出ないように務めております。

○委員長 最初にトラブルがあったときに外部評価をしてもらいましたね。J E S C O 全体としては外部評価みたいなことは考えていないんですか。

○JESCO あのかきは事故を起こして我が社の信用が非常に損なわれるという事態だったので、第三者の方の目が必要だろうということで特別にやりました。現在のところ、一応内部技術評価ないしは環境安全監査室というのが社内に設けられておりますので、これは我々事業部の間とは独立した人間が別途監査を行っております、内部のシステムとしてはそれほどおかしくないかなというのが思っているところでございます。

○委員長 私が別の場所に関連している事業なんですけど、廃棄物を処理する場合は、県が設置した監理委員会、その委員会が毎年外部に委託して評価をしてもらっているという例があります。岩崎委員が言われたようなことに対処できるような委員会の設置も必要にな

るかもしれない。現時点でそこまでやる必要があるかどうかというのは別途判断いただければと思います。

○JESCO 御意見ありがとうございます。全体として全事業所のものを見て評価いただくとかそういうことは必要かもしれません。

○委員 一言よろしいでしょうか。

○委員長 どうぞ。

○委員 基本的に作業環境が非常に重要だと考えていまして、周辺に影響を及ぼす前に、まず最初にそこの中で働いている方に一番の影響が最初に出ますので、その部分で非常に重要視してほしい。その意味から言うと先ほどのようにヒヤリハットとかああいうものを一つひとつつぶしていただいて、より快適な作業環境をつくっていただけるように是非お願いしたいと思っています。

○委員長 そのほかいかがでしょうか。

○委員 2 ページの表の中なんですけれども、1) の操業関係の中で運転管理日報に誤りが見られておりますね。具体的にはどのような誤りがあったのでしょうか。

○JESCO 日報はコンピュータで自動的にアウトプットするような仕組みなんですけれども、システム上の不具合があって、処理を行なっているのに0という数字が出てくるんです。それはシステムの誤りは誤りとして別途システムを修正すればいいんですが、発行済の管理日報ですから0となっているところは手でいいから修正した数字をきちんと入れなさいというのが具体的な指摘です。

○委員 そこはもう修正されたんですか。

○JESCO はい。

○委員 その次のPCBの分解量なんですけれども、失念してしまいましたがこれは1日1トンというのが上限でしたか。

○JESCO いいえ、許可は2トンまでです。

○委員 今1トン近くなつたということですが、問題は特にあるんですか。

○JESCO 特に問題はございません。東京の場合は連続的に操業いたしますので、法律上は何時から何時というのをきちっと認識して管理しないとバッチ反応よりも難しゅうございます。その辺は東京事業所特有のプロセスなものですから、あえて所見として出しているということですので。

○委員 あと3ページの⑥の操業施設管理体制の真ん中のところの60日間を過ぎているとの記載があります。運転中は途中でトラブルを起こしてしまって、そして一旦止めました。そうするとどうしても処理が滞ります。いわゆる長期間処理できないものが残ってしまい、現実的に60日を超えるということが今までもありました。そういうときはどのように対処すればいいということになりますか。

○JESCO 法律上の話としては、60日を過ぎてD票が返ってこない場合は、実は保管事業者側さんに義務が生じます。なぜ返って来なかったかは保管事業者さんが調査して行政

に報告するというのが法律となっております。

勿論、事業所側が終わらないという事情は東京都さんには申し上げているんですけども、操業停止命令をいただいたときは、当然ですが超えてしまいます。現在、生じているのは先ほど言いましたように5月に定期点検を予定して操業していくわけですけども、直前にトラブルを起こしますと、もう既に搬入をしてしまったトランス・コンデンサを処理を定期点検中はできませんので、あえて一旦そこで止めて定期点検に入ります。そういうことを見越して操業してくださいというのが評価委員の厳しい指摘。たとえ事故があってもそういうことが起きないように余裕を持ってやるべきではないかというのがこの内容でございます。

○委員 もし不測の事態でそういうことが生じた場合は、その処理というのは今までは適切にされていたのでしょうか。

○JESCO そういうケースは定期検査工事後に処理することとなります。ほかの事業所を見てみますと、定期点検を見越してもう少し余裕を持って工程を組むとかを行なっています。それが数年に1度とかというのであればやむを得ないと思うんですけども、結構の頻度で発生するのでそれは改善してくださいということでございます。

