

東京PCB廃棄物処理施設の操業状況（下半期）

1 施設の稼働状況

平成20年度におけるトランス・コンデンサの処理台数等、施設の操業状況を図1及び表1に示す。

高濃度処理施設の9月以降の処理状況については、水熱分解設備の冷却器の改善対策を実施しながらの稼働となったが概ね安定的な処理ができている状況である。9月は水熱分解設備3系列運転を実施しトランス・コンデンサも処理計画に近い台数を処理した。10月から11月は第1・2系の運転として順調な運転ができ、11月にはコンデンサの処理数は300台を超えることとなった。これは主に10月から前処理部門（受入れ払出し作業は除く）において、平日だけでなく土日にも操業を開始したことによるものである。12月は上旬に水熱分解設備の3基運転を実施したあと点検工事及び年末年始休業のため順次停止した。

1月には水熱分解設備において、第3系の酸素流量調整弁故障、液体酸素供給ポンプ故障、また、トランス解体については容器切削工程の五面加工機故障、コンデンサ解体については素子断裁工程のセンサー故障により素子の供給ができなかったことから、いずれも2月中には回復しているものの処理量は計画を下回る結果となってしまった。

なお、廃PCB油（ドラム缶油）については、保管事業者と調整して受け入れている。

低濃度処理施設の処理状況は、表1の下段に示すとおり、1月次は分解処理油の水洗（温水）工程においてヒータ故障があったため処理量が低下した。他の月については計画量を上回る処理量であり、20年度合計においては昨年実績を上回る見込みである。

図1 トランス・コンデンサ処理台数

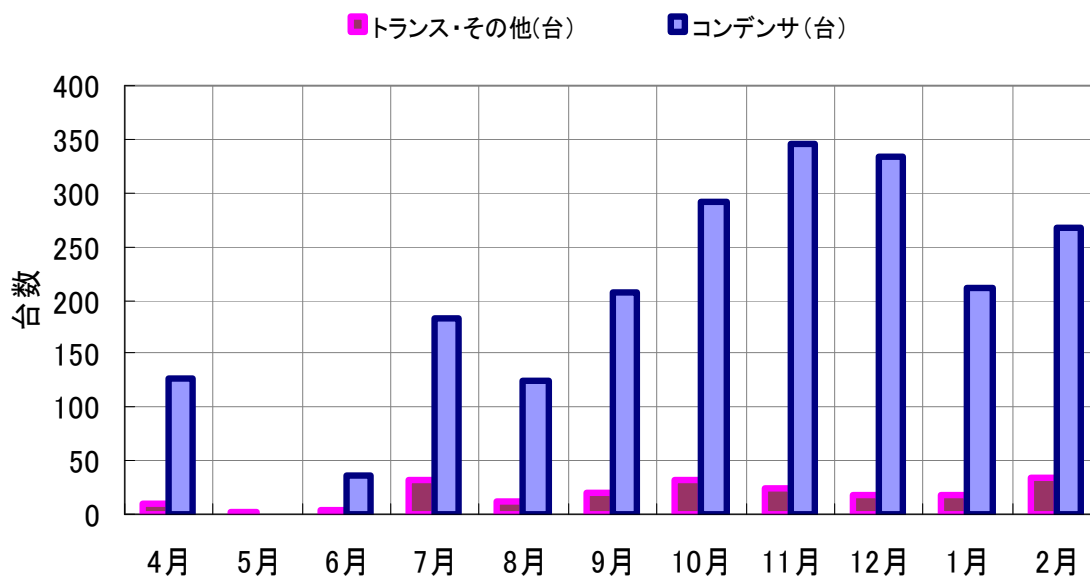


表1 平成20年度PCB廃棄物操業状況

種別処理投入台数(高濃度)	H19年度計	20年4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	20年度計
トランス・リアクトル(台)	94	10	2	4	33	13	20	33	25	18	19	34	211
コンデンサ(台)	911	127	0	36	182	125	208	291	345	334	211	267	2,126
安定器等(個)	1,950	0	0	0	0	864	0	0	0	0	0	1290	2,154
PCBを含む油(kg)	13,000	0	0	5,248	14,432	14,996	8,528	6,684	7,909	0	7,911	0	65,707

PCB処理量	H19年度計	20年4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	20年度計
高濃度PCB処理量 (純PCB換算:kg)	52,382	12,280	2,636	2,621	19,914	9,307	14,947	18,985	23,668	16,906	8,646	13,730	143,640
低濃度施設絶縁油処理量 (低濃度PCBを含む絶縁油量:kl)	1,666	73.2	20.2	171.4	182.3	173.6	176.5	169.2	173	160.8	81.3	158.0	1,539

(注) H19年度計の数値は、管理システムの集計エラーにより訂正した。

2 排出源モニタリング、敷地境界測定結果

(1) 各種測定結果

PCB 処理施設からの排気・排水の性状及び敷地境界大気質については、定期的に測定を実施し PCB 処理状況とともに東京都及び江東区に報告を行っている。平成 20 年 9 月から 1 月（排水は 2 月）までの測定結果（最小値～最大値）を表 2～4 に示す。PCB 及びダイオキシン類（DXNs）等の各項目については環境保全協定の自主管理目標値や下水道法排除基準値を満足している。なお、排気及び敷地境界大気質の DXNs については環境保全協定では年 2 回の測定頻度であるが、平成 19 年度において、敷地境界大気質の DXNs 濃度が環境基準を超えたことから、事後経過を注意深く監視するため、平成 20 年度は年 4 回の測定を行うこととした。（各月毎のデータは別紙 1 参照）

