

北海道 P C B 廃棄物処理事業監視円卓会議 (第 10 回)

議 事 録

と き : 平成 19 年 12 月 20 日 (木) 14:00 ~
と ころ : P C B 処 理 情 報 セ ン タ ー

1. 開 会

【事務局】

定刻となりましたので、ただ今より、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、お忙しい中ご出席いただきありがとうございます。

本日は、北海道事業の進捗状況や先行事業地の視察の結果について、ご説明、ご報告の上、ご意見などを賜りまして、おおむね16時ごろをめぐりに会議を閉じてまいりたいと考えておりますので、ご協力方よろしくお願い申し上げます。

なお、齋藤委員、吉田隆男委員につきましては、欠席される旨のご連絡をいただいております。

また、オブザーバーとして、毎回ご出席をいただいている環境省の高橋課長補佐につきましては、現在、来年度予算の内示等の関係でご多忙ということで、本日は欠席されております。

それでは、会議の開催に当たりまして、北海道環境生活部の村井環境局長からご挨拶申し上げます。

【村井局長】

北海道環境生活部環境局長の村井でございます。

本日は、委員の皆様、オブザーバーの皆様方には、お忙しい中ご出席いただきまして、ありがとうございます。

この監視円卓会議につきましては、平成17年9月に第1回の会議が開催されて以来、その時々、事業の進捗に応じた議論を行ってきたわけですが、回を重ねて、本日第10回になりました。今後も引き続き、事業を確実にかつ適正に推進するためのリスクコミュニケーションの場として、委員の皆様や関係各機関との議論を深めてまいりたいと考えております。

また、先月20日、21日、4名の委員の方にご参加をいただき、先行事業地であるJESCOの大阪事業の視察を実施いたしました。お忙しい中、参加をいただきました委員の皆様にはお礼を申し上げます。

視察の結果につきましては、後ほどの議題の中でご報告をいただく予定でありますので、よろしくお願いいたします。

本日は、先行事業の視察報告や試運転の中間報告などを議題として予定しております。限られた時間でございますが、皆様から活発なご発言をいただけるようお願いいたします。

【事務局】

それでは、議事に入ります。これ以降の議事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ので、どうぞよろしくお願い申し上げます。

【委員長】

こんにちは。

年末のお忙しいところ、円卓会議にご出席をいただきまして、ありがとうございます。

今日は、先ほど村井局長からお話ございましたように、いろいろなテーマが上がっておりますが、その中でも、先月、先行事業所を視察していただきまして、また、関係の方々との意見交換をされた内容についてお話をいただきたいと思っておりますので、よろしくお願いたします。

2. 議 事

【委員長】

それでは、まず、前回の議事録でございます。

事前に、目を通していただいておりますので、もし何かございましたら事務局にお知らせいただきたいのですが、なければ、これでよいということにさせていただきたいと思っております。

(発言なし)

それでは、具体的な内容に進んでまいりたいと思っております。

最初に、現在の北海道事業の進捗状況についてご紹介をお願いします。

【J E S C O】

事業部長の齊藤と申します。よろしくお願いたします。

まず、私から資料2-1-1及び資料2-1-2につきまして、J E S C O事業全体の状況を簡単にご説明いたします。

資料2-1-1は、毎回お配りしているものと内容的には全く同じです。前回の円卓会議から2カ月ほど経過していますが、特段の状況の変化はなく、各施設とも順調に操業しています。

また、若干洗浄能力不足で稼働率が低率にとどまった東京事業につきましても、いろいろ改善を行った結果、稼働率の向上等が図られているという状況です。

次に資料2-1-2ですが、これは円卓会議で何回かご議論いただいた増設事業にも関連する事柄です。当社の事業は、P C B特措法に基づき、国が定める基本計画に則って、J E S C Oの事業基本計画を根拠に事業を推進していくわけですが、10月18日付けで国の基本計画が変更になりました。