○委員 わかりました。

○委員長 今の話を意地悪な言い方をすると、先ほどのドラム缶に保管していたものは処理が終わったと言うのかどうかという議論をすればじめると別のテーマとなってしまうので、この場では行ないませんが、いろんなケースごとに処理完了の考え方を整理しておいた方がいいですね。これは廃掃法上どういうふうな扱いになるのか。多分その辺りの細かいところまで規定はないと思いますので、独自にこういう考え方で処理していますというものをつくっておけばよろしいと思います。

○所長 わかりました。

○委員長 いかがでしょうか。

それでは、議題の2も終わりということにさせていただいて、議題の3が「その他」ですけれども、何かありますでしょうか。

○JESCO その他の資料のうちに、前回の議事要旨と議事録が入っているかと思います。委員の方々には内容を御確認いただきまして、何か間違いがございましたら事務局の方に御連絡をいただければと思っております。

次回の環境安全委員会でございますけれども、中杉委員長と御相談をいたしまして、また委員の方々の日程調整をさせていただいた上で開催する予定としております。

以上でございます。

○委員長 本日の議題につきましては以上でございますけれども、先生方の方から何かございますでしょうか。

○委員 区議会の代表として毎回清掃港湾委員長と副委員長がこの会議に出席しています。私は清掃港湾の委員長を続けて2年やっております。高村さんは今年初めてなんですけど、

2年やっているこの私がこの会議に出てきて全然訳がわからなくて話を聞いている。故障の箇所があったら、そんなだらしのないことでは困るのではないかというような当たり前の発言となってしまふ。先生方は専門でいらっしゃるからわかると思うんですけども、知識のない人間からしてみると、なぜこの会議が必要なのか、なぜこの会社が必要なのか、最悪の場合に事故が起きたときにはどういう状況になるのかというところからの説明をしていただかないと、専門家ではないからなかなか質問のしようがないんです。

今日テレビを見ていたんですが、惑星3,800億キロのところへ飛んで行って、それが惑星の地表の砂を取ってまた地球へ帰って来るといふような、それも地上で操作をしています。2年後に地球に帰って来るといふ予測までが立っているという壮大なテレビの映像を見た後で、ここでは何回も何回もこの箇所が故障したとか、目標の数値よりも、数値が残念ながらオーバーしてしまったとかという、全然今の科学に対して離れ小島みたいな議論をやっていて、納得できない面がたくさんあるんです。

一番初歩的な面から説明をいただくと同時に、もし何か事故が起きたときに、最悪ここで働いている方々の防災とか災害が起きたときの対策はどうのこうのと、服装は宇宙服みたいな服装が出ていますけれども、これが最悪の場合に何か事故が起きたら、どういう結論が出るのか。これが外部に漏れた場合にはどういう事態となるのかというものを隠し事ではなくて少し説明いただいて、だからこそこの会議が必要なんだといふようなことから入っていただいた方が私には納得がしやすい面があります。質問の要点は幾つもありますので、お答えのできる点だけお答えいただきたいと思います。

○中杉委員長 確かに御指摘のように今日の資料の中身を見ると、当初から委員として出席している委員はおおむね理解をできて、指摘、質問もすることとなります。先生のご指摘を受けまして、委員会での説明の仕方や説明手段を考えることによりほかの委員の方々にもわかりやすく理解をしていただけるかといふことを事務局と工夫をさせていただこうと思ひます。また、この委員会の目的等どういふ主旨のものかといふことを事務局に個別に先生方にお話しをさせていただくような形も必要かと思ひます。

今の御指摘の話、1つだけそれこそ遠くまで飛んでいくといふ科学技術の話ですけども、このPCB処理技術も純粋なものについては、科学技術的には十分対応できるんです。ただ、実際の運用の中では入ってくる廃棄物自体が非常にいろんなものがあって、いろんなケースがあります。そういうものをすべて想定して、すべてがうまくいくよなといふのはなかなかシナリオどおりにはいかない。そういうものすべてに対応するよな設備にすると非常に過大なとんでもない設備になるといふところがあります。その中で現実的な対応を運転にて行うこととなります。例えば、少し想定したものと違ふことが起こって、いろいろトラブルが出てきてしまふ。そういうものについては、ある程度のトラブルといふのは仕方がないと思ひているんです。しかし少し想定できるよなところでミスができることは、いけませんといふ指摘を先ほどいたしました。その辺をもう少しわかりやすく申し上げればよかつたんですが、例えばドラム缶に入れるといふ話は、考えればある程度漏

