

PCB廃棄物処理基本計画の 変更について

環境省

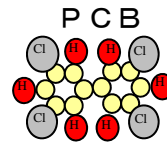
1. 現状及び課題

PCB(ポリ塩化ビフェニル)の有害性

特性

- 環境中で分解されにくい
- 食物連鎖などで生物の体内に濃縮されやすい

↓ 周辺でPCBを全く使用していない極地の住民・野生生物や遠洋の魚介類等からPCBが検出されている。



無色透明、無臭、水より重い油

毒性

- 毒物や劇物に相当する強い急性毒性はないが、長期間の摂取により体内に蓄積し、皮膚障害、肝臓障害、神経障害などのおそれがあります。（昭和43年 カネミ油症事件）

PCB廃棄物の経緯

1954年(昭和29年) PCBの国内製造開始(鐘淵化学工業、三菱モンサント化成)

1968年(昭和43年) カネミ油症事件発生(PCBを原因とする食中毒事件)

1972年(昭和47年) 行政指導(通産省)により製造中止、回収等の指示

1973年(昭和48年) (財)電気絶縁物処理協会が、処理施設の立地に向けた取組を開始

電機機器メーカーが中心となって設置

- 焼却方式による施設の設置を目指す
(環境庁が高温焼却の実証試験)
- **焼却方式による処理施設**については、排ガス問題が忌避され、地元住民の理解が得られず

約30年間、処理施設立地が試みられるが、すべて失敗
(39戦39敗)

11,000台が紛失
(平成10年厚生省調査)

2001年 スtockホルム条約(POPs条約)
(平成40年までのPCB廃棄物処理)



2001(平成13年) PCB廃棄物特別措置法の制定

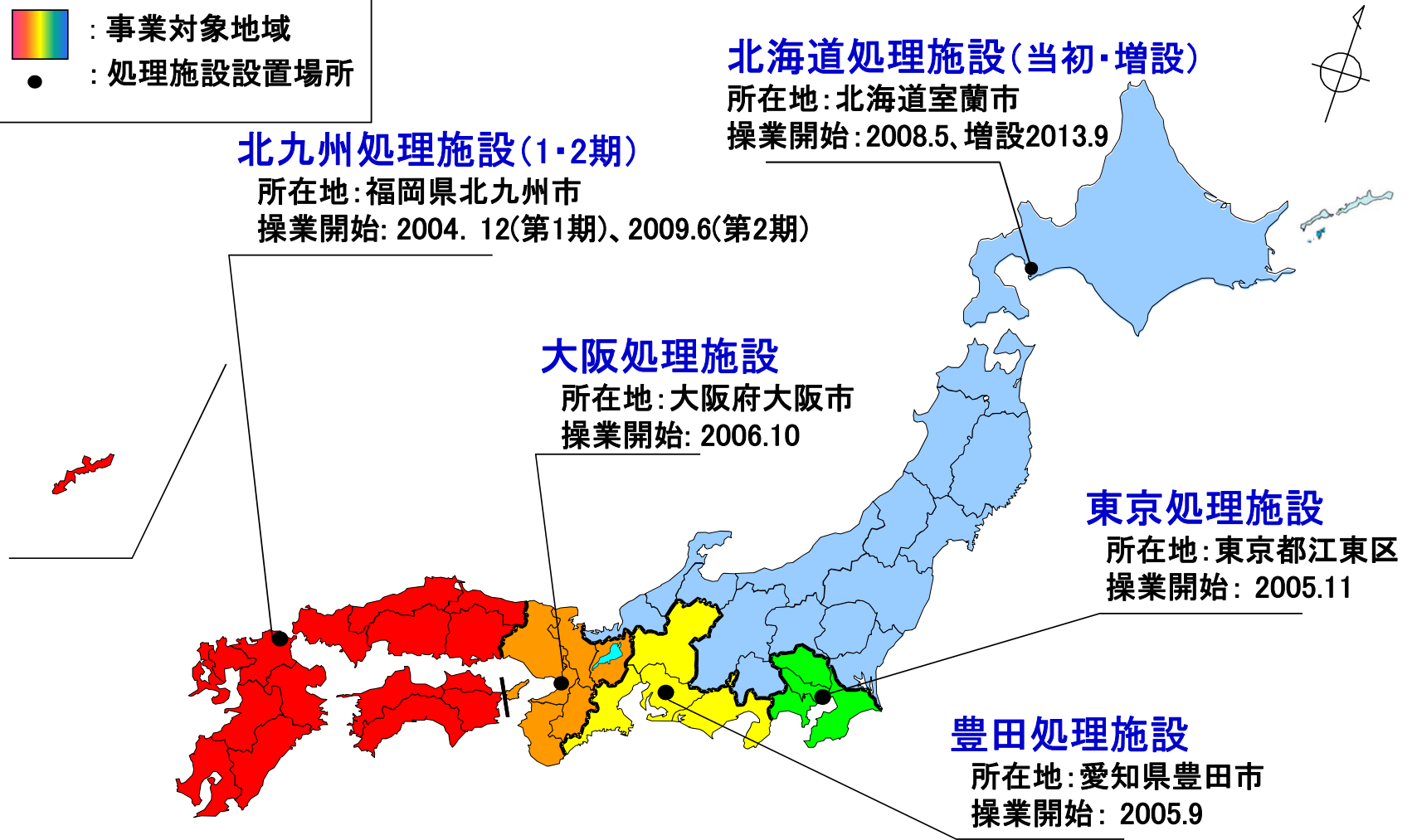
環境事業団法の改正

公害防止施設の建設譲渡事業等を行っていた同事業団の業務としてPCB処理事業を追加

環境省は、環境事業団(現 JESCO)を活用した、
「化学処理」による処理施設の整備に着手

JESCO処理施設の設置場所

 : 事業対象地域
 : 処理施設設置場所



これまでのPCB廃棄物処理事業の進捗状況①

● 安全性を第一に優先し処理を実施

【安全対策(セーフティネット)】

〔不浸透塗床〕

特殊な樹脂により、
万が一の場合でも、
床面へのPCB油の
浸透を防止

〔防油堤〕

万が一漏えいしても、
装置周辺にとどまる
よう堤を設置(部屋
全体)



〔室内空気〕

施設内は負圧とし、
活性炭を通して外部
に排気。排気のPC
B濃度を常時モニタ
リング。



● 小さなトラブルでも、すべて公表

⇒ 北海道事業所では、約5年間、大きなトラブルはなく
安全に処理

● 日本全体の処理進捗は、想定よりも遅れている。

✓ 稼働当初、作業員の安全確保のために追加的な対策が必要となった。

✓ 一部に処理に課題のある廃棄物がある。
(処理に極めて時間を要する、安定的な処理に課題)