国の基本計画の変更につきましては、参考資料5としてお配りしておりますので、後ほど参考にしてください。

また、J E S C Oの基本計画の変更は資料2-1-2によりご説明いたしますが、今回の変更の主な内容は、汚染物等が追加されたこと、それから、処理能力の変更です。これを別紙の新旧対照表で見ますと、従前の基本計画が右の方で変更後が左に書かれています。

2 ページ目、北九州事業でみますと、従前の基本計画では、第 1 期が 0.5 t / 日、第 2 期が今後処理能力を設定することになっていましたが、変更後は、第 1 期分がトランス、コンデンサ部分が合わせて 1.5 t / 日、第 2 期分は汚染物等の処理能力について具体的に決まりましたので、10.4 t / 日と明記された、という内容です。

それから、次欄の北海道事業については、従前トランス、コンデンサの約 1.8 t / 日のみの規定でしたが、汚染物等については、従前の計画における北九州と同様ですが、処理対象量について把握等を踏まえて今後設定するというので、今回、いわゆる増設事業について示されたということです。

また、北海道事業につきましては、今建設試運転中の処理施設の事業開始時期を、平成 20 年 4 月といたしました。

続きまして、本日の配付資料のうち、資料番号はありませんが左上に J E S C O のロゴマークがある資料についてです。

12 月 18 日に北九州事業で若干のトラブルがあり、同日、J E S C O のホームページ上で公表したものです。こういった事柄につきましては、危機管理ということで、この円卓会議での議論にも関係が深いと考え、今回、資料を出させていただきます。これについて、若干補足説明をさせていただきます。

【 J E S C O 】

企画事業課の太田でございます。

それでは、北九州事業で起きました溶剤漏洩について、簡単にご説明いたします。

一昨日の 12 月 18 日、当社の北九州施設の溶剤蒸留塔、これは、処理物を洗浄した溶剤から P C B を分離する装置です。その蒸留塔のサンプルの採取装置から溶剤が漏れているのが発見されまして、直ちに元弁を閉止し漏洩を止めました。漏洩した溶剤は P C B を分離した後のものですので、P C B 濃度は非常に低いものでして、P C B の施設外への漏洩、それから作業員への影響はないということでございます。

こうしたことについては、現在、事象の時系列の整理も含めまして、地元・北九州市のご指導を受けながら、その原因と対策について調査検討しているところでございます。その結果につきましては、次回の本監視円卓会議にも報告する予定でございますので、よろしく願いいたします。

なお、北海道事業におきまして、こうした事態が生じた場合はどういう対応になるのかということにつきましては、後ほど、緊急時対応マニュアル等のご説明の際にあわせてご説明させていただきますので、よろしく願いいたします。

【 J E S C O 】

北海道事業所長の油井でございます。

続きまして、資料 2 - 2 - 1 に沿いまして、今年度の主な事業などを振り返ります。

監視円卓会議は、新しい委員になられて、5月21日、これが今年度の第1回でございます。それから、8月1日が第2回、それから、10月10日が第3回、そして、本日、12月20日が4回目ということになるかと思えます。

前回、10月10日からの動きでございますが、19日に、情報センターの開所式を行いました。同時に広域協議会を開催しております。また同日、入門許可申請審査会がございました。これは、収集運搬業者に対して、JESCOの施設に入ってよろしいという許可を審査する会であり、これまでに地元の収運業者3者につきまして許可をおろしております。従いまして、道内の収集運搬体制については、当面、安全、確実に収集していただける体制が整っております。今後もまた増えるかと思えますが、現状はこのようになっています。

それから、11月6日の総合防災訓練ですが、処理棟から火災が発生したという想定で、室蘭市消防本部の出動をいただき一連の訓練をいたしました。このとき、地元の連合町会長さん2名の参加もいただきまして、訓練の様子をご視察いただきました。

