資料１
（第30回監視円卓会議）

北海道ＰＣＢ廃棄物処理事業監視円卓会議
（第２９回）

議　　事　　録（案）

と　き：平成２５年７月３１日（水）１４時開会
ところ：ＰＣＢ処理情報センター

１．開　　会

【事務局】

それでは、定刻となりましたので、ただいまより、北海道ＰＣＢ廃棄物処理事業監視円卓会議を開催いたします。

本日は、お忙しい中をお集まりいただき、誠にありがとうございます。

私は、本年４月の異動で道の廃棄物担当となった大林でございます。どうぞよろしくお願いいたします。

本日の会議は、５期目を迎えて初めての開催となります。まずは、新しく委員になられた方々もいらっしゃいますので、本日の出席者をご紹介させていただきます。続いて、委員長、副委員長の選出を行った後、議事を進めさせていただく予定としております。

本日の会議は、概ね１６時を目途に終了したいと考えておりますので、皆様方のご協力をよろしくお願いいたします。

また、事務局から出席者の皆様へお願いでございますが、本会議では、議事録を作成して公表しております。ご意見、ご質問等のご発言の際には、必ずマイクを使用してご発言いただきますよう、よろしくお願いいたします。

まず、開催に当たりまして、道の環境局長の千葉より、ご挨拶申し上げます。

【千葉局長】

北海道環境生活部環境局長の千葉と申します。よろしくお願いいたします。

今年の４月からＰＣＢ廃棄物処理事業を担当することになりました。

本日、委員の皆様をはじめとして、近隣自治体の皆様、オブザーバーの方々には、お忙しい中をご出席いただきまして、誠にありがとうございます。

また、日ごろから環境行政の推進につきましてご協力をいただいておりますことに、この場をお借りして重ねてお礼を申し上げます。

この監視円卓会議も２９回目の開催となります。この度、新たに委員にご就任いただいた方々もおられますので、改めてお話しさせていただきますが、この会議は、ＰＣＢ廃棄物の処理事業が安全かつ確実に進められるよう監視するとともに、地域住民の方々や関係者が事業に関する情報を共有し、相互理解を深めるためのいわゆるリスクコミュニケーションの場としての役割がございます。委員の皆様からの貴重なご意見等を賜りながら進めてまいりたいと考えておりますので、よろしくお願い申し上げます。

北海道事業は平成２０年の操業開始から現在まで大きなトラブルもなく処理が進められてきておりまして、増設事業につきましても、施設の試運転が計画どおり進められ、今後、廃棄物処理法などの手続を経て、この９月に操業開始予定と聞いております。

本日の会議では、この増設施設での試運転の実施状況、当初施設における処理状況をＪＥＳＣＯから説明していただきます。それから、環境モニタリング結果などについて、事務局から報告させていただきます。また、環境省からも今後の取り組みなどにつきましてご説明をいただくことになっております。

私どもといたしましては、事業の進捗状況や今後の計画などにつきまして、皆様からご意見、ご提言をいただきながら、ＰＣＢ廃棄物の処理事業が安全、安心、確実に進められていくよう取り組んでまいりたいと考えております。

本日は、限られた時間ではございますが、忌憚のないご意見を賜りますようお願い申し上げまして、開会に当たっての挨拶とさせていただきます。

本日は、よろしくお願いします。

【事務局】
続きまして、本日のオブザーバーとして環境省からご出席をいただいております。産業廃棄物課の塚本課長よりご挨拶をお願いいたします。

【環境省】
皆様、こんにちは。
ご紹介いただきました環境省産業廃棄物課長の塚本でございます。
眞柄先生、委員の皆様、オブザーバーの皆様、そして地元の室蘭市、北海道の皆様には、日ごろより、ＪＥＳＣＯの北海道事業所における操業に関しまして、ご理解、そしてご支援、あるいはアドバイス、いろいろといただきまして、感謝を申し上げます。
おかげさまで、平成２０年からスタートしたこの北海道事業所の事業でございますが、安全を第一に考えながら、ＰＣＢの処理が着実に進んできております。
また、私どもとしては大変うれしいことでございますが、新しく安定器を処理するラインが、無事に試運転も済みまして、この９月から本格操業を目指すという状況になっております。
本日は、そうしたご報告も会議の中でＪＥＳＣＯからさせていただきますが、委員の皆様から、新しいラインの操業に向けてもいろいろとアドバイスをいただけましたらと思っております。
環境省といたしましては、ＰＣＢの一日も早い処理、この世からＰＣＢを無くすということが、もちろん地元のためにもなりますが、日本、ひいては世界のための非常に重要な事業だと思っておりますし、それを支えていただいております室蘭の皆様には本当に感謝をしております。
そうした中で、今年の６月、廃棄物資源循環学会に、環境産業を中心として室蘭をこれから盛り立てていくというシンポジウムを開催していただきました。また、その中で、ＰＣＢ事業を一つの重要な柱として認めていただき、多くの方々から応援いただくことができたことを大変感謝しております。
室蘭市の青山市長を初め、地元の開催に当たりまして皆様からご協力をいただいたことに、環境省からもお礼を申し上げたいと思います。
今、環境省では、ＰＣＢの全国的な処理の中で、今後、どのような形で進めていくのがより効率的で、かつ、一日も早く処理が終わるのかということで技術的な検討を進めさせていただいております。
残念ながら、この夏にこの場で皆様に案を示すことはまだできておりませんが、一日も早く案を作りまして、この会議におきましても皆様にご紹介し、様々なご意見をいただくことを是非お願いしたいと思っております。
先ほど、北海道さんからもお話がありましたが、この監視円卓会議は、ＪＥＳＣＯの操業において非常に重要な役割を担っていただいておると思っております。
何とぞ、よろしくお願いを申し上げます。

２．委員紹介
【事務局】
ありがとうございました。
それでは、委員の皆様をご紹介いたします。
私から見て左側の方からご紹介したいと思います。
まず、公募委員の吉田委員です。
同じく公募委員の山内委員です。
同じく公募委員の橋本委員です。
同じく公募委員の川島委員です。

次に、各種団体から推薦をいただいている委員といたしまして、室蘭漁業協同組合代表理事組合長の室村委員です。
次に、学識経験者として、埜上委員です。
眞柄委員です。
次に、各種団体から推薦いただいている連合町会協議会の常任理事の森川委員です。
次に、ＰＣＢ処理の安全性を考える会共同代表の河野委員です。
次に、室蘭市女性団体連絡協議会会長の時田委員です。
次に、室蘭商工会議所工業部会長の永澤委員です。
次に、環境ネットむろらん代表の西畑委員です。
次に、特定非営利活動法人室蘭地域再生工場理事長の藤当委員です。
以上の方が出席しておられますが、この他に、今日欠席されております方として、学識経験者として北海道大学大学院の齋藤委員と公募委員の村上委員が選任されております。
また、当会議では、近隣市のご意見を伺うために登別市と伊達市にご参画をいただいており、本日は、登別市から菊地環境対策グループ主査、伊達市からは上小路環境衛生課主査にご出席をいただいております。オブザーバーとして、環境省から、ご挨拶をいただいた塚本産業廃棄物課長、同じく産業廃棄物課の鈴木課長補佐にご出席をいただいており、日本環境安全事業株式会社からは、由田取締役の他、本社及び北海道事業所からも出席をいただいております。
最後に、事務局の紹介をいたします。
室蘭市の木下生活環境部長です。
北野環境課長です。
木村主査です。
室蘭市経済部から、池田部長です。
北海道からは、循環型社会推進課の水島主幹です。
同じく循環型社会推進課の高橋主査です。
以上で紹介を終わらせていただきます。

３．委員長選出
【事務局】
続きまして、５期目を迎えての初めての開催となりますので、ここで改めて委員長の選出をしていただきたいと思います。
委員長につきましては、お手元にお配りしております北海道ＰＣＢ廃棄物処理事業監視円卓会議設置要領第４条で、委員の互選により選出することとなっております。
それでは、委員の選出をお諮りいたします。
どなたかご発言がございましたらお願いいたします。
○○委員、お願いします。

【○○委員】
できましたら、眞柄委員にもう少しお願いしたいと思っておりますけれども、いかがでしょうか。

【事務局】
だたいま、○○委員より、今期も引き続き眞柄委員にとのご発言がありましたが、皆様、いかがでしょうか。

（「異議なし」と発言する者あり）

【事務局】
異議なしとの声がありましたので、本会議の委員長として眞柄委員に引き続きお願いしたいと思います。
それでは、眞柄委員長、就任のご挨拶を一言お願いいたします。

【委員長】
ありがとうございました。
今、〇〇委員から、もう少しというお話がございました。自分のことを申し上げるのも何ですが、私が北大に勤めていまして、東京に出ましたのは１９７０年であります。１年後の７１年からＰＣＢの基準作りに付き合うようになりましたので、ということはもう４０年以上付き合っているわけですが、水の基準を最初に作ったのに関わっておりまして、ＰＣＢが日本から無くなるのが段々と目に見えるようになってまいりました。
私は、東京へ行く前、学生時代、室蘭の輪西に海水を希釈水として使っていたし尿処理場がございまして、これは世界で最初の海水を使って、し尿、汚水を処理する施設でございました。その研究もしていたこともありまして、室蘭は、ある意味では大変懐かしいところであります。そういうこともあって、室蘭でＰＣＢの事業を始めるということで、まだ北大の公共政策大学院の教授をしていた時にこの話を伺いまして、喜んでさせていただきました。〇〇委員からお話がありましたように、次の事業が円滑に行きそうだということでございますので、ぜひ、そこまでは見届けたいと思っておりますので、引き続き、監視円卓会議の委員の皆様方のご協力をいただいて、この事業が円滑に進むようにお互いに努力してまいりたいと思います。よろしくご協力をいただきたいと思います。

【事務局】
ありがとうございました。
それでは、ここからの進行につきましては、眞柄委員長にお願いしたいと思います。
委員長、よろしくお願いいたします。

４．議　　事
【委員長】
それでは、早速、進めさせていただきたいと思いますが、その前に、副委員長を決めなければいけないのですね。
先生　副委員長は、今までは吉田にしていただきましたが、室蘭工大の埜上先生が参加しておりますので、埜上先生にお願いしたいと思います。よろしくお願いします。
それでは、資料の確認を事務局からお願いします。