✓ 処理体制が確保されていない廃棄物がある。



✓ 厳重な閉鎖系内での作業
✓ 保護具を着用

これまでのPCB処理事業の進捗状況②

JESCO北海道事業

	進捗率	課題
トランス類	63%	超大型トランス
コンデンサ類	49%	特殊コンデンサ
安定器等・汚染物	本年9月から処理開始	

JESCO大阪事業

	進捗率	課題
トランス類	60%	PPコンデンサ 粉末活性炭
コンデンサ類	54%	
安定器等・汚染物	処理体制なし	

JESCO東京事業

	進捗率	課題
トランス類	52%	コンデンサ
コンデンサ類	34%	
安定器等・汚染物	処理体制なし	

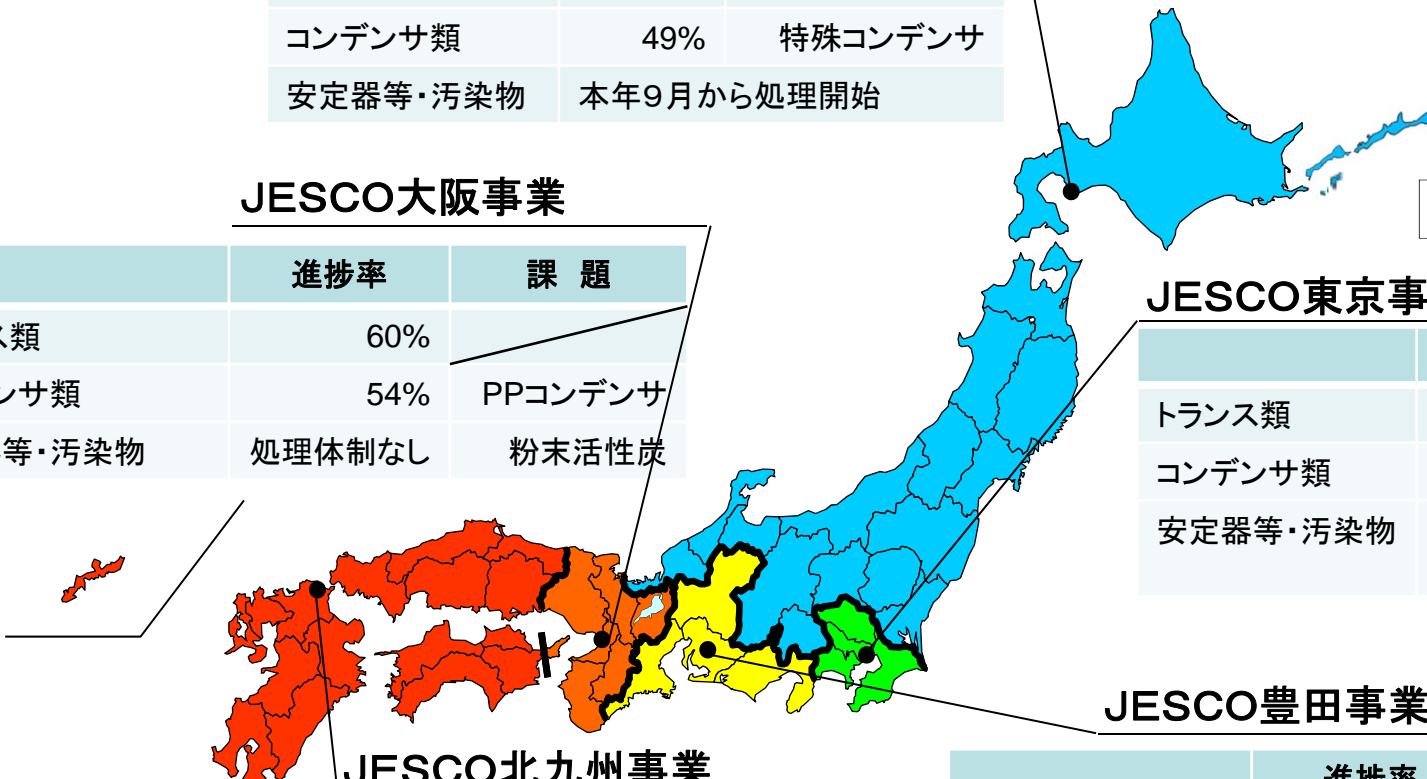
JESCO豊田事業

	進捗率	課題
トランス類	60%	車載トランス
コンデンサ類	55%	特殊コンデンサ
安定器等・汚染物	処理体制なし	

JESCO北九州事業



	進捗率	課題
トランス類	75%	粉末活性炭
コンデンサ類	69%	
安定器等・汚染物	約5割	

平成25年10月末時点



PCB廃棄物の処理工程・処理体制に関する課題

高圧トランス・コンデンサ等の課題

北九州事業	<ul style="list-style-type: none"> 高濃度PCBを含む廃粉末活性炭(処理に伴い施設内で生じる運転廃棄物) ⇒自事業所での処理は、設備の閉塞による稼働率の低下が懸念 	 
豊田事業	<ul style="list-style-type: none"> 車載トランス、特殊コンデンサ ⇒施設改造による処理量確保に限界があり、処理の長期化が懸念 	
東京事業	<ul style="list-style-type: none"> 紙木類の処理に課題があり、トランス、コンデンサの処理に時間がかかる。 ⇒自事業所の設備を最大限活用し、処理を行ったとしても、長期間を要する 	
大阪事業	<ul style="list-style-type: none"> ポリプロピレン等を使用したコンデンサ(PPコンデンサ) ⇒処理のためには破裂防止措置が必要。その他廃粉末活性炭の処理が北九州事業と同様の課題 	
北海道事業	<ul style="list-style-type: none"> 特殊コンデンサ、超大型トランス ⇒特殊コンデンサ等や施設に搬入できない(超大型トランス)ものがあり、自事業所では処理が困難 	

安定器等・汚染物の課題

- JESCO豊田・東京・大阪事業エリアにおいては、安定器等・汚染物の処理の見込みが立っていない。
- 〔 ✓ 国は、豊田・東京・大阪エリアの処理体制を確保することができなかった。 〕
- 今の段階での、新たな施設整備は現実的に困難。



安定器



小型電気機器



感圧複写紙



家電製品用コンデンサ

2. 基本計画の変更案 について

今後の処理促進策についての考え方

1. 日本全体のPCBを1日でも早期に処理するための計画とする。
2. そのため、JESCO各事業所の能力を最大限活用する処理体制の構築が不可欠。
3. 今後も安全操業を第一としつつ、計画的かつ早期に処理が行われるよう取り組んでいく。



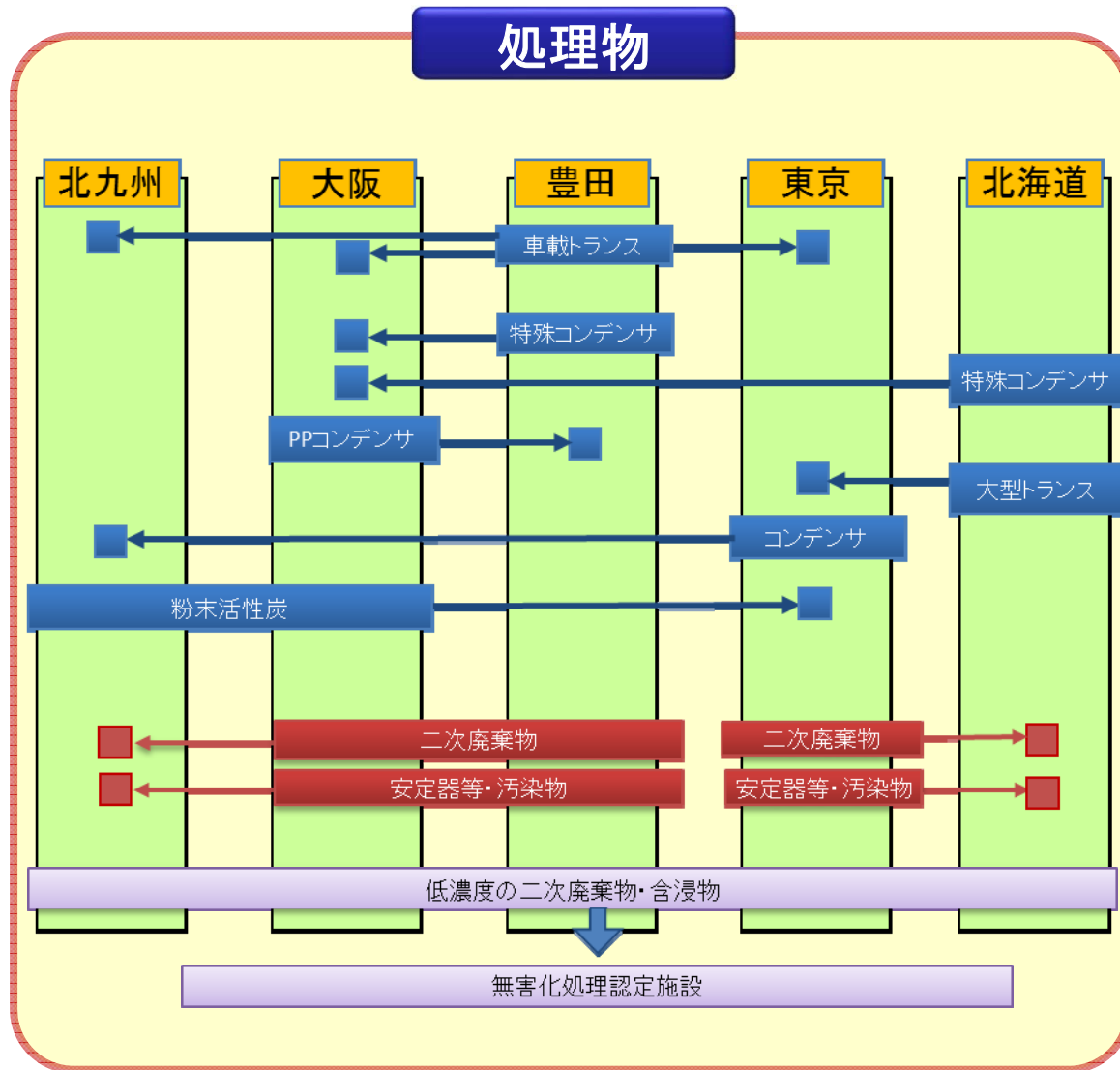
高圧トランス・コンデンサ等の課題

- 各事業所において円滑に処理を行うことが困難な処理対象物については、他の事業所の処理能力を活用することで一日も早い円滑な処理が可能となる。
- 今後は、当該処理対象物に限り、従来の事業対象地域を越えて各事業所の能力を相互に活用して処理を行い、処理の促進を図ることとしたい。

安定器等・汚染物の課題

- 大阪・豊田・東京事業エリアにおける処理体制の確保に取り組んできたが、体制確保の見込みは全くなく、早期に処理体制を確保するため既存のJESCO処理施設の活用を図ることとしたい。

今後の処理促進策(案)

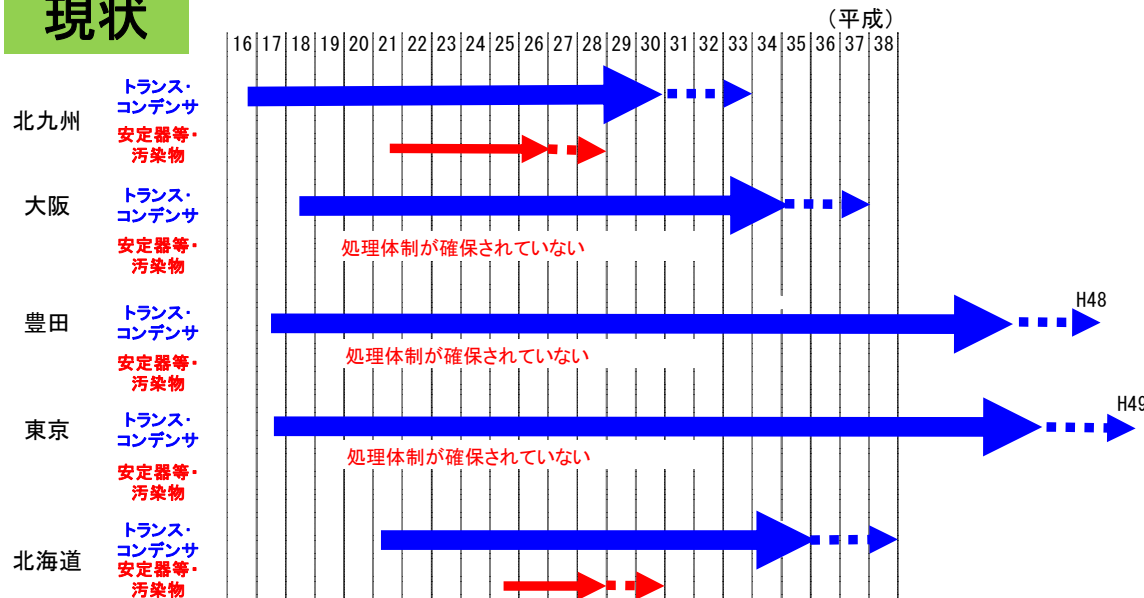


設備改造等

事業所名	設備改造等の内容
大阪	<ul style="list-style-type: none"> ● 大型トランスの処理量を増加させるため、小型トランス処理ラインの部分改造を行った(平成25年度)
豊田	<ul style="list-style-type: none"> ● 車載トランスの予備洗浄場所を増設した(1ヶ所→3ヶ所)(平成24年度) ● 小型トランス処理ラインの一部を特殊コンデンサの手解体処理ラインに改造中。
東京	<ul style="list-style-type: none"> ● 低濃度処理のスペースを活用した設備増設を行わずとも、既存設備の改造、操業改善により、前処理能力を向上させることができた。(平成24、25年度)
北海道	<ul style="list-style-type: none"> ● 現行のコンデンサ処理ラインでは処理ができない大型のコンデンサや特殊コンデンサを処理するため、小型トランス処理ライン等の改造を計画。