れるという想定ができた話で、それをそのまま鉄製のドラム缶に入れておいて長く置いておいた。こういうことは想定できる話でありミスは防げるんです。そういうところはもう一回きちっと気持ちを引き締めてもらいたい。

先生ご指摘の技術的な話については、技術が理解できる委員、また、先生のように行政や政策等多岐にわたりご理解いただける委員等いろんな方が委員としてご出席していただけることもこの委員会の特徴かと思えます。私の委員長としての司会進行も適切でなかったのかもしれませんがその点はお詫びを申し上げます。

どうぞ。

○委員 委員長の仕切りが悪いということではなくて、立派に仕切っていると思います。失礼しました。ただ申し訳ないけれども、会社側の説明の仕方ですべて自分のレベルで説明をすればすべての委員にみんな理解できるだろうという間違いがあるかと思うんです。

つまり素人がこの中にいるということを書いて、余り細かい数字をゴタゴタ並べないで、図面か何か持ってきて、日本の中にはこういう会社がこの箇所とここここにありますとか、東京が一番大きいので東京はこうなんですとか、もし何かの場合で事故が起きたときはこうなんですよ、こういうことになってしまうんですよ、そのためには職員の防災的なこういうこともやっているんですよと。外部に漏れたときはこうになってしまうケースもあるんですよと、そういうことを隠さずに、最悪の場合はこうになってしまう、だからこの会議を一生懸命皆さんに御報告しながらやるんだというような説明からしていただけると、私たちも納得しやすいんです。

先ほどの科学技術の話は、あくまでも事例として申しあげましたが、こちらの方もそれだけ技術が進んでいるんだとしたら、ある程度修復をコンピュータか何かで操作すればその修復ができる程度のことまで進めていかないとよくないのではないのでしょうか。

私、素人の考えでよくわからないですけども、そういう点で片一方は物すごく進んでいて、片一方は丸っきり明治に近いようなことをしているように感じてしまうんです。その点どうでしょう。

○所長 どうも御説明の導入部辺りでわかりにくいところがありました。大変申し訳ありません。

ただ、私ども決して最先端というわけではなくて、20世紀の科学産業の負の遺産であるPCBは廃棄物そのものの形態がいろんな形がありますので、ある意味、作業員の方と一緒にやらざるを得ないといえますか、人が介在してやっと処理ができていくという状況でございます。決して最先端の技術を使えるところもありませんので、地道に愚直に環境への保全を、環境への負荷がないような状況をできるだけつくって、その中で作業していくというところをやっておる状況でございます。

中にはピコグラムとかナノグラムといった数字も出てきてはいるんですけども、現実には細かな汎用技術の積み重ねといったところをやっているところがございます。そうい

う意味では、わかりやすい説明というのはもう少しできるだろうと思いますので、今後も御説明をきちんとやっていきたいと思います。

現場の状況というのは、関係の町内会の方も来ていただきました。そういった機会をとらえて、現場を見ながら御案内をするといったことも御理解には役立つのかなと思います。いろいろ工夫していきたいと思います。よろしく願いいたします。

○委員長 一つひとつのトラブルが今回あった。このトラブルは実際にどういうことにつながるかという説明が最初にあって、そこをお話ししていただければ、多分そういうことなのか、ではそれはどうなんだと。そのところがなくていきなり中身に入ってしまったところがあるところかもしれないと思います。

インターロックの話のところは、基本的には環境に出る前に遮断してしまうんです。最後に活性炭という安全弁があるので、そこから少し漏れたとしても大丈夫なところなんですけれども、より安全に前で警報が出たらすぐ止めてしまうとしています。警報が出ても、そこはもう一つ後ろに活性炭という別な活性炭でセーフティネットを付けているんです。そのセーフティネットがあるから大丈夫なだけけれども、その前で止めるというだけの安全弁を付けています。だから、そういう意味でいくとより安全に見ています。ただ、それをやると今度操業の方に影響が出てしまうということで、私がああいう指摘をさせていただいたんです。これは環境に出る前に抑えているんですという話なんです。