【事務局】
事務局でございます。
本日の会議資料の確認をさせていただきます。
本日の会議次第がお手元にございますが、出席者名簿、配席図がございまして、その後ろに資料１から資料５まで、参考資料として、先ほどご覧いただきました設置要領の参考資料１から参考資料５まで配付させていただいております。
資料は事前に送付させていただいておりましたが、今回、改めて一式を配付させていただいております。途中で印刷の不鮮明あるいは資料漏れ等がございましたら、事務局まで申し出ていただければと思っております。

また、資料の他に、本日、皆様方の机の上にＡ３判の監視円卓会議用と書かれております北海道ＰＣＢ廃棄物処理事業監視円卓会議における論点整理というペーパーを別途配付させていただいております。これにつきましては、１ページ目をご覧いただきたいのですが、分類毎に、平成１７年の第１回目の会議から２１回目の会議まで、分けて２２回目から前回の２８回目までの会議の主なものになりますが、会議においてご発言いただきましたご質問、ご意見、それに対する回答、会議後の検討結果や対応状況を一覧にまとめさせていただきました。

中には、まだ回答欄が空欄になっているものがございます。また整理をして改めてお配りしたいと思っております。今後、各委員につきましては、これからの会議の中でこういった資料もご活用いただければと思います。

以上でございます。

【委員長】

資料１の議事録ですが、これはもうご確認をいただいておりまして、特にご意見がないので、了解をいただいたということにしたいと思います。

２の設置要領の改正についてでありますが、事務局から説明をしてください。

【事務局】

それでは、資料としてお手元にお配りしておりますが、道では、附属機関等の設置及び運営に関する基準を定めております。たくさんの附属機関等がございまして、これは道の都合で設置要領を変えざるを得ないということで非常に申し訳ございませんが、たくさんある附属機関の中で開催実態が少ない附属機関、あるいは、設置の目的が非常に似通っている附属機関があります。そういったものをある程度見直さなければいけないということがございまして、計画や時限的なものの位置付けがある附属機関については、２年を目途に見直しをする条項を設けなさいということが言われておりました。

この監視円卓会議につきましては、２年毎に見直すということはなかなか難しいのではないかということがございまして、一応、監視円卓会議はＪＥＳＣＯでやっているＰＣＢの処理事業が終わるまでは終了することはできないということもございまして、今回の設置要領の改正としては、１２条の後に新たに１３条として設置期間をうたった条項をつけ加えたいという案をお示ししております。１３条としては、「監視円卓会議の設置は日本環境安全事業株式会社が室蘭市において行うＰＣＢ廃棄物処理事業が終了するまでの期間とする」という１条を追加した形で改正をしたいと考えております。よろしくお願いいたします。

【委員長】

ということで、委員の任期ではなくて、円卓会議そのものは日本環境安全事業株式会社が室蘭において行うＰＣＢ廃棄物処理事業が終了するまでの期間とするという設置期間の条項を付加するということですが、よろしゅうございますか。

（「なし」と発言する者あり）

【委員長】

特にご異論がないようでございますので、円卓会議の設置要領を改正するということにいたしたいと思います。どうもありがとうございました。

この大きい紙は１回から２１回と２２回から２８回で、例えば、１回から２１回で安全対策という分類に相当するものが、１ページから２ページの下段のところまで入っていて、２２回以降の安全対

策はもう一冊の方に来ているという理解ですね。

【事務局】
　そうです。時間がなくて、本来であれば合体させてということも考えたのですが、今回、この場ではそういう形でお配りさせていただいております。また整理してお配りしたいと思っております。

【委員長】
　分かりました。
　こうやって見ていると、随分昔にいろいろなことを話したなと思ったけれども、よくまとめていただきましたので、項目ごとで整理をしていただければ、全体を通して見ていくようにしたいと思います。よろしくお願いいたします。
　それでは、議事（３）の北海道事業の進捗状況について、ＪＥＳＣＯからまとめてご説明をお願いします。

【ＪＥＳＣＯ】
　日本環境安全事業北海道事業の所長をさせていただいております青木と申します。引き続き、よろしくお願い申し上げます。
　お手元の資料の３－１から３－６まで説明いたします。
　まず、３－１の資料から説明させていただきます。
　標題は、日本環境安全事業におけるＰＣＢ廃棄物処理の現況です。
　皆様がご存じのように、私どもは、日本の５カ所でＰＣＢ廃棄物を処理しているところでございます。平成１６年１２月に操業を開始した北九州事業を始めとしまして、それ以降、豊田事業、東京事業、大阪事業、そして北海道事業です。北海道は、平成２０年５月に操業を開始させていただきました。
　また、今、増設で処理を開始しようとしておりますプラズマ溶融処理につきましては、先行事業のうちの北九州で、平成２１年７月からＰＣＢ汚染物の処理を開始し、今現在まで安全な操業を継続しているところでございます。
　資料中それぞれ①から⑤として、各事業実施計画の認可と操業開始までを時系列的な簡単にご紹介しております。
　北海道につきましては、もう少し詳しく説明をさせていただきます。
　資料３－２、表題は北海道事業の進捗事業でございます。
　こちらは、平成１５年、日本環境安全事業の前身の組織として環境事業団がございまして、環境事業団の北海道事業所が平成１５年４月１日に輪西町に事務所を設置いたしました。その際は、職員数は５人でしたが、現在は、日本環境安全事業、ＪＥＳＣＯとして４２名、現場で作業している運転会社の室蘭環境プラントサービスの職員が２４２名ということで、総勢３００名弱で操業をしています。平成１５年の４月に事業所を設置し、現在までの各年度の出来事を時系列で紹介させていただいているのがこの資料です。
　本日の監視円卓会議につきましては、平成１７年９月に第１回を開催しまして、現在で２９回目となっております。操業を開始したのは平成２０年５月、本年で丸６年目を迎えている状況です。
　前回の監視円卓会議以降の最近の出来事としては、一番最後の６ページになります。
　平成２５年２月１５日に第２８回監視円卓会議を開催しまして、その後のいろいろな出来事を時系列に記載しています。一つ一つの内容等につきましては、省略させていただきます。
　次に、資料３－３について、今までの処理の状況、稼働状況を簡単にご説明させていただきます。
　まず、最初のページの稼働状況のうち、受入れの状況でございます。

この資料は、トランス類、コンデンサ類の受入れ、試運転は平成２０年に実施していますが、私どもの施設に入った道内と道外物の試運転時からの受入れ台数を紹介しています。合計としましては、この表の一番右下の道内分で７，２０９台、道外で２６，０５５台を施設で受け入れております。

２６，０５５台は道外分でございますが、道外を五つのブロックに分けまして、それぞれのデータを次の２ページに記載しております。南東北、北東北、甲信越、北陸、北関東のトランス類、コンデンサ類の年度別の受け入れ台数を記載しています。

３ページに参りまして、処理状況ということで、実際に処理したトランス類、コンデンサ類の台数でございます。

進捗率で申し上げますと、トランス類は６４．６％、コンデンサ類は５３．３％ということで、順調な処理をさせていただいているところです。

最近１年間の各月にどれだけのトランス類、コンデンサ類を処理しているかをグラフで紹介させていただきましたものが次の４ページです。それぞれ棒グラフで最近１年間のトランス類の処理台数、コンデンサ類の処理台数を図示しております。私どもの北海道事業所は、１年間３６５日のうち、まず、定期点検として９月の１カ月間と、小点検に２月末から３月上旬にかけまして約２週間の点検をしております。年末年始の１２月の３日間、正月の３日間と定期点検と小点検を除いた日以外は、現場でＰＣＢ処理をさせていただいている状況です。毎年、このような稼働日で操業を継続しております。

５ページ目は、純ＰＣＢ量ということで、トランス類、コンデンサ類の中に入っている油を純ＰＣＢで換算した数字を記載しています。５ページの下には、有価物の払い出し実績ということで、ＰＣＢを処理するためには、トランス類、コンデンサ類を処理した後の残渣が発生します。具体的には、ＰＣＢの液を処理しますと、有毒ではない処理済み油やトランス類、コンデンサ類を構成しています鉄や銅、紙、木が普通の産業廃棄物として発生することになります。そのうち、有価物として売れるものにつきましては、５ページの下の段に有価物の払い出しの実績ということで、鉄、銅、アルミ、処理済み油を毎月ごとに売却している数字でございます。

次に、売却できないもの、普通の産業廃棄物としてお金を支払って業者に処理委託しているものが６ページになります。産業廃棄物の払い出しということで、素子、紙、木、廃アルカリ、廃ＴＣＢ、碍子を産業廃棄物業者に処理を委託している数値を記載しております。

参考ということで、６ページの下の段に産業廃棄物としての廃活性炭、また、無害化処理認定施設の払い出しの実績ということで、作業員が着ている保護具や排気中の活性炭を記載しています。

また、ご説明は省略いたしますが、資料の最後に１年間の安全衛生環境活動の計画と実績、最近、事業所から発行しました事業だよりを参考資料として添付させていただきましたので、後ほどご覧いただければと思います。

続きまして、資料３－４のトラブル関係につきまして、中尾からご説明させていただきます。

【ＪＥＳＣＯ】

ＪＥＳＣＯ北海道事業所安全対策課長の中尾でございます。

資料３－４から３－６まで、私から説明いたします。

資料３－４のトラブル事象等についてでございます。

１のトラブル事象です。

前回の監視円卓会議以降、区分Ⅲのトラブルが１件発生しております。事象名としては、「計器用変成器上蓋切断作業における右人差し指指尖部の損傷」でございます。発生したのは、３月１４日でございました。これについては、次のページの概要版で説明いたします。

その下の２の不具合事象等の公表件数についてでございます。

前回の円卓会議以降、３８件の不具合事象と２９件の不具合事象未満を報告しておりまして、処理

情報センターにて概要を報告して供覧しているところでございます。

３月１４日のトラブル事象について概要を説明いたします。

発生したのは、３月１４日の１５時１０分ごろで、発生場所は特殊品解体エリアの中型切断器でございます。管理区域レベルは３でございました。本災害に伴う作業員への被液、ＰＣＢの汚染等は発生しておりません。

事業概要につきましては、もう一枚めくっていただきまして、４ページ目の図でご説明したいと思います。

左上に写真が載っておりますが、特殊品解体エリアでは、計器用変成器という電気機器を処理しております。この上蓋を切断して中身を取り出して処理するのですが、上蓋の裏側にアスベストがついている機器がございますので、ここではそれを除去する作業を行いました。当日は、上蓋を切断する作業のみでアスベストを除去する作業は予定に入っていなかったのですが、予定より早く進んだこともあり、被災者は、次の日に予定していたアスベスト除去作業もしてしまおうと思ったのが原因の一つと考えています。