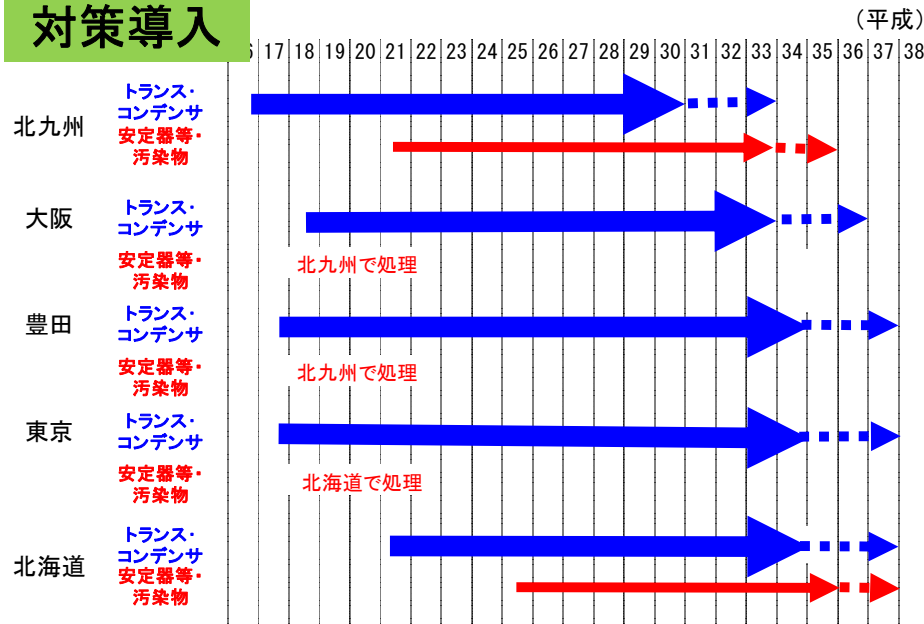
処理期間

現状



- 今後見込まれる年間当たりの処理量で推移した場合には、実線部分で処理が完了する見込み。
- 実線は「計画的処理完了期限」。これは、原則として、保管事業者がJESCOに処理委託を行うことが必要な期限である。

対策導入

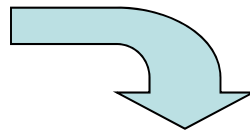


- 点線は「事業終了準備期間」。これは、今後新たに発生する廃棄物の処理や、処理に手間がかかる機器の存在等を勘案するとともに、事業終了のための準備を行うことを勘案して設定した期間である。

特殊コンデンサ(1)

■報告書に示された課題等

- 豊田エリアには特殊コンデンサが多く保管されており、手解体による処理を行うこととしていたが、作業環境が悪化することから、全く処理が進んでいない状況。
- 小型トランスラインの一部をコンデンサラインに改造し、処理促進を計画。



手解体作業の様子(特殊な形状のコンデンサ)
(作業環境の悪化により、現在では同作業は実施していない。)



短絡等により破裂・変形や内部
素子が炭化したコンデンサ

特殊コンデンサ(2)

■ 報告書とりまとめ後の検討、課題等

- 豊田事業所において、設備改造を実施することで、多くの機器について処理が可能になる見込み。(北海道事業所も同様。)
- しかし、内部素子が炭化しているコンデンサについては、両事業所とも、設備改造では対応できず、なお処理に相当の手間を要する状況。

■ 今後の処理促進策案

- 大阪事業所については、コンデンサを真空加熱分離装置を用いて処理を行っており、前処理としての手解体などが不要なことから、特殊コンデンサに対する処理能力が高い。
- 大阪事業所において豊田・北海道エリア内にある特殊コンデンサの一部の処理を行う。

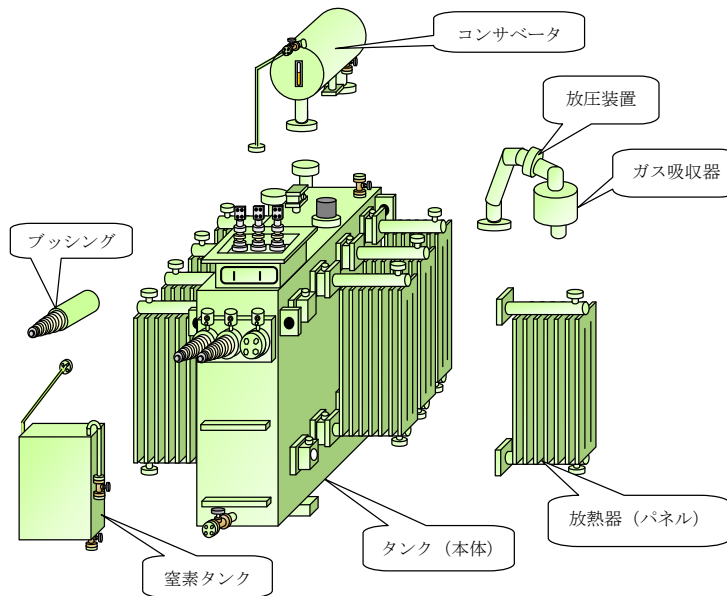
【処理量の目安】(今後各事業所における処理の状況により変化する可能性あり)
豊田エリア内の特殊コンデンサ約5,000台のうち、概ね500台程度、
北海道エリア内の特殊コンデンサ約4,000台のうち、概ね500台程度
を大阪事業で処理

大型トランス(1)

■ 早期処理の支障となる要因等

○北海道事業の超大型トランスについては、保管現場で、「抜油」や「付属品取り外し」に加え、「本体の切断」まで行った上で搬入することを想定していた。

○このため、北海道事業所は、クレーン能力が12.5トンまでとなっている。



トランスからの付属品取り外しの例



付属品取り外し作業

大型トランス(2)

■ 報告書とりまとめ後の検討、課題等

- 北海道事業所では、「本体の切断」をしなければ搬入できない機器がある。
- このため、こうした機器は汎用品ではないことから、構造、形状等に関する詳細な予備調査と保管現場での諸作業が必要となり、早期処理の妨げ。

■ 今後の処理促進策案

- 東京事業所は、北海道事業所よりクレーン能力が高いため、東京事業所であれば、「本体の切断」をせず、「抜油」と「付属品取り外し」だけで搬入できる大型トランスがある。

東京事業所において北海道エリア内にある1台あたり20トン弱(「抜油」と「付属品取り外し」後の重量)のトランスの処理を行う。

【処理量の目安】(今後各事業所における処理の状況により変化する可能性あり)
北海道エリア内の12.5トン超(抜油、付属品取り外し後の重量)のトランス6台のうち、
東京事業で概ね5台程度を処理。

安定器等・汚染物(1)

■ 報告書に示された課題等

【北九州・北海道事業】

○北九州事業は、平成21年7月からプラズマ溶融分解設備による処理を開始。

北海道事業は、プラズマ溶融分解設備を北海道事業は平成25年9月から処理を開始している。

【大阪・豊田・東京事業】

○豊田・大阪エリアについては、従前より施設立地のための努力をしてきたところであるが、施設整備の見込みは立っていない。

○東京事業所の安定器の処理設備については、稼動に問題があり停止している。

- 専門家による技術的検討の結果を踏まえれば、東京事業所の設備は高圧トランス・コンデンサ等の処理に集中させ、東京事業エリアの安定器については、豊田・大阪エリアと併せ早期に別途確保されるよう措置すべき。



安定器



感圧複写紙



小型電気機器



家電製品用コンデンサ

安定器等・汚染物(2)

○環境省は、大阪・豊田・東京エリアの関係自治体と処理の在り方についての協議。

○JESCOは、処理対象物の量及び種類を踏まえた既施設設の活用可能性を検討。

- 大阪・豊田・東京エリアに保管されている安定器等のうち一部の小型電気機器を当該エリア内の各事業所で処理することを計画。



小型電気機器

■今後の処理促進策案

北九州事業所において豊田・大阪エリア内の安定器等・汚染物(一部の小型電気機器を除く)の処理を行う。

【処理量の目安】(今後各事業所における処理の状況により変化する可能性あり)

豊田エリア内の概ね1,600トン程度、大阪エリア内の概ね2,400トン程度を北九州事業で処理

北海道事業所において東京エリア内の安定器等・汚染物(一部の小型電気機器を除く)の処理を行う。

【処理量の目安】(今後各事業所における処理の状況により変化する可能性あり)

東京エリア内の概ね4,300トン程度を北海道事業で処理

3. 安全対策について

処理の安全性の確保について

I. これまでの安全処理の実施

1. 無害化処理

- 化学処理による完全な無害化を実施
- 閉鎖系の施設での処理

2. 安全対策

- (1) 処理の安全対策
- (2) 安全対策によるトラブルの最小化
- (3) 収集運搬時の安全対策

II. 今後の処理の安全性の確保

1. 施設の健全性の確保

- 設備診断、長期保全計画、定期点検
- 国による財政面の担保

2. 運搬時の安全対策

3. 災害対策

- 地震・浸水対策
- 災害時の対応

4. 増設施設の安全対策

I これまでの安全処理の実施（1. 無害化処理）

- 高圧トランス・コンデンサの処理方法として化学処理方式（脱塩素化処理）を採用し、**PCBを無害なビフェニルと塩に分解**
- PCB汚染物等の処理方法としてプラズマ溶融処理方式を採用し、**PCBを二酸化炭素、塩化水素等に分解**
- 負圧管理を含む**厳重な閉鎖系での作業**を実施