表 2 排気・換気の測定結果（9月～1月）

測定場所	測定項目	測定値	協定に基づく自主管理目標値	頻度
排気系統1 （水熱分解・洗浄系）	PCB	0.0005 mg/Nm ³ 以下	0.01 mg/Nm ³ 以下	月1回
	ダイオキシン類	0.44 pg-TEQ/Nm ³ 以下	100 pg-TEQ/Nm ³ 以下	年4回
	IPA	—	40 ppm以下	年2回
排気系統2 （解体室系）	PCB	0.0005～0.001 mg/Nm ³	0.01mg/Nm ³ 以下	月1回
	ダイオキシン類	28 pg-TEQ/Nm ³ 以下	100 pg-TEQ/Nm ³ 以下	年4回
換気系統1 （洗浄・加熱炉系）	PCB	0.0005 mg/Nm ³ 以下	0.001mg/Nm ³ 以下	月1回
	ダイオキシン類	0.084 pg-TEQ/Nm ³ 以下	5 pg-TEQ/Nm ³ 以下	年4回
換気系統2 （解体室系）	PCB	0.0005 mg/Nm ³ 以下	0.001 mg/Nm ³ 以下	月1回
	ダイオキシン類	0.19pg-TEQ/Nm ³ 以下	5 pg-TEQ/Nm ³ 以下	年4回

表 3 敷地境界の大気測定結果

測定箇所	測定項目	測定日	測定値	環境基準値 * 1	頻度
南東端	PCB	12月5日	0.00005mg/m ³ 未満	0.0005mg/m ³ 以下	年4回
	ダイオキシン類	12月5日	0.096pg-TEQ/m ³	0.6pg-TEQ/m ³	年4回
北西端	PCB	12月5日	0.00005mg/m ³ 未満	0.0005mg/m ³ 以下	年4回
	ダイオキシン類	12月5日	0.34pg-TEQ/m ³	0.6pg-TEQ/m ³	年4回

* 1 PCBについては暫定基準値（S47, 環大企141号）

表 4 排水の測定結果（9月～2月）

測定項目	測定値	下水道排除基準等	頻度
PCB	0.0005 mg/l未満	0.0015mg/l以下	月1回
pH	8.0 ～ 8.3	5を超え9未満	月1回
n-Hex	1 mg/l未満	5mg/l以下	月1回
BOD	0.7 ～ 6.8 mg/l	600mg/l以下	月1回
SS	2 ～ 14 mg/l	600mg/l以下	月1回
T-N	5.6 ～ 17 mg/l	120mg/l以下	月1回
ダイオキシン類	0.013 pg-TEQ/l	5pg-TEQ/l以下	2月・8月

次に、平成19年9月と平成20年度における排気のDXNs成分組成を図2、敷地境界大気質のDXNs成分組成を図3に示す。平成20年12月は、排気系統2（コンデンサ解体等の前処理解体系）のDXNsが高い傾向を示したため、排気を洗浄するスクラバ油のPCB濃度管理を強化するとともに活性炭を交換することとした。また排気及び換気に僅かにフラン類（PCDFs）が検出されている状況であるが、運転方法及び作業内容について特に変更はしていない。