やり方は、下の写真を見ていただきますと分かるのですが、縦にすると安定性が悪いので、手で押さえてしまったということです。本来は、上蓋を横にして上から切断すべきものでした。不安定なまま手で押さえてバンドソーで切断したため、右手の人指し指が巻き込まれたものでございました。

その後、病院に行きまして確認したところ、骨に異常がなかったので、１カ月の外来通院、加療が必要ということで、不休災害の区分Ⅲになりました。

本事象が発生してから４日後に、これに対するチェーンでの縄張りや作業要領書の作成と従業員の教育等を行いまして、対策が一通り済んだので、３月１８日に作業を再開しております。さらに、恒久対策として、操作者と中型切断器の間にアクリル板による障壁を設置して、切断部まで手が届かないような対策をいたしました。

本件については、３月２７日と４月１日に報告書を行政に提出して、ホームページ等で公表しているところでございます。

続きまして、資料３－５の平成２４年度におけるトラブル状況とヒヤリハット活動状況についてご報告いたします。

平成２４年度は、１年間を通しまして、区分Ⅲが１件、区分Ⅳが３件、不具合事象が９３件、不具合事業未満が７０件、ヒヤリハットが２件、きがかり（体験）が１３２件の報告がありました。

年度別の報告状況を下の表にまとめております。

区分Ⅰから区分Ⅳまでがそれぞれ前年度比マイナス１件、不具合事業は２４件増加しましたが、不具合事象未満は７件の減、ヒヤリハットも７件の減で、きがかり（体験）が２９件の減でございます。それぞれ昨年、平成２３年度から管理体制の強化や監視能力の向上等、トラブルに至らない事象が出ているものの、トラブル件数としては減少しております。

ヒヤリハットの２件について、概要を報告します。

１件目は、３月２８日に発生して４月６日に報告したものです。給気ファンエリアの給脂時に手の甲にベルトが触れてしまったものでございます。原因は、給脂場所とベルトの間隔が狭いため触れたもので、対策としては、給脂管の延長管を設置し、さらなる対策として、ベルト保護カバーを設置しております。

２件目は、７月７日に発生した低濃度分析室の入り口ドアに右足の親指が挟まって鬱血した事象です。原因は、荷物を持っていたため足元が見えなかったもので、対策としては、荷物を持っている時はドアストッパーを活用すること、開ける際の立ち位置を床に貼りまして明示して対応しております。

運転会社で活動しております仮想きがかりは、危険予知活動の一環として仮想きがかりの提出を奨励しております。平成２４年度は５９１件ということで、前年度比１０９件減でございました。これ

は、やはり、体験きがかりの減少とともに、仮想きがかりも減少しているものと評価しております。
次は、資料３－６の緊急時対応マニュアル等の改訂についてでございます。
平成２５年５月３１日付で緊急時対応マニュアルの改訂とＰＣＢの分解処理が確実に行われたことの確認方法及びＰＣＢ処理済物の卒業判定方法の改訂が行われ、それぞれ北海道知事及び室蘭市長の承認を受けております。
内容については、前回の監視円卓会議でご報告したとおりでございます。
基本的に、増設施設の追加に伴う対応ということで、それぞれのマニュアルを改訂いたしました。
３番目に、今後の予定があります。
廃ＴＣＢ中のＰＣＢ濃度の分析方法につきましては、分解済み油と同様に、ガスクロマトグラフのみの分析からＧＣ／ＭＳ／ＭＳという質量分析計を用いた分析方法に変更することで、資料作成後に社内手続等を行いまして、７月２９日付で改訂しており、現在は、北海道知事及び室蘭市長の承認の申請をしているところでございます。
内容については、以前、お話ししました分解済油と同様でございます。
私からは以上でございます。

【委員長】
ありがとうございました。
では、ここまでのところでご質問やご意見がありましたら、お出しください。

【○○委員】
資料３－３の３ページです。
先ほどのご説明ですと、処理のパーセンテージが６４．６％と５３．３％というお話がありました。この積算の基準は、受け入れたものに対して６４．６％処理したという意味でしょうか。それとも、北海道事業所が受け持っている地域に確認されているＰＣＢ量に対するパーセンテージでしょうか。

【ＪＥＳＣＯ】
まず、分母は、私どもの処理対象区域となっています１道１５県のうち、保管事業者、トランスやコンデンサを保管している事業者さんが私どもに処理をするための登録をしていただきます。その登録をしていただいた台数が分母になっております。私どもの建物内に受け入れて、少しの間、保管等しますが、処理施設に投入して抜油して完了したものが分子です。それぞれの分母と分子で進捗率を計算しております。

【委員長】
他にございませんか。

【○○委員】
かなり小さいことですが、産業廃棄物として払い出しをするものの中で廃活性炭があります。卒業判定時基準以下のものを払い出したということですが、卒業判定基準以上のものがあったのかどうか、それはどのくらいあったのかを知りたいです。

【ＪＥＳＣＯ】
申し訳ないですが、今、手元に活性炭の総量のデータを持ってきていませんので、どれぐらいの量かは、別途、ご報告させていただきます。当然、活性炭中のＰＣＢをどれぐらい含んでいるか分析を

いたしまして、その分析で卒業基準の０．００３ｍｇ／ℓ を下回っているものにつきましては、特別管理産業廃棄物ではなく普通の産業廃棄物となりますので、資料は、廃棄物として産業廃棄物処理業者に払い出している数値でございます。

申し訳ないのですが、全体の量につきましては、別途でよろしいでしょうか。

【○○委員】

はい。

【○○委員】

今の質問に関連してですが、活性炭については、使用が終わって外して、それを何らかの形でＰＣＢを処理してこういう形になったのか、処理をしないでけれども、ピンポイントか、２ポイントか分かりませんけれども、検査体を採ってやった結果、以下だからいいよという意味なのか。

一つだけお聞きしたいのですけれども、前回の会議でも、前々回の会議でも、活性炭の問題で、下流部にＰＣＢが寄っていることが非常に問題になっています。そういう点からいっても、どこをピンポイントで採って見るかによって、０．００３ｍｇ／ℓ が非常に曖昧になってくると思うのです。その点を含めて、具体的にお話を聞きたいと思います。

【ＪＥＳＣＯ】

まず、活性炭のＰＣＢ濃度は、例えば処理施設内で何か洗浄処理や蒸発等の処理をした後の数値なのかということですが、そのような処理はしておりません。活性炭中のＰＣＢの溶出試験をしまして、その測定濃度でございます。その濃度の分析の結果、卒業判定基準を下回ったものが普通産廃として払い出しをします。基準を超えているのものは、今、無害化処理認定施設ができ上がっていますので、そちらに払い出しているのが現状です。高濃度の活性炭につきましては、施設内の倉庫の中にドラム缶で保管しているのが現状でございます。

次に、活性炭のサンプリング方法です。

これは、ＪＩＳ規格のＫ００６０というものがありまして、サンプリングの方法はその方法に基づいています。どのように分割して、そのうち何個を採って、そのデータをサンプリングして、それを代表値として判断を示していいというＪＩＳ規格がございます。それに則ったサンプリング方法で分析させていただきました。

【○○委員】

今、サンプリング方法は分かりました。

恐らく、通常の吸着を想定して、カットして、見たのだと思います。今回、北海道事業所から出てきたデータを見ると、通常では考えられない、普通では上流部に蓄積しているはずのものが下流で蓄積している状態になっています。サンプリング方法そのものが、もしかすると、今言われた基準の想定とは違う状況になっているという意味では、間違いが生じていると考えられませんか。

【ＪＥＳＣＯ】

まず、サンプリング方法は、ＪＩＳ規格に定められていますので、それで合格していたら、合格と判断しております。ただ、そのＪＩＳ規格によって、サンプリングしたうちの１本でも不合格があったら、そのロットが不合格であると判断いたしますので、そういう面では、基準を上回っているようなものを普通産業廃棄物として処理施設に払い出すことはないと私どもは判断しております。

【委員長】
ありがとうございました。
それでは、続いて資料３－７からお願いします。

【ＪＥＳＣＯ】
日本環境安全事業本社事業部の野口でございます。
私から、資料３－７の北海道事業所内部技術評価結果についてご報告させていただきます。
まず、内部技術評価の目的ですけれども、冒頭の文章に簡略に書いてありますので、読ませていただきます。
「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。」ということで、北九州事業所が立ち上がった時から年に１回やることになっておりまして、昨年も５事業所全てについて１回ずつやっております。北海道事業所につきましては、そのすぐ下にありますが、第５回目ということで、昨年１１月２１日と２２日の２日間にわたって技術評価を実施しております。
技術評価の仕組みにつきましては、ＰＤＣＡを回しながらやっているということで、別紙１で内部技術評価フローを添付させていただいております。
内部技術評価のやり方につきましては、１の（４）にありますが、内部技術評価のチェックリストを作りまして、それぞれの項目について、適正に処理がされ、また安全が確保されているかをチェックしております。
１）、２）に、今年度の重点項目ということで、処理施設の性能等が引き続き発揮され、処理計画に基づき計画どおり処理されているかを確認するということと、環境保全、作業の安全性の維持管理が適正にされているか実施するということで、この２点を重点項目にして評価を行っております。一昨年度の内部技術評価で指摘事項がある場合には、それに対する対応状況も確認するのですが、前回、特に指摘事項がありませんので、今回はなしとなります。
内容技術評価のチェックリストはどういうものかということで、こういった項目について評価を行っていますというものをＡ３判の別紙２にまとめて添付しております。
ここに、こういった書類等々を確認しながらチェックをしているということで簡略にまとめてあります。実際には、もう少し膨大な量になりまして、事細かく昨年の結果などを踏まえましてチェックリストが作られております。
評価の方法ですけれども、２ページ目の一番下をご覧いただきたいと思います。
ＩＳＯと似ているのですが、適合事項、指摘事項、所見ということで、３種類の評価をすることにしております。適合事項は、特に問題なしです。指摘事項は、いろいろな検討等をされて、ちょっとニュアンスは違いますが、ＩＳＯで言いますと不適合に近い形で、ここは直してくださいという評価になります。所見がオブザベーション、観察事項に当たると思います。
最後のページをご覧いただくとまとめてあるのですが、今回、全体的に１０８項目について評価を行っております。そのうち、適合事項が１００件、残りの８件につきましては、所見ということで、所見①から④までありますが、所見②に５件ありますので、合わせますと所見が４件で、８項目になります。
所見の内容につきましては、最後のページに書いてありますが、中身が短いので、口頭でご説明をします。
まず、操業管理につきまして、所見①と②があります。所見①は、運転廃棄物の保管量の推移と保管状況及び今後の処理計画について確認するということで、所見としては、運転廃棄物は屋外保管倉庫も造りましたので、施設内の保管分も含めて保管管理については適正にされていることを確認しま

