

## 処理施設の満足すべき技術的条件及び環境・安全対策

以下は、平成 14 年 9 月の検討委員会報告書「ポリ塩化ビフェニル廃棄物（高圧トランス・高圧コンデンサ等）処理施設に係る技術的条件及び環境・安全対策について」及び「PCB 使用安定器の処理について」の記述から、標記に係る主な部分を抜粋したものであり、詳細についてはそれぞれの報告書を参照のこと。

## 1. 基本的な考え方

| 項 目                  | 内 容   |
|----------------------|---|
| 全体としての一貫性、最適化と安全性の確保 | 受入から前処理、液処理、払出までの全体の工程について、物質収支及び工程上のバランスに留意し、全体としての一貫性を確保し、最適化を図ること。<br>また、施設の操業、保守性を十分考慮して、各工程が適切に連携し、施設全体として高い安全性を有するとともに、安定的かつ弾力的に運転できること。  |
| 処理方式選定における安全性確認      | 所要の性能を発揮できることが公平・公正性が確保された第三者により確認されている処理方式（当該処理方式を改良したものを含む。）であって、かつ「廃棄物処理法」において基準化されている処理方式であること。   |
| 処理対象物の確実な処理          | 処理対象物全体（PCB を含む絶縁油、容器、内部部材等）を確実に処理、無害化できること。また、処理対象物の種類と量に対応して、それらの変動や偏りも考慮した十分な処理能力を有すること。   |
| 処理完了の確実な確認           | PCB 分解処理の完了確認が確実にでき、問題があった場合には再処理ができること。<br>PCB の除去又は分解に伴う処理済物については、払出前に卒業判定基準を満足していることの確認が容易かつ確実にできること。  |
| リスク管理に基づく安全対策        | 様々なリスクを想定し、それらに対する対策の効果について評価し、その結果を施設の設計・運転管理に反映させることなどによって、想定したリスクの回避、低減化等を図る。このようなリスクマネジメントの考え方に立ち、以下の条件を含めて、施設全体としてフェイルセーフ <sup>(1)</sup> 、セーフティネット <sup>(2)</sup> の考え方に基づいた適切な対応をとること。<br>・施設の建屋は、セーフティネットを構成する重要な要素であることから、建屋を含めた施設全体を一体的な設計とすること。<br>・PCB 廃棄物の取扱区域は他の区域と区分し、また取扱区域においては管理区分を設定し、十分な対応をとること。<br>・PCB 廃棄物を取り扱う工程は、受入・保管工程から処理・判定工程まで原則として建屋内で行うこと。<br>・PCB 管理区域は、原則として負圧に維持することとし、そのための換気はその性状に応じた処理を行うこと。<br>・排気処理については、排気中の PCB を除去して液処理できる方法を基本とし、活性炭等による吸着処理は、セーフティネットとして位置づけることを原則とすること。<br>・PCB 廃棄物の取扱区域においては、取り扱う PCB 廃棄物の態様及び量を考慮して、オイルパンの設置、不浸透構造の床、防油堤の設置等適切な地下浸透及び流出防止措置を講じること。さらに、万一 PCB が漏洩した |

|                      |  |
|----------------------|--|
|                      | 場合は、容易かつ速やかに発見でき、漏洩物を回収し易い設備の構成及び構造とすること。  |
| 施設における安全性の確保         | <p>爆発性、可燃性、有害性のある物質の使用は極力少なくすること。また、以下の条件を含めて異常発生防止のための十分な対策がとられており、万一の異常発生時にも確実な対応ができること。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・設備機器は、故障やヒューマンエラーの発生しにくい構成及び構造とし、故障及び異常検知システムを設けること。</li> <li>・温度、圧力等の適切な指標に基づく警報レベルを設定し、異常発生を防止するための警報システムを設けること。警報システムは予備警報を含め多重化し、警報レベルに応じて自動停止装置と連動させること。</li> <li>・機器故障等の異常時には、安全側に設備が作動するシステムとすること。また、緊急停止装置を設け、無理なく容易に安全側に設備が停止するシステムとすること。</li> <li>・上記を含め、設備の安全装置は原則として多重化すること。</li> <li>・設備の制御は自動制御とし、故障時に備えて必要なバックアップ設備を設けるなどの措置を講じること。</li> <li>・手順ミスによる異常発生を防止するためのインターロックシステムを設けること。</li> <li>・装置の構造、材質は、耐熱性、耐油性を十分に考慮し、特に長期間の使用による機器の経年劣化対策、薬剤などによる腐食対策として適切な材料を使用すること。</li> </ul> |
| 安定操業、保守性を考慮した設備構成    | 安定した処理能力の維持、維持管理の容易さ及び求められる最大処理能力を十分考慮した上で、合理的な系列数、設備構成とすること。また、安定した運転が継続できるよう、設備の維持管理に必要な点検作業、部品交換等が行いやすい設備の構成及び構造とすること。  |
| 危険物に係る安全対策           | <p>以下の条件を含めて、取り扱う危険物の性状に応じた十分な安全対策を講じること。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・引火・爆発性のある危険物を取り扱う工程においては、必要に応じて酸素混入防止のための窒素シール等の安全対策を実施するとともに、酸素濃度の監視・制御等により安全性の確保を徹底すること。</li> </ul>  |
| 運転状況のモニタリングによる安全性の確保 | 施設の安全操業の確認に必要な情報を常時モニタリングし、運転状況等のデータを効率的に管理すること等を通じて、施設の安全操業を監視できるシステムとすること。特に排出モニタリングのデータとの関連を十分に確認して、運転状況の監視による安全性の確保が図られるシステムとすること。   |
| 排気・排水の処理及び排出モニタリング   | 処理工程からの排気・排水がある場合には、その性状に応じて適切な処理設備を設けること。また、施設からの排出をモニタリングするため、排気や排水の監視等の適切な設備を設けること。さらに、万一の事故時に建屋外に PCB 等が漏洩していないことを確認するための環境測定が速やかにできるよう必要なサンプリング装置等を備えること。   |
| 作業従事者の安全対策           | <p>作業従事者の安全対策は、作業環境管理、作業管理及び健康管理の3つの観点から十分な対策を講ずることが必要であり、処理施設については、以下の条件を含めて、作業の内容に応じた十分な安全対策を講じること。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・保守点検時も含めて、作業従事者の負担軽減と暴露防止について工程上の十分な配慮がなされていること。</li> <li>・作業環境を良好に維持するため、局所排気を含めて十分な能力を有する作業区域の効果的な換気システムを設けること。また、作業環境モニ</li> </ul>  |