以上が本日までの主な進捗でございます。

次に、資料2-2-2に従い、試運転等についての中間報告をいたします。

試運転と収集運搬の計画は、5月の円卓会議で御説明していますので、今日は実施してきた内容についてご報告します。

本年3月に試運転を開始いたしまして、途中、改善工事が発生して半年遅れたことが大きな変更点でございます。従いまして、平成20年3月まで試運転を行ってまいります。これまでに改善工事が終わりましたので、1ページ目、1.(3)にあるとおり、10月から非PCB廃棄物負荷試運転を行っており、今日現在も継続中でございます。年内は非PCBによる試運転を行いまして、年明けの1月からPCB廃棄物を使った負荷試運転を行ってまいりたいと考えております。

同じく1ページ目、1.(2) ですが、PCBが入るということは、これまで行ってきた試運転の結果を整理、評価して、これなら大丈夫だという体制にならなければPCB廃棄物を入れられませんので、その精査を十分に行って、場合によっては、試運転要領書、記録書、あるいは実施体制をきちっと整備して、手順書等を変える必要があればそれも十分変更いたしまして、それでPCBが入った際にきちんとできるように体制を整えて、その上で最終的にPCBを入れても大丈夫だということを年内に確認した上で、年明けからPCBを入れたいというふうを考えております。

2ページ目、「試運転の構成と工程の概要」については、一度お示しをしておりますが、8月の時点で改善工事がありましたので、上から三つ目に記載してある「実施状況」については、8月時点の内容を上段に1とし、現状を下段に記載しました。

表の読み方は、例えば、今日現在でみると、「非PCB廃棄物の負荷試運転 - 予備性能試験 - プラント全体機能確認試験」という段階です。当初は、12月の第1週に終了している予定でしたが、「実施状況」の現状欄にありますように、第3週までかかっており

ます。2週間遅れた原因は、改善工事の状況確認に十分時間をかけたことなどです。

また、PCBを使った試運転というのが、「プラント全体機能確認試験」という段階でございますが、予定では12月第3週からPCBを入れる予定をしておりましたが、今日現在入っていません。理由としては、非PCBの段階でいろいろ確認されたことの整理に時間を費やしております。

従いまして、全体として2週間遅れであり、次の工程である「緊急停止機能試験」は、12月の第2週の予定を第4週にいたします。年末までにこれを終えまして、年末年始の休暇をはさみ、年明けの1月7日を目標に、PCBを入れた試運転を開始したいというふうに考えております。

その後「引渡性能試験」がございまして、これについては、当初の予定どおり3月中には終えたいというふうに考えております。

3ページ目、全体工程を横の棒グラフにしています。

上が8月段階の計画、下が現在の実施状況でございます。本日、12月20日の監視円卓会議の時点では、まだ非PCBの段階でございます。

私が申し上げたのは、あくまでも今後の予定ということでございます。今日現在のところ、非PCB段階の試運転は、着々と内容を一つひとつ確認しながら行っており、大きなトラブル等はございません。

ただし、今後進めていくなかで不測の事態が発生することもありえますので、PCBを入れるのは1月7日を目標といたしますけれども、今後発生した状況によりましては、それに対処することを優先することで考えています。

4ページ目、非PCB廃棄物による総合調整試験の結果です。

機器の調整、あるいはそれが連動的な動作をするかどうかというような確認をいたします。表-2に台数を記載していますが、PCBが入っていないトランス、コンデンサを使いまして、この台数を実際に切断したり解体したり、抜油をしたりといったことを行っております。あわせて、液処理では、溶剤を用いて流量、反応槽の確認を行っております。これも、現在、確認中でございます。

5ページ目、全体機能確認試験の経過です。先ほどの台数以外のトランス、コンデンサを使いまして、ここでも性能確認をしていくといったことでございます。

6ページ目、緊急停止機能確認試験の予定です。12月第4週である来週、1週間かけて行います。

想定される事象としては、停電、あるいは、何らかの原因で非常停止ボタンを押した場合にどういった停止状態になって、また再起動をどうかけていくかといったことを行います。それから、前処理におきましては、窒素供給異常が起こった場合、あるいは、排気系統が異常を示した場合にどう対処するかといったこと、それから、液処理におきましては反応槽の温度が異常に上昇したといったことを想定しまして、その対応を含めた停止機能確認試験を行います。