した。ただし、運転廃棄物については、処理方法の目途が立ってきている、先ほども外部焼却とありましたが、いずれにしても相応のコストがかかるので、引き続き、発生抑制に取り組まれたいということでございます。

所見②につきましては、設備稼働状況と操業管理状況で五つ書かれております。右に項目を挙げておりますが、コンデンサ処理能力の向上は、コンデンサを処理する時に、例えば移載機というものがありまして、次の工程に進むのに吊り上げて移動させるのですが、今まではかなり高いところまで引き上げていたのを、状況を見ながら、引き上げ高さを下げるということで移載の時間を短くするとか、油を抜いた後に素子や缶体を洗浄した場合に洗浄液のラインがかなり長いということで、終わった後に液垂れが起こります。それを終わるまで待っていると時間がかかるので、窒素ガスでブローをするようにして液入りの時間を短くしました。一つ一つを挙げますと数分単位ですが、こういったものの積み重ねで処理能力の向上を図っております。

それから、洗浄溶剤の使用量の削減です。

洗浄溶剤は、先ほど申し上げました素子や缶体を洗う時に使うものですが、これをそのまま液処理に送り込みますと非常に無駄なので、蒸留しまして、洗浄溶剤をもう一遍回収する形になりますが、やはり、ＰＣＢ側にも洗浄液が入ってまいります。そこで、ＰＣＢ側に入っていく洗浄液の量を極力少なくするように、蒸留装置を運転することで、液処理に逃げていく洗浄液を削減しました。

液処理施設の運転効率化は、液処理設備は連続ではなくて、１回終わったら次の工程に行くので、バッチ運転になりますが、北海道ではサイクルと呼んでいます。１サイクルに処理できるＰＣＢの量を増やすことができれば、その分、サイクル数が減ります。結果的に、熱の使用量も減るし、絶縁油の使用量も減るので、省エネルギーにもなるし、効率化にもなるということで、そういった対応をしております。

所見③につきましては、熱媒ボイラーはかなりＡ重油を使うのですが、ここに空気の予熱機を付けまして、かなり高温の排気ガスと燃焼用に使う空気を熱交換させることによりまして燃焼空気を暖めることで省エネルギーを図ります。

もう一つは、排ガスの中にも酸素がかなり含まれておりますので、それをもう一遍燃焼空気に混ぜることによって熱効率を上げる対応をとっております。

設備改良につきましては、平成２３年秋に実施しております。

所見④につきましては、安全性管理ということで、ここに書いてありますが、平成２３年度下期の法定測定で大型車載トランス解体エリア第２管理区分だったのですが、床清掃等と小まめな作業環境の改善に取り組んだ結果、平成２４年度上期になって第１管理区分に作業環境が良くなりました。こういったことについては、引き続き、作業環境の改善に取り組まれたいということです。

以上の４件を所見としてまとめて事業所に報告しております。

駆け足の説明になりましたが、以上でございます。

【委員長】

ありがとうございました。

それでは、ただいまのご説明に何かご質問がありますか。

【○○委員】

今の説明の中で、缶体から液垂れの時間を短縮させるのに窒素をブローするという話がありましたが、窒素の温度はどのぐらいですか。

【ＪＥＳＣＯ】

常温です。

【○○委員】
常温ですと、逆に今度はブローすることによってミストを発生させませんか。

【ＪＥＳＣＯ】
ミストになるほど強力なものではなくて、配管の中に溜まっている物を押し出す形ですから、ミストまではいかない状況になっています。

【○○委員】
危惧したのは、窒素の温度によっては、いわゆる硝化が起きる可能性があることと、強さによっては、吹き飛ばすわけですからミストになって空気中に散乱することになる。ですから、時間は短縮するけれども、逆に室内のＰＣＢ濃度が高まる危険があるのではないかと素人なりに考えたのです。

【ＪＥＳＣＯ】
窒素につきましては、ＰＳＡ（方式）で作っておりまして、特に加熱等々をしていませんので、常温になります。
それから、先ほど申し上げましたが、配管の中に入っている液を流し出す形で、勢いよく霧吹きの状態で押し出すことではありませんから、そうならないように注意しながらやっております。

【委員長】
他によろしいですか。

（「なし」と発言する者あり）

【委員長】
では、次に行きたいと思います。お願いします。

【ＪＥＳＣＯ】
続きまして、資料３－８の平成２５年度、本年度秋の定期点検の概要についてお話をさせていただきたいと思います。
私は、北海道事業所副所長で運転管理課長を兼務しております大島と申します。
お手元の資料３－８の平成２５年度、今年度秋期定期点検の概要でございます。
まず、定期点検の期間は、例年どおりでございますが、本年９月１日から９月３０日の１カ月間を予定しております。ただ、現在、定期点検の工期短縮を検討しておりまして、目標としては１日ないし３日間の工期短縮ができないものか、今、検討を進めている最中でございます。恐らく、この数日を短縮する形に持っていけるのではないかと考えております。
２の設備の停止、再稼働のあらましのスケジュールを記載させていただいております。
前処理から洗浄・加熱設備、蒸留設備、液処理設備、排気・換気空調設備、用役設備、熱媒ボイラーの主な設備毎に右側に停止及び再稼働の現時点での予定を記載させていただいております。ただし、先ほど申し上げましたように、工期の短縮が可能かどうかによっては、再稼働の時期がその分早まることになる予定です。例えば、工期が１日短縮となりましたら、再稼働の日にちが押し並べて１日前倒しになるとご理解いただければと思います。
それから、３の電気点検期間中に停電する全停電日を１日設けております。その日にちが９月２２日、日曜日と決定しております。昨年度の１年前の定期点検では、増設関係の電気工事等がございま

して、２回全停日を設定した経緯がございますが、今年度は１日のみとなっております。
４の定期点検業務の主な内容につきましては、法定点検とその他主要点検がございますが、これは後ほど別紙１で簡単にご説明します。
５は、点検以外の設備投資案件、新設工事という言い方をしてもいいかもしれません。それと、補修工事については、別紙２にて簡単にご紹介させていただきます。
最後に、別紙３で、今年度の新しい取り組みとしまして、経年劣化対策についてご説明させていただきたいと思います。
それでは、資料３－８の別紙１をご覧ください。
こちらは、２ページございますが、この点検期間の主な点検業務を記載した資料です。時間の関係で、ポイントだけご説明します。
この表の１番から３番の項目が主にトランス関係のエリアでございます。点検、調整、休止、動作確認という内容でございます。
６番は、クレーン、搬送台車も点検と動作の確認を実施いたします。
次に、７番、８番、９番は、洗浄関係の設備でございます。こちらにつきましても、各設備の機器点検、運転調整、炉内の清掃、リークテストを実施いたします。
続きまして、１０番から１２番は、主に液処理装置の関係です。こちらは、安全弁の点検整備やその他攪拌機関係の油、グリスの交換という内容になります。
それから、１３番から１７番は、主に蒸留設備、液処理設備関係の項目でございます。各設備の詰まりの点検や清掃をメインに実施する点検業務でございます。
次のページに参りまして、１９番から２２番は、見てお分かりのとおりポンプ関係でございまして、分解整備、部品交換等を行います。
２４番が排気・空調関係のファンのＶベルトの交換や伸びの調整を行います。
２５番以降は、主に計装関係のアイテムになります。外観の点検や清掃あるいは校正です。例えば、漏えい検知器などは作動確認の点検業務を実施いたします。
駆け足になりましたが、以上が定期点検で行います点検業務の概要です。
続きまして、資料３－８の別紙２でございます。
上半分が設備投資案件、下半分が主な補修工事と物品の納入、予備品の納入の主立ったものを記載させていただいております。
一件一件お話をする時間がございませんが、設備投資案件につきましては、１番、６番、７番、８番、９番あたりが安定操業維持を目的とした設備投資工事になります。それから、２番、５番が作業環境維持を目的とした設備投資工事です。３番、４番、１０番は、安全操業、特に漏えい防止を目的とした設備工事でございます。ただし、今年の工事の特徴としては、あまり大工事はございません。比較的小改造の工事を予定しております。
下半分は、補修工事でございます。弁の補修や槽の清掃、予備品の納入、腐食したディストリビューターの交換といった補修工事でございます。
続きまして、最後になりますが、資料３－８の別紙３です。
本年度から取り組んでおります経年劣化対策、予防保全への取り組みについて、簡単にご紹介をさせていただきます。
Ａ３判横の資料でご説明させていただきたいと思います。
最初に、当事業所は、操業開始後５年が経過して、今、６年目に入っておりますが、設備の経年劣化による油の滲みの事象が油圧系統、油圧駆動の装置の関係機器で散見されております。
ちなみに、平成２２年度は１件、２３年度は５件だったのですが、２４年度は１３件発生しております。１３件のうち、８件が油圧ホースの継ぎ手からの滲みとなっております。
こういった滲み事象は今後も多くなっていくことが容易に予想されます。こういった背景のもと

に、今年度の取り組みの一つとしまして、経年劣化設備の予防保全ということで、事業所内に滲み、漏えいに対する予防保全検討チームを作りまして、４月から活動を開始しております。

予防保全検討チームのメンバーとしましては、ＪＥＳＣＯを中心に運転委託をしております室蘭環境プラントサービスＭＥＰＳ、実際に点検等を行っていただく外部の業者の三者が連携をとりながら点検整備を行っていくものでございます。

特に、点検の整備方針ですが、一番下に書いておりますけれども、Ａ３判の右側の写真を見ながら簡単にご説明します。

まず、２－１の写真でございます。油圧ゲートのベースプレートの予備接続部に閉止プラグを外した形跡がございました。そういったものについては、点検をしまして、もし不具合があればシールテープを取り替えたり、シール材の塗布を実施します。

