

北海道 P C B 処理事業所 内部技術評価結果について

中間貯蔵・環境安全事業株式会社では、P C B 廃棄物処理事業の円滑な実施のため、P C B 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、「内部技術評価実施要領」を定め、全 P C B 処理事業所（以下、P C B 処理事業所を「事業所」という。）を対象に、各事業所年 1 回の内部技術評価を実施することとしている。

北海道 P C B 処理事業所については、昨年 1 1 月に第 1 2 回内部技術評価を実施したが、指摘事項はなく、処理施設の操業状況としては、計画的処理完了期限内での処理完了に向けて、長期保全計画を踏まえた処理施設の維持・管理が実施若しくは計画され、設備改善、操業改善、運転廃棄物及び処理手間物の処理促進、省エネ・省資源等への取り組みも行われており、着実に操業が行われていることを確認した。

以下に、令和元年度の内部技術評価の結果を報告する。

1. 内部技術評価の仕組み

内部技術評価の実施フローは、別紙 1 「内部技術評価実施フロー」に示すとおりであり、P D C A サイクルを回すことにより、更なる改善に向けて、随時継続的な見直しを行いながら実施している。

2. 内部技術評価の計画

(1) 評価対象事業所

北海道 P C B 処理事業所

(2) 評価対象期間

平成 3 0 年 9 月 1 日 ～ 令和元年 8 月 3 1 日

(3) 評価項目の設定

1) 内部技術評価の実施に当たっては、既に実施した各事業所の内部技術評価結果、行動計画、予算、各事業所における操業上の共通課題や内部技術評価に対する経営幹部会議、事業部会、作業安全衛生部会等からの指導事項等を考慮して、予め評価項目と評価内容を記載した「内部技術評価チェックリスト」(以下「チェックリスト」という。)を作成し、同チェックリストを基に評価を行っている。

2) 令和元年度の内部技術評価は、昨年度に引き続き、全事業所共通で、

- ①. 長期処理計画に基づく年度処理計画通りに処理が進んでいるか。
また、長期保全計画に基づく年度保全計画通りに保全が実施されているか
- ②. 計画的処理完了期限内での処理完了に向けて、処理手間物を含む未処理品の処理計画（現地調査・現物確認等を含む。）と処理実績

はどのようなになっているか

③. プラズマ溶融分解設備の運転廃棄物処理負荷の低減に向けて、運転廃棄物の自事業所トランス・コンデンサ処理設備での処理（卒業若しくは低濃度化）への取り組みはどのようなになっているかに重点を置いて評価を行った。

3) 今回の内部技術評価における評価項目を別紙2「第12回北海道PCB処理事業所内部技術評価 評価項目一覧表」に示す。

3. 内部技術評価の実施

(1) 評価実施日

令和元年11月28日(木)～令和元年11月29日(金)

(2) 評価方法と評価区分

1) 評価方法

前述のチェックリストに基づき、北海道PCB処理事業所関係者にヒアリングを行い、関連図書・資料類によりその内容を確認する方法で処理施設の操業状況の確認を行った。

2) 評価区分

「内部技術評価実施要領」の規定に基づく評価区分を下表に示す。

| 評価区分 | 評価内容 |
|------|---|
| 適合事項 | 処理性能等に適合している場合に付する。 |
| 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技術評価対象事業所に対して検討を要請する場合に付する。 |
| 所見 | 処理性能等の改善のための意見並びに特記すべき事項等がある場合に付することができる。 |

(3) 評価結果

1) 今回の内部技術評価では、評価項目数80項目について評価を行い、評価結果は以下の通りであった。

①. 指摘事項：なし

②. 適合事項：80項目（内、1項目に所見を付した。）

なお、前回の内部技術評価における指摘事項はなく、また、所見2件の内の良好事項1件を除く1件についても適切に対応されていることを確認した。

2) 前回の内部技術評価における所見2件に対する対応状況を含めて、評価結果を「別表」に示す。

以上

「別表」

指摘事項、所見の評価内容、改善・対応結果

| | |
|-------------------|---|
| 指摘事項 | なし |
| 所見 | <p><所見1> <u>評価項目NO. 1-2 処理状況</u></p> <p>◎ 夾雑物や水分を含む等、通常の処理手順・方法では処理が難しいPCB汚染油の試験設備による処理条件の検討、安定器の仕分け・分離処理、小型電気機器の当初施設での処理等、PCB廃棄物の早期処理完了に向けて様々な検討が行われ、対策も講じられているが、引き続き1日も早い処理完了に向けての検討をお願いしたい。(良好事例)</p> |
| 前回所見に対する対応状況の確認結果 | <p><前回所見1> <u>評価項目NO. 1-2 処理状況</u></p> <p>◎ 熔融物毎の熔融処理時間の短縮、処理物投入パターンの変更等によりプラズマ処理能力の向上に努めて頂いているが、引き続き能力向上に向けた検討をお願いしたい。(良好事例)</p> <p>(対応状況)</p> <p>◎ 良好事例のため、対応状況の報告は不要としているが、前回内部技術評価後の状況について、以下の報告があった。</p> <ol style="list-style-type: none">1. 安定器の係数変更による安定器処理能力の向上 (R1.6.27 軽微変更及び業変更届出)2. 中規模炉補修時の乾燥吹き後の炉内点検方法の見直しによる年間熔融日数の延長 (8日/年/2炉) <p><前回所見2> <u>評価項目NO. 1-2 処理状況</u></p> <p>◎ 処理手間物の処理促進に取り組んで頂いているところであるが、引き続き既存設備を活用した処理方法の幅広い検討を進めるとともに、今後とも営業課との緊密な連携による適正処理を進めて頂きたい。</p> <p>(対応状況)</p> <p>◎ 北海道事業エリア内で保管されている処理手間物の代表的なものとして1事業場に大量(100ton弱)に保管されているPCB汚染油があるが、①. 流動点が高く、寒冷期に固化、②. 水分含有量が高い、③. 無害化反応後の卒業判定に支障を来す夾雑物を含む等、通常の処理手順・方法による処理が困難であるため、同汚染油の計画的処理による早期処理完了に向けて、設備改造が計画(R1年度内工事予定)され、また、試験設備による反応性の確認、処理条件の検討等が進められていることを確認した。</p> <p>また、上記処理手間物に限らず、処理対象物の搬入に当たっては、営業課のみならず運転委託会社とも連携して搬入調整が行われていることを確認した。</p> |