脱塩素化処理

- 脱塩素化処理は、アルカリ剤（ナトリウム）等を用いた化学反応により、PCBの分子を構成している塩素を水素に置換し、無害なビフェニルと塩に分解する方法。

プラズマ溶融処理

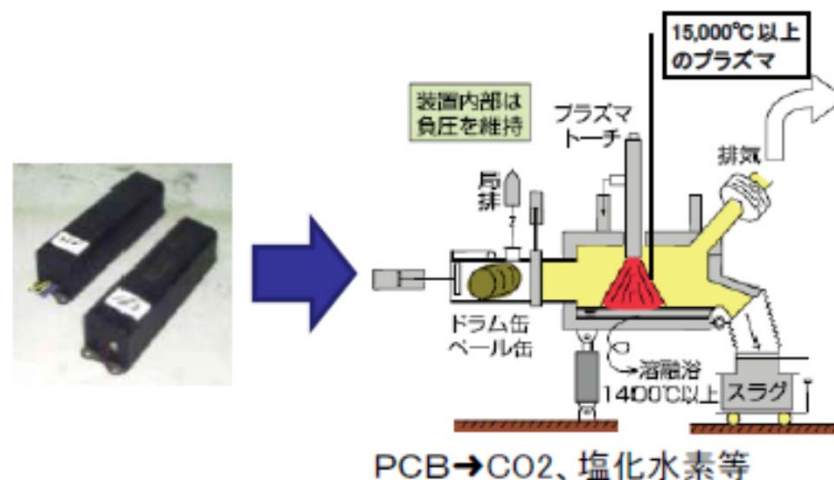
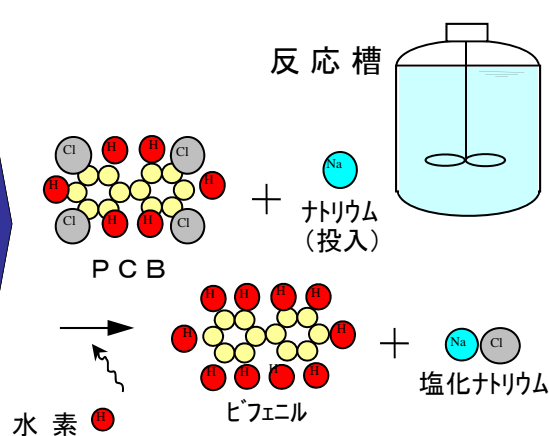
- プラズマ溶融処理は、15,000°C以上のプラズマを照射することにより、PCB汚染物等をドラム缶又はペール缶ごと溶解し、PCBを二酸化炭素、塩化水素等に分解する方法。

閉鎖系での作業

- 施設外部へのPCBの拡散を防ぐために、負圧管理を行い、厳重な閉鎖系の施設内にて処理を実施。（室内空気は活性炭処理。）



抜油
洗浄
解体



I これまでの安全処理の実施 (2. 安全対策)

(1) 処理の安全対策

施設外にPCBを絶対に漏えいさせないよう、多重の防護措置により施設の安全性を確保

多重の防護措置の具体的内容

セーフティネット

万が一トラブルが発生しても、施設外への漏洩や健康被害を防ぎ、影響を最小限に抑えるための措置

- PCB除去処理後の排気の活性炭吸着処理
- 気体状PCB漏洩防止のための気密性確保(負圧管理)
- 液状PCB漏洩防止のための多重バリア(オイルパン、防油堤、不浸透性塗床等) など

フェイルセーフ

誤動作やミスが事故に直結しないような多重チェックや機器の安全側への作動

- インターロック(誤操作防止)の組込
- 安全上重要な計器の二重化
- 異常時に弁類が安全側に作動 など

操業監視システム

- 中央制御室での集中制御
- 工業用テレビによる運転状況の遠隔監視
- オンラインモニタリングによる監視 など

プロセス安全設計

- 運転状態の安定化のための自動制御
- 腐食等を考慮した適正な材料選定 など



〔オイルパン〕
万が一油漏れが発生した場合、オイルパンが床面へのPCB漏洩を防止



〔不浸透塗床〕
特殊な樹脂により、万が一の場合でも、床面へのPCB油の浸透を防止

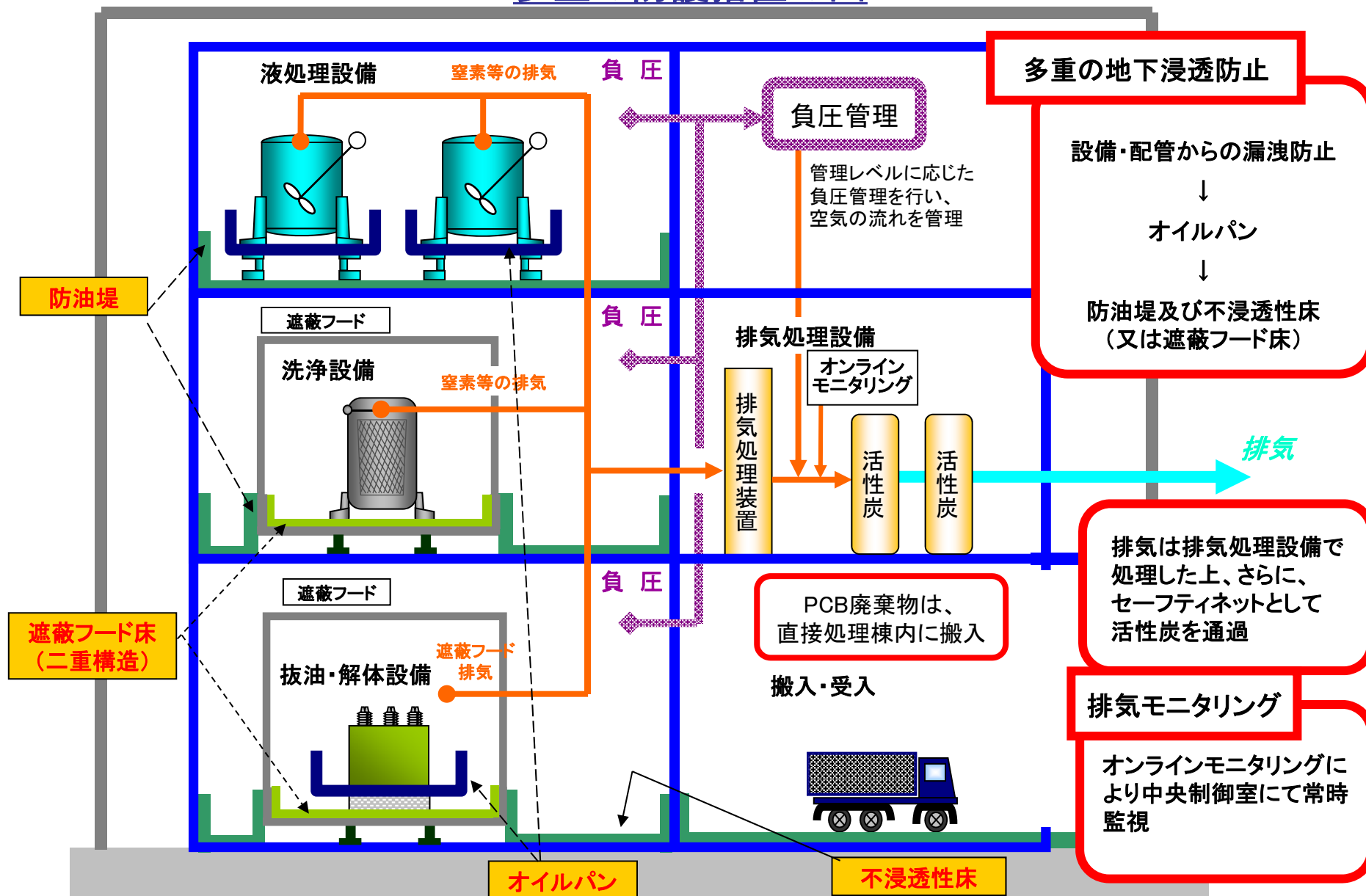


〔漏洩検知器〕
オイルパンなどに、PCB油の漏洩を検出するための検知器を設置

I これまでの安全処理の実施 (2. 安全対策)

(1) 処理の安全対策

多重の防護措置の図



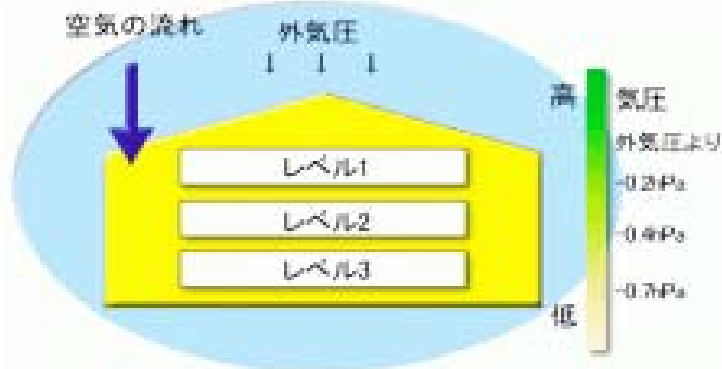
I これまでの安全処理の実施 (2. 安全対策)

(2)安全対策によるトラブルの最小化

多重の防護措置によるトラブルの未然防止・拡大防止

〔負圧制御〕

外部(外気)より施設内の空気の圧力を低くすることで、施設内の空気を外部に流出させない。施設内でもPCBを取り扱う場所を3つの管理レベルに区分し、管理レベルに応じた負圧管理・排気処理・排出モニタリングを実施。



〔排気処理装置(活性炭装置)〕

排気中に含まれる微量のPCB等の有害物質を吸着・除去した上で施設外に排出

〔オンラインモニタリング装置〕

施設内の機器排気・作業環境中の空気を自動的に連続してサンプリングし、PCB濃度を測定



I これまでの安全処理の実施（2. 安全対策）

(3) 収集運搬時の安全対策

- JESCO施設へ運搬できる者の絞り込み
(自治体による収集運搬業の許可に加え、JESCOによる入門許可も必要。)
- 漏れ防止型金属容器への収納の義務付け
- GPSによる常時位置把握
- 収集運搬車の両側面に「PCB」の表示をして安全走行
- 道央自動車道、国道36号、国道37号など走行ルートを限定
- 運搬会社と連絡会議を開催



運搬車両



漏れ防止型運搬容器



運搬会社との連絡会議

Ⅱ 今後の処理の安全性確保（1. 施設の健全性の確保）

- 反応器や溶融炉等の基幹設備については、十分な耐用年数がある
- 管路、ポンプ、各種計器など定期的な更新や補修が必要な設備・機器については、今後、長期保全計画を取りまとめ、計画的な更新を実施
- さらに、年2回の定期点検を実施し、設備の健全性を確認

十分な耐用年数をもった基幹設備

- 反応器やプラズマ溶融炉などの基幹設備については、耐用性の高い材料（ステンレス等）を肉厚に余裕を持たせたり、耐火物で保護することにより、長期間、安全に使用できるよう設置。



プラズマ溶融炉内

長期保全計画に基づく今後の計画的な更新等

- 日常及び定期点検、設備診断の結果に基づき、設備・機器の耐用年数を考慮しつつ、予防保全を基本として、更新、予備品の確保等の要否を判定し、長期保全計画として取りまとめ、今後計画的な更新を実施。
- 長期保全計画には、設備・機器ごとに、更新、予備品確保等の予定時期を明示。（ピークは平成28～29年度）