|                       |   |
|-----------------------|---|
|                       | <p>タリングのための設備を設けること。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・PCB 管理区域の出入りに際して、防護服、マスク、手袋等の防護用具が安全・確実に脱着できる区域を設けること。</li> </ul>  |
| 作業従事者及び見学者に配慮したレイアウト  | <p>施設の運転、維持管理を考慮した上で、建物と各設備を有機的に配置し、処理対象物の流れや移動に配慮するとともに、作業従事者の安全な動線及び十分な作業スペースを確保するなど、作業従事者の安全に十分配慮したレイアウトとすること。</p> <p>見学者の動線を作業従事者の動線と分離するなど、ヒューマンエラーの防止を十分考慮しつつ、一般の見学者が施設の安全操業を理解する上で必要十分な工程を安全に見学できるルートを備えること。また、見学者の理解を促進するためのプレゼンテーションルームを確保し、運転状況や作業環境の状態並びに排出モニタリングや環境モニタリング等の状況が表示できるようにすること。</p> <p>さらに、作業従事者及び見学者等の立入者について、施設内の移動が確認でき、緊急時にはこれらの者に連絡できる手段を確保すること。</p> |
| 一元的な情報管理システム          | <p>施設の運転や作業環境、周辺環境の把握に必要な各種の情報を一元的に管理するため、データ収集、モニタリング等の設備を有し、情報を効率的に集約できるシステムを設けること。その際、住民に対しても必要な情報提供ができるものとする。</p> <p>また、廃棄物としてのマニフェストの管理を含めて、処理対象物の受入から処理済物の払出、最終処分まで、物の流れの情報について一貫した管理ができ、効率の良い処理のスケジューリングができるシステムとすること。</p>   |
| 操業に伴う環境負荷の極少化         | <p>PCB、溶剤等の環境中への漏洩を防止するとともに、排気、排水、残渣の排出量をできるだけ少なくし、最終処分まで考慮した環境への負荷を極少化すること。</p>  |
| 残渣の適正処理・処理済物のリサイクルの推進 | <p>処理困難な残渣が生じないよう、残渣の適正処理について十分考慮したシステムとすること。また、処理の過程でウエス等の二次汚染物が極力発生しないようにするとともに、発生した二次汚染物を施設内で安全かつ適正に処理し、又は保管することができるシステムとすること。</p> <p>処理済金属等の効率的なリサイクルを可能とすることなど、処理済物のリサイクルについて十分配慮すること。</p>   |
| 安全操業等に必要マニュアル等の整備     | <p>施設の運転、保守点検、作業従事者の訓練・安全教育、緊急時の対応など、施設の安全操業、労働安全、緊急時対応等に必要計画やマニュアル等を整備すること。</p>  |

- 1 たとえ一つの誤動作やミスがあってもそれが事故に直結することがないように多重チェックを行うことや、安全側に働くよう措置すること。  
(例) 警報装置の多重化、手順ミス防止するインターロックシステム等
- 2 万一トラブルが起こっても影響を最小限に抑える措置を講じておくこと。  
(例) 負圧にした建屋内での処理施設設置、防油堤、不浸透性の床等

## 2. 施設を構成する処理工程が満足すべき条件

### (1) 前処理工程の満足すべき条件

#### 処理対象物の確実な処理

処理対象物の種類（形状、構造等）の違いに対しても、確実な仕分け、選別ができ、かつ安定的に確実に処理できること。また、処理対象物の種類や量の変動や偏りに対して柔軟に対応でき、液処理の能力に見合った PCB を安定して供給できること。

さらに、処理対象物以外に、運搬容器について PCB による汚染の有無が確認でき、かつそれらの洗浄等の適切な処置ができること。

#### 作業従事者の安全対策

1 次洗浄を終えるまでは、基本的にグローブボックス等の作業従事者と隔離された密閉系内部で作業が行えるようにすること。

大きさや構造上グローブボックス内での作業が困難な高圧トランス（以下「大型トランス等」という。）については、区画された作業室内で抜油、粗洗浄、粗解体を行うこととし、作業従事者は、適切な保護具を着用すること。

自動化や機械操作等により、グローブボックス内の作業を含めて作業従事者の手作業の軽減に努めること。

#### 排気処理の負荷抑制

グローブボックス内等の作業においては、その内部であっても PCB の飛散、漏洩等が極力生じないように工夫すること。特に高濃度 PCB を取り扱う抜油や粗洗浄にあっては十分な配慮を行うこと。

粗解体以降の工程においては、十分な抜油や粗洗浄を行う等により PCB の残存量を極力抑制すること。また、レイアウト上の工夫や効率的な換気にも配慮して、排気処理への負荷を極力抑制すること。

#### 各処理工程において求められる条件

前段での受入・保管工程を含めて、前処理の各処理工程については、表に示す条件を満足すること。

なお、還元熱化学分解方式にあっても、抜油、トランス・コンデンサの部分的な解体その他必要となる前処理工程について、同表の条件を満足すること。

| 処理工程  | 満足すべき条件  |
|-------|--|
| 受入・保管 | 前処理工程とのバランスを考慮した設備構成とするとともに、十分な保管容量を有すること。<br>処理対象物の種類と大きさに応じて、前処理のための効率的な仕分け・保管ができること。<br>処理対象物の状態の的確な確認ができ、状態の悪い処理対象物について、PCB の飛散や漏洩が生じないよう、作業上安全に仕分け・保管ができること。<br>運搬容器の汚染の有無が確認でき、洗浄、拭き取り等の適切な除染措置を作業上安全に講じることができること。 |
| 抜油    | 安全かつ効率的な穿孔・開口等を行い、PCB の抜き取りにより粗洗浄工程への負荷を十分に軽減できること。<br>粘度の高い PCB についても円滑な液抜きができること。  |
| 解体・分別 | （共通）<br>多様な形状、大きさがある高圧トランスに対応できること<br>切断等に伴う発熱・温度上昇の抑制に十分配慮されていること。  |