それから、２－２の油圧ホースの劣化あるいは膨潤、曲がり、駆動部との接触の確認をして、問題があれば取り替えます。

右の写真ですが、２－３の配管・チューブ継ぎ手を使用しているラインでの滲みに対しましては、もちろん、滲みがなければ現状維持ですが、滲みがあった場合には、増し締めを実施しまして、さらに、継ぎ手に増し締め代がない状態になっていれば取り替えることを考えております。

２－４がベースプレートの油を供給するラインと排出するラインが四角い角フランジの場合、もし滲みがあった場合はＯリングを取りかえます。

それから、２－５が多段のモジュラー弁がございますが、各合わせ目からも滲みが割にあります。そういった場合は、各段のＯリングの交換処置をします。

最後に、将来的に稼働あるいは使用しない機器についてもしっかりと縁切りをするという六つの整備方針をもちまして、４月からチームを編成し、８月まで、コンデンサ関係の油圧系統を調査しています。最終的に、９月の定期点検の間に、コンデンサ関係以外の全ての油圧系統に関しまして点検を行いまして、不備の部分は補修する予定をしております。それらの点検整備結果を踏まえまして、点検が終わった１０月から点検方法を改めて再検討いたしまして、点検計画を練っていきたいと考えております。

その次の最後の資料については、実際の整備計画です。各系統にどんな油圧系統があるかをリストアップしたものでございます。今日は、説明を省かせていただきます。

定期点検を無事に乗り切って、安全操業につなげていきたいと思っております。

以上でございます。

先ほどご質問をいただきました廃活性炭に関しまして、所長から返答させていただきます。

【ＪＥＳＣＯ】

先ほど、○○委員からご質問がございました今日現在の活性炭のドラム缶の本数は、総ドラム缶本数としまして６５０本ありまして、そのうち無害化処理認定施設に払い出すことができるものが５５０本あります。無害化処理認定施設では処理ができなくて、私どもの処理施設の中でしばらく保管しなければならない高濃度のＰＣＢを含んだ活性炭が１００本ございます。ということで、合計６５０本ございまして、もう既にＰＣＢが含まれていないと判断された活性炭は全て払い出していますので、そのような活性炭はございませんで、現在は全部で６５０本の廃活性炭があることをご報告させていただきます。

【委員長】

ありがとうございました。

それでは、定期点検についてご質問が無いようですから、続いてモニタリングのお話に入ります。

【事務局】
モニタリング結果について、資料３－９、３－１０をご覧いただきたいと思います。
まず、資料３－９につきましては、昨年度、平成２４年度の環境モニタリング測定結果を取りまとめておりますので、ご報告いたします。
１ページ目につきましては、行政が実施しております周辺地域環境のモニタリング結果でございます。
右側の欄に年平均を書いておりますが、ここで評価いたしますと、全ての測定地点、項目について、環境基準値等をクリアしております。
２ページ目は、ＪＥＳＣＯが同じく周辺環境のモニタリングを実施しております。これにつきましても、特に環境基準値等を超過している事例はございません。
続きまして、３ページ目につきましては、上段はＪＥＳＣＯが実施しました排出源、各排気系統のＰＣＢ、ダイオキシン類です。下段は、道が実施した同じく排出源の調査でございます。
これらにつきましても、排出管理目標値を大きく下回った形で結果が出ております。
めくっていただきまして、４ページ目でございます。
ＪＥＳＣＯが実施しておりますボイラーの排出源のモニタリングや、騒音、振動、加えて悪臭の排出源のモニタリングの結果です。
５ページ目には、浄化槽の最終出口における排出源の調査結果となっております。
平成２４年度は、いずれも排出管理目標値をクリアした形となっております。
資料３－１０でございます。
表は、資料３－９と同様の表になっており、今日までに判明しておりますそれぞれの周辺地域環境、排出源モニタリング結果を記載しておりますが、いずれの値についても環境基準値、排出管理目標値の値を大きく下回った結果となっております。
続きまして、資料３－１１でございます。
私ども北海道、室蘭市がＪＥＳＣＯに対する立入検査の実施状況を取りまとめたものでございます。
先ほど、ＪＥＳＣＯから報告がありましたトラブル事象発生の際、３月１４日発生で翌日の１５日、加えて１８日に立入検査を実施しまして、トラブルの状況の確認や対策の実施状況を確認する他、協定あるいは廃棄物処理法に基づいて立ち入りを行い、先ほど説明いたしました排出モニタリング実施の際の操業状況について、立入検査を通じて監視しているところでございます。
以上です。

【委員長】
今のモニタリングの結果では、特に異常は無いようですが、何かご質問はございませんか。

（「なし」と発言する者あり）

【委員長】
ありがとうございました。
それでは、続きまして、議事（４）の増設事業につきまして、資料４に基づいてご説明ください。お願いします。

【ＪＥＳＣＯ】
増設を担当しております松本でございます。
増設について説明させていただきます。

資料４－１の１ページ目でございます。

今回、初めての委員もおられますので、改めて増設のフローについてご説明いたします。

対象となりますＰＣＢ汚染物は、左下に写真がありますが、安定器や感圧複写紙といった２ｋｇから１０ｋｇの当初施設のトランスなどに比べるとはるかな小さなものが対象となっております。

当施設で受け入れた後は、矢印右側の前処理設備に運ばれまして、そこで受け入れたものの中身の確認と重量を測ります。重量を測って、炉に入れるために適した重量に揃えて別の容器に詰め替える作業を行います。それらに詰め替えられた缶を、初めて、次の右側のプラズマ溶融分解炉に投入いたします。

ここのプラズマ溶融分解炉の上に、長い棒のようなものがございますけれども、これがプラズマトーチ本体になっておりまして、ここからの熱によって投入されたものを溶かします。溶かされたものは、右下の黒色の矢印が繋がっておりますが、専用の容器にスラグとして排出されます。このスラグもＰＣＢの濃度の卒業判定を行って合格した後に払い出しされます。

一方、分解炉から右上に緑色の矢印が流れておりますけれども、こちらが排気の流れになります。まず最初に、恒温チャンバーという設備がございまして、ここで１，２００℃で２秒以上のガスの滞留時間を持たせまして、もし未分解のＰＣＢがあればここで確実に分解します。次に、減温塔があります。ここは、まだ排気の温度が１，０００℃以上あるのですけれども、水を噴霧しまして、ガスの温度を一気に２００℃まで下げる機能を持たせたものでございます。その後段にバグフィルター、触媒反応塔、さらにもう一段バグフィルターがありますが、ここは、中和剤のアンモニアを噴霧しまして、排気中に含まれている有害ガスの成分を除去する機能を持たせております。最後に、セーフティネットの活性炭吸着塔を通して大気へ放出する流れになっております。

次に、２ページ目をご覧ください。

前回の円卓会議でも試運転工程をこの表でご説明いたしましたが、改めて説明させていただきます。

今年１月から試運転を開始しました。２段目に、水色の矢印で機器調整とございますけれども、ここでは小さな機器単位のモーターの回転方向のチェックなどを１月から３月までかけて実施いたしました。その一段下の黄色の矢印は、３月から５月にかけまして、非ＰＣＢ廃棄物、模擬試験物を使って、ユニット単位の調整、あるいは、炉そのものの溶融試験等を行ってまいりました。さらに、その一段下のピンク色の矢印がありますけれども、６月、７月は実際にＰＣＢが含まれている安定器等の廃棄物を受け入れまして、試運転を行ってきたところでございます。現在、７月のＰＣＢ廃棄物負荷試運転まで全て完了しております。

今後の予定についてですが、一番上の段に主要官庁検査等という欄があります。まず、８月の最初に廃掃法に基づきまして、北海道庁から使用前検査を受けることにしております。その検査の結果、適合のご判断をいただければ、さらに引き続き、処分業の変更許可申請をさせていただいて、この許可がいただけた後に初めて増設施設は操業が可能になるという流れでございます。

次に、３ページ目の試運転の状況についてご説明します。

この表も、２月の円卓会議の際に白色の部分については、概況ということでご説明いたしました。その表の右側には、進捗状況として黄色い色をつけた部分に簡単に結果をまとめております。

機器調整運転と非ＰＣＢ、一番下がＰＣＢ廃棄物負荷試運転です。内容といたしましては、全て完了しております。本日は、この中で、特に下から２番目になりますけれども、６月に実施いたしましたＰＣＢ廃棄物を使用したプラント全体機能確認試験Ⅱの結果について、少し詳しくご説明させていただきます。

４ページ目をご覧ください。

一連の各項目に対して、その実績と評価という形で表にしております。

左側の一番上のＰＣＢ廃棄物の受け入れでございますけれども、試運転実績に書いておりますよう

に、安定器等を搬入、受け入れしております。

結果といたしましては、まず最初のＰＣＢ汚染物を６月５日に受け入れたわけですけれども、受け入れ作業としてフォークリフト、天井クレーンを使って所定の荷捌室の棚まで収めたことを確認しております。それから、２段目は、前処理作業でございます。ここは、先ほどもご説明いたしましたが、受け入れたものの蓋を開けて内容物の重量を測って別の缶に詰め替える作業を行うところでございます。詰め替えた実績としては、試運転実績の欄に書いてあるとおりでございます。ここも、やはり荷捌室からフォークリフトやクレーン等で前処理作業室に搬送して、管理区域レベルⅢという一番厳しい部屋の中で防護服等を着て所定の時間内に作業を終えたことを確認しております。それから、一番下のプラズマ溶融分解の実績でございます。これは１系、２系と、それぞれの実績の生の数字を記載しております。投入したものは、安定器、小型電気機器等で、そこに書いてある数字でございまして、１系、２系ともに、それぞれＰＣＢ汚染物約１０ｔを溶融しております。結果といたしましては、溶融缶の一連の搬送、所定の時間内で溶融処理を完了させること、安定器の場合は１缶当たり６０ｋｇの重量があるのですけれども、これを計画値の３０分で溶かすという目標数値がございまして、この辺の数値を確認しました。それから、ある程度溜まってきますと、スラグを出滓する動作がございますが、これも所定の機能を確認しております。さらに、ＰＣＢ等のオンラインモニタリングの値も常に監視しておりまして、全て管理目標値以下と確認しております。

５ページ目の一番上に払い出し物があります。炉から出てくるスラグ、バグフィルターから排出される固化物、それぞれこのような重量が発生しまして、卒業判定結果を右に書いておりますけれども、判定基準の０．００３ｍｇ／ℓ 以下を確認しております。