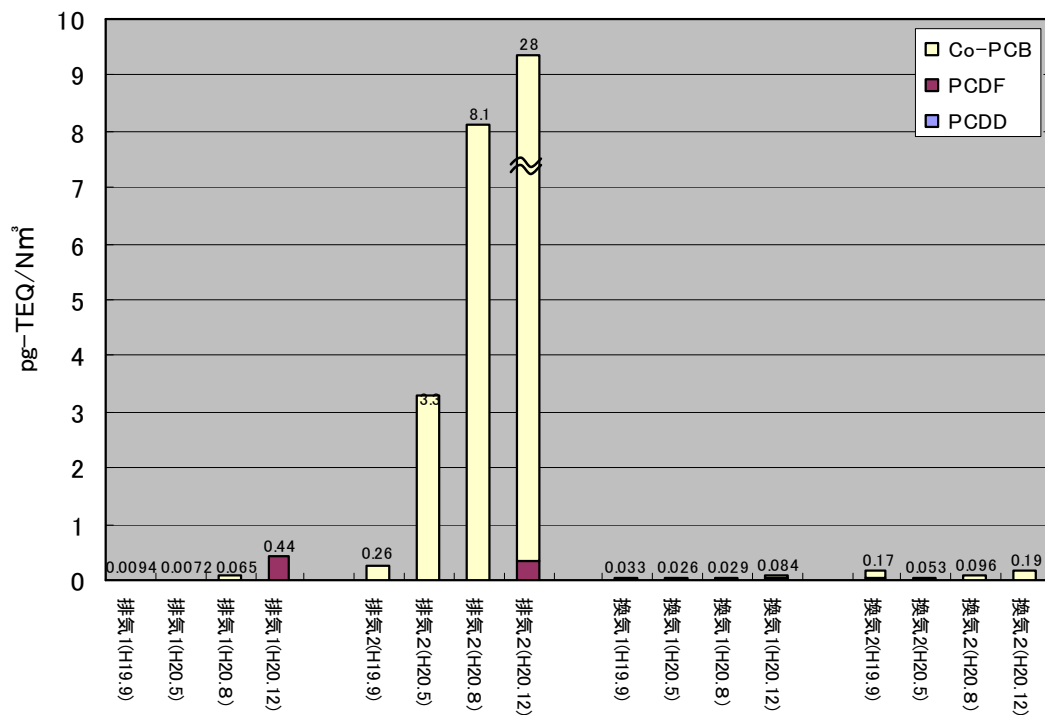


図2 排気中DXNs成分組成

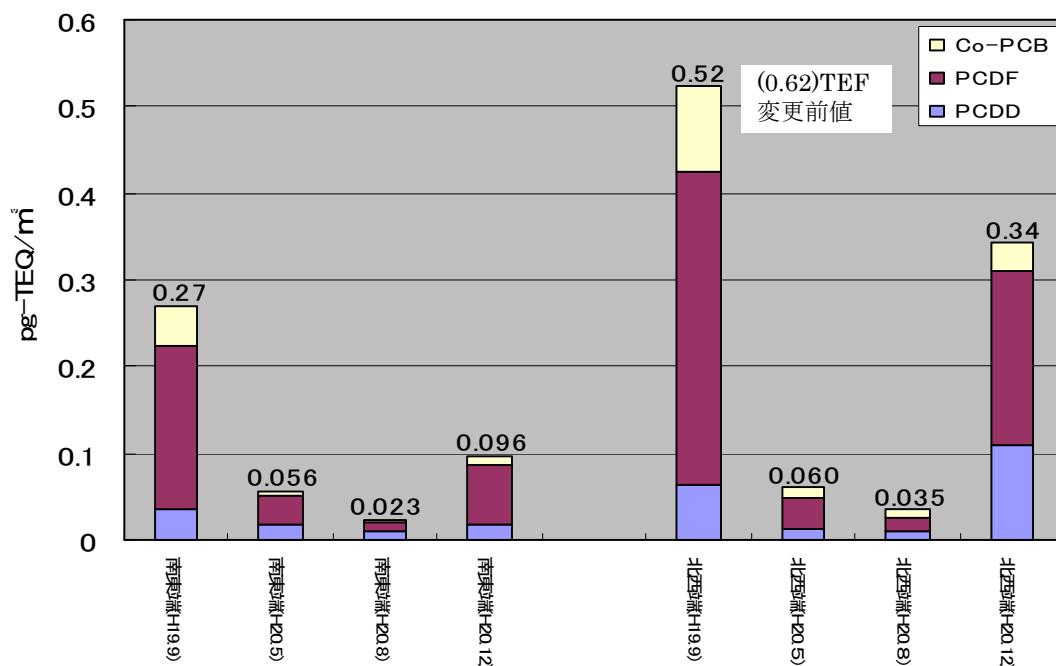


図3 敷地境界大気質中DXNs成分組成

毒価等価係数（TEF）はH20.4に見直しがあったため、見直し後のTEFで計算している。

3 トラブルとその改善の状況

(1) 水熱分解設備冷却器の閉塞（前回環境安全委員会において一部報告）

水熱分解反応において、処理対象のスラリ（絶縁紙を加熱して粉碎し加水して泥状にしたもの）や廃液に含まれる無機物（主にアルミ）は反応器内（370℃、26.5Mpa）では溶解しているが、後段の熱交換器、冷却器（No 1～No 5 まで5段直列）において温度が低下するにつれ配管内に析出してくる。特に冷却器（160℃～30℃）の配管内（内径 21.2 mm）に析出した物質は配管壁に付着する状態となっている。

このため、定期点検工事時に管の腐食点検を実施することもあり、事前に苛性ソーダによる化学洗浄と加圧押し出しにより、冷却器内部の付着物除去を行なっている。20年度も5月に化学洗浄を実施した。しかし、第1系水熱分解設備においては概ね除去されたものの、第2系水熱分解設備においては析出物が多く、その加圧押し出し作業によりNo 1冷却器配管に析出物が圧縮され閉塞的な状態を生じてしまった。そのため、No 1冷却器を取り外し外部にて配管内の閉塞除去作業を行うこととした。

3系列ある水熱分解設備中、スラリは第1系と第2系しか処理できない。安定的にスラリ処理を行なうためには第2系を早期に立ち上げる必要があることから、10月には第3系水熱分解設備のNo1冷却器を第2系水熱分解設備に移設し運転を継続実施することとした。外部で閉塞除去した第2系水熱分解設備の冷却器は年末に第3系水熱分解設備に設置した。しかし、第1系水熱分解設備の冷却器に詰まり傾向が高くなったことから、現在第1系水熱分解設備の冷却器の除去作業を所内にて実施し（写真1）、PCB処理は第2系・第3系水熱分解設備で行なっているところである。

なお、水熱分解設備の冷却器の詰まりを抑制するため同設備の運転中も温度の上昇に応じて苛性ソーダで冷却器内を洗浄している。



写真1 除去作業状況



写真2 閉塞物

（除去作業は、一部配管を切断し付着状況の確認後、苛性ソーダと硝酸による洗浄を行ない、腐食の確認、溶接（焼鈍）及び耐圧試験という内容になっている。）

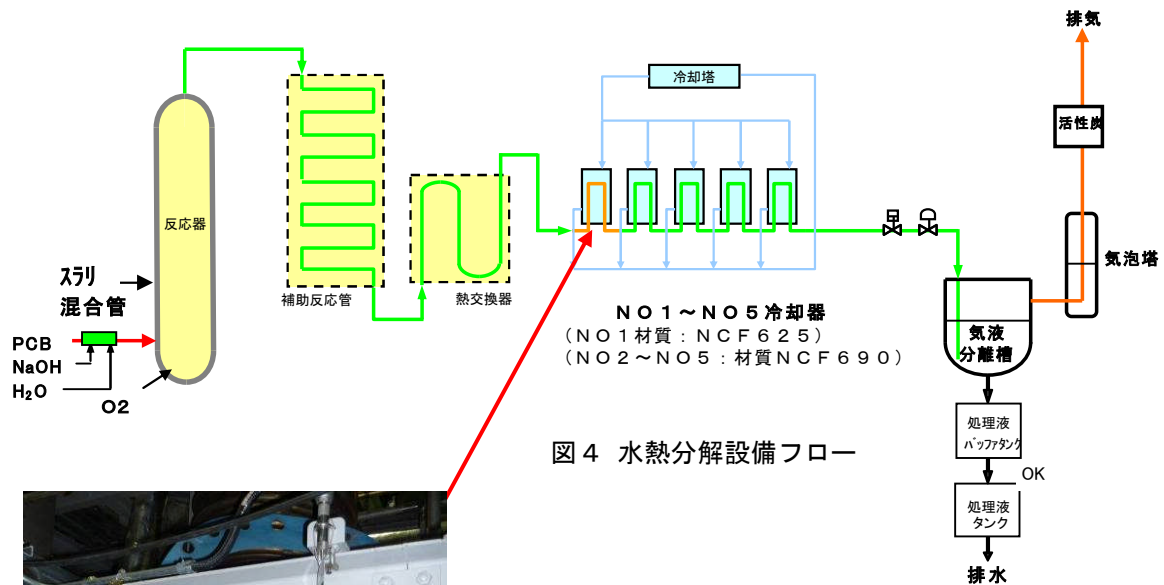


写真 3 冷却部：らせん状配管



写真 4 閉塞部

(2) コンデンサ素子予備洗浄設備ストレーナ（こし器）からの洗浄液漏洩

コンデンサ内の素子（主に絶縁紙とアルミ箔：参考図 1 コンデンサ構造図参照）は裁断設備にて 5cm 目に細かく裁断したあと、予備洗浄工程に送られ溶剤にて洗浄を行なっている。汚れた溶剤（予備洗浄液）は回収し蒸留精製して再利用している。