|                |  |
|----------------|--|
|                | <p>(粗解体)<br/> 切断(主としてコンデンサの場合)、開蓋(主としてトランスの場合)等を行って容器と内容物(素子又はコア部等)を安全に分離できること。<br/> 大型トランス等以外はグローブボックス等を用い、作業従事者の安全性に十分配慮されていること。<br/> 大型トランス等の場合は、作業従事者が室内に入ることも想定して、局所排気等により良好な作業環境を維持できること。</p> <p>(解体・分別)<br/> コンデンサの素子やトランスのコア部の様々な内部部材に対応できること。<br/> 素子又はコア部と容器のそれぞれを安全に解体し、切断、破碎、選別等により容器、非含浸性部材、含浸性部材等の各部材ごとに2次洗浄工程等の後段の処理工程に適した状態に効率的に分別できること。<br/> 破碎や切断によりPCBの除去が困難になる部分が生じないこと。</p>   |
| 洗浄             | <p>(共通)<br/> 洗浄溶剤、薬品等の危険性に十分配慮されていること。<br/> 水系洗浄にあつては、設備の耐食性に十分配慮されていること。<br/> 再生循環使用により系外排出を極力抑えるなど、洗浄溶剤の環境中への漏洩防止に十分配慮されていること。</p> <p>(粗洗浄)<br/> PCBの効率的な洗浄除去により、粗解体工程における作業従事者の安全性を高めること。</p> <p>(1次洗浄)<br/> PCBの効率的な除去により、解体・分別工程における作業従事者の安全性を高めるとともに、排気へのPCBの負荷を十分に軽減できること。</p> <p>(2次洗浄)<br/> 容器や内部部材の形状による洗浄洩れのない確実な洗浄とすること。<br/> 洗浄対象物とその状態(さび、塗装、汚れ等)に応じた、洗浄方法、洗浄条件の採用により、真空加熱分離を行う部材を除き、卒業判定基準に適合するまで確実に洗浄できること。</p> <p>(洗浄剤)<br/> できるだけ有害性、危険性の少ない溶剤を使用することとし、有機塩素系溶剤を使用しないこと。<br/> PCBとの分離性に優れ、液処理に悪影響を及ぼさない溶剤を使用すること。<br/> 洗浄性、乾燥性に優れた溶剤を使用すること。</p> <p>(蒸留回収)<br/> PCB分解工程に悪影響を及ぼさない分離性能を有すること。</p> |
| 真空加熱分離         | <p>対象とする部材について、卒業判定基準に適合するよう確実にPCBの分離除去ができること。<br/> 排気処理工程においては、PCBその他の有害物質の漏洩防止に十分配慮されていること。</p> <p>(高濃度PCBを含む対象物を真空加熱分離する場合)<br/> 対象物に応じた昇温の条件設定等により、分離されるPCB量が一時的に過大にならないなど、PCBの安定した分離除去が可能であること。<br/> 排気処理の工程管理が徹底でき、排気の安全確認が十分に行えること。</p>   |
| 工程間の搬送、液処理への供給 | <p>PCBの飛散・漏洩防止対策が十分講じられていること。<br/> (含浸性部材の水熱酸化分解を行う場合)<br/> 含浸性部材をスラリー化する場合には、液処理に支障が生ずることがないように均質なスラリーを安定して供給できること。また、スラリー供給設備における閉塞防止対策が十分講じられていること。<br/> 無機物の混入により液処理に支障が生ずることがないように十分な対策が講じられていること。</p>  |

## (2) 液処理工程の満足すべき条件

### 処理対象物の確実な処理

PCB 濃度・性状の変動に対して、安定的かつ確実に処理でき、異物、不純物混入時も安定した処理ができること。また、安定した運転状態を維持するため、基本的に自動制御方式とすること。

脱塩素化分解方式、光分解方式及び水熱酸化分解方式にあつては、前処理の洗浄回収 PCB 及び分離回収 PCB (含浸性部材の分解処理を行う場合にあつては、当該含浸性部材) について、工程上の支障を生じることなく確実な分解処理ができること。

還元熱化学分解方式にあつては、処理対象物中の PCB の除去から分解処理の一連の工程において、処理対象物の種類に応じ確実に PCB の除去及び分解処理ができること。

### 各処理工程において求められる条件

液処理の各処理工程については、表に示す条件を満足すること。

| 処理工程等      | 満足すべき条件  |
|------------|--|
| 受入・貯留      | <p>(共通)</p> <p>受入・貯留設備は、前処理工程および分解処理工程とのバランスを考慮した設備構成とするとともに、十分な容量を有すること。</p> <p>液抜き時に油の性状を確認するためのサンプルを安全かつ容易に採取できる構造とすること。</p> <p>貯槽は、槽内を均質に維持でき、PCB 濃度・組成等(塩素含有率等)を把握するためのサンプルを安全かつ容易に採取できる構造とすること。</p> <p>(脱塩素化分解方式・光分解方式)</p> <p>トランス油に含まれるトリクロロベンゼンについては、必要に応じ、分離等の処理を行うこと。</p> |
| 供給・混合      | <p>(共通)</p> <p>PCB、溶媒、反応薬剤等の供給・混合設備は、PCB 濃度・性状の変動等に対して、分解処理条件に適した性状に調整でき、分解に必要な量を安定して供給できること。</p> <p>(脱塩素化分解方式、光分解方式、水熱酸化分解方式)</p> <p>混合槽は、槽内を均質に維持できるとともに、PCB 濃度・組成等(塩素含有率等)を把握するためのサンプルを安全かつ容易に採取できる構造とすること。</p>   |
| 分解         | <p>(共通)</p> <p>供給される PCB を安定して確実に分解できること。</p> <p>反応温度、圧力、時間等の反応条件を適切に維持、制御できること</p> <p>反応槽は反応を安定的かつ均一に行うことのできる構造であること。</p> <p>PCB 濃度・性状の変動、異物、不純物の混入に対応できること。</p> <p>排気については活性炭等による適切な排気処理設備を設けること。</p> <p>使用する溶媒、薬剤等の危険性に十分配慮した設備構成、構造であること。</p>                                    |
| 脱塩素化分解、光分解 | <p>温度条件、使用薬剤等に対応した十分な安全対策が講じられていること。</p> <p>飛沫による反応槽内壁面への PCB の付着対策に十分配慮されていること。</p> <p>温度異常時には急冷するなどにより、分解反応を安全に緊急停止できること。</p>  |

|         |   |
|---------|---|
|         | <p>(高濃度 PCB 含む対象物を真空加熱分離する場合)</p> <p>真空加熱分離工程から生じる分離回収 PCB について確実な分解処理ができること。</p>   |
| 水熱酸化分解  | <p>温度、圧力条件等に対応した十分な安全対策が講じられていること。</p> <p>温度異常時、圧力異常時には分解反応を安全に緊急停止できること。</p> <p>(含浸性部材の水熱酸化分解を行う場合)</p> <p>含浸性部材の性状に応じた確実な分解ができること。</p> <p>混入する可能性のある無機成分について、これに対応した十分な対策が講じられていること。</p>  |
| 還元熱化学分解 | <p>蒸発させた気体の PCB を取り扱うので、これに対応した十分な安全対策が講じられていること。</p> <p>温度条件、反応に用いる水素等に対応した十分な安全対策が講じられていること。</p> <p>温度異常時、圧力異常時には分解反応を安全に緊急停止できること。</p>   |
| 分解の完了確認 | <p>分解処理の完了確認を行うための代表性を持ったサンプルを安全かつ容易に採取できる構造とし、分解の完了確認が行われるまでの間は貯留ができ、分解処理に問題があった場合には再処理ができる構造とすること。</p>  |
| 後処理・分離等 | <p>(共通)</p> <p>各種溶媒、薬剤等については再生循環使用すること等により、系外への排出を極力少なくすること。</p> <p>(脱塩素化分解方式・光分解方式)</p> <p>処理済油の有効利用方法・処理方法に応じた後処理とすること。</p> <p>後処理済油の貯留設備は、分解処理工程、払出計画を考慮し、十分な容量を有すること。</p> <p>(水熱酸化分解方式)</p> <p>気液分離水<sup>( )</sup>は、再生循環利用すること等により、環境中への排出の低減に配慮すること。</p> <p>(還元熱化学分解方式)</p> <p>生成ガスは、水素回収後、燃焼管理を徹底できる設備により、原則として施設内で熱源としてサーマルリサイクルを行うこと。</p> |
| 溶媒、薬剤等  | <p>できるだけ有害性、危険性のないものを使用すること。</p>  |

