

令和7年度における各事業でのトラブル事象の水平展開状況（令和7年度の発生トラブル等）

資料2-1（別紙4）

No	本委員会への 報告状況	事業所	発生年 月日	件名	概要	発生事業所での対応	北九州PCB処理事業所での対応	豊田PCB処理事業所での対応	東京PCB処理事業所での対応	大阪PCB処理事業所での対応	北海道PCB処理事業所での対応
1	済	北海道	令和7年4月22日	事業所から払い出した有価物（金属類）に低濃度PCB（160mg/kg）含有油が混在	当初施設の解体撤去先行工事で生じた撤去物を真空超音波洗浄後、卒業判定で合格となったものを、有価物としてA社に払い出しを実施。A社に搬入後、搬送容器からA社所有カゴに移し替える際、搬送容器から再生溶剤と思われる液体が流れ出た（搬送容器底面から採取した液体中のPCB濃度は270mg/kg）。 A社の排水各経路に設置された油水分離槽のPCB濃度を測定し、0.00051mg/lと排水基準値0.003mg/l以下であることを確認した。また、A社へ払い出した有価物などは後日回収し、その後現場を高圧洗浄し、廃液を回収した。 原因は、解体撤去物の形状及び構造が複雑であり、液体が内部に溜まりやすい箇所があったが、穴あけや半分に切断するなどの対策が不十分であった。また、JESCOは、解体撤去物の切断方法を具体的に工事業者に指示することが不十分であった。	①施工計画書等に部材の構造の例を示し、液だまりができない切断方法等について具体的に例示するよう指示し、JESCOでの確認も徹底する。 ②払出装置室において、洗浄カゴを都度確認し残液がないことを確認する。 など	解体撤去物の処理は、洗浄装置ではなく、VTR（真空加熱分離装置）で行っているため、本事業所では発生することはない。また、北九州事業所では、切断したもの等が、要求通りになっているかJESCO担当者が確認も行っている。 その他、留意事項として注意喚起を行った。 ※洗浄処理なし	洗浄後の払い出し作業は、手作業による積み込みのため発生リスクが少ないが、解体時のバルブやポンプ等の分解と洗浄カゴやドラム缶を始めとした払い出し容器への詰込時に状態を必ず確認することを徹底している。 また、新たに「解体撤去工事に係る低濃度PCB廃棄物（金属配管等）払出作業フロー」及び「低濃度PCB廃棄物払出方法の判断フロー」を作成し徹底している。	所内に注意喚起を行った。この他、所内廃棄物払出工程の手順や留意点について点検確認を行ったところ、工事業者が洗浄籠への詰め込みには関与することなく、運転会社が従来の作業と同様に手順書に従い、液だまりが発生しない切断作業を行い、洗浄籠への詰め込み状況の管理を徹底していることを確認した。現在の工程をより一層丁寧に継続していく必要がある。	所内、運転会社に周知し注意喚起 また、工事業者との夕会時に周知・注意喚起 ※洗浄処理なし	発生事業所 営業物に関しても、払出装置室において、洗浄カゴを都度確認し残液がないことを人の目で確認する工程を追加した。