あとは部屋の中で漏れたという話も、基本的には部屋の外には出ない話。部屋の外には出ないようにしつらえをしてあるんです。床を張ってあるとか、外に液が漏れない。それで漏れてしまったんですけれども、その後はちゃんとふいて綺麗に清掃してということがあるわけです。そこら辺までちゃんと説明をしていただかないと、ではそのことが起こってどういう問題が実際生じるのかというところがわからない。そこら辺のところちょっと説明が不足しているのではないかと思います。

どうぞ。

○委員 ただいまの委員長の説明で幾らか理解できた面があるんです。ですから、説明するときに委員長が言われたとおり弁があってここが漏れてその他がここでという具体的な説明をこのところで、私などの場合にはこのところに大きな図を描いてきて、棒で指しながらの説明があるとわかりやすいと思います。

○委員長 次回から、そうしましょう。

○委員 そうというような形で。

○委員長 パワーポイントで指摘してもらって。

○委員 そうですね。説明していただくとそれなりにわからないながらも理解がいくと思うんです。

ただもう一つ、私はどうしてもこれだけははっきりさせておきたいことは、学校でも何でもそうなんですけれども、何か不祥事が生じるとすぐ臭いものにふたをしたがるんです。そうではなくて、ある程度もしこれが最悪の事故が起きた場合にはこうなるんですよとい

うようなことをはっきり、地域の方もみえているのだから申し上げ、あるいは私たちもそういうものでもし事故が起きたときにどうなってしまうのかなということぐらいは知っておきたい。事故がなければもうないにこしたことはないんですから。

そういう点をふたをしないで、ある程度最悪の場合の説明もしておいていただきたいと思います。よろしくお願いします。

○所長 わかりました。

○委員長 どうぞ。

○委員 川名さんの言われたことで、私も当初PCBとは何ぞやということや何から、こういう人体に対する悪影響ということ。アスベスト1つにしてもガラスの細かい粉塵繊維ですか。体にどういう悪影響があるかとか、肺を刺すとか、本当に地域の人から、私は3回お邪魔をして施設見学させていただきましたけれども、ほとんどの方がPCBそのものを知らない。本当に一部には川名さんがおっしゃったようにどういう影響があるのかとか、どういうものに使われているのか、「いろは」の「い」の字から説明しなければいけないんです。

もう一つ、いつも気がつくんですけれども、今度回収容器の液体が漏れたという、初歩的なことなんです。これは前回もそうですけれども、横転とか追突とか、小学生ではないんですけども、もう少し何とかそういう初歩的な人身、職場での事故防止、そういうものが防げないのかなと。ごく単純なことですけれどもね。

やはりこれはトランスにしてもコンデンサにしても無用の長物で、どこの現場でもかなりぞんざいな形で保管されているのではないかなと思うんです。ですから、月日とともに風化したり破損したり、私があるとき回収業者に聞いたんですけれども、ひどいところは埋めてしまったというところもあるんです。というのは回収経費が余りにも高いので、暗黙のうちに処理しているという、これは余り言っていないのかどうかかわからないですけども、なるたけスピーディーにそういうものを1つのフル回転というか、早い機会に対応していかないと、ますますそういう自然の目に見えないところで処理されていくものがあるのではないかなと。これはあくまでも憶測ですけれども、そういうことを懸念しております。

今言ったように、これは運搬業者の対応とか、どういう現場から来ているのか、そういう回収先も少し知りたいです。ある程度今後の見通しとか、そういう計画性ももしできたらお知らせ願えればと思っております。

以上です。

○委員長 受け入れ先などは情報があるでしょうから、持ち込まれる都道府県は決まっているので、どこら辺から入ってきているというようなことをデータとして出していただいてもそれは差し支えないと思うんです。