平成 20 年 1 月 8 日（土）23 時 20 分頃、3 階コンデンサ素子予備洗浄設備のストレーナ室にある洗浄ストレーナ（複式タイプの片側：ストレーナ A）の清掃を行なった。清掃完了後にバルブを切り替えてストレーナ B にて素子予備洗浄を実施した。

午前 0 時頃、ストレーナ室から液が漏れているのを見つけたため、同室のドアをあけたところストレーナ B の蓋部からの漏れを確認した。直ちに蓋を締め直すとともにバルブによりストレーナ A に切り替え、現場操作盤にて流入口バルブを閉止した。（図 5 素子予備洗浄フロー）

運転データによると、通液後約 30 分は漏れが発生していないが 23 時 55 分過ぎから漏れが発生している。ストレーナ室の床は洗浄液が外部に出ないように全体がオイルパン（防

液堤)構造となっている。推定漏洩量は約 400ℓ のうち 2～3ℓ がドア部から室外に漏洩した。オイルパンの高さは 20cm 程度あり、この程度の漏洩量ではオイルパン内にとどまる設計であるが、液面の変動により室外へ流出したものと考えられる。

作業員は、バルブ閉止後にオイルパン上の液をバキューム装置にて抜き出した後、ウエスにより拭き取った。さらにオイルパン及び床をアルコールにて除染した。

第 1 段目の予備洗浄液のため、PCB 濃度は 5000ppm と推定した。原因は、ストレーナ B 蓋固定金具の爪の掛りが浅く、ポンプの発停により通液 30 分後に金具がズレて蓋部から漏れたものと推測される。オンラインモニタリング上、排気中の PCB は検出されておらず環境中へは排出されていない。

ストレーナ清掃については、これまでもトラブルが発生していたことから漏れ確認等手順の見直等を行っていたところである。対策として更にストレーナ洗浄の清掃チェックリストによる作業漏れのチェック及び漏れ点検シートを掲示しかつ漏洩検知センサー（パトライト警報付）を設置するとともにパトロール時に外部から確認できるように覗き窓付のドアへ変更した。また、引き続き教育等により再発防止の徹底を図った。

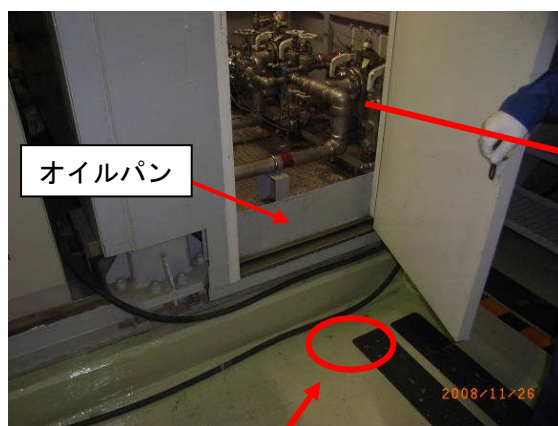


写真5 流出場所：オイルパンを超えて 2～3ℓが作業場に流出

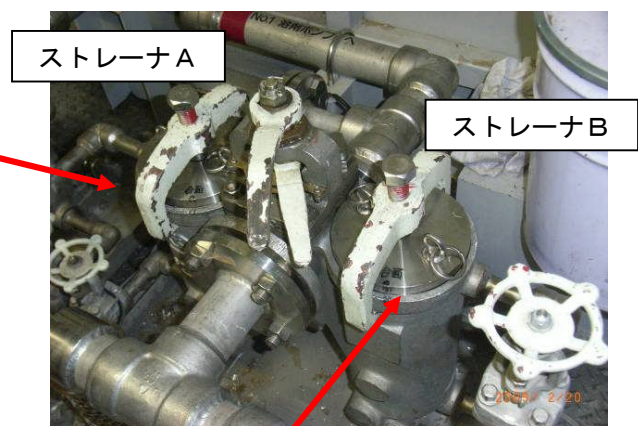
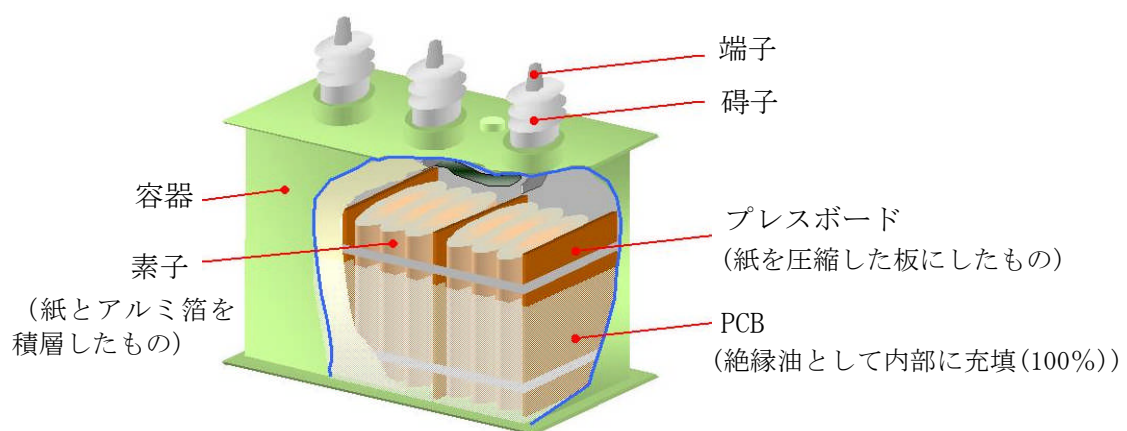