水熱酸化分解処理において、分解処理後に冷却・減圧して気液分離した水をいい、同処理方式における分解完了確認の対象となる。

### ( 3 ) 安定器処理工程の満足すべき条件

以下の条件を満足するとともに、各処理工程について表に示す条件を満足すること。

- ・ 様々な大きさ、構造、充填材等の各種の安定器に対応できること。
- ・ 安定器の解体作業並びに洗浄前の切断、破砕等の工程は、グローブボックス内等の作業従事者から隔離された密閉系内部で行うこと。

#### 分離処理

| 処理工程              | 満足すべき条件  |
|-------------------|--|
| 安定器の解体、コンデンサの取り出し | 自動化や機械操作により、作業従事者の手作業の軽減に努めるとともに、効率的な解体作業が行えること。<br>コンデンサを破損しないよう安全にケースの切断、取り外しができ、コンデンサを固定している充填材等の除去ができること。<br>安定器内部でコンデンサの PCB が漏洩している場合にも対応できること。<br>コンデンサ部分が安定器のケースごと切り取ってある場合にも対応できること。                    |
| コンデンサの処理          | ( 切断、破砕等 )<br>切断、破砕等により後段の処理 ( 洗浄又は真空加熱分離 ) に適した状態にできること。<br>切断、破砕等に伴う PCB の飛散並びに発熱・温度上昇の抑制に十分配慮されていること。<br>切断、破砕等に伴う金属の巻き込み等により PCB の除去が困難になる部分が生じないこと。   |
| ケース、充填材等の処理       | ( 切断、破砕等 )<br>コンデンサの処理工程に同じ。<br>( 洗浄 )<br>安定器内部でコンデンサの PCB が漏洩している場合にも、確実な PCB 除去ができること。<br>充填材の種類に応じた洗浄 ( アスファルトの溶解を行う場合にあっては溶解 ) が行えること。<br>( 直接洗浄・分解処理 )<br>安定器内部でコンデンサの PCB が漏洩している場合にも、確実な PCB の分解処理ができること。 |
| 液処理               | 充填材等の内部部材の影響により洗浄工程において混入する可能性のある異物、不純物に対応できること。   |

一括処理（真空加熱分離 + 液処理）

| 処理工程       | 満足すべき条件   |
|------------|---|
| 真空加熱分離     | <p>安定器全体について、卒業判定基準に適合するよう確実に PCB の分離除去ができること。</p> <p>一度に処理する安定器の数量、種類等の違いに対応して安定した処理が効率的に行えること。</p> <p>PCB と併せて分離される充填材等の成分について、分離工程及び排気処理工程のいずれもが対応できること。</p> |
| 液処理        | <p>PCB と併せて分離回収され、液処理の対象となる充填材等の成分に対応できること。</p>   |
| 卒業判定のための解体 | <p>卒業判定を適切に行うために必要な破砕、分別等の解体が行えること。</p>   |

一括処理（還元熱化学分解）

| 処理工程       | 満足すべき条件   |
|------------|---|
| 還元熱化学分解    | <p>安定器全体について、卒業判定基準に適合するよう確実に PCB の分離除去及び分解ができること。</p> <p>一度に処理する安定器の数量、種類等の違いに対応して安定した処理が効率的に行えること。</p> <p>PCB と併せて気化される充填材等の成分に対応できること。</p> |
| 卒業判定のための解体 | <p>卒業判定を適切に行うために必要な破砕、分別等の解体が行えること。</p>   |

### 3 . 環境・安全対策の具体的な考え方

#### ( 1 ) PCB 廃棄物処理施設における安全確認の基本的考え方

| 項 目             | 内 容   |
|-----------------|---|
| PCB等の排出防止及び事故防止 | <p>PCB 廃棄物の処理施設においては、PCB を安全かつ確実に無害化できるものとするのが重要であり、前節までに処理方式の考え方、ハード・ソフト両面からの対応方策を種々示したところである。安全な施設とする観点としては、PCB 等の環境への排出を防止すること及び PCB 等の漏洩につながるような事故を防止することがある。</p> <p>そのため、上述の処理施設のハード面・ソフト面での十分な対策を講じた上で、これに見合った運転条件を設定し、その条件を遵守した適切な運転管理を行うこと。特に事故防止については、火災や爆発等に加え、その原因となる反応暴走やヒューマンエラー、腐食等に備えた十分な対策を講ずること。また、運転にあたっては、事故に至らない小さな異常についても原因解析を十分に行い、その未然防止を図ること。</p> |
| 環境負荷の極少化        | <p>処理施設においては、PCB 等の排出防止及び事故防止を図った上で、排気、排水及び残渣の排出量をできるだけ少なくし、最終処分まで考慮した環境へのトータルの負荷を極少化することが重要である。そのため、処理施設における十分な対策を講じた上で、環境負荷を極少化する施設運転を行うこと。</p> <p>また、PCB 廃棄物処理施設の運転データを公開し、それにより安全な処理が行われていることを確認できるようにすること。一方、施設からの排出について、関係法令や地域との協定等により排出目標等が設定されることになるので、これらの目標等が満足されていることを監視する意味で、定期的なモニタリングを行うことによって、さらに施設管理の結果を確認できるようにすること。</p>                                |
| 管理区分の設定         | <p>PCB による作業環境の汚染の可能性や PCB が作業環境から外部環境に移行する可能性は、取り扱う PCB 廃棄物の種類や様態、処理、作業の内容等に応じて異なるものと考えられ、それらの程度に応じて管理区分を設定することが必要と考えられる。そこで、適切な管理区分を設定し、その管理レベルに応じた安全確認の内容を検討すること。</p>  |
| 施設の運転状況の監視      | <p>処理施設における安全確認は、まず、施設を構成する各設備が所期の運転条件を満たしていることを常時監視することにより行うこと。そのため、施設の設計段階から運転状況を示す指標、運転条件を設定する指標、常時監視すべき指標等適切な指標と、それらの指標の監視位置を定めておかなければならないこと。</p>   |
| 施設におけるモニタリング    | <p>施設におけるモニタリングとしては、上記の 施設の運転状況の監視に加えて、 払出前の処理済物が卒業判定基準を満足していることを確認するとともに、 排気・排水を通じての環境への排出を定期的にモニタリングすること。</p>   |