その次に、排出源モニタリングがあります。これまで何度もご説明をさせていただいておりますが、３枚めくって８ページ目のモニタリング測定点位置図とあわせてご覧いただきながら、これらのポイントに沿って測定した結果でございます。

５ページ目の排出源モニタリングの１系と２系のそれぞれのプラズマ溶融分解炉の排気、煙突から出てくる排気の性状です。これもＰＣＢ、ダイオキシン、それから、今回、環境保全協定でも新たに４項目追加いたしましたが、ばいじんや硫黄化物等の数値も全て目標値を下回っているということを確認してございます。

その下の換気空調設備の排気、それから、めくっていただいて、分析排気というのが上にございますけれども、これは建物の部屋から出てくる排気の分析結果になります。

そして、６ページ目の排水です。これは、増設施設で専用の浄化槽をつけておりますので、そこからの排水、騒音や振動、悪臭といった数値に関しましても、一連の確認をして、全て目標値以下であることを確認しております。

７ページ目は、周辺環境モニタリングになります。水質、底質、それから大気です。ＪＥＳＣＯの敷地の境界、それから、今、私どもがいるＰＣＢ処理情報センターでの大気の数値を測った結果も記載しております。いずれも全て目標値、基準値を満足しているという結果になっております。

それでは、８ページを飛ばしまして、９ページ目です。

ここで、試運転中を通して発生いたしました不具合事象と対策内容をご説明させていただきます。

試運転ですので、いろいろな調整や作業手順の見直しといった小さなことはございましたけれども、ここに示しておりますのは、最初に物を納めた姿から改造したというところで紹介させていただきます。

最初のスラグ受け容器溶損とあります。スラグ受け容器というのは、最初にご説明いたしましたけれども、溶融分解炉からスラグを排出して受ける容器のことでございます。不具合事象というところに書いてございますけれども、分解炉からスラグを内筒に排出する際にスラグの流れが最初に当たる部分に溶損が発生しました。ただ、外筒への損傷や外部へのスラグの流出は一切ありません。

分かりづらい図面を記載しておりますけれども、スラグを受ける容器は二重缶構造になっていま

す。その間に断熱用の砂を充填している形になっているのですが、スラグが最初に当たる所が一部溶けて、スラグが内筒の外側に顔を出したという状況がございました。

右側に、対策内容といたしまして、スラグが最初に当たる場所はセッティングする際に特定できますので、この絵では分かりづらいのですが、底に１枚板を追加いたしまして、最初に熱的衝撃を受けるところはここで吸収するという改造を行いました。この結果、内筒そのものの溶損は発生していないということまで確認しております。

それから、その下の減温塔噴射水給水不良という項目を挙げております。減温塔噴射水というのは、最初のフローで減温塔で排気の温度を一気に２００℃まで下げる時に水を噴霧するとご説明をしましたが、その水のことでございます。真ん中の欄の下に、分かりづらいのですけれども、図を示しております。

下に半円状になっているのは、噴霧する水を貯めているタンクであります。それから、上に伸びて、小さな丸が四つありますけれども、これは水を供給するポンプになります。四つありますけれども、１系、２系、それぞれ２台ずつです。２台ありますけれども、１台で所定の能力は足りており、もう一台は予備機となっております。

不具合事象の文章になりますけれども、タンクからポンプへの吸い込み配管に設置しているストレーナが異物により閉塞し、噴射水供給が不安定になりました。これは、半円状のタンクから四つのポンプに至る経路の途中に一つ小さな装置があります。これはストレーナというものでございまして、メッシュ構造の網になっているものが二つ、ダブルで設置されておりまして、定期的に右、左を切り替えるという運用をするものでございます。

また、両系列同時立ち上げ時の最大量供給時にタンクからの吸い込み配管内流速が高くなり、圧力損失で水量が追いつかずに所定の量を供給ができませんでした。これは、右の対策内容にもなるのですが、一つのタンクから１本の配管で１系、２系の両方に供給していたということで、ポンプの能力としては問題がないのですけれども、タンクから吸い込み側に流速がどんどん速くなってきて、その圧力損失のせいで必要量の給水ができませんでした。

右になりますが、対策は、単純に１系、２系のそれぞれで配管を独立させて、なおかつ、ストレーナもそれぞれに１機ずつ付けました。ストレーナに関しましては、異物により閉塞したということで、これも事前に検知できれば、二つあるストレーナを早目に切り替える操作ができますので、ストレーナが詰まったという圧力の差を検知するような計器をつけて、その信号を中央制御室で拾える形にしました。

以上で試運転の概要についての報告は終わらせていただきます。

今説明したのは、６月の試運転結果でございました。最後の検査である引渡性能試験も先週末に無事に終えておりまして、細かなデータは、現在、整理中でございますけれども、性能や環境保全面も含めまして、同等の結果を得られたということを申し添えておきます。

続きまして、４－２の説明に行きます。

【ＪＥＳＣＯ】

安全対策課長の中尾です。

私から、資料４－２について説明いたします。

総合防災訓練の実施結果等でございますが、まず一つ目は、増設施設を対象として実施した総合防災訓練の結果でございます。

今年４月２３日の１０時から行いました。参加人数は、公設消防が３６名、車両が１１台、そのうち、はしご車、救急車等も来ていただいております。ＪＥＳＣＯが３８名、運転会社のＭＥＰＳが７５名の合計で約１５０名でございました。

訓練の目的ですけれども、増設施設へのＰＣＢ廃棄物の搬入が６月初旬と予定しており、それに先

立ちまして、地震、火災発生、災害警報発生を想定して訓練をしております。想定事象としては、震度４の地震、協力会社詰所からの出火による火災、地震により作業員が負傷し、屋上へ取り残された作業員がいるという想定でございます。その訓練の結果、予定していた（１）から（７）の項目を全て滞りなく消化し、総合的防災活動が確実に実施できることを確認しております。

その２日後に反省会を行っております。主なものとしましては、ハード面の②の無線連絡機が不足気味でした。これについては、操業に合わせて追加しております。あとは、見やすい図面が無かったことついては、緊急用図面の改良もしております。

（２）のソフト面の②中制と各隊の連携がよくなかったという反省については、連絡員を配置して連絡を密にします。消防車の動きが不明だったということで、マスコミなどにも問題がありましたが、事前説明会で消防車の動線を周知し、全館放送の頻度を増やすという反省点が出ております。

訓練状況については、次のページにカラー写真がありますので、ご覧いただければと思います。

今後の予定ですけれども、９月９日に当初施設における総合防災訓練を予定しております。これについては、火災の発生、負傷者の発生、ＰＣＢに汚染された作業員が発生するという想定のもと、公設消防のご協力を受けて訓練を実施する予定であります。

以上でございます。

【委員長】

ありがとうございました。

それでは、今の資料４－１、４－２の説明について、ご質問があればお出しください。

【○○委員】

減温塔の噴射水供給不良は、「ストレーナが異物により閉塞し」と書いてありますが、異物が何であったのかの方が大事です。その点は、いつもこういう形で、何々があったからこういうふうに対処したというけれども、異物がどうして起こるのか非常に不思議なので、説明してほしいと思います。

【ＪＥＳＣＯ】

今の点をご説明いたします。

まず、異物はどんなものかといいますと、スライム状のノロみたいなものでございました。これがどこから来たのかというのは、正直に申し上げて特定できておりません。ストレーナの機能としては、ポンプや先々の機器に対して影響を与えるような異物があれば、それを事前に取ります。そういうものがあれば取るということ自体は、機能としては間違っていないと思っています。

それから、異物がなぜあるかについては、当然、工事が終わった直後でございますので、配管のフラッシングと言いまして、経路内洗浄です。タンクから細かな配管まで所定の時間を通してぐるぐる運転して、ある程度の時間が経った後にろ紙に濾してみて、目で見て物が無くなれば配管洗浄が終わったということで、次の運転に進むというのが通常の流れでございます。

そういったステップは、当然、踏んではおりましたけれども、特に新規にこういう工事を行った後は、どうしてもこういうことが避けられないと考えております。それを試運転中にチェックして取り除くので、その後の運転では、当然ながら、こういった異物は一切発生しておりません。そういった意味で、今回はたまたま異物の混入ということで報告させていただきましたが、その後は発生しない、そして、この対策で信号を検出して、定期的な交換以前にこれが分かってストレーナを切り替えて安定操業につなげられるということでご理解をいただければと思います。

【委員長】

それは、○○委員がおっしゃったとおり、今の説明は説明になっていません。

この水は、元々どういう水ですか。

【ＪＥＳＣＯ】
地元で供給していただいている工業用水です。

【委員長】
工水で大丈夫だという自信はあるのですか。工水の給水の水質状況は幾らですか。

【ＪＥＳＣＯ】
一般的に濁度などで指定されておりまして、それに対して、ポンプにしろ、噴霧水にしろ、ノズルにしろ、耐えられるものであることは当然ながら確認しております。

【委員長】
濁度は何度ですか。

【ＪＥＳＣＯ】
今、数字は手元にありません。多分、工水の基準としては８や１０だったと思います。

【委員長】
多分、そうだと思います。
ストレーナのメッシュサイズは幾らですか。

【ＪＥＳＣＯ】
済みません、何メッシュかは手元に用意がないので、調べて、またご説明いたします。

【委員長】
ですから、工水ですね。塩水は入れていないですね。当然、再浄水しますよね。濁度で規定しているでしょう。普通のストレーナのメッシュだったら、濁度で測るような濁質は抜けます。詰まるようなものはないはずです。それは、〇〇委員のおっしゃるとおりです。
だから、多分、こういう措置をとれば大丈夫だとは思いますけれども、今の詰まったものは、濁質ではなくて異物なのです。工水や水道の水質からいうと異物です。異物対策でストレーナをつけているのか、それとも、濁質対応でノズルが詰まらないためにストレーナをつけているのか、ストレーナをつける時の設計思想がないのです。〇〇委員がおっしゃったのは、そういうことです。
もともと異物対策というのは、水道では余りやっていない訳です。ましてや、工水で異物対策は、実態としてほとんど採られていません。だから、もちろんフラッシングをやらなければだめです。でも、その後まで異物が入ってくる可能性は、室蘭の工水の場合なら十分にあります。そうだとすれば、異物が混入しないように、今は２系統に分けてやっているから大丈夫だろうと思いますけれども、注意してください。差圧計がついているから、異物を噛んだら圧力が変わるということが分かると思いますが、あえて申し上げると、そういうものに対する設計の考え方が不十分だと私も思います。ですから、普通、異物なんて考えない訳です。でも、工水だったら異物があるのは当たり前です。
もっと言わせてもらえば、その工水は何のパイプを使っていますか。多分、新日鐵製か日本製鋼所製のものでしょう。違いますか。