7ページから18ページまではPCB廃棄物負荷試運転の計画についてであり、非PCB段階のものが確実に行われることが前提となりますが、1月からPCBを使った試運転を行ってまいりたいと考えます。これは、当初お示しした予定どおりであり、内容は特に変わっておりませんのでご説明は省略させていただきます。

19ページ目、緊急時の対応についてです。今まで実施してきた発火対応訓練、地震を想定した訓練、総合防災訓練、火災訓練等について記載しています。

20ページ目、試運転時における緊急連絡体制です。

21ページ目、JESCOともども施設の操業に当たる運転会社室蘭環境プラントサービスに対する教育訓練内容です。

ステップ1から始まりまして、現在はステップ5の段階でございます。10月9日から始めておりまして、3月までこれが継続されるということでございます。現在は、主に現場におけるOJTを中心に行っております。

22ページ目、試運転に使用する非PCBあるいはPCBの廃棄物のトランス、コンデンサのそれぞれの台数でございます。

24ページ目、収集運搬に関して、記述は以前とほとんど同じですが(5)の搬入の時間帯についてです。試運転物の搬入は、原則として8時半から17時まで、受け入れ作業は8時半から19時までと書いてございます。この意味は、17時までには入ってもらいまして、積みおろしをして、出ていただく時間が19時までというふうなことにしております。それから、土・日・祝日は受け入れはしませんということでございます。また、安全確保につきましては、実際に操業が始まったときと同じ条件ですべて行ってまいります。GPSシステムの運用もいたします。

25ページ目、収集運搬中に起こった緊急事態に対する対応です。

(8)の金属ナトリウム分散体搬入についてですが、これはPCBを分解するための薬剤であり、発火しやすい性質のため、油でコーティングするような形で現場に搬入いたします。

これにつきましても、「十分に安全確保を図ってまいる」といったことを書いてございます。これは、前回、委員の方からもご質問があった件でございまして、ここで回答しております。

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、これまでのところでご質問やご意見がございましたらどうぞ。

【委員】

早速ですが、私は、非PCBの負荷試験というのは、非PCBであってもトリクロロベ

ンゼンなどを使えば、ほとんど似たような負荷試験になるのではないかと考えており、そのようにしていると思っていましたが、そうしない理由はなぜですか。

【J E S C O】

委員から事前にいただいたご質問につきましては、「監視円卓会議委員からのご質問に対する回答」としてお配りしていますが、今のご質問はまたちょっと違ったお話だと思えます。トリクロロベンゼンは、抜油や解体などの機能に直接関わるものではないことから、使用しておりません。

【委員】

通常実験する時は、近いもの、P C Bが危ないならP C Bでないものを使用し、それがどれくらいS Dと反応するか、また反応時間や反応残存率などを確認すると考えます。そういうことをせずに、普通の油を使用していきなり本番に入るとするのは、ちょっと考えにくいという意味での質問です。

【J E S C O】

トリクロロベンゼンを反応させる場合と、P C Bを反応させる場合は全然違い、トリクロロベンゼンを反応させてもP C Bのデータになるわけではないのです。特に、P C Bを入れた場合、トリクロロベンゼンを蒸留で分離する形でもって、残ったP C Bだけを、S Dで分解するという工程をとっております。そういった意味で、トリクロロベンゼンを入れてやるのはデータとして使えないのでやらないということでございます。

【委員】

それは考えにくい話で、反応は違うといいますが、やっぱり、ベンゼン環に結合しているクロル(塩素)は取れるわけですよ。

つまり、S Dそのものも、金属ナトリウムも使っていないわけですね。それは、私には、何もやらずにそのまま本番という感じにしか受け取れないということです。

【J E S C O】

先ほどの説明でちょっと端折ってしまった部分で恐縮ですが、資料2 - 2 - 2の4ページ、5ページに従って、非P C B段階の液処理設備についてもう一度ご説明します。

