

PCB 円卓会議だより

北海道 PCB 廃棄物処理事業監視円卓会議だより

○環境モニタリング概要及び調査について

- Q 委員 分解や移動等による、環境中のPCB等の濃度変化について、今後の見通しはどうか。
- A 北海道立総合研究機構 海底に蓄積されているものは積極的に回収されない限りそのままではないかと考える。大気についてはPCBの処理の進捗により国内では減少しつつあると考えている。
- Q 委員 PCB処理施設があるにもかかわらず、室蘭における大気中のPCBとダイオキシン類の濃度が全国平均より低い理由は。
- A 北海道立総合研究機構 室蘭は地形や風の影響で汚染物質がたまりにくいこと。JESCOからPCBやダイオキシン類の排出はほとんどないため、低い値で推移していると考えている。

○通報連絡事象について

- O 座長 以前に測定間隔を工夫して工程管理のやり方が楽になるよう指摘していたが反映されていないのではないか。未然にトラブルを予想して操業が止まらないようにすることが大事。
- Q 委員 OLMのHH警報は夾雑物による妨害とのことだが、どのようなものが影響するかわかるのか。焼却物や燃焼状態のデータ等との関係性の調査が必要かと思う。
- A JESCO 原因や、操業管理システム等データとの関連についてまだつかめていない。
- Q 座長 オンラインモニターは他の事業所でも使われているが、同様のトラブルはなかったのか。
- A JESCO 似たようなトラブルはある。夾雑物による影響の全てを抑えられる状況ではない。原因についても把握しきれていない。
- O 座長 OLMから得られる情報を専門家と話し合うなどJESCO内で技術的な検討をして、現場の操業にフィードバックされるような工夫をしてほしい。

○前回監視円卓会議での課題に対する対応等について

- O 座長 アセトン吸着性能だけで、洗浄溶剤を含むPCBの吸着性能を評価できないと思われるため、改めて専門家の意見を聞くなどし、わかりやすく整理して説明すること。

ご存知ですか？ 高濃度 PCB 廃棄物は以下の期限までに処理を委託することが必要です！

変圧器・コンデンサー 平成 34 年 3 月末日まで (あと3年9ヵ月)
 安定器及び汚染物等 平成 35 年 3 月末日まで (あと4年9ヵ月)

PCB 廃棄物処理事業に関するお問い合わせ

中間貯蔵・環境安全事業株式会社
北海道 PCB 処理事業所



〒050-0087 室蘭市仲町 14 番 7
電話：0143-22-3111 (代表) FAX：0143-22-3001
HP：http://www.jesconet.co.jp/facility/hokkaido/index.html

PCB 処理情報センター

〒050-0001 室蘭市御崎町 1 丁目 9 番地 8
電話：0143-23-7015
開館日：月～金 9:00～16:30 (土日祝・年末年始休館)

北海道 PCB 廃棄物処理事業監視円卓会議に関するお問い合わせ



北海道 環境生活部 環境局 循環型社会推進課

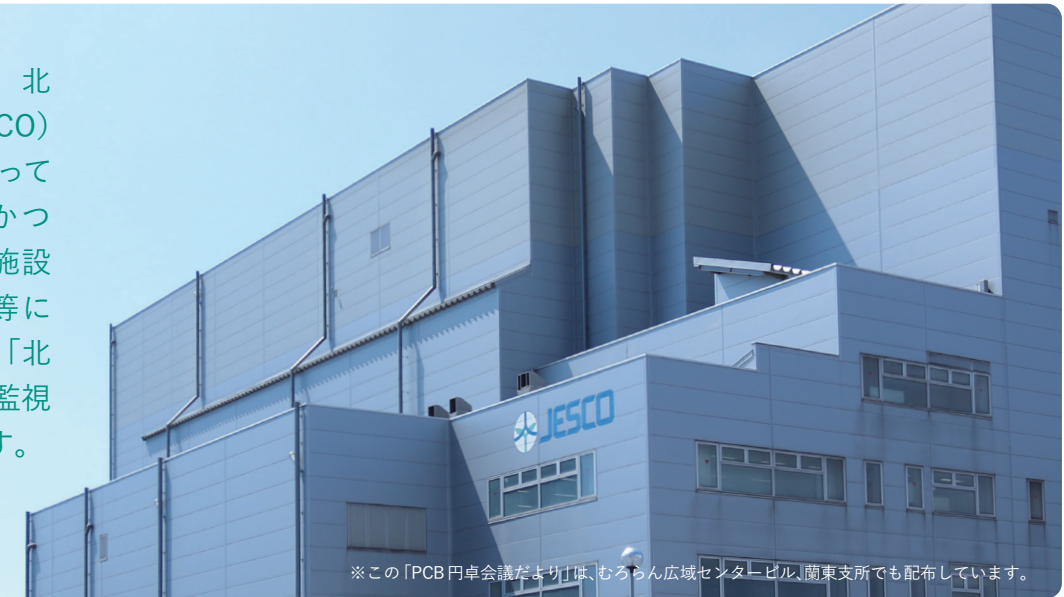
〒060-8588 札幌市中央区北 3 条西 6 丁目 電話：011-231-4111 (内線 24-325) FAX：011-232-4970
E-mail：kansei.kanhai1@pref.hokkaido.lg.jp HP：http://www.pref.hokkaido.lg.jp/ks/jss/top_page/pcb.html