定期点検・整備

- これまでも1年に2回（秋：1ヶ月間、冬：2週間程度）、全ての設備を停止して定期点検を実施。
- 今後も日常点検、定期点検により把握した劣化状況に応じて毎年度の整備を実施。

Ⅱ 今後の処理の安全性確保（1. 施設の健全性の確保）

長期保全計画に基づく更新等の例

○経年劣化による更新例

- 圧力・流量等を監視・制御する機器の更新、予備品購入等（H27～28）
- モータ等の電気機器の更新等（H28～29）
⇒ 監視・制御機能の確保によるPCBの漏洩防止。電気機器の機能維持

○設備機能維持のための補修例

- 蒸留設備（TCB分離塔）充填物交換およびディストリビューター 交換（H26）
⇒ 充填物の閉塞による分離性能の低下を回避し蒸留性能を維持（安定操業の確保）

■国による予算化

点検・整備及び更新についても予算面からの支援

○従来の補助対象は施設整備に限っていたが、点検・整備・更新についても平成24年度の補正予算から国が支援（H24補正：40億円、H25：70億円、H26案：40億円）。

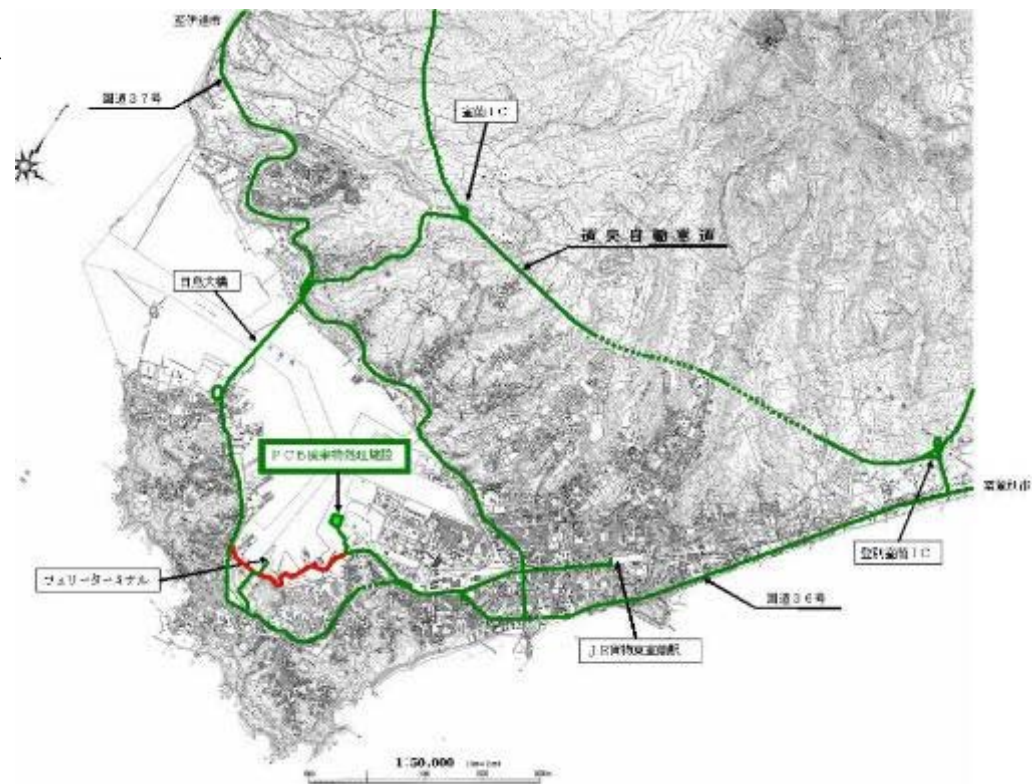
○国のバックアップにより、処理設備の健全性を確保

II 今後の処理の安全性確保(2. 運搬時の安全対策)

これまでの安全対策を今後とも徹底するなど、運搬時の安全確保に万全を期す

○運搬方法(トラック輸送、鉄道輸送、船舶輸送)・輸送ルートはこれまでどおりとし、今後も安全運行を期す

○運搬者の絞込みなど安全対策を今後とも徹底



Ⅱ 今後の処理の安全性の確保（3. 災害対策）

地震対策

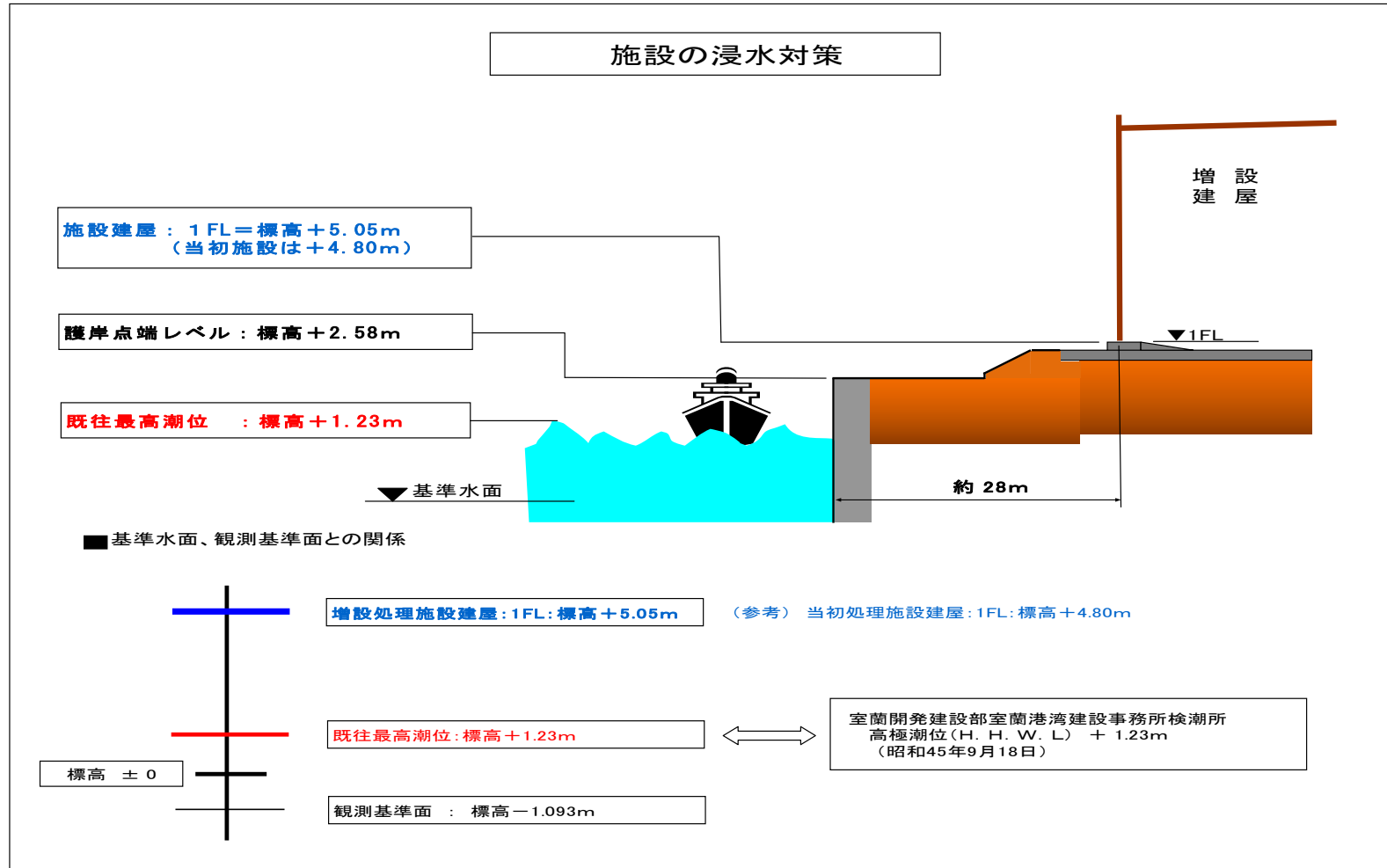
- 支持盤まで支持杭を打設
当初施設 φ350～φ600mm杭、499本、長さ16～19m
増設施設 φ500～φ950mm杭、133本、長さ19～20m
- 震度7程度（阪神淡路大震災程度、600～800ガル、M7.3）の耐震性能を有する。
- 40ガル（震度4程度）の地震を検知した場合に警報。120ガル（震度5程度）の場合、運転を自動停止。

停電対策

- 停電時には、非常用発電機が立ち上がる。
それまでの間、制御電源・動力電源は無停電電源装置により確保。
非常用発電機電源確立後は、安全な運転停止のための電源を供給。

II 今後の処理の安全性の確保(3. 災害対策)

浸水対策



北海道防災会議(H24. 6. 28)
室蘭港内沿岸最大水位 5.3m
(沖防波堤がないものとしての水位)

Ⅱ 今後の処理の安全性の確保(3. 災害対策)

地震・浸水対策

- 施設内の主要貯槽類について、遮断弁設置等の対策を実施済
- 屋外の貯槽類についても、より安全性を増すこととして、遮断弁設置等の対策を実施

施設内の遮断弁(例)



1階上部廃PCBタンク



第2溶剤回収塔(H24. 9設置)

屋外貯槽類について設置した遮断弁等(例)



屋外タンク外観



廃アルカリタンク

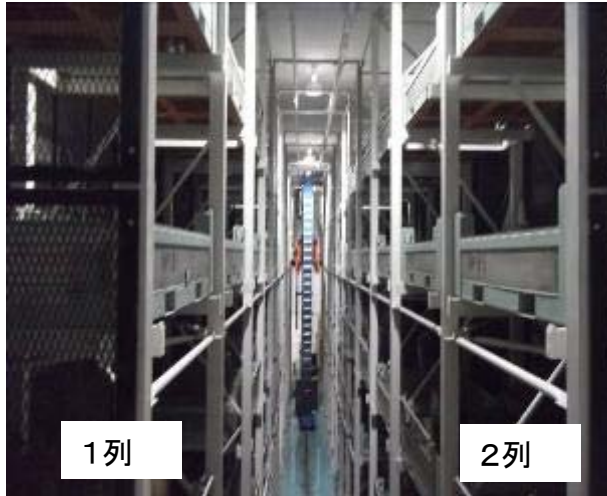
(H24. 9設置)