【ＪＥＳＣＯ】
　済みません、製造元は私も把握していないのですけれども、普通のガス管か、もしくはＳＵＳ管です。

【委員長】
　例えば、コンクリート管を使っていれば、もっと異物が出てきます。だから、その辺のところに工水を使うのだったら、しかも、減温塔のところを使うのだったら、自分のところで一度フィルターを通すなどということまで本来は配慮しなければいけないと私も思います。大丈夫だと思いますけれども、注意してください。
　質問ですが、前処理の作業で、所定の人員で所定の時間内に計画量の詰め替え作業の完了とありますね。それと関係した質問ですけれども、換気空調設備排気と分析排気と両方で測っていますね。今、前処理作業をやっている部屋からの空気はどちらに流れていくのですか。

【ＪＥＳＣＯ】
　前処理作業室からの換気は、５ページ目の下にある換気空調設備排気という方に流れます。

【委員長】
　分析排気の方が換気空調設備排気より――もちろん濃度は全く低いから、この濃度自体は議論するつもりはないですが、分析排気の方が濃度的に高いですね。絶対値でいくとね。それは、どうして高くなるのですか。

【ＪＥＳＣＯ】
　このオーダーですので何とも言えないところがあるとしても、換気空調設備の排気は集合排気になっておりまして、比率からいくと、明らかに分析排気の方が絶対風量は少ないです。換気空調設備排気は、全部で５系統ある各部屋の集合した排気になっておりますので、もし前処理作業室の濃度が他より高かったとしても、他のレベル１とか一般管理区域の空調も全てひっくるめての空気中の成分になるので、相対的な比較からいくと、そういったことが言えると思っております。

【委員長】
　分析排気というのは、分析室の排気ですか。

【ＪＥＳＣＯ】
　そうです。処理棟の中のＰＣＢの濃度とか、作業環境の濃度などを分析する実験室みたいなもので、ガスクロマトグラフィーとか、ビーカーとか、そういったものがあるだけの部屋の換気になっています。そこだけ別系統になっています。

【委員長】
　そこは、ＰＣＢを扱っているのですか。

【ＪＥＳＣＯ】
　厳密に言いますと、ＰＣＢの濃度分析を行う場所です。

【委員長】
ＰＣＢの濃度分析を行うために、例えば、標準的なＰＣＢも使っている部屋ということですね。だから高いのですね。濃度は、絶対値としては低いけれども、相対的に見れば先ほどの部屋よりも高くなることはあり得るということですね。

【副委員長】
資料４－１で２点お尋ねしたいと思います。
４－１の４ページ目、５ページ目を見ますと、私はプラントのことをお聞きするのは初めてですが、今回、処理した廃棄物が合計で２０ｔぐらいですね。スラグが４５ｔで、固化物が１ｔ出るということで、入りよりも出の方が大きい数字になっております。これは、塩基度の調整などがいろいろ入ってくるので、高くなっているのかという点をお尋ねしたいのが１点です。
もう一つは、対策の９ページ目です。スラグ系の容器の溶損があって、一応、対策を施しているということですが、スラグは非常に高温で腐食性が強い物質ですけれども、元々使われていた二重缶の内側の材質、その辺の温度、腐食性に対する検討はどの程度されたのかというところをお尋ねします。

【ＪＥＳＣＯ】
まず、最初の質問のスラグの排出量です。
今おっしゃったように、入り口で２０ｔのものを処理して、４４ｔという倍の量が出たと。ここは、今言われまたように、処理物以外に炉でスラグの排出をよくするために塩基度調整剤、これは珪砂と石灰石ですけれども、これを１缶当たり安定器は１缶に６０ｋｇを詰めるのですけれども、それ以外に３０ｋｇぐらいの塩基度調整剤を入れるという過程があります。つまり、処理物に対してプラスαの重量が入ります。
さらに、今の詰替缶容器です。当然スラグ容器として一緒に排出する時に、詰替缶が溶けてスラグとして重量含まれることになりますので、先行事業もそうなのですけれども、入り口で１の汚染物処理をすると２のスラグが発生するというバランス関係になってしまいます。
それから、この容器の材質は一般構造部材のＳＳ材でございます。腐食等に関してなのですが、長時間ずっとあると、確かに、その懸念はありますけれども、まず施設内にスラグ容器が滞留している時間は、常温でトラックで荷積みできるような状態になるまで１５０時間という目安があるのですけれども、それまでは冷却するまでとして処理施設の中にあります。その後、払い出し事業者の払い出しタイミング等によって、５日から１週間ぐらい間があくことがございますけれども、その間にスラグに起因するような腐食によって容器がダメージを受けるとか、そういったことは一切発生しておりません。ですから、それぐらいの期間でＳＳ材で十分にいけるというふうに判断しております。

【副委員長】
スラグに関してなのですけれども、スラグが冷えてしまえば特に、固体ですから、あれだと思うのですけれども、やはり入れる時、溶融から出てきて、一番最初の一番温度が高い部分が受けるわけですから、もうちょっと検討された方がいいのではないかなというふうに思うのです。

【ＪＥＳＣＯ】
わかりました。また少し勉強します。

【委員長】
他にございますか。

（「なし」と発言する者あり）

【委員長】
試運転等々で滞りなく進んでいるようで、マイナーな手直しはあったようですが、特に大きな問題はないので、先ほどの説明ですと、道と市の方のチェックを受けられるということですから、順調に行くことを願っています。
この際、ＪＥＳＣＯの由田取締役から何かお言葉があればお願いします。

【ＪＥＳＣＯ】
こういう機会を与えていただきまして、ありがとうございます。ＪＥＳＣＯの由田でございます。
プラズマ事業につきましては、おかげさまで、試運転を順調に進めさせていただきまして、今後、役所の検査も行っていただきまして、９月から本格稼働させていただきたいと考えております。
先行している北九州事業の１号機は、現在、ほぼ安定した運転を継続させていただいておりますし、２号機につきましても、１号機で得られた知見を反映させたことで、操業開始以降、大きなトラブルも発生せず、順調な稼働状況でございます。
先ほどのご議論の中で、特に眞柄委員長から設計思想の点に関しましてご指摘をいただきました。私どももこの点は常に肝に銘じており、何かが起こった場合、私どもＰＣＢの処理施設、セーフティネット、フェールセーフという当初の設計思想に基づき、外へ一切出さないということで運用をさせていただいております。
一方で、ＰＣＢ自身の保管状況は、全国津々浦々で、先ほどご報告をしていただきましたように、処理も半分くらい来たかなという感じでありますが、３０年、あるいは、長いものでは４０年、５０年と現地で保管が続いてきている状況でありまして、こちらの方の現場では、時間の経過とともに腐食などがございまして、なかなか難しい状況にあるのではないかと思っております。
私どもＪＥＳＣＯとしましては、処理の推進に努め、安全はもとよりでありますが、頑張ってまいりたいと思います。全体的な処理の見通しも少しずつ見えてきたのではないかと感じておりますが、今後、実績を検証する中で、増設施設も含めて、更なる地球規模的な環境保全のために、より皆さん方のお力添えをいただきながら、貢献をさせていただければと考えておりますので、よろしくご理解、ご鞭撻のほどをお願いしたいと思います。本当に今日はありがとうございます。

【委員長】
ありがとうございました。
それでは、続きまして、ＰＣＢ廃棄物処理事業に関する通報連絡、公表の取り扱いの変更についてご説明をください。

【事務局】
資料４－３をご覧いただきたいのですが、ＪＥＳＣＯで発生しましたトラブル等につきましては、資料４－３の２枚目以降に付けておりますけれども、通報連絡、公表の取り扱いは、本監視円卓会議でもご議論をいただいておりましたが、平成２２年４月から、これに基づいて、ＪＥＳＣＯから道、室蘭市への報告連絡、また、委員の皆様方への情報提供、連絡、あるいは、報道機関、ホームページ等を通じた公表を行っておりました。今般、増設施設の稼働に伴って、３枚目の別表をご覧いただきたいのですが、対象事項等の追加の検討をしてまいりました。下の表の備考の太枠をご覧いただきた

いのですが、増設施設で、先ほどＪＥＳＣＯから説明がございましたが、排気処理のところで使用するアンモニアは劇物に該当しますので、このアンモニアを表に追加するということが１点です。

もう１点は、同じく別表の上の表ですが、区分２の右に太枠で囲ってあるところがございます。この見直しを行いまして、ＪＥＳＣＯの公表と整合を図るため、１、排出管理目標値を超過または超過するおそれが生じた場合については、ＪＥＳＣＯからの連絡を受け次第、速やかに同市としても報道発表をする。３日以下の休業に係る労働災害については、情報提供、連絡を受け次第、ホームページに掲載をするといった所要の見直しをします。

いずれにしましても、増設施設の操業開始後につきましても、何かトラブル等が発生した際には、この通報連絡、公表の基準に従って委員の皆様を初め、住民の皆様方へ公表していくことを予定しております。

【委員長】

ありがとうございました。

そういうことでアンモニアを使うということと、プラズマ炉を使うので、いわゆる排ガス関係の目標値も加わるということです。

特にご異論がないようですので、終わりたいと思います。

それでは、ＰＣＢ廃棄物の処理推進策の検討についてであります。環境省からご説明をいただきたいと思います。お願いします。

【環境省】

ありがとうございます。

お手元に、資料５という横のカラーの紙１枚を用意させていただいております。

こちらにつきましては、昨年の８月に出されました検討会の報告書に基づく要約でございます。

実は、この監視円卓会議でも既に一度同じ内容でご報告させていただいておりますが、新しい委員の先生もいらっしゃるということで、もう一度、簡単にご説明させていただきます。

ＰＣＢの廃棄物としましては、私どもは、今３種類を念頭に置いて取り組んでおります。

一つは、表の中で①と書いてございますが、高圧トランス、コンデンサなどです。２番目が②の安定器などの汚染物です。そして、３番目は、後から見つかったものでございますが、微量のＰＣＢが製造過程で紛れ込んでしまった電気機器でございます。