写真6 ストレーナ：爪状の金具がはずれ、フタの間から漏洩



参考図1 コンデンサ構造図

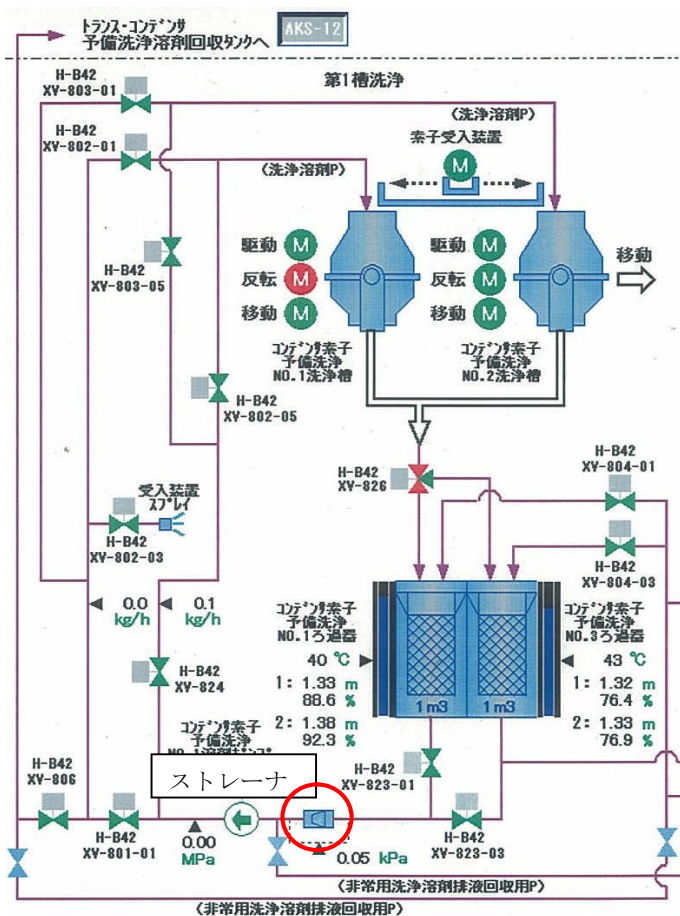


図5 素子予備洗浄フロー

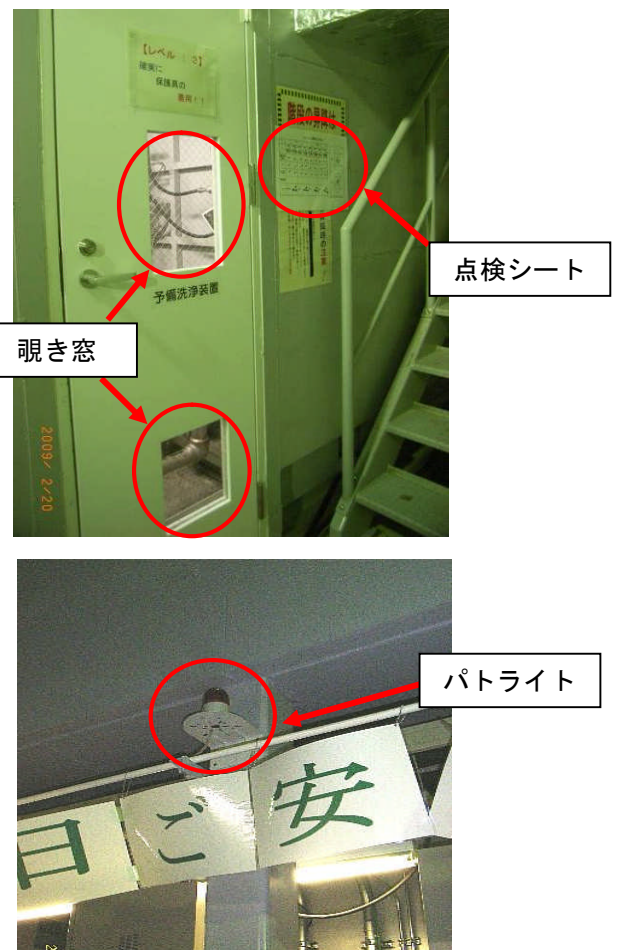


写真7 覗き窓・漏れ点検シート（写真上）・パトライト（写真下）

（3）振動ふるい機からのスラリ漏洩

PCBを含んだコンデンサ・トランスの素子（紙類）等については、真空加熱処理後、UFミル（ウルトラファインミル：紙や木を粉砕して微粒子にする機械）にて粉砕して水とまぜスラリ化する。スラリは更にUFミル隣室2階グレーチング上に設置している振動ふるいを通した後、スラリタンクに貯留し水熱分解設備に供給している。（図10 スラリ製造フロー）

平成21年1月6日（火）14時頃からスラリ製造を開始し、18時過ぎにスラリ製造後の振動ふるいの水洗浄を行なおうとしたところ、同ふるい機から1階床にスラリが飛散しているのを発見した。直ちにふるい機を停止し回収及び清掃を行った。

ふるい機は以前（平成19年9月）にも漏洩があったことから、ふるい機下部の防液堤設置、スラリタンク接続配管の広径化（40A→100A：4 cm内径→10 cm内径）、及び配管内が閉塞せぬよう作業実施前後にミルとふるい機内の水洗浄を実施していたところである。

漏れ箇所はふるい機出口に設けられている空気抜き穴部からであり、漏れ量は水供給量及びスラリ貯留タンクレベルから判断して、200程度が防液堤内に漏洩し、1階床には20程度落下したと思われる。

スラリー中P C B濃度は 1.1mg/kg・ウェス（*）。作業環境測定（オフライン）は $1\mu\text{g}/\text{m}^3$ 以下であり、環境中への漏洩はない（*ウェスに液が吸収されてしまった）。

ふるい機からスラリー貯留タンクを結ぶ配管内を器具で突いたところ、詰まりが解消したことから原因は、配管上部の付着物がはがれ配管途中の曲部に留まり、徐々に閉塞状態に至ったものと推定される。

以前のトラブル発生時に、配管の広径化等基本的な対策はすでに講じていたことから、本件トラブル対策として、配管の定期的な清掃の実施、及び空気抜き穴からの排出物を受タンク部へ導くフレキシブル配管を追設した。

