

平成 23 年 6 月 30 日

「東京事業所 第 2 回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、東京事業所に係る第 2 回内部技術評価を平成 22 年 9 月に実施した結果、運転に関する要領書の制定、洗浄液管理の改善といった指摘事項はあったが、処理施設は順調に操業されていることが確認された。

1. 内部技術評価の仕組み

- 内部技術評価責任者（本社事業部長）のもとに評価チームを編成。
- 評価チームは各事業所に年 1 回の頻度で立入を行い、技術評価を実施。
- 評価結果を各事業部会に報告し、指導・助言をいただく。
- 評価結果は翌年度の評価項目に反映し、改善状況をフォローアップ。

2. 今回の内部技術評価について

(1) 評価対象部署

東京事業所 運転管理課、設備保全課、安全対策課
(低濃度処理施設を除く。)

(2) 評価実施日

平成 22 年 9 月 8 日（水）～10 日（金）

(3) 評価方法

評価は、各評価項目（下記（5））について、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。

ヒアリングは、チェックリストから重点評価項目（下記（4））の観点より選定した事項について説明及び回答を求め、その内容を資料で確認する方法で実施した。

評価結果は、以下に示す区分により整理、判定した。

- 1) 適合事項：処理性能等に適合している事項
- 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、事業所に対し検討を要請する事項
- 3) 所 見：①特記すべき優れた適合事項
②処理性能等の一層の改善のための意見

(4) 重点評価項目

- 1) 前回 [第 1 回 (平成 21 年 12 月)] の技術評価時の「指摘事項」4 項目に対する改善措置の実施状況
- 2) 設備仕様、設備能力、必要処理能力、環境管理目標値の達成状況

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否か

(3) 評価項目

以下の6分野131項目について評価を実施。

- 1) 操業関係
(処理実績、設備稼働関係、処理能力、作業状況、保全状況、操業・施設管理体制、環境安全異常事態等発生時の対応体制)
- 2) 環境保全関係
(環境保全のための規制値/目標値の管理状況、オンラインモニタリング装置の管理状況、環境異常時の対応体制、施設の負圧管理状況、排気・排水処理設備の管理状況、汚染物の漏洩防止対策)
- 3) 安全衛生関係
- 4) 教育・訓練関係
- 5) 地域との協定等の遵守の状況
- 6) 前回の評価における指導事項等に対する対応

2. 内部技術評価の結果について

評価した131項目のうち、

- 1) 適合事項・・・121項目
- 2) 指摘事項・・・2項目
(運転に関する要領書の制定、洗浄液管理の改善)
- 3) 所見・・・4項目
うち、特記すべき適合事項として評価できる項目・・・3項目
(ヒヤリハット・改善提案、現場緊急訓練、作業環境オンライン測定)

指摘事項及び所見の一覧を「別表」に示す。

別表 指摘事項及び所見の一覧

	技術評価項目		指摘事項、所見	事業所の対応	
所見①	1. 作業関係	(4) 作業状況	<p>【ヒヤリハット】</p> <p>ヒヤリハットの報告は設備的な問題、技術的な問題、技術レベルの問題等、技術的な課題が分かるように整理、分類され、JESCO が把握しているか。</p> <p>【改善提案】</p> <p>改善提案書が提出された事例があるか。改善提案の内容は運転会社を含め検討され、採用された提案は遅滞なく実施されているか。それらの記録はファイリングシステムに従って保管されているか。</p>	<p>運転会社から提出されるヒヤリハットの進捗状況を JESCO として把握するためにヒヤリハット未完了リストを作成し、進捗確認欄を設けて最後までフォローアップされていることはよいことである。</p> <ul style="list-style-type: none"> 提出された改善提案に対して月 1 回、JESCO と運転会社で協議が行われ、改善提案提出リスト一覧表 (TEO 作成) にまとめ管理しているのは良い。 その中の JESCO 評価欄にコメントを記載するようになっているが、もう一歩進んでヒヤリハットと同様に JESCO 受付日、完了確認日を記入して最後までフォローアップ出来るシステムとすれば更に良い。 	
			<p>緊急停止の手順、非正常作業、低頻度作業、異常処置作業の手順が定められているか。それらは技術的にその適合性が検証されているか。また、その手順に基づいた教育訓練がなされているか。</p>	<p>現場緊急訓練として漏洩を対象とした緊急訓練を ISO の著しい環境側面により抽出し、26 班で班ごとにそのテーマを検討し 49 件の現場実務訓練を実施したことは、実際の作業に対する緊急時対応訓練として適切な良い訓練方法である。</p>	
指摘事項①		(6) 操業・施設管理体制	<p>運転管理要領・細則等に基づいて運用されているか、不足な規程類はないか。規則・要領に記載していない事項が生じた場合、どのように対応しているか。</p>	<p>施設の安全・安定操業、維持管理等に必要な事項について、様式のみで運用しているもの、指示書で暫定運用しているもの、実績のみを管理しているものが見受けられるが、様式・文書・記録等の位置付けを明確にする意味で、要領書の制定が望ましい。具体例を以下に記す。</p> <ul style="list-style-type: none"> 火気作業 酸欠作業 スクラバー油濃度管理 活性炭交換管理 マニフェスト管理要領 	<p><改善措置 1></p> <p>指摘事項（様式等の位置付けの明確化）に基づき、要領書の制定をはかる。ただし、スクラバー油濃度管理及び活性炭交換管理については設備改善を行い各々のデータを収集中であり、データの裏付けが整った際に制定する。</p>

指摘事項②		<p>以下の設備・装置の洗浄溶剤中の PCB 濃度管理はされているか。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ トランス予備洗浄設備 ・ トランス解体前洗浄設備及びコンデンサ予備洗浄設備 ・ コンデンサ容器予備洗浄設備 ・ コンデンサ素子予備洗浄装置 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 洗浄溶剤の管理は、性能試験時のデータに基づく洗浄回数管理を基本としながらも、PCB 濃度管理についても「定例サンプルリスト」が作成され、分析も行われているが、実態として分析頻度が不定期となっているものがあつた。 ・ PCB 処理への影響や設備の運転状況の確認は現在の運用で問題ないものと思われるが、更にサンプリング要領等を定めることにより、分析結果のフォロー等、作業環境濃度の悪化を招かぬような運用・改善を図られたい。 	<p><改善措置 2> 指摘事項（サンプリング様式等の位置付けの明確化）に基づき、要領書の制定をはかる。</p>
所見③	3. 安全衛生関係	<p>(1) 作業環境</p> <p>作業環境のオンライン測定が適正に稼動していることを確認しているか、また、その結果の日常監視を行っているか。記録を保存しているか。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・ 異常がある場合、警報により対応。測定精度については警報のほか、都度、測定チャート図で確認し、吸着管の交換判断にも活用している。 ・ 日常点検として「スペクトルデータ表示機能」を活用し、吸着管交換費用の削減が出来たことは特筆すべき成果。 	
所見④	6. 指導事項等に対する対応	<p><前回指摘事項> 60 日以内の中間処理 (D 票送付) を守ること。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・ 改善措置により、60 日以内で中間処理 (D 票送付) が完了していない処理物は、わずかに残る処理困難物 (大型物等) だけになった。 ・ 管理要領を定め管理を実施することが望ましい。 	