燃料タンク

(H24. 9設置)

II 今後の処理の安全性の確保 (3. 災害対策)



1列

2列



↑5段↓

←14連→

保管庫(2列・5段・14連)

日本産業機械工業会における設計基準で設計(免震性確認:290galで実証)

月例点検の実施
ラック内ズレ、傾き、ボルト締めの確認

コンデンサの落下防止バーの設置

コンデンサの転倒防止治具

重量物は下部に保管

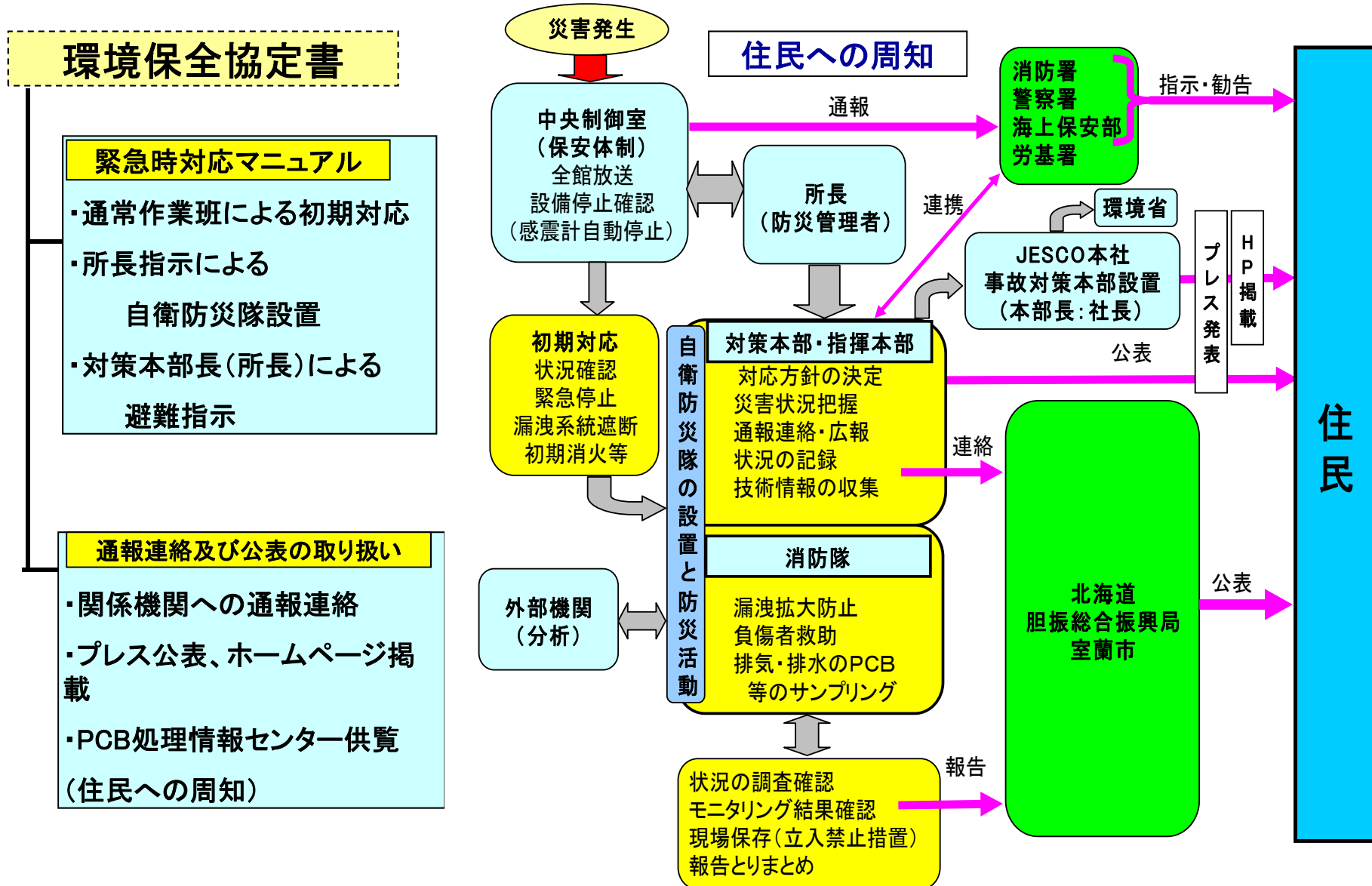
受け入れ時万一滲みがある場合は補修し保管

保管庫各棚に置くパレット



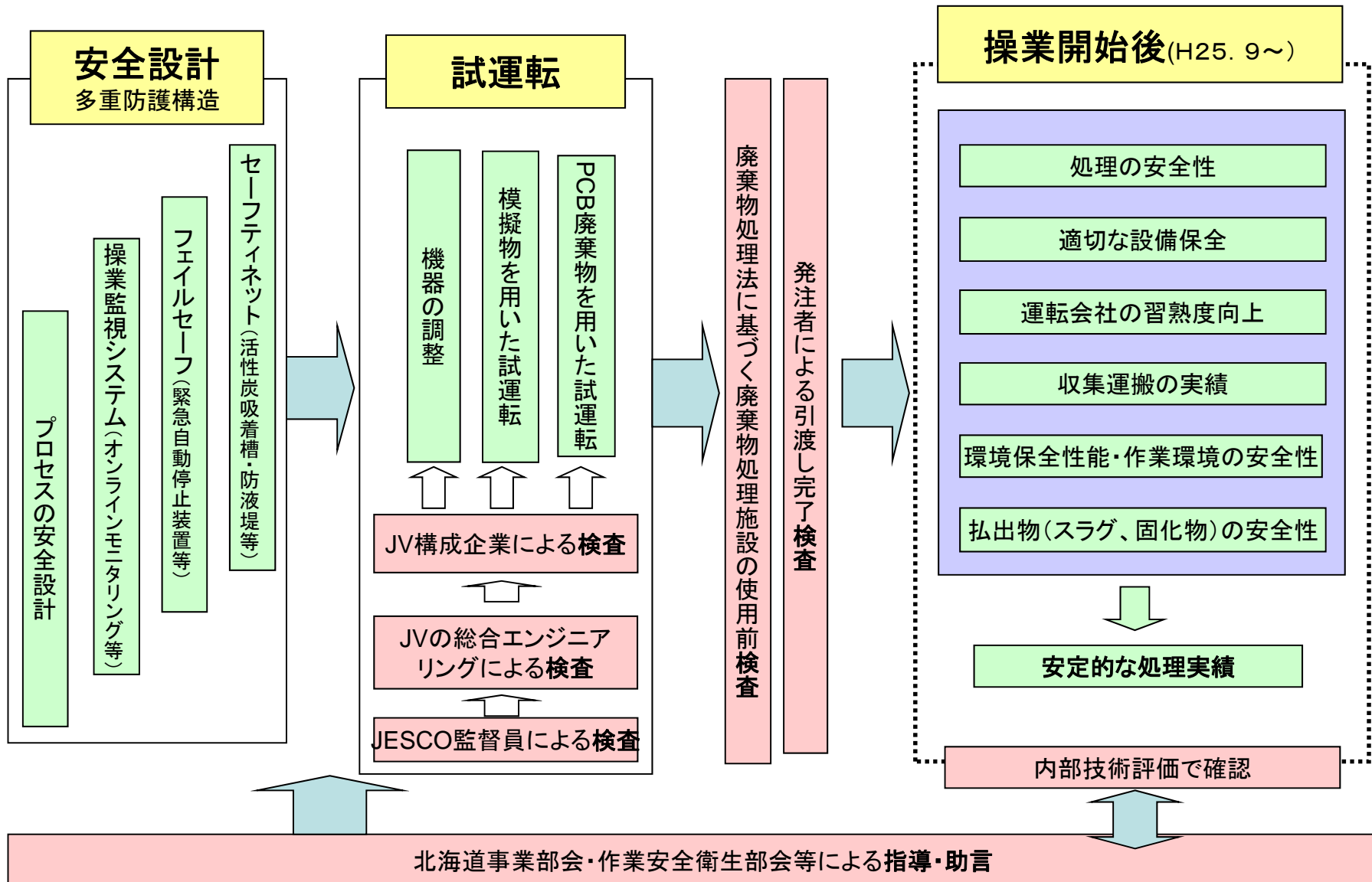
Ⅱ 今後の処理の安全性の確保(3. 災害対策)