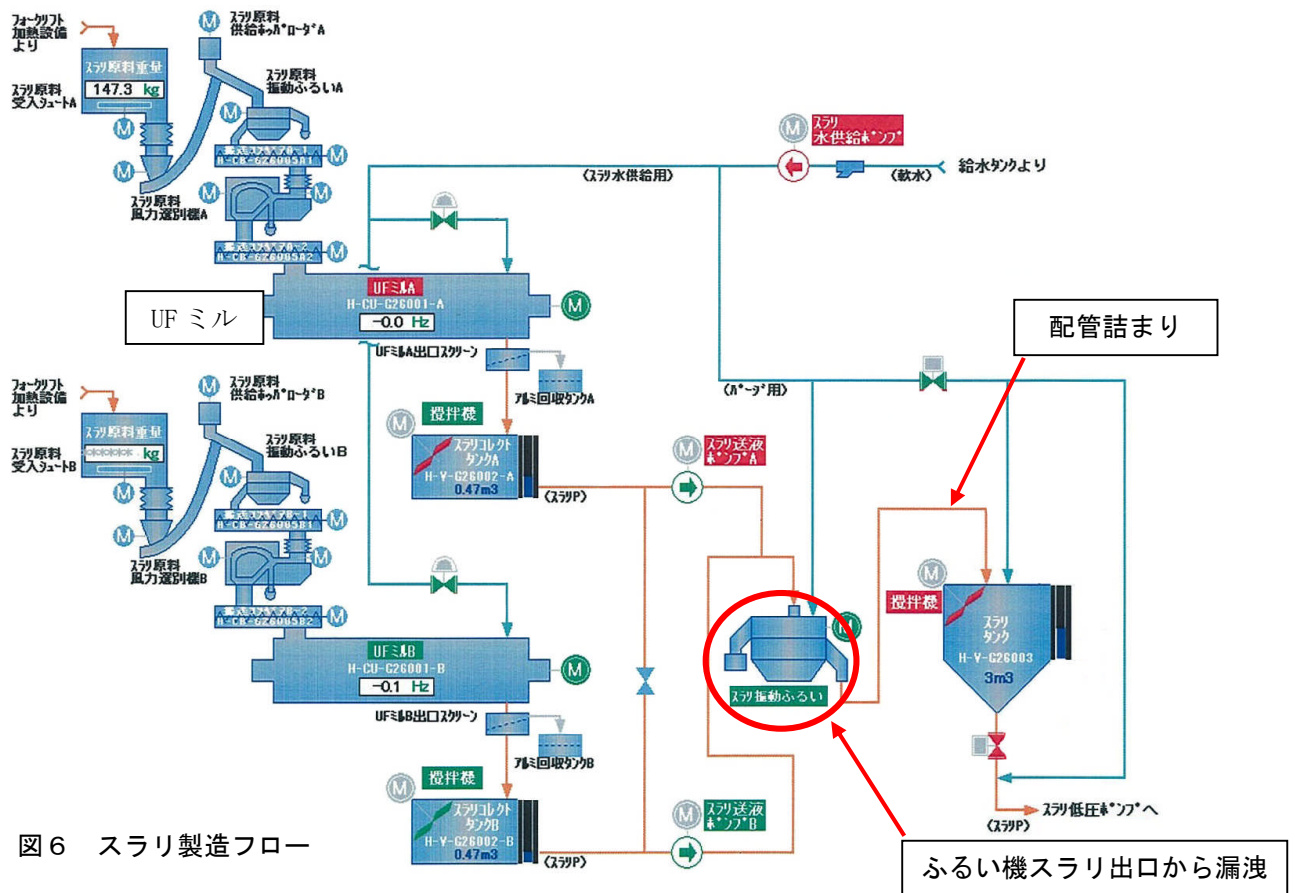


図6 スラリー製造フロー



写真8 スラリー出口：空気穴から漏洩



写真9 振動ふるい

4 作業安全衛生の状況

(1) 作業従事者の血中 PCB 濃度対策

施設の運転業務（高濃度）を受託している「東京環境オペレーション(TEO: 約130名)」の血中 PCB 濃度測定は、試運転時(H17年8月)より年1回（一部は年2回）の頻度で測定を行い、当社内に設置した専門家による作業安全衛生部会や産業医に報告し指導をいただいているところである。平成20年8月の結果においても管理値 25ng/g・血液を超えている作業員が1人発生し、全体としても上昇傾向が続いている状況にあることが示された。

昨年12月4日には、作業安全衛生部会が東京事業所において開催されたことから、部会での審議に先立ち委員に作業現場の状況も視察していただいた。委員からは、ストレーナ洗浄作業（手作業）における洗浄液被液防止、作業環境濃度の上昇防止、予備洗浄後のコンデンサ容器移動時における付着液による作業環境濃度の上昇防止、作業員とのコミュニケーションの促進、及び事業所間における対策の水平展開などの指摘がなされた。

東京事業所は、豊田事業所の保護具インストラクター制度（*）などの実施事例を参考としつつ、引き続き作業環境改善に取り組んでいるところである。

（*保護具インストラクター制度：保護具に関する基準を十分に理解した作業長クラスをインストラクターに認定し、作業員に対し保護具に関する注意・アドバイスを行なう制度）



写真10 委員会会場



写真11 トランス予備洗浄室の視察

(2) 労働基準監督署の立ち入り

平成20年4月、3階コア解体作業の作業員4名の手・顔に赤い発疹がみられたため、産業医による診察を受けた。有機溶剤による発疹に類似していると診断され薬剤塗布の治療がなされた。発疹したと見られる作業は、薄い鉄板が積層された、自動で解体できない小型のコア鉄心（予備洗浄・解体前洗浄済み）を作業員が1枚1枚剥がすもので、原因は鉄板間のスキマに付着した絶縁油（トリクロロベンゼン：TCB）によるものと推定された。

（写真12：コア鉄心の手解体作業場所）（参考図2 トランス構造図）

なお TCB の作業環境濃度は 0.005ppm 未満で基準以下であった。(TCB にかかる国内の許容濃度は定められておらず、アメリカ産業衛生専門家会議(ACGIH)による許容濃度 5ppm 未満を採用)