室蘭市 生活環境部 環境課

〒051-0001 室蘭市御崎町 1 丁目 75 番地 7 電話：0143-22-1481 FAX：0143-22-7148
E-mail：kankyou@city.muroran.lg.jp HP：http://www.city.muroran.lg.jp/main/org3300/pcb_top.html

北海道及び室蘭市では、北海道 PCB 処理事業所 (JESCO) が室蘭市仲町で操業を行なっている事業が、安全、確実かつ適正に行われるよう、処理施設の整備や操業、情報公開等に関する事項を監視するため、「北海道 PCB 廃棄物処理事業監視円卓会議」を設置しています。



※この「PCB 円卓会議だより」は、むろらん広域センタービル、蘭東支所でも配布しています。

第44回 北海道 PCB 廃棄物処理事業監視円卓会議を開催

平成30年6月8日、PCB 処理情報センターにおいて、第44回監視円卓会議を開催しました。会議には、学識経験者、団体委員、公募委員の計8名の委員のほか、オブザーバーとして、環境省、近隣自治体、JESCO など関係者が出席し、処理の進捗状況やトラブル事象などの説明を行い、これらに関する質疑や意見交換が行われました。



● 会議の概要

1 第43回監視円卓会議議事録について

平成30年2月15日に開催された第43回監視円卓会議の議事録について、誤記の確認、修正ののち承認されました。

2 北海道 PCB 廃棄物処理事業の進捗状況等について

JESCOから施設の稼働状況についての報告がありました。

3 環境モニタリング概要及び測定結果について

事務局から環境モニタリング測定結果及びモニタリング計画、北海道立総合研究機構から、これまでのモニタリングの総合的な結果の報告がありました。

4 通報連絡事象について

JESCOから前回監視円卓会議以降に発生したトラブル事象について報告がありました。

5 前回監視円卓会議での課題に対する報告等について

JESCOから前回会議までに質問のあった、活性炭や洗浄溶剤等についての回答及び報告がありました。

6 内部技術評価について

JESCOから内部技術評価についての評価項目と評価結果についての報告がありました。

処理の進捗状況について

平成30年3月末までの処理実績は、次のとおりです。

当初施設 (脱塩素化分解処理)	変圧器類		コンデンサー類	
	登録数	処理台数	登録数	処理台数
	4,131台	3,674台(88.9%)	62,015台	55,972台(90.3%)

注) 登録数：平成30年3月末現在。 処理台数：試運転物を含む中間処理完了時点。

増設施設 (プラズマ溶融分解処理)	登録重量	処理状況			
		安定器	小型電気機器	感圧複写紙等	処理量計
	10,347,249kg	3,558,269kg	91,457kg	172,293kg	3,822,019kg(36.9%)

注) 登録重量：平成30年3月末現在。 処理量：試運転期間(平成25年6月～8月)からの中間処理完了時点。
感圧複写紙等には、汚泥、その他PCB汚染物を含む。

通報連絡事象について

前回の監視円卓会議以降、トラブル事象が2件発生。環境への影響はありませんでしたが、通報連絡及び公表基準「区分Ⅲ」に該当する事象でした。また、不具合事象6件及び不具合事象未済9件について報告がありました。不具合事象、不具合事象未済の詳細は、PCB処理情報センターで公開しています。

■トラブル事象の概要等

【増設施設】2系プラズマ溶融分解炉排気(SN活性炭前)オンラインモニタリングHH 平成30年2月16日
警報発報による「排気漏洩防止装置(SN活性炭1段→2段)」の起動(区分Ⅲ) 18時39分頃発生

場 所 増設処理施設 4階活性炭吸着塔室(セーフティーネット活性炭 ※以下「SN」という。)
4階モニタリング室(No2 PCBオンラインモニタリング装置 ※以下「OLM」という。)(管理区域外)

概 要 2系プラズマ炉排気(SN活性炭前)のオンラインモニタリングでHH警報(PCB濃度10.1 $\mu\text{g}/\text{Nm}^3$)が発報し、自動的にSN活性炭は1段から2段直列に切り替わり、手順に従い溶融処理を停止した。OLM装置の確認等を実施し、装置の健全性は問題がなく、データからPCB由来の信号は確認できなかったことから、発報の原因として夾雑成分の影響が高いと判断した。

対応等

①夾雑成分の調査 OLM装置内のチューブ内部の付着物の成分分析を実施

②OLM警報発報に対する対応 警報発報に対する対応として排出ガス試料の24時間サンプリングの実施及び夾雑成分による影響の推定を速やかにできるよう、OLM装置内部データ表示機能の追加を実施予定。

