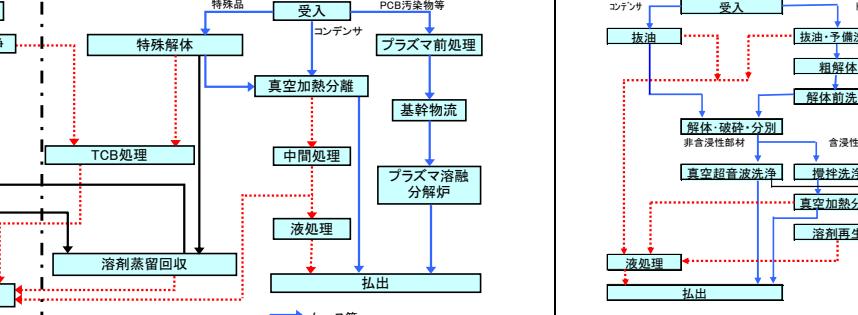
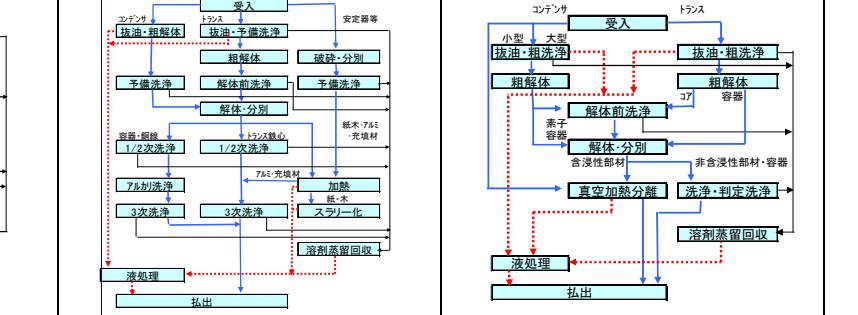
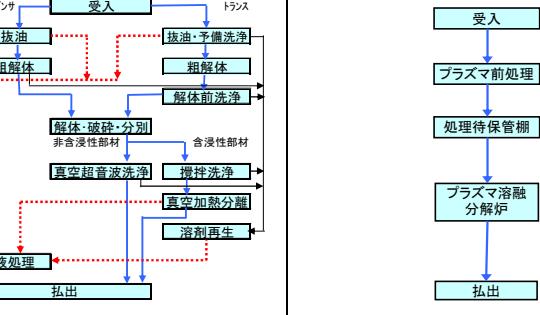
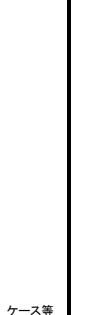
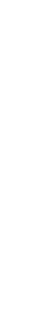


		北九州(第1期)	北九州(第2期)	豊田	東京(高濃度)	大阪	北海道(当初)	E北海道(増設)	
処理能力	液処理 (トン-PCB/日)	(第1期、第2期合計) 1.5	1.0 漏洩トランのみ	1.6	2.0	2.0	1.8	—	
	前処理	トラン (台/日)	4.0	3.5	1.5	2.0	1.3	—	
	コンデンサ (台/日)	—	28.0 汚染物に合算	24.0	25.0	35.0	27.8	—	
	安定器 (台/日)	—	—	—	1,000.0	—	—	—	
	PCB汚染物等 (トン-コンクリート/日)	—	10.4 (5.2トン/日先行設置)	—	—	—	—	12.2	
進捗状況	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	
	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)異工種建設工事共同企業体	北九州P2異工種JV 他	クボタ神鋼環境(豊田)異工種建設工事共同企業体	三菱重工業・類設計室異工種建設工事共同企業体	三井造船一大阪事業異工種建設工事共同企業体	新日鐵・日鋼・神鋼環境異工種建設工事共同企業体	室蘭P2異工種建設工事共同企業体	新日鐵エンジニアリング株	
総合エンジニアリング	新日本製鐵株	新日鐵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	新日本製鐵株	新日本製鐵株	
主要工程									
ライン構成	大型トラン/小型トラン/コンデンサ	漏洩トラン/コンデンサ/PCB汚染物等	大型トラン/小型トラン/車載型トラン/コンデンサ	大型トラン/小型トラン/コンデンサ/安定器等	大型トラン/小型トラン/大型コンデンサ/小型コンデンサ	大型トラン/小型トラン/中型コンデンサ/小型コンデンサ/他	PCB汚染物等		
処理技術	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)			
	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、特殊解体エリア;区画化、局所吸引、室内温度制御(20°C以下)、密閉搬送	PCBを取り扱うエリアをSUSバネル+SUS床で構成する遮蔽フード内に配置。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/車載型トランに係る治具取り付け等の一部補助作業を除く)。	トラン及び超大型コンデンサの粗解体は三次元測定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バネル+SUS床で構成する遮蔽フード内に配置。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/車載型トランに係る治具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、車載型トランの容器・外部部品の一部	トラン及び大型コンデンサの含浸性部材、小型コンデンサ等中の充填物	含浸性部材、車載型トランの容器・外部部品の一部			
液処理技術	概要	日本曹達株 =金属ナトリウム分散体法(SD法)	原子燃料工業株 =金属ナトリウム分散油脱塩素化法(OSD法)	三菱重工業株 =水熱分解法	株かんでんエンジニアリング =触媒水素化脱塩素化法(Pd/C法)	株神鋼環境ソリューション=金属ナトリウム分散体法(SPハイブリッド法)			
	概要	窒素雰囲気下でPCBと金属Na分散体を混合搅拌し、PCBの脱塩素化を行う。 ・温度: 160~170°C ・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。	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°C ・圧力: ・反応時間: ・溶媒: ・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分散油を混合搅拌し、PCBの脱塩素化を行つ。 ・温度: 120~160°C ・圧力: 常圧 ・反応時間: 抽油処理 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 ・反応助剤: 水酸化ナトリウム ・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の脱塩素化を行つ。 ・温度: 約370~380°C ・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) ・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を処理せしめ、静置、水洗、蒸留を経て処理油を回収。	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°C ・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分散油を混合搅拌し、PCBの脱塩素化を行つ。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°C ・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、蒸留を経て処理油を回収。		
汚染物等処理	概要	新日鐵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					新日鐵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		
取扱寸法等	幅 (m)	3.20	2.50	3.20	2.40	2.70	2.00		
	奥行 (m)	4.10	3.30	4.10	3.20	4.40	2.95		
	高さ (m)	3.10	3.00	3.10	3.00	3.20	2.05		
	重量 (トン)	20	8	12	20	12	12.5	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	
	高さ (m)	22.1	36.4	31.0	40.0	29.9	26.6	33.5	
大気	PCB最大着地濃度*	0.72	0.96	2.6	1.3	1.4	3.5	1.1	
水質	工程排水量 (t/日)	—	—	—	220(放流先: 公共下水道)	—	—	—	