使っている溶剤は希釈溶剤なのです。希釈溶剤というのは、パラフィン系の炭化水素のものでございまして、これを使って液流量とか反応槽の液レベル、窒素流量とか酸素濃度等の機能が設定値にあることを確認するとか、あるいは、加熱してその補充をして、冷却する、そのサイクルを実施するとか、そういうことを行っています。そういうことをすることによって反応槽あるいは配管から液漏れが起こらない、あるいは、加熱温度が異常に

上昇しない、そういったことをこの非PCBの段階では確認をしております、反応自体はもうPCBでやるしかないというふうに考えております。

【委員】

そうしたら、JESCOは、そういうことは今まで一切しないで直接やってきたわけですね。JRの傘下工場ではトリクロロベンゼンを使ってやりましたね。だから、そういう考え方はあるのではないですか。JESCOは、何でそういうことをしないというふうにしたのか、そこがなかなか解せないのです。やっぱり、いきなり本番というのはいかにも難しいという感じがするのです。

【JESCO】

今までのJESCO事業でも、4事業のうち3事業で脱塩素化反応施設を持っております。それぞれPCBの化学処理として、国の技術基準を満たし、かつ、実証試験データ等について認定を受けた技術でございまして、それが現実にこの施設を立ち上げるに当たって性能が出るかという必要な確認を行うのが試運転の趣旨でございます。今、申し上げたように、液処理設備というのは、当然、設定した温度に条件が上がるか、あるいは、ガスを使って実施するところがうまくいくか、いろいろな機能、液処理設備の機能をまず確かめるといことは、この非PCBの段階でどの施設もやってきております。

ただ、PCBを分解するために設計された施設でございますので、その分解の性能を見るためには、やはりPCBでなければできないというのが基本の考え方になると思います。いずれのほかの3事業も、そういう形でやってきております。

トリクロロベンゼンを使ってなぜやらないのかということですが、先ほども一つの説明がありましたけれども、もともとこの液処理設備は、まず、トリクロロベンゼンを蒸留で分離して、液処理の反応工程に入れないという前処理をやった上で、残ったものを分解工程に入れるというシステムをとっておりますので、この施設の機能としてトリクロロベンゼンをそのままその分解工程に入れることを想定していないということはぜひご理解いただきたいと思います。

【委員】

そういう特殊なものではなくて、PCBの本番に行く前にいろいろなことを問題にしたと言うけれども、これはすべて小型のプラントの実験ですね。いわゆる大型のプラントではないので、大型のものでの実施はすべきだろうというふうに思っております。

【JESCO】

液処理設備として基本的に備えておくべき機能を非PCBの段階できっちりと確認をいたしております。

それで、説明はなかなか難しいのですが、SDを用いた脱塩素化反応につきましては、確かに実証レベルでは当社の施設ほど大型のものはありませんでしたが、現在、北九州事業では操業して3年たっております。そことほとんど同じプロセスですが、実地レベルでの液処理については何の問題も起きていない、あるいは、所定の性能を発揮しているということで、JESCOといたしましては、実地でかなりの証明ができているという状況にはございます。

【委員長】

委員のお考えと、JESCOのお考えと、ちょっとすれ違いがあるようです。現在やっているのは、この事業所のさまざまな単位プロセスと単位プロセスをつなぐラインが設計どおり機能するかという試験をしているわけですね。それは、何もPCBを使う必要もないし、PCBに類似したというか、トランスやコンデンサの中に入っているものに類似した対象のサンプルを使ってやると。それで、いわゆる機械的というか、装置工学的に大丈夫だということを確認するのが今やっていることで、1月からは、確かだということを確認されたシステムを使って、PCBが入ったトランスそのものを使って、それで各単位プロセスが機能しているかということの一つひとつチェックして行って、最後に出てきた段階で、いわゆる卒業判定試験を通るし、それ以外の排ガス等についてもモニタリングをして、計画どおりの性能を発揮しているかどうかということプラント全体の機能確認試験をやって、卒業して、実際の事業に入るということです。つまり、このシステムでトリクロロフェノール、トリクロロベンゼンを使わないでやって行って、もし機能が出なかったら、それこそまた手戻りになって、どこがおかしいかということを確認して、必要な対応措置をとって、また機能確認試験を行うということになるわけです。