( 2 ) PCB 分解処理の完了確認の考え方

| 事 項  | 内 容   |
|------|---|
| 測定項目 | PCB の測定を基本とする。ただし、還元熱化学分解方式については、PCB の分解指標物質（モノクロロベンゼン等）を測定する。<br>試運転時にはダイオキシン類及びヒドロキシ塩素化ビフェニルについても測定し、処理済物にこれらを含まないことについて技術認定の際の実証試験結果と同等以上の結果が得られることを確認する。  |
| 測定頻度 | （脱塩素化分解方式・光分解方式）<br>処理済油中の PCB について、一定量単位で完了確認を行う。<br>（水熱酸化分解方式）<br>気液分離水中の PCB について、一定量単位で完了確認を行う。<br>（還元熱化学分解方式）<br>生成ガス中の PCB について、適切な分解指標物質の測定により一定量単位で完了確認を行う。   |
| 管理目標 | （脱塩素化分解方式・光分解方式）<br>処理済油について、廃油の卒業判定基準である PCB0.5mg/kg 以下を遵守しつつ、できる限り低減化に努める。<br>（水熱酸化分解方式）<br>気液分離水について、廃酸・廃アルカリの卒業判定基準である PCB0.03 mg/L 以下を遵守しつつ、できる限り低減化に努める。<br>（還元熱化学分解方式）<br>生成ガスについて、PCB0.1mg/Nm <sup>3</sup> 以下を遵守しつつ、できる限り低減化に努める。 |
| 分析方法 | 基本的に迅速分析法 <sup>( 1 )</sup> ( オンライン迅速分析法 <sup>( 2 )</sup> を含む。)によることとし、液処理方式に応じて管理目標を満足していることを確認できる適切な迅速分析法を設定し、試運転期間中に公定法による分析との相関を十分に確認する。ただし、試運転期間の分解完了確認のための分析は、まず公定法により行うことを原則とする。  |
| 分析体制 | 完了確認の分析は、施設内分析を基本とし、確実な完了確認ができる分析体制を確保する。また、通常の運転開始後、外部分析機関に委託して、適宜公定法による測定を行うこととし、迅速分析法との相関を定期的に確認する   |
| 再処理  | 分解処理の完了確認は、分解が不十分であった場合に再処理を行うことを前提として、分解処理工程の適切な段階（分解反応終了直後あるいは後処理終了後）で行う。なお、分解反応終了直後に完了確認を行う場合にあっては、当該確認は処理済物の卒業判定とは異なるものであり、別途払出前の卒業判定を行う必要がある。  |

- 1 迅速分析法は、分析方法につき法令上の定めのある公定法に対して、より迅速に分析結果が得られるよう、分析試料の性状を踏まえて、前処理方法等に工夫を加えた分析方法をいう。
- 2 オンライン迅速分析法は、分析試料を自動的に採取する設備を、処理施設の工程の中に組み込み、採取した試料を短時間で自動的に分析する方法をいう。

### ( 3 ) 処理済物の卒業判定の考え方

#### 共通事項

| 事 項    | 内 容   |
|--------|---|
| 試験頻度   | 払出ごとに安全確認がなされるよう、処理工程に応じて適切なロット単位で判定試験を行う。  |
| 試験方法   | 試運転期間を通じて処理済物の種類に応じた適切な判定試験方法とサンプリング方法を設定する。  |
| 管理目標   | <p>廃棄物処理法に基づき、廃棄物の種類ごとに定められた次の卒業判定基準を遵守しつつ、できる限り低減化に努める。</p> <p>廃プラスチック類・金属くず<br/>           ( 洗浄液試験法 ): 0.5mg/kg 洗浄液<br/>           ( 拭き取り試験法 ): 0.1 μg/100cm<sup>2</sup><br/>           ( 部材採取試験法 ): 0.01mg/kg 部材<br/>           その他 ( 溶出試験法 ) 0.003mg/L 検液<br/>           廃油 : 0.5mg/kg<br/>           廃酸・廃アルカリ : 0.03mg/L</p> |
| 分析方法   | 廃油の分析を除いて基本的に公定法によることとし、迅速分析法を用いる場合には、処理方式に応じた適切な迅速分析法を設定し、試運転期間中に公定法による分析との相関を十分に確認する。ただし、試運転期間の卒業判定のための分析は、まず公定法により行うことを原則とする。  |
| 分析体制   | 卒業判定の分析は、施設内分析を基本とし、確実な卒業判定ができる分析体制を確保する。迅速分析法を用いる卒業判定については、通常の運転開始後、外部分析機関に委託して、適宜公定法による測定を行うこととし、迅速分析法との相関を定期的に確認する。  |
| 判定前の保管 | 判定試験前の処理済物の保管にあたっては、外部からの汚染を受けないように十分配慮するとともに、それぞれの判定に要する時間を考慮して必要な容量を確保する。   |
| 再処理    | 判定試験の結果、卒業判定基準を満足しない場合においては、施設内で基準に適合させるための再処理を行う。  |

## 安定器の部材の卒業判定に係る留意事項

| 事 項  | 内 容   |
|------|---|
| 分離処理 | <p>分離処理の場合、洗浄による卒業が中心となるので、その場合の卒業判定は洗浄液試験法によることが適当と考えられる。ただし、部材採取試験法や含有量の分析により、主な部材について洗浄の有効性を確認しておく必要がある。</p>   |
| 一括処理 | <p>一括処理の場合は、PCB 等が加熱分離された安定器全体について卒業判定を行うことになり、ケース等の金属、珪砂等の無機物やその他の炭化物が卒業判定の対象となる。</p> <p>金属については、安定器の大きさから拭き取り試験法の採用は困難であると考えられ、部材採取試験法によることが適当と考えられる。また、無機物や炭化物については、溶出試験法による確認となる。</p> <p>これらの卒業判定が適切に行えるよう、処理後の安定器については、破碎、分別等の処理を行う必要がある。</p> <p>また、卒業判定にあたっては、採取する試料の代表性に十分留意する必要がある。</p> |