4名同時に労災保険の申請したため、労働基準監督署では事業所内で事故又はトラブルがあったものと懸念し、7月1日に同監督署の立ち入り（立入先：運転会社、JESCO 同席）に至ったものである。その結果、事故・トラブルではないことを了解していただいた。なお、作業員の症状は既になくなり、その後も発症していない。

平成21年1月において同労基署から以下のような指摘があった。

鉄板間に付着液はほとんどないものの、外部測定機関による結果（表5 拭き取り分析結果）においては1%以上の濃度でPCBが存在していることから、付着量ではなく濃度判断に基づいて特定化学物質等障害予防規則（以下「特化則」と言う）を適用する。したがって、これまで実施していた自主作業環境測定ではなく、特化則に基づく外部の測定機関による測定が必要である等の内容であった。

現在、東京事業所は当該作業場所の作業環境測定を外部測定機関に委託するとともに、引き続き作業環境の改善（排気方法の見直し等）を行っているところである。

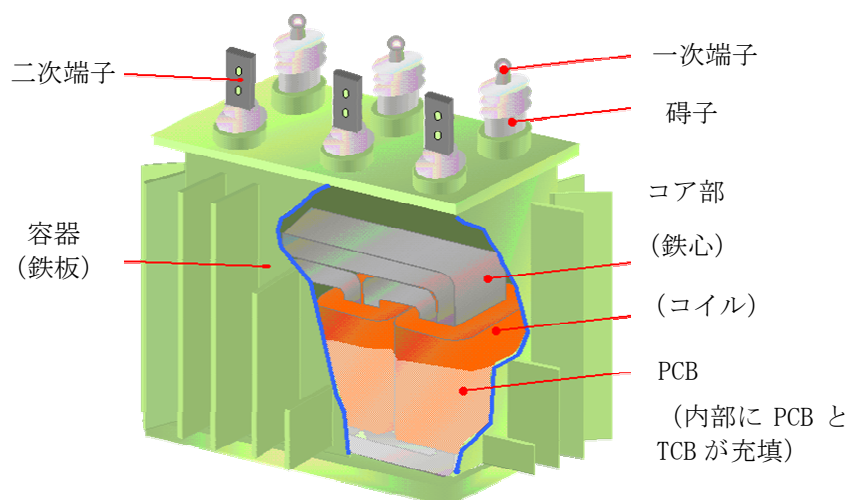


写真12 コア鉄心の手解体作業場所

表5 拭き取り分析結果

物質	付着量 (mg/枚)
ノルマルデカン	8.4 (5.1%)
1,3,5-TCB	2.1 (1.3%)
1,2,4-TCB	98 (60.0%)
1,2,3-TCB	4.7 (2.9%)
PCB	51 (31.7%)

資料片 19.9cm×9.0cm, 0.034cm厚



参考図2 トランス構造図

5 安全教育・緊急時訓練の実施状況

(1) 安全教育の実施状況

表6に平成20年度における10月から2月の実施事例、別紙2に平成20年度における教育実績を示す。安全教育については、新規採用者への入構時教育のほか、作業中における職長教育や各作業内容に応じた作業教育、及び外部研修機関による教育等を実施している。具体的には、月初めの安全訓示、労働・環境関係法令類の説明、作業衛生管理に係わる報告などの内容である。

表6 安全教育事例

月 日	件 名	内 容
10月22日他	高圧ガス保安教育	水熱洗浄班約30名を対象に、高圧ガス保安法の概要、水熱分解処理に使用する液体酸素の取り扱い、高圧ガス等による災害発生時の応急措置についてビデオを用いて教育を行った。
11月24日他	作業環境測定結果報告	前処理班約70名対象に作業環境のPCB・ダイオキシン類測定結果を報告するとともに更に低減化を図るために整理・整頓・清掃を含め適正な作業管理方法を説明した。
12月26日他	豊田事業所調査報告	前処理班等約60名を対象に、豊田事業所調査に係る保護具インストラクター制度等の導入状況や作業環境改善事例について報告した。
1月14日他	緊急異常事態対応に関する教育	当直長、解体作業長などを対象に緊急時（漏洩トラブル等）の初期対応（運転停止、連絡、除染措置など）について事例を用いた教育を行うとともに環境保全協定・所内規定類について説明を行った。
2月23日他	マスクフィット測定 (写真12)	昨年8月に引き続き、全員を対象として保護マスクの装着テストを実施して適正な装着状況になるまで繰り返し行った。



写真13 保護マスクフィット測定：
全面形陽圧式マスク内に測定管を入れて、マスク内外の粒子量を測定することによりフィット性を確認する。

マスク内の測定管

（２）緊急時訓練の実施状況（総合防災訓練）

総合防災訓練については年３回実施する計画であり、今年度は１回目を９月４日、２回目を１２月１５日に実施し、３回目は３月１１日に実施する予定である。１２月に実施した訓練内容は、「地震により建屋内のＰＣＢタンクからＰＣＢ油が漏洩」という想定のもとで実施し臨港消防署にも立会をいただいた。具体的には、当事業所の自衛防災基本任務表及び手順に基づき、対策本部及び現地指揮本部の設置、関係機関への通報、漏洩物の回収、見学者の避難誘導等とした。当社職員を含め１０８名が参加した。訓練終了後、臨港消防署から「地震発生時に対する自分自身の安全確保や広域災害に対する自衛防災隊の役割の重要性」等について指摘をいただくとともに、訓練については概ね良好との講評をいただいた。前回の防災訓練で課題のあった現地と本部間等のトランシーバーの混信については、多チャンネルを利用することにより混信を防ぐことができた。



写真１４ 漏洩油回収作業



写真１５ 救護活動

６ ヒヤリハット（ＨＨ）の提出状況

平成２１年２月までにおけるＨＨ件数及び分類を表７、表８及び図７に示す。各月２０件程度が継続的に提出されている状況にある。案件はそのリスクレベルに応じて設備改善や教育訓練を実施するとともに、結果を毎月の安全衛生協議会に報告及び事務所に掲示するなどの周知をして労災防止に努めている。