災害発生時の対応



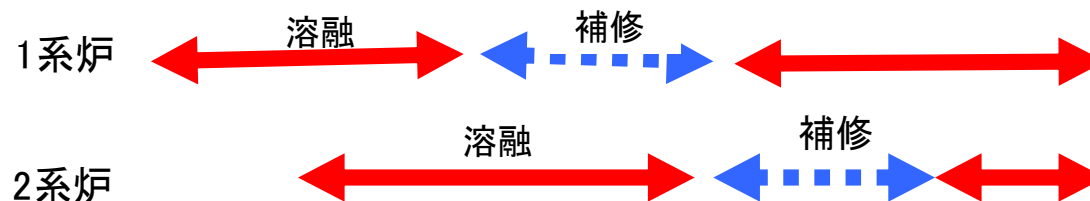
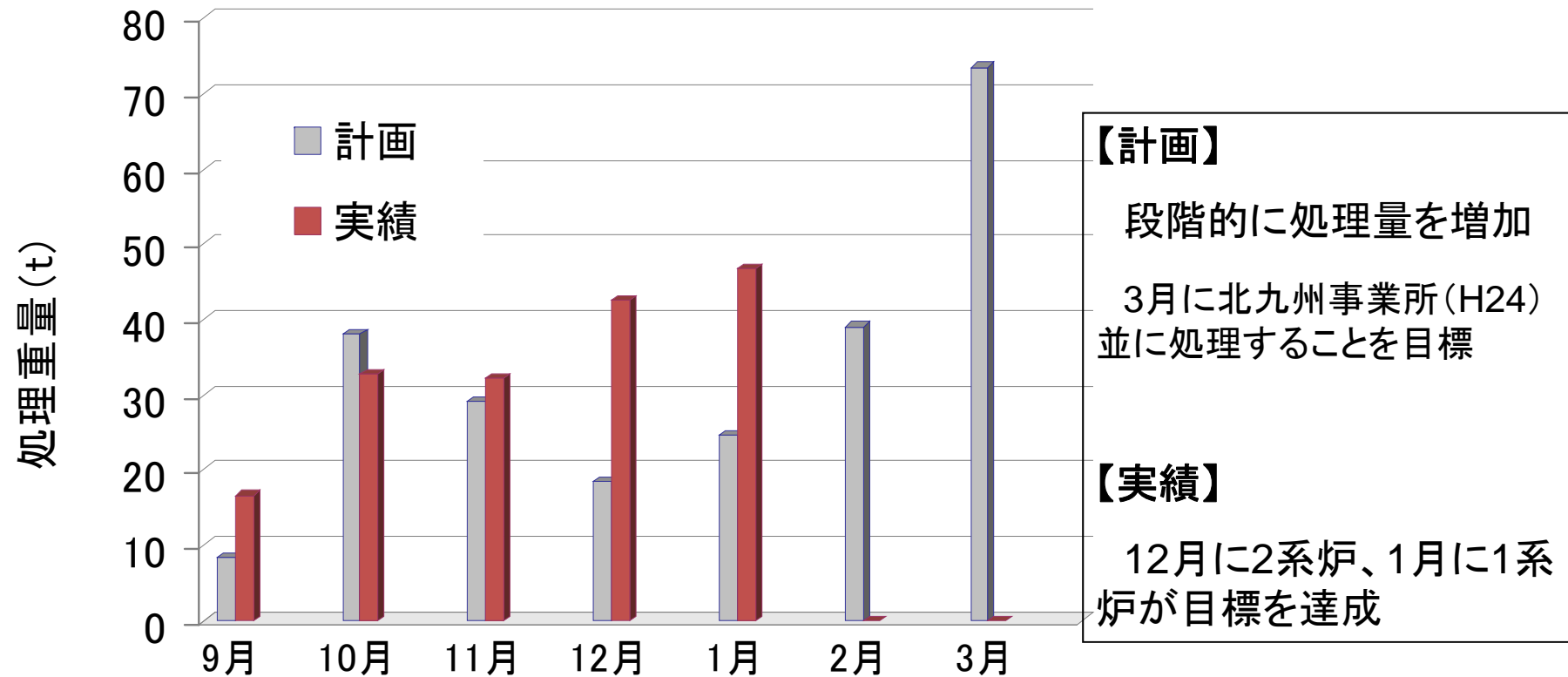
Ⅱ 今後の処理の安全性の確保(4. 増設施設の安全対策)

増設施設の安全性・安定性の確認(概要)



Ⅱ 今後の処理の安全性の確保(4. 増設施設の安全対策)

今後も引き続き安定的な処理実績を確保

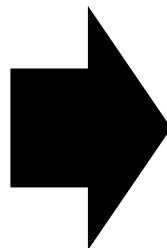


4. 処理促進策について

新たな処理計画の期間中における確実な処理(課題と対応策)

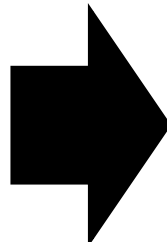
行政が未把握のPCB廃棄物が存在する。

- PCB廃棄物については、都道府県市に毎年保有量を届け出る制度がある。また、使用中の機器についても、経済産業省の各産業保安監督部への届出が必要。
- しかし、届出されていない機器がある。



- 未把握の機器の掘り起こし調査を実施。
- 未処理事業者のリストを作成し、個別に指導

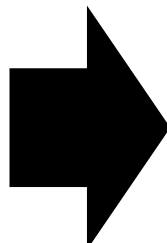
使用中の機器が存在する。



- 都道府県市と産業保安監督部が連携し、使用中の事業者に対しても、期限内処理を指導

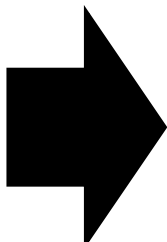
行政に届け出ているが、処理費用の負担能力が低く処理が進まないケースがある。

- 中小企業者等には処理費の負担を3割とする制度が既にある。(国と都道府県が基金を設置)
- 3割負担でも処理できない者がいる。



- 処理費用を分割して支払えるようにする。
- 破産した事業者等に対しては、負担割合をさらに低減

処理委託を拒んでいる者がいる。

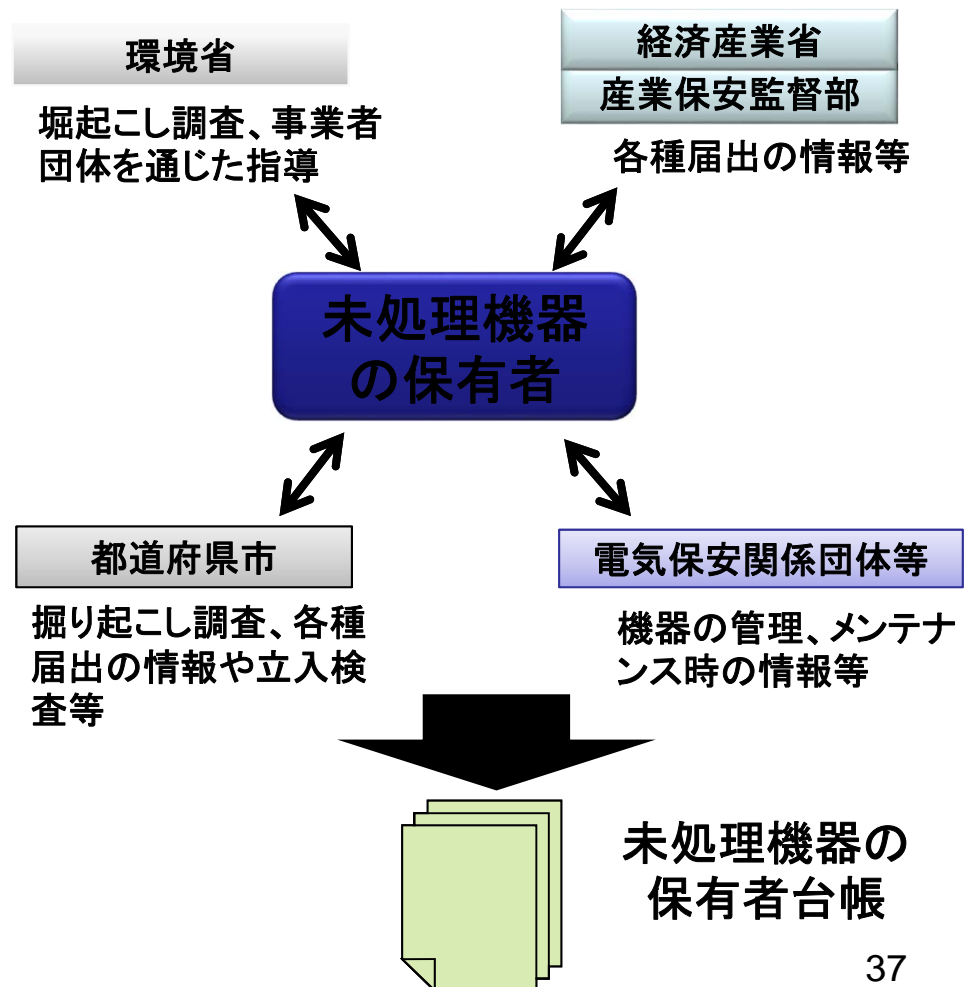


- 料金が上がる時期の設定の検討

①未処理事業者のリスト(台帳)を作成

- これまでは、届出情報から高濃度機器かどうかの判別がつかなかった。(多量の未処理の微量PCBに紛れていた)
- 今後は、関係機関が連携し、どこに何台存在しているかについて、1事業所ずつの保有量、保有事業者等に関する情報をとりまとめた**リスト(台帳)を作成**する。

- 掘り起こし調査の実施
 - 自家用電気工作物の設置者等に対し、調査票を送付
- 高濃度機器の把握
 - PCB特別措置法の届出様式の改正
- 関係団体と連携した確実な届出
 - 電気工作物の管理やメンテナンスをしている団体等から、未届出の事業者に対し、確実に法令による届出を行うよう周知徹底
- 情報を都道府県・政令市と産業保安監督部が集約