まず初めに、１番の高圧トランス、コンデンサでございますが、ＪＥＳＣＯが全国５地域で処理をしておりますが、想定よりもその処理が遅れております。処理の終了予定でございます２８年までに７から８割は終わるのですが、１００％の完了は見込めない現状でございます。安全性を最優先してやってきたわけですが、こうした遅れが生じていることに関しましては、大変遺憾であり、申し訳ないと思っております。

こうしたことで、推進策としては、その下に書いてございますが、処理施設をより一層、効率的のいいものに改善をしていく、あるいは、ＪＥＳＣＯの５事業所というのは、それぞれが少しずつ違った仕様になっております。その中で、得意、不得意な機器がございますので、そうした得意、不得意をうまく混ぜ合わせることで、より効率的、効果的な処理ができるのではないかという課題が報告書でうたわれております。

また、後ほど説明しますが、③微量に対する処理としまして、民間におきます無害化処理施設の認定を行っています。こうした民間の施設を活用すること、つまり、ＪＥＳＣＯから出てくる微量のＰＣＢについては、そういう活用をすることでＪＥＳＣＯのメインのラインはより高濃度なものに集中して処理を早く終わらせるということが対策として挙げられております。

２番目の安定器等・汚染物でございますが、先ほど来、ご説明させていただきましたように、北九

州に続きまして、北海道の室蘭でもラインが操業を始めるということでございます。他方、東京、豊田、大阪の３地域につきましては、環境省としてこちらでも処理を行うべくずっと努力をしてまいりましたが、結果は、実らず、現状では処理の見込みが立っておりません。

最後に３番目の微量ＰＣＢ汚染の機器でございますが、こちらについては、濃度が非常に低いということで、通常の民間事業者の焼却でも安全に処理ができることが実証実験で確認をされております。具体的に個別の事業者でも実証実験をしていただいて、安全にＰＣＢの処理ができるとこういうが証明できた事業者に対して環境大臣が直接認可し、安全に処理をしていただくという仕組みを作って運用を開始しているところでございます。

環境省といたしましては、実は、この夏に皆様方に、これから先、各地域でいつまでにどのような処理を行っていくかという案をご提示する予定でおりましたが、現在、残念ながらその案の調整ができておりません。今後、ＪＥＳＣＯとの間で引き続き技術的な検討を行いまして、できだけ早い段階で地元の皆様にも環境省の案をお示しして、ご意見を賜りたいと思っております。その節は、またどうぞよろしくお願いを申し上げます。

【委員長】

ありがとうございました。

今の説明について、何かありましたらお願いいたします。

【○○委員】

今の環境省のご説明については、私はそのとおりだと思っていますけれども、以前の会議から連続してここの委員会も指摘されているのですが、先ほど青木所長から言われた分母と分子の関係です。結局、輸入された量、日本国内で製造された量が本来は分母でなければいけないのです。ところが、先ほど青木所長が言われたように、管理されているものが分母なのです。つまり、管理されていないものが膨大にあるということは、この会議でも何度も指摘されて、環境省の課長も認めていらっしゃいます。ここの問題に対して、一つも記述がありません。やはり、今、管理されているものが処理されたとしても、ＰＣＢの処理は完了していないのです。今、管理されているものでも厳しいと言っています。一番厳しいところは手を打たれていないのです。こういうところに最大の問題があると考えています。これを次回の会議ではきちんと説明、報告をしてほしいと思います。ここはすっぽり抜けています。これが大事だと思います。

【環境省】

済みません。こちらの資料から抜けてしまっておりまして、申し訳ございません。主に処理体制の説明の資料としてご説明いたしましたので、次回、そういったところを含めて、またご説明をさせていただければと思います。

以前、この会議の中でも報告書をお配りしているかもしれませんけれども、この中身は、５章ぐらいありまして、例えば、まだ使用中のものがあるのではないかとか、ＪＥＳＣＯの操業期間は限られているわけですから、それまでにきちんと使っている人が処理をするように届け出をするとか、そういった課題は非常に大きいと認識してございますので、そちらについてもきちんと取り組むということです。特に、使用中の事業者の方々、経産省も含め、一緒に取り組みを行っていくということでやっていきたいと思っております。

【○○委員】

それについては、我々も報告を受けているから、分かっています。問題は進捗状況なのです。その後、どうなったのかということです。それから、今、使用中というのは割と把握しやすいです。とこ

ろが、把握し切れない量がかなりの量になっていることも事実です。誰が管理、把握するのというと、法律的には都道府県となっているのです。都道府県は、前も指摘しましたけれども、自主的に把握できるような環境になっていないのです。ここについて何の手も打っていません。ここも含めて回答を、今日はいいのですけれども、次回はぜひお願いしたいです。

【委員長】
今の○○委員のご指摘は確かですし、環境省もそうですが、道、あるいは、ここの事業所に関連する他の県についても、その辺の体制のご説明があれば割と理解しやすいと思います。
最後に、北海道から、微量ＰＣＢ汚染廃電気機器等の処理についてということで情報提供がございますので、お願いいたします。

【事務局】
参考資料５がございます。
この円卓会議では、主にＪＥＳＣＯ、北海道事業所に関するモニタリング等の審議をさせていただいているわけですけれども、若干毛色の変わった報告になってございます。
ご存じのように、ＰＣＢ廃棄物は、先ほどの国の資料と非常に似ておりますが、３種類ございます。そのうち、ＪＥＳＣＯで処理しないとされている微量ＰＣＢ汚染廃電気機器等といったジャンルの廃棄物でございますけれども、これに関しましては、無害化処理認定施設で処理をすると国の方で基本計画の中でもうたっておりますけれども、現在、全国で９カ所の無害化認定施設があります。北海道は、現在、認定施設が一つもございません。そういった中で苫小牧ケミカルという会社が苫小牧市にございます。正式名称はＪＸ金属苫小牧ケミカル株式会社ですけれども、その苫小牧ケミカルが近々申請をする動きがあるということで、情報提供ということでペーパーを用意させていただきました。
実証実験をやった結果をもとに申請をする流れになっておりますけれども、既に、今年の１月２３日から２５日の３日間で実証試験を行って、その結果、特に問題がないという結果が得られております。その後、地元の住民に対する説明会を５月と６月に実施しております。住民説明会でもいろいろな意見が出ておりますが、それに関しては、裏側の別紙のところに記載させていただいております。こういった動きの中で、近々申請をするというところまでは押さえておりますが、実際に正式な申請はされていないところです。
以上、微量ＰＣＢ廃棄物についての情報提供ということでご報告させていただきます。

【委員長】
ありがとうございました。
道新にも記事が出ていたようです、何かご質問はございますか。

（「なし」と発言する者あり）

【委員長】
ありがとうございました。

【○○委員】
新しい委員もいらっしゃるのですけれども、今回、ここに束ねてあります議事録の９ページから１１ページにかけて、○○委員が主に中心になって、委員長がまとめていただいたという経過があるのですけれども、活性炭の吸着槽の問題が提起されています。今日の議題になっていないというのは、

非常に問題意識を感じているのです。もう５カ月経っていますからね。○○委員からの要望としても、必要な検証をしてほしいと、実験ということも含めてだと思いますけれども、今日、そのことについて何も報告がありません。私も、吸着について幾つかの文献を調べてみて、活性炭がどの程度の力を持っているかということも含めて、なぜ、今回、上流と下流の問題が出たのかということを素人なりに調べて、結果としては分からないのですけれども、周辺機器のことを調べていく中で、私も幾つかの疑問点は持っています。今回、議題に出さなかったということと、これについてどう考えているのか、是非報告をお願いしたいと思っています。

【事務局】
実は、活性炭の問題に関しましては、眞柄委員長からも、試験的なことをやったらどうかというアドバイスをいただいておりまして、その内容を検討して、ある程度の試験のプログラムを組み立てている状況にございます。ところが、実際に試験をやって、ＰＣＢを使うということもございまして、ＰＣＢを使った実験を実際にやってくれるところがなかなか見つからない状況にあります。ある程度、実証実験の方法が確立されて、その手法で、実際に試験をしてくれるところを見つけて、それである程度の結果が得られた段階で報告をさせていただきたいということで、事務局の方で動いていた状況にございます。今回、あえて議題に出さなかったのは、まだ決まっていない部分がございましたので、ある程度、試験の目途がたった段階でご報告をさせていただければと考えております。申し訳ございません。

【○○委員】
ここは、現実に今動いている工場なのです。僕らが調べた範囲では、オイルスクラバーからの油がミストになっていて、活性炭の吸着の入口を全部塞いでいる可能性があるということで危惧されております。ということは、場合によっては、全てという意味ではなくて、素通りしてしまっている可能性もあるのです。今、現実に動いていて、これからも動く訳です。これは、決して室蘭だけの問題ではありません。全国的な問題で、共通しているのです。
ですから、今のような言葉ではちょっと納得いかないし、僕らが調べた範囲では、細見先生が実験をして、吸着の効果についてある程度のことは分かっているのです。それ以上のことは我々素人には分かりません。我々素人でも、ある程度のことまでは押さえていっているわけです。５カ月経っているのですよ。実際に動いているのです。今、ここの所が一生懸命努力してそういうことがないようにやっていることについては、僕らは評価しているのですけれども、もし現実に何かが起きた時に、では、空白の５カ月はどうなのですかと言われた時に、答えようがないのです。なおかつ、議題にさえも載っかっていないという姿勢は許せないと私は思っています。許せないという言葉は使いたくないので、そうではなくて、それはよろしくないと思います。

【委員長】
いろいろと事務局でお考えのようですが、一番のネックは、油もミストも一緒に実験をして、油の方はできるかもしれませんが、ＰＣＢそのものを使って実験をやるということはほとんどないに近いと思いますので、それで一番悩んでおられるのかなという印象を持っています。次回にでもそれなりの回答をいただけることを期待したいと思います。
それでは、今後の日程等の説明をお願いいたします。

【事務局】
今後の日程ですけれども、次回は１０月ぐらいを目途に円卓会議を開催したいと考えております。また近くなりましたら委員の皆様方にはご連絡を差し上げて、日程等の調整をさせていただきたいと

思います。よろしくお願いいたします。

【委員長】
特にご発言がなければ、本日はこれで終わりたいと思います。
どうもありがとうございました。

５．閉　　会
【事務局】
眞柄委員長、ありがとうございました。
委員の皆様におかれましては、本日、限られた時間の中で貴重なご意見をいただき、ありがとうございました。
以上で本日の会議を終了いたします。どうもありがとうございました。

以　　上