（ヒヤリハット活動：日常の業務の中で「事故には至らなかったがヒヤリとしたりハッとしたこと」を事前に対策を講ずることによって、労災事故を防止する活動。）

表７ ＨＨ報告件数

年月	平成19 年度	平成20年度											
		4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	合計
件数	272	24	25	14	25	18	17	19	27	26	27	20	242

表8 HHの分類

分類	件数	分類	件数
墜落・転落	33	誤作動	12
転倒	53	倒壊	6
激突	46	感電・火災	5
有害物接触	35	高低温度接触	3
切・こすれ	34	破裂	3
飛来・落下	27	追突	2
動作の反動	24	交通事故	1
挟まれ	20	計	321
その他	17		

(重複案件あり)

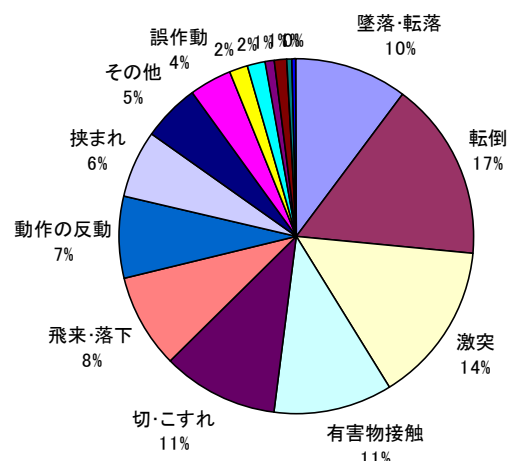


図7 HH件数・分類

表9にリスクレベルごとの件数を示す。リスクレベルは、表10に示すように人への危害度、危害に近づく頻度、災害発生の可能性を加算方式により合計20点で見積もり、リスクレベルⅣ(重大)は15点以上としている。

リスクレベルⅣの案件については JESCO と運転会社にて対策会議が開催され、リスクレベルⅢ以下の案件は各担当者に連絡し、現場での注意喚起表示や改善工事等の対策を実施している状況である。

表9 リスクレベルごとの件数

年月		平成20年度											
		4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	合計
リスクレベル	Ⅳ重大	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	Ⅲ問題あり	1	0	0	0	0	0	0	0	3	0	1	5
	Ⅱ多少問題あり	9	7	7	7	4	4	3	3	5	4	4	57
	Ⅰ殆ど問題なし	14	18	7	18	14	13	16	24	18	23	15	180
		24	25	14	25	18	17	19	27	26	27	20	242

表10 リスクレベル

リスクの見積	①人への危害		②危害に基づく頻度		③災害発生の可能性	
	人	点数	頻度	点数	可能性	点数
	死亡・重篤	10	たびたび	4	確実である	6
	重症災害	7			大	4
	軽傷災害	4	ときどき	2	あり	2
	軽微	1	めったにない	1	ほとんどない	1
リスクポイント		見積もり点数(①＋②＋③)			点	
リスクレベル の評価	リスクポイント⇒レベル評価○をつける			評価されたリスクの程度		
	15～20	Ⅳ		安全衛生上 重大な問題		
	10～14	Ⅲ		安全衛生上 問題		
	6～9	Ⅱ		安全衛生上 多少問題		
	3～5	Ⅰ		安全衛生上 殆ど問題ない		

12月に発生したリスクレベルⅢの内容は、①コンデンサ解体設備グローブボックス内において、クレーン操作時に吊物を誤ってグローブボックスパネルに当てそうになり、樹脂製窓を破損しそうになった（体験）、②固形物分離フィルターの取り外し時にボルトを外す工具にクラックが入っていた（想定）、③コンデンサ素子破碎設備において、センサー点検中にサイクロン下シュートとコンベア間のスキマから素子が飛散した（体験）というものであった。

それぞれ①グローブボックス内の照明設備の追加検討、②クラックの入り難い成型工具の購入、③当面は養生テープで補修し、後日シートを交換する等の対応策を行った。

2月のレベルⅢの案件は、スラリー製造設備において、スラリー貯留タンク内に入って清掃する時に別作業者が運転スイッチを入れ中の作業者が攪拌機に挟まれ・巻き込まれる恐れがあるというもの（想定）で、電源切断と表示を確実にすること及び掃除機で外部から掃除することを検討中である。



写真16 グローブボックス



写真17 UFミルとスラリー貯留タンク

7 その他

（1）ISO14001（環境マネジメントシステム）取得の準備

東京事業所ではISO14001の認証取得を予定していたものの、平成18年の事故及びその後も操業が不安定な状態が続いていたことから、体制が整わずISOの取得を見合わせていた。昨年来より処理台数も安定化の傾向にあることから、平成21年1月に推進プロジェクト組織を立ち上げ、平成22年春の認証取得を目指して、現在、環境マニュアルの作成をしているところである。また、ISO14001取得のために、事業所は内部監査員養成外部研修を職員に受講させるなど内部監査員の確保に努めている。

なお、JESCOではすでに北九州事業所が平成18年9月、豊田事業所が平成20年11月にISOを取得し運用を開始しているところである。

（２） 施設見学者の状況

施設見学者数を表１１に示す。主に保管事業者、行政関係者や海外の方々等に見学をいただき、PCBの毒性、無害化の確認方法、運転作業員の人数・勤務体制、処理料金、建設費用などの多岐に渡る質問事項をいただいている。

平成２０年１１月８日（土）には関係者の協力をいただき、豊洲地区連合会（全２２自治会）の各会長をはじめ約５０名の方々に見学をいただいた。同連合会の見学は初めてであり、見学者は想像していたものより近代的な施設であったとの声や、２年前の漏洩トラブルのような事故が再発せぬよう安全運転への強い要望が寄せられた。



写真１８ 豊洲地区連合会見学



写真１９ パラグアイ元環境大臣見学

表１１ 見学者数

年月	件数	見学者数
平成２０年４月	７件	３１名
５月	１３件	１１２名
６月	１０件	７９名
７月	１４件	１９０名
８月	１２件	１１５名
９月	１１件	１８９名
１０月	１８件	２７７名
１１月	１４件	２１０名
１２月	１０件	１４０名
１月	８件	６７名
２月	１８件	１６５名
合 計	１３５件	１,５７５名