( 4 ) 管理区分と管理の考え方

|                   | 区分の考え方   | 関係する<br>主な工程                          | 管理の考え方  |
|-------------------|--|---------------------------------------|---|
| 管理区域<br>レベル3      | 通常操業下で PCB による作業環境の汚染の可能性があるため、レベルの高い管理が必要な区域  | 大型トランス等の粗解体工程<br>解体・分別工程の一部           | <ul style="list-style-type: none"> <li>・強制換気、負圧維持</li> <li>・局所排気等による作業環境の維持</li> <li>・排気処理、排出モニタリング</li> <li>・入域者の管理、関係者以外立入禁止</li> <li>・作業に応じた十分な保護装備の着用</li> <li>・作業環境モニタリング</li> <li>・地下浸透防止措置、流出防止措置</li> </ul> |
| 管理区域<br>レベル2      | 工程内の PCB はグローブボックス等により隔離されているため、通常操業下では PCB による作業環境の汚染はないが、工程内の作業で間接的に高濃度の PCB を取り扱うため、相応の管理が必要な区域 | グローブボックス内での抜油、解体工程                    | <ul style="list-style-type: none"> <li>・強制換気、負圧維持</li> <li>・排気処理、排出モニタリング</li> <li>・入域者の管理、関係者以外立入禁止</li> <li>・保護装備の着用</li> <li>・作業環境モニタリング</li> <li>・地下浸透防止措置、流出防止措置</li> </ul>                                    |
| 管理区域<br>レベル1      | 工程内の PCB は設備内に密閉されているため、通常操業下では PCB による作業環境の汚染はなく、最小限の管理で対応できる区域                                   | 洗浄工程<br>液処理工程                         | <ul style="list-style-type: none"> <li>・強制換気、負圧維持</li> <li>・排気処理、排出モニタリング</li> <li>・一般の見学ルートではないが、見学者の立入可能</li> <li>・簡易な保護装備の着用</li> <li>・作業環境モニタリング</li> <li>・地下浸透防止措置、流出防止措置</li> </ul>                           |
| 一般 PCB<br>廃棄物取扱区域 | 上記を除く PCB 廃棄物の取扱区域   | 受入・保管工程<br>( 容器等外部の汚染がないことを確認した後の工程 ) | <ul style="list-style-type: none"> <li>・一般換気</li> <li>・非常時を想定した排気処理</li> <li>・地下浸透防止措置、流出防止措置</li> </ul>  |

## (5) 排気モニタリング

### モニタリングの考え方

PCB を取り扱う設備、グローブボックス等からの排気並びに作業空間の局所排気及び負圧維持のための換気に伴う排気をモニタリング対象とし、排気の性状に応じて排気処理及び排出モニタリングのレベルを設定する。

水熱酸化分解方式の気液分離ガスについては、排気のレベルとしては PCB 管理区域の作業空間の換気に伴う排気と同程度であるので、これと同等の排出モニタリングを行う。なお、PCB の分解処理工程から直接出てくる排気であることを考慮して、後述のオンライン迅速分析法を活用したモニタリングにより、工程管理の徹底を図るものとする。

PCB 管理区域以外の PCB 廃棄物取扱区域の換気等に伴う排気については、基本的に非常時の対応を考慮することとし、通常時の排気処理及び排出モニタリングは原則として行わない。ただし、住民に対する情報提供等の観点から必要となるモニタリングは行う。

| 排気の種類                              | 主な排出源                            | 排気の要処理レベル   | 排気処理の例                     | 排出モニタリング             |
|------------------------------------|----------------------------------|-------------|----------------------------|----------------------|
| PCB を取り扱う設備の排気                     | 溶剤洗浄機・蒸留設備<br>真空加熱分離設備<br>液処理反応槽 | レベル高        | オイルスクラバ等による排気処理<br>+ 活性炭処理 | 必要に応じ系統別に測定<br>測定頻度多 |
| グローブボックス等の排気                       | 前処理工程のグローブボックス等                  | "           | "                          | "                    |
| 作業空間の局所排気                          | 大型トランス等の解体作業室等の局所排気設備            | "           | "                          | "                    |
| 作業空間の負圧維持のための換気に伴う排気<br>(管理区域レベル3) | 大型トランス等の解体作業室<br>解体・分別作業室        | レベル中        | (必要に応じ排気処理)<br>+ 活性炭処理     | "                    |
| "<br>(管理区域レベル2)                    | グローブボックス外等の前処理工程の作業空間            | "           | 活性炭処理                      | 一括測定<br>測定頻度中        |
| "<br>(管理区域レベル1)                    | その他の PCB 管理区域                    | レベル低        | 活性炭処理                      | 一括測定<br>測定頻度少        |
| 通常の換気等                             | 管理区域以外の PCB 廃棄物取扱区域              | 通常時は処理の必要なし | (非常時のみ活性炭処理)               | 一括測定<br>必要に応じ        |
| 水熱酸化分解方式の気液分離ガス                    | 水熱酸化分解方式の分解処理工程                  | レベル中        | (必要に応じ排気処理)<br>+ 活性炭処理     | 他の排気とは別に測定<br>測定頻度多  |

## モニタリングの内容

| 事 項  | 内 容   |
|------|---|
| 測定項目 | PCB の測定を基本とし、その他使用薬剤等に応じて必要な項目を選定する。試運転時にはダイオキシン類についても測定し、関係法令に照らし問題となるレベルで含まれないことを確認する。また、その後も定期的に確認する。                                      |
| 測定頻度 | 排気の性状に応じて適切な頻度を設定するが、試運転時から初期運転時には、十分な頻度で安全性を確認した上で、適宜頻度を見直す。   |
| 測定対象 | それぞれの排気に求められる処理レベル毎に、排気処理後の排気を一括して測定することを基本とし、処理前の排気についても、必要に応じて測定する。ただし、処理レベルの高い排気については、系統別の測定ができるようにし、試運転段階には系統別に安全性を確認するとともに、その後も定期的に確認する。 |
| 管理目標 | 環境規制による基準値などをもとにして処理施設の設置許可を行う地方公共団体と協議の上決定する。  |
| 分析方法 | PCB については、管理目標以下であることを確認できる迅速分析法により施設内で行う。ただし、環境モニタリングの実施と併せて測定を行う場合には、外部分析機関に委託して行う。   |

### オンライン迅速分析法

処理を確実にを行うことを確保し、環境への排出を安全側に管理することなど、工程管理の徹底を図るためにオンライン迅速分析法の活用を検討すること。特に、水熱酸化分解後の気液分離ガスなどの連続的に発生する反応生成物がある場合の工程管理には、その活用が効果的である。なお、オンライン迅速分析法の活用は、より進んだ技術を積極的に導入しようというものであり、その際には、オンライン迅速分析技術の信頼性、維持管理性等を十分に確認すること。