③緊急時の対応 今回、通報連絡区分の判断に遅れがあったため、2/27に所員及び関係者に対して、通報連絡区分及びその会社を含む緊急時対応の再教育及び危機意識向上の教育を実施。※なお、通報連絡区分の判断に迷う場合等、必ず安全側で対応することを徹底する。今回OLM切り替え操作を行ったが、SN活性炭出口でのOLM測定が実行できなかったことから、OLM警報発報時の対応及び操作についての教育を行う。

【増設施設】2系プラズマ溶融分解炉排気(SN活性炭前)オンラインモニタリングHH 平成30年5月22日
警報発報による「排気漏洩防止装置(SN活性炭1段→2段)」の起動(区分Ⅲ) 10時25分頃発生

場 所 増設処理施設 4階活性炭吸着塔室(セーフティーネット活性炭)
4階モニタリング室(No2 PCBオンラインモニタリング装置)(管理区域外)

概 要 2系プラズマ炉排気(SN活性炭前)のOLMでHH警報(PCB濃度9.2 $\mu\text{g}/\text{Nm}^3$)が発報し、自動的にSN活性炭は1段から2段直列に切り替わり、手順に従い溶融処理を停止した。

対応等 平成30年2月16日(金)発生事象と同様の対応策。
上記対応③(緊急時対応)については、今回適切な対応がとられた。

環境モニタリング概要及び測定結果について

北海道、室蘭市及びJESCOでは、処理事業が適切かつ安全に実施されていること、周辺環境に影響を与えていないことを確認するために、処理施設からのPCB等の排出状況や周辺環境のモニタリングを実施しています。排出源モニタリングでは全ての測定項目で排出管理目標値の超過はありませんでした。周辺環境モニタリングでは全ての項目で環境基準値の超過はありませんでした。

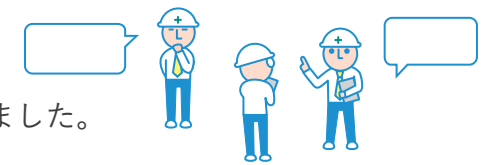


北海道立総合研究機構による「室蘭市におけるPCB廃棄物処理施設の環境影響調査」の報告がありました。

PCB廃棄物処理施設が稼働し、ちょうど10年が経過したことから、これまでの総合的なモニタリング結果と学術的な研究の成果を踏まえて説明がありました。結果は基準値を大幅に下回る値となっているというものでした。

前回監視円卓会議での課題に対する報告等について

前回会議において、複数の項目にわたって委員から意見・質問等がありました。それらに対する回答と説明がJESCOから行われました。(以下抜粋)



活性炭について

- 事業計画上の活性炭の交換頻度は? 平成26年までは装置・機器等により隔年または毎年交換を行っていた。平成27年からは活性炭交換要領に基づき実施。(アセトン吸着性能にて判断)
- アセトン吸着性能は溶剤も吸着することを前提としているか PCBだけではなく、洗浄溶剤も吸着することを想定している。
※アセトン吸着性能とはその活性炭が吸収できるアセトン溶剤蒸気の吸着性能でPCB及び油分との吸着量の指標となり、活性炭の性能を確認できる。

洗浄溶剤について

- オイルスクラバーの効果について オイルスクラバーについては洗浄溶剤を捕集する目的で設置していないものの、使用しているスクラバーオイルの交換や冷却などにより結果として溶剤も捕集される。
- 洗浄溶剤排出量(物質収支)について 洗浄溶剤の使用量と外部に排出(払出)される洗浄溶剤の比較を行った結果、排気に含まれる量はごく一部であり、仮に大気汚染防止法の規制対象施設としての基準を適用したとしても大幅に下回る値となっている。

屋根の汚れについて

- 屋根の汚れについて説明すること 屋根の変色している当初施設の2カ所、増設施設の1カ所は、いずれも重油炊きボイラー排気口周辺である。該当箇所を拭き取り成分分析を実施した。結論的には鉄分が固着した跡であった。屋根に堆積した鉄分が該当箇所に溜まり、ボイラー排気の温度及び湿分により酸化・固着したものと推定する。

内部技術評価について

JESCOではPCB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、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ます。北海道PCB処理事業所については平成29年11月末に第10回内部技術評価を実施、指摘事項はなく、着実に操業が行われていることを確認しました。

評価実施日	平成29年11月30日(木)～平成29年12月1日(金)
評価結果	評価項目数80項目(※1)についての評価を行い、評価結果は以下のとおり。 ①指摘事項：なし ②適合事項：80項目(内、2項目に所見を付した。)

(※1)平成29年度の内部技術評価の実施にあたって、内部技術評価の目的を逸脱しない範囲で評価項目の見直し(統廃合)を行ったため、評価項目が前回の124項目に対して80項目に減少している。

【評価区分】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適合事項を付することができる。