②リスト(台帳)の掲載事業者への個別確認

- リスト(台帳)に掲載された事業者に対し、個別に、**処理の実施時期の確認**を行う。
- 関係機関の連携により、**指導・確認漏れの事業者をなくす**。

● 機器の保有者に対する処理の実施時期の確認

使用を終えて保管している者

都道府県市がPCB特措法に基づく立入検査

使用中の機器の保有者

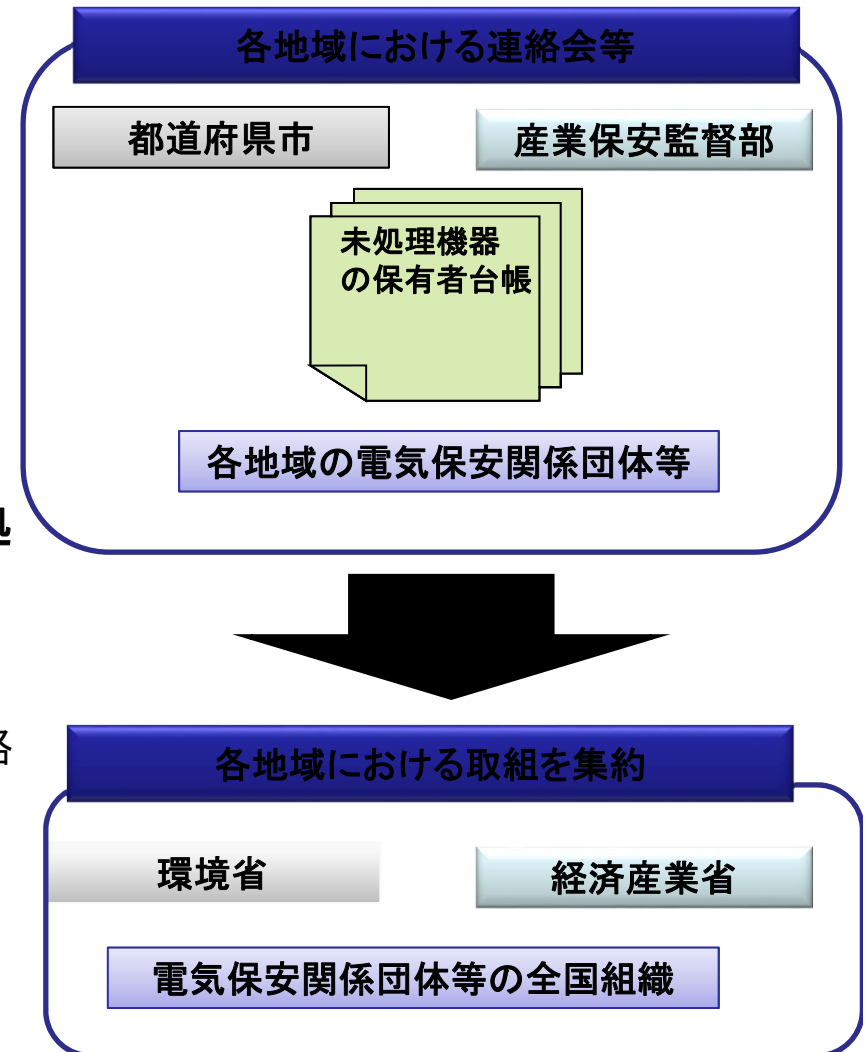
産業保安監督部が、又は、産業保安監督部と都道府県市が連携して対応

● 保有者リスト(台帳)に掲載されている事業者の処理状況や処理見込みについて、都道府県市及び産業保安監督部が連絡会等により情報共有

- 各地域の電気保安関係団体等の参加
- 本省レベルでも各地域の取組状況を確認する連絡会を実施。

● JESCO操業期間内に処理しない場合は、自らの責任で処理を行う必要があることを周知

- 自己処理は事実上不可能



③分割払い等の仕組みを導入し処理委託を行いやすくする

分割払いや融資制度の活用により、処理費用の負担能力が低い者でも、**円滑に処理委託を行えるようにする**。

- 1台数十万円～数百万円の処理費用を一括して支払うことに躊躇している事業者がいる。
 - 新たに、**分割払い**ができるよう料金支払いの仕組みを整える（平成26年度中に整えるべく取り組む）
 - 都道府県等が中小企業者等を対象とした**融資制度**を有している。PCB廃棄物の処理をこれらの融資制度の対象にさせていただくよう働きかける。

【例】福岡県環境保全施設等整備資金融資制度

対象

- ・中小企業者又は中小企業団体であること。
- ・トランス類、コンデンサ類、安定器等の高濃度PCB廃棄物処理費用
- ・機器の処分に伴う代替機器の買い替え費用

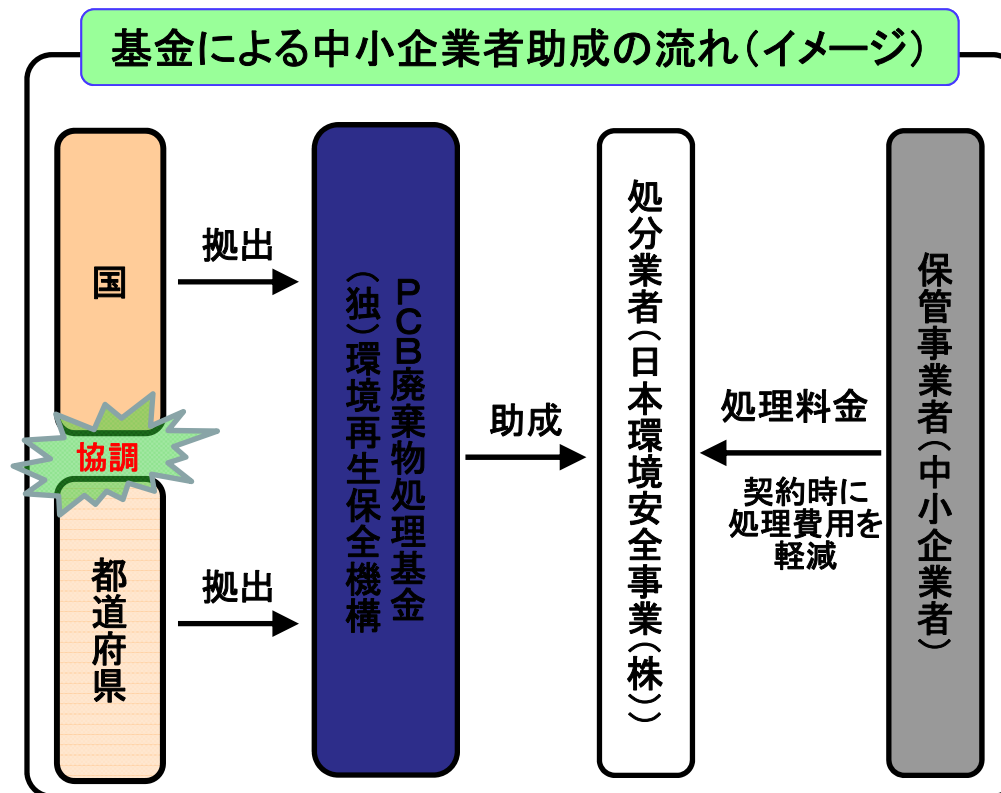
主な条件

- ◆ 融資限度額 1企業4,000万円以内
- ◆ 融資利率 年1.3%(平成25年4月現在)

④料金負担能力のない者への対策

- 現在、中小企業事業者等に対しては、処理料金が3割負担となっている。
- しかし、事業を既に廃止していたり、破産している等で処理料金の負担能力が極めて低い者がいる。

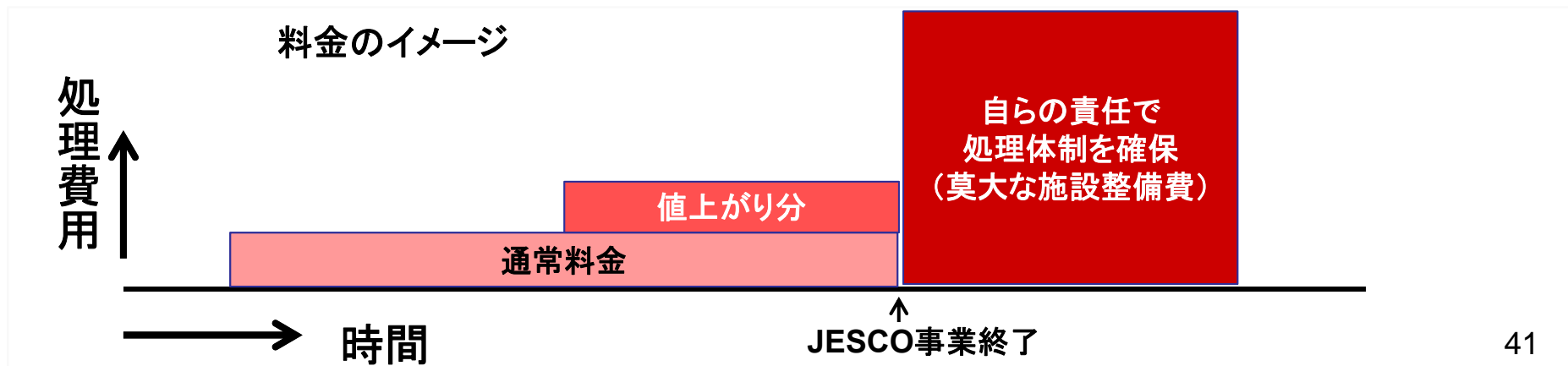
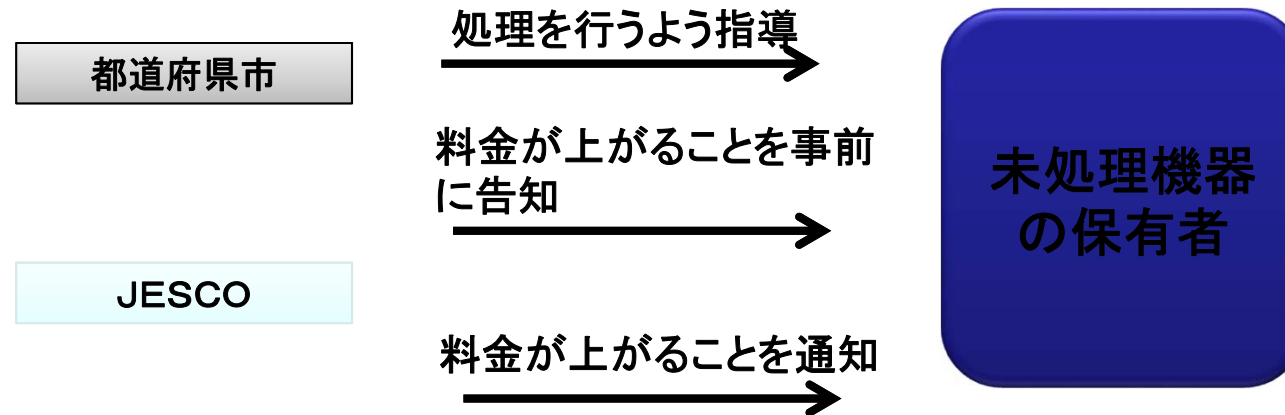
事業を廃止して個人で保有している者や、破産している等で処理料金の負担能力が極めて低い中小事業者等に対し、処理料金を現行の3割よりさらに引き下げ、1割程度以下とする。



⑤料金が上がる時期の設定の検討

➤ 破産等の事業者以外で、処理委託を拒んでいる者がいる。

- 計画的な処理委託を行わない者に対しては、処理料金が上がることを告知する等による処理促進を検討。
- 告知に当たっては、事前に行うなどにより猶予期間を確保。



計画的な処理を実現

行政が未把握のPCB廃棄物が存在する。

- 未把握の機器の掘り起こし調査を実施。
- 未処理機器の保有者リスト(台帳)を作成し、個別に指導

使用中の機器が存在する。

- 都道府県市と産業保安監督部が連携し、使用中の事業者に対しても、期限内処理を指導

行政に届け出ているが、処理費用の負担能力が低く処理が進まないケースがある。

- 処理費用を分割して支払えるようにする。
- 破産した事業者等に対しては、負担割合をさらに低減

処理委託を拒んでいる者がいる。

- 料金が上がる時期の設定の検討

- 使用中機器を含め、保有事業者を漏れなく把握
- 全保有事業者に対して漏れなく指導することで、確実な処理に繋げる
 - JESCOに処理委託しない限り、自ら処理することは事実上不可能であることを周知徹底
- 処理費用を支払いやすくする仕組みや料金値上げ(アメとムチ)により処理を徹底

- これらの対策を行っても、処理しない者のために、JESCOの操業を続けることはない。
- JESCOによるPCB処理の操業は新たな計画案のとおり終了する。