ですから、委員のおっしゃることはそれなりに理解できますけれども、従来、北九州市でやってきた方式と同じだとすれば、私は、今、JESCOからご説明をいただいた工程表でいいのではないかと思うのですが、ほかにいかがでしょうか。

【委員】

私も、委員のおっしゃることは一理あると思います。ただし、北九州で大体の反応プロセス、ナトリウムとPCBの反応のところは確認できているので、今、JESCOがされているのは、PCBとSDの反応工程を確認するものではなく、途中の流れですか、装置の機能自体のチェックに重きを置いた試運転です。ただ、試運転において、私がお聞きしたいのはPCBの量ですね。いきなりマックスレベルまで上げるのか、それとも少ない量、あるいは低い濃度のものから始めていくのか。その辺のチェックを1月にやっていただきたい。

私たちの円卓会議でチェックしたいのは、PCBを使って万が一のトラブルがあった時に、どういうふうに対処するかという議論の場も大切なのかなという気がします。

【委員長】

それでは、どれぐらいのレベルから試験を始められるかについてお願いします。

【J E S C O】

今お話ししましたように、1月から実際のPCBを使って反応工程をやります。まず、反応のやり方ですが、SDとか、反応性のものをリアクターの中に所定量を入れておきまして、そこに少量ずつPCBを加えて発熱量を制御するという方法です。ですから、1回目のバッチから、ほぼ1バッチの量に相当したPCBを入れることにしていますが、供給する速度をゆっくりやることで、そのまま反応熱を制御しながら実験するということを考えております。反応するPCBを全体に入れて、用意ドンでやるのではなく少しずつと。ですから、異常があれば、その時点で供給するPCBをとめる、それから加熱をやめる、冷却させるということをやれば、反応はその時点ですぐ終了するということがありまして、そういったことで安全を考えて進めていく予定でございます。

【委員長】

ありがとうございました。

ということで、とりあえずの試運転と今後の見通しについてはご了解をいただいたということにして、次に、北海道事業所の緊急時対応マニュアルの案が出ておりますので、これについてJ E S C Oからご紹介ください。お願いします。

【J E S C O】

副所長の織田でございます。

資料2-2-3、北海道事業所緊急時対応マニュアルにつきまして、ご説明いたします。

緊急時対応マニュアルの案につきましては、5月の円卓会議で一つ前の案をご提示しております。この対応マニュアルと申しますのは、協定書の中で、J E S C Oが作り道と室蘭市の承認を得る文書となっておりますので、これまで道と市との協議を重ねてまいりまして、今日ご提示したものが最終の合意に達したものであるということでございます。

A4横型の新旧対照表を使いまして、ご説明いたします。

1ページ目、右側の欄が5月の会議で提示したもので、左側が今回、道と市と合意に達した内容でございます。変更点は、両方に下線を引いてございます。大きな変更点はないのですが、使っている言葉の定義を明確にするなどの整理が大部分でございます。

左側の定義のところでは若干追加されておりますのは、第2条の(1)のところでは、安全関係法令ということで、どういうものを安全関係法令と言っているのかを例示しました。

次に、第2条の(4)施設というところでは、施設という用語がこのマニュアルに何回か出てまいりますけれども、どういうものを施設と言っているのかということをごここに定義として入れました。