## (6) 排水モニタリング

### モニタリングの考え方

PCBを含む排水を分解処理できる処理方式を除いて、分析器具や作業従事者の保護衣等に PCB が付着した場合は、溶剤等により PCB を洗浄除去することにより、PCB を含む排水を排出しないよう作業工程を徹底するなど PCB を含む排水が生じないよう十分な対策を行うことを前提とする。

PCB の除去又は分解処理の工程から排出される排水（以下「工程排水」という。）がない場合、又は工程排水を施設外に排出しない場合には、施設からの排水は、分析排水、用役排水、生活排水等であり、上記の対策を徹底することにより、これらの排水は PCB を含まないため、PCB の排出管理としての排水モニタリングは行わなくてもよい。ただし、住民に対する情報提供等の観点から必要となるモニタリングは行う。

PCB 処理に伴う工程排水を施設外に排出する場合には、排出前の排水について PCB の排出管理としてのモニタリングを行う。

| 排水の種類                   | 主な排出源          | 排水の要処理レベル   | 排水処理の例<br>(下水道放流の場合) | 排出モニタリング            |
|-------------------------|----------------|-------------|----------------------|---------------------|
| 分析排水<br>(別途処理する分析廃液を除く) | 分析室            | 通常時は処理の必要なし | 中和処理                 | 必要に応じ               |
| 用役排水                    | 冷却塔、ボイラー       | 〃           | 中和処理                 |                     |
| 生活排水                    | トイレ、シャワー等      | 〃           | なし                   |                     |
| 雨水排水                    |                | 〃           | なし                   |                     |
| 水熱酸化分解方式の気液分離水          | 水熱酸化分解方式の処理工程  | レベル中        | 中和処理                 | 他の排水とは別に測定<br>測定頻度多 |
| 還元熱化学分解方式の生成ガスの洗浄排水     | 還元熱化学分解方式の処理工程 | 〃           | 〃                    | 〃                   |

### モニタリングの内容

| 事項   | 内容  |
|------|---|
| 測定項目 | PCB の測定を基本とする。  |
| 測定頻度 | 工程排水を排出しない場合は、環境モニタリングと同程度の頻度とする。<br>工程排水を施設外に排出する場合、試運転時から初期運転時に十分な頻度で安全性を確認した上で、適宜頻度を見直す。 |
| 測定対象 | 排出前の排水について測定を行うこととし、工程排水を施設外に排出する場合は、他の排水とは別に測定を行う。   |
| 管理目標 | 環境規制による基準値などをもとにして処理施設の設置許可を行う地方公共団体と協議の上決定する。  |
| 分析方法 | PCB については、管理目標以下であることを確認できる迅速分析法により施設内で行う。ただし、環境モニタリングの実施と併せて行う場合には、外部分析機関に委託する。            |

## (7) 環境モニタリング

施設の操業が周辺の生活環境に影響を及ぼしていないことを確認するため、排気・排水のモニタリングと併せて、周辺環境のモニタリングを行う。

処理施設の設置許可を行う地方公共団体と協議の上、具体的な内容を定めることとなるが、基本的な考え方は表に示すようになる。測定は、原則として外部分析機関に委託して行う。

また、万一の事故時にあっては、セーフティネット機能により PCB は施設内にとどまり、環境中に漏洩しない施設となっているが、実際に漏洩がなかったことを確認するための分析ができるよう、処理施設内の適切な地点にサンプリング装置を設置するなどにより、事故の警報と連動して、必要なサンプルが確保できるようにする。

| 事 項        | 内 容  |
|------------|--|
| モニタリングの対象  | 大気、(必要に応じて)水質、地下浸透、生物  |
| 測定項目、頻度、時期 | 地方公共団体と協議の上、必要な内容を設定   |
| 大気         | 処理施設の敷地境界の適切な地点(風向き、排気口の位置等を考慮)にて実施                                      |
| 水質         | (場内排水、雨水排水の公共用水域への直接放流がある場合)<br>放流先近傍の適切な地点(排水の放流口の位置等を考慮)にて実施           |
| 地下浸透       | 処理施設内の適切な地点(地下水の流れ等を考慮)に観測井を設けて<br>PCBの地下浸透が生じていないことを確認                  |
| 生物         | (場内排水、雨水排水の公共用水域への直接放流がある場合)<br>適切な定着性の生物(例:ムラサキイガイ)を対象に、水質測定地点<br>近傍で実施 |

## ( 8 ) 作業環境モニタリング

### モニタリングの内容

作業環境についても、環境への排出の極少化と同様の考え方で、まず、処理施設のハード面で十分な対策を講じた上で、これに見合った運転条件を設定し、その条件を遵守した運転により作業環境中の PCB 等の存在を極少化する施設管理を行うことを基本とする。

一方、実際の作業環境中の PCB 濃度等について、表に示すような考え方でモニタリングを行うことにより、作業環境の管理基準等が満足されていることを定期的に確認する。

| 事 項  | 内 容   |
|------|---|
| 対象区域 | PCB 管理区域のうち、作業従事者の立ち入る区域  |
| 測定項目 | PCB の測定を基本とし、その他洗浄に使用する溶剤等（例：イソプロピルアルコール）の種類に応じて、必要な項目を選定する               |
| 測定頻度 | 管理レベル、作業時間等に応じて適切な頻度を設定するが、特に試運転時から初期運転時には、十分な頻度で安全性を確認した上で、適宜頻度を見直す。     |
| 測定対象 | PCB 管理区域内の適切な箇所（管理区分、作業従事者の作業場所、作業時間等を考慮）                                 |
| 分析方法 | PCB についての作業環境評価基準 $0.1\text{mg}/\text{m}^3$ 以下であることを確認できる迅速分析法により、施設内で行う。 |

### オンライン迅速分析法

上記のモニタリングに加えて、作業環境管理の徹底を図る観点から、オンライン迅速分析法の活用を検討すること。なお、オンライン迅速分析法の活用は、より進んだ技術を積極的に導入しようというものであり、その際には、迅速分析技術の信頼性、維持管理性等を十分に確認すること。

## ( 9 ) 情報提供

PCB 処理事業の実施にあたっては、PCB やその処理に関して、運転状況、モニタリング結果等の様々な情報を公開、提供することとする。

処理施設には、一般の人が安全に見学できるルートを設けるとともに、その理解を促進するため、プレゼンテーションルーム等を設置する。その際に提供すべき情報等については、以下のような点に留意する必要がある。