処理の状況、どうなんだという話はこれ全体の話があると思いますので、法律の見直しの話もありますから、そこら辺を踏まえて前から議論にはなっていますけれども、いずれ

きちんと報告していただく必要があるんだ、それで見通しをある時点ではっきりさせていただく必要があると思います。それはお願いしておきたいと思います。

全体計画についてはそれこそ環境省の方で特措法の計画をちゃんと進行管理をしていかなければいけないので、そちらの方でまず議論があって、それを受けてJESCOの方でどう対応していくかという話になるんだと思います。

○JESCO 全体のところのお話についてで、先ほど環境省さんというお話にも当然関わる話なんですけど、まず私どもといたしましては、今日のお話のように各事業所において操業率でありますとか、操業日数をいかに増やしていきますというところを全事業所挙げて進めているという状況でございます。いかにしても操業日数を確保して操業率を上げて、そのためにもこういったトラブルの一つひとつを少なくして、初歩的などというお話もいただいているところでございますが、そういうものを本当になくすことを通して、処理能力を上げていくということをまず取組んでいかなければならないかなど。東京事業所におきましては、お話のようにいろいろと過去操業してからトラブルといいますか大きなトラブルということで地元の皆様方には大変御迷惑をおかけしたところもあるわけなんですけど、ようやく今日のところでいきますと、少しずつではありますが処理の方も上がってきております。そういった取組みを、いずれにしても引き続きしっかりやらせていただきたいということでございます。

あと、先ほどお話いただきましたように、わかりやすくそもそものところから説明していくというのは確かにあるかと思えます。事業を立ち上げるときにはこういう施設でつくりますよということで、先ほど中杉委員長からのお話しにもございましたようにいろいろな多重の安全設計という形で、やはりPCBの特性というものを踏まえて、外に出さない。そして中におきましても当然作業環境でありますとか、そういったところも当然法律を遵守して作業員も守っていかなければならないという安全設計思想の下に施設整備をつくってきました。

しかしながら、実際に施設を動かしていく段階におきまして、なるべく自動化してやれるところがどうしても手作業でやらなければならないとか、機器も種類が統一的な規格というものでは必ずしもないというようなことで、そのところを苦労しながら解体でありますとか処理を行っているという状況でございます。いずれにしましても作業環境、勿論、外に出さないように漏洩しないようにそこを注意を払いながら今後とも安全に心がけてやっていきたいと思っております。また、わかりやすい説明というところはいろいろとこちらの方でも検討させていただきたいと思えます。

○委員長 どうぞ。

○委員 済みません。せっかくこの会議を開いていただいて、ここに座ってただ訳もわからないでうんうんと発言もしないではいつて帰ってしまったのではこの会議の意味もないので質問させていただいたわけなんです。

私の場合、うんうんとうなずく面は1つもなかったんです。今、やっと3問目になって

から、一応説明を聞いたものに対してうなずいて納得する面が、恐らく副委員長もそうだと思うんですけども、恐らく1問目と2問目はただ聞いているだけで何なのか全然わからない。3問目に行ってやっとうなづけるようなもの。

やはりうなづけるような説明から議論を引き出さないと議論が出ないと思います。要望しておきますけれども、専門家の方がたからいろいろな意見もあるかと思いますが、ちょっとしたミスというのは私などから見たらたるんでいるとしか言わざるを得ません。365日そこで一生懸命考えていたらそんなミスは絶対にあり得ないわけだと思うんです。やっている範囲の幅が広いのではなくて狭いんですから、その点を1つ理解し処理を行なうよう要望しておきます。

以上、終わりです。

○委員長 御要望があったわかりやすい説明ということに関しては、次回は事務局と相談しまして、御満足いただけるほどのものになるかどうかわかりませんが、できるだけ努力はしたいと思いますので、少なくともOHPか何かを用意するような形、前にこの問題はということにつながるのかということをお説明いただくというようなことで少し会議をしていきたいと思います。

では、よろしいでしょうか。それでは、今日は随分御理解いただけないまま御了承いただくような形になってしまって申し訳ありませんけれども、次回はもう少し改良した形で御議論いただこうと思います。とりあえず今日の話は一応3人は理解したつもりでコメントさせていただきましたので、それを少し信頼していただくということで、御了解いただければということにさせていただきたいと思います。

それでは、本日の会議はこれで終わりにさせていただきます。

どうもありがとうございました。