- ・ 処理施設の安全操業について、見学者に十分な理解をしてもらうため必要な情報をパネル等に常時表示し、見学できるようにする。
- ・ 保管を続けることによるリスクを分かりやすく紹介し、処理施設によりどれだけの環境負荷を下げているかを明らかにする。
- ・ リスクマネジメントの考え方を踏まえて、処理施設において起こり得るリスクと、その際の対応を分かりやすく紹介する。

(10) 緊急時における対応策

想定される緊急時

想定される緊急時は、処理施設の運転条件の監視、排出モニタリング等においてあらかじめ安全率を見込んで設定した限度や目標値を逸脱するなどの異常事態が発生した場合と、地震、風水害等の不可抗力や停電、事故等の緊急事態が発生した場合とに分けることができる。

これらについて、決定した処理方式に則して、以下に示すような内容をあらかじめ十分に検討し、対応策を定めておくことが必要である。また、そのような対応を確実に実行できるようにするための教育、訓練等を行う。

| 項 目        | 内 容  |  |
|------------|--|--|
| 異常事態における対応 | <ul style="list-style-type: none"> <li>・施設の運転管理にあたっては、あらかじめ安全に処理を行うための運転条件（温度、圧力等）を設定し、あらかじめ設定した限度を逸脱した場合、異常時として必要な対応を行う。</li> <li>・排出モニタリング等についても同様に、あらかじめ設定した目標値を超えた場合には、異常時として必要な対応を行う。</li> <li>・必要な対応は、処理の停止などがあるが、情報の公開性や対応の迅速性を確保する観点から、関係者への連絡、専門家の指導・助言の下での、原因の究明、改善策の検討及び実施、改善効果の検査による確認等についても万全を期す。</li> <li>・関係者への連絡体制、地域の監視委員会等への報告、専門家による指導等の一連の対応について必要な手順、確認のルール等をあらかじめ定めておく。</li> </ul>         |  |
| 緊急事態における対応 | <ul style="list-style-type: none"> <li>・緊急事態として想定される主なものには、地震、浸水、停電、断水、事故等がある。</li> <li>・これらについて、想定されるシナリオを抽出し、以下に示すような対応について具体的な内容を整理しておく。併せて異常事態の場合と同様に、一連の対応について必要な手順、確認のルール等を定めておく。</li> <li>・特に事故については処理施設のハード、ソフト両面から種々の対応ができるものとするため、万一の場合まで想定して、具体の処理方式に即して事故の可能性について十分に検討を行い、想定される事故とその被害の程度に応じて対応を定めておく。</li> <li>・その際、作為的な事故等を防止する観点から、施設におけるセキュリティ対策も十分考慮することとし、想定事故及びその対応について、必要な内容を定める。</li> </ul> |  |
|            | 緊急事象   | 対応の考え方   |
|            | 地震   | <p>一定規模以上の地震が発生した場合には、施設の自動停止システムが作動し、施設の運転を停止（安全が確保できる手順に従った停止をいう。）する。</p> <p>その後、専門家の助言・指導のもと、あらかじめ定めた点検手順に従い施設の点検を行い、安全確認をした後に、あらかじめ定めた再開手順に従い運転を再開する。</p> <p>設備の破損等により、PCB の流出等の被害が生じた場合には、事故時の対応に準じて対応する。</p> |

|    |   |
|----|---|
| 浸水 | <p>台風、豪雨等により施設内に浸水するおそれが生じた場合には、浸水防止対策を講じるとともに、安全に停止できるうちに、施設の運転を停止する。</p> <p>施設内に浸水した場合には、浸水の復旧後、専門家の助言・指導のもと、上記と同様に、あらかじめ定めた手順に従い点検、安全確認をした後に運転を再開する。なお、復旧にあたっては、施設内に浸入した水について水質分析により安全を確認した上で排出する。</p>   |
| 停電 | <p>停電時には、施設の自動停止システムが作動し、施設の運転を停止する。</p> <p>停電復旧後、専門家の助言・指導のもと、上記と同様に、あらかじめ定めた手順に従い点検、安全確認をした後に運転を再開する。</p>   |
| 断水 | <p>断水等により施設の運転に必要な用水の確保が困難になった場合には、施設の運転を安全に停止する。また、安全に停止するために必要な量の水は、常時施設内に確保しておく。なお、水の不足による運転の異常が検知された場合には、施設の自動停止システムが作動し、施設の運転を停止する。</p> <p>給水再開後、専門家の助言・指導のもと、上記と同様に、あらかじめ定めた手順に従い点検、安全確認をした後に運転を再開する。</p>   |
| 事故 | <p>万一、火災、爆発、反応の暴走、設備の破損による PCB の漏洩等の事故が発生した場合には、直ちに施設の運転を停止し、消防等への連絡を行うとともに、作業従事者の安全を最優先にしつつ、あらかじめ定めた手順に従い、自家消火等の自らによる応急対策の可能性を見極め、適切な措置を講じる。</p> <p>PCB 等の漏洩防止のための回収作業、設備の応急復旧等に動員が必要な場合には、あらかじめ定めた緊急時の動員体制及び作業手順に従い対応する。</p> <p>当該事故に関連して、周辺地域への影響が想定される場合には、あらかじめ定めた手順に従い直ちに関係者に通知し、避難、誘導等を行う。</p> |

#### 連絡・支援体制の整備

緊急時の対応を適切に行うため、夜間、休日を含めた関係者の緊急連絡体制及び責任体制を明確にしておく。特に事故時については、その内容に応じて、消防、警察、医療機関を含む関係機関への緊急連絡体制を定めておく。

緊急時はもちろんのこと、想定外の事態が生じた場合にあっては、適切な助言、指導が速やかに受けられるよう、専門家による支援が得られるような体制を整えておく。

(11) 環境・安全対策に係る中長期的な取組

| 項 目             | 内 容  |
|-----------------|--|
| 中長期的な環境・安全面での取組 | 各事業においては、事業の段階に応じて想定される環境・安全面での中長期的な取組についてあらかじめ具体的に整理をし、これらの取組を地域部会等の専門家による助言等を受けつつ、それぞれの事業段階に応じて確実に実施していく必要がある。   |
| 検討委員会による専門的助言等  | そのため、事業が設計施工の手続に入り、より現場に即した段階に進んだ際には、北九州事業と同様に、地域部会において、事業に対するきめ細かな助言、指導及び評価を行うことができる体制とすることが適切と考えられる。<br>また、PCB 処理施設の建設段階、運転段階を通じて本検討委員会が行った提言内容の実施状況を把握し、評価し、必要に応じて新たな提言を行うためにも、地域部会によるきめ細かな支援を基本としつつ、いざというときには本検討委員会としても支援を行える体制としておく必要がある。そのため、検討委員会としても事業の進捗状況に応じて適切な情報が得られる体制とする必要がある。 |