3 ページ目、何点か下線が引いてありますのは、すべて用語の整理でございます。

第 19 条は、新旧が若干変わっております。前回分には「又、室蘭市を含む胆振西部」云々という書いておりますが、ここを全部削除してございます。この理由は、もとにありました文章は、地震が起きたとか、津波の警報が出たとか、あるいは洪水警報が出たとか、そういう警報が出た場合に、被害がなくても、ある時間そういう警報が続いたら連絡をするということにしておりました。しかし、実際に被害が起きていないのにそういう報告を入れるということは、かえって混乱を招きかねないということで、このマニュアルの精神でもございますが、異常事態が起きたときに限って通報するという精神のもとに、「異常がなくても連絡する」というくだりを削除しております。

あとは、大きなところはほとんどございません。用語とか定義の整理をしております。表の方で、用語の整理がでございます。

9 ページ目、緊急時通報系統図でございます。室蘭市で組織が変更されたことに伴い、社外連絡の通報先の名称が変わっております。

11 ページ目、緊急連絡先でございます。こちらでも室蘭市の組織の名称が変わったことで若干変更がでございます。

それから、前回分（上側）には、前提条件としまして「地震」、「浸水」などの例示のうち「設備破損」というものがありますけれども、これは今回分（下側）では抜いてあります。抜いた理由は、設備破損に関するものは、13 ページ目、別表「異常現象通報範囲基準表」の「損壊」に含まれるということで、こちらに移しました。

別表 に書いてございます火災、爆発、漏洩又は流出、損壊という四つのカテゴリーのものが異常現象であると。それから、前の方の別表 で申しましたのは、そういったものを除いた異常気象などを入れるということで用語を整理しております。

以上でございます。

それから、先ほど、北九州市でおきました漏洩について、このマニュアルではどのような位置づけになるのかというお話がございました。それについて若干ご説明したいと思います。

13 ページ目の別表 をご覧いただきたいと思います。

漏洩と申しますのは、異常現象の「漏洩または流出」であり「PCB 等法令で定める有害な物質の漏洩又は流出」に該当するかと思われます。この中で、「ただし、次に掲げる少量の漏洩又は流出で」云々と書いておまして、「環境保全上の措置を必要としない程度のもを除く」というただし書きがでございます。この（2）に、「発見時に既に漏洩が停止している場合又は設備の正常な作動若しくは操作により、漏洩又は流出が直ちに停止した場合」と。まさに、北九州の事例はこの（2）に該当するかと考えられます。

従いまして、ここで言う異常現象には該当しないということで、この緊急マニュアルで通報の対象になっている異常現象ではないということでございます。

ただし、緊急時対応マニュアルに該当しないから知らせないということではなく、通報

のありかたにつきましては、北海道、室蘭市と協議を重ねております。今、整理中ですが、この緊急時対応マニュアルの通報に該当するのが一番高いフェーズのものであるとしますと、それから4つにフェーズ分けをしまして、一番低い区分に該当するのが例えば、ヒヤリ・ハットなどのもの。その四つのフェーズで、被害があった例などを取りまとめてご報告申し上げるといようなことで、考えております。

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、今のことについて何かございますか。

【委員】

昨年、北九州に視察に行かせていただいた時、北九州市の処理監視委員との意見交換で聞きしたお話ですが、天井落下の時に、JESCOの判断と市の判断が多少ずれたような現象があり、不信感みたいなものがちょっとあったということでした。

こういったものは第何段階になるか、その辺のところを市や道と緊密に連絡をとり合っ、細かい部分、それぞれの判断で、これはいいはずだと思って連絡しなかったら、いや、そうではないということが後で出てくるというのは非常によろしくない現象になってきますので、きちんと密に連絡を取り合うということと、その辺の現象がこの図の中では異常現象になるのかならないのかもあわせてお答えいただければと思います。

【JESCO】

先ほど副所長が申し上げたとおり、今、道と市との協議でその辺の区分けをかなり細かく詰めているところでございます。昨年9月の北九州の天井落下につきましては、施設機能には全く影響がなく、ただ天井の板がはがれたということで、人災も機械的な災害も無いということで、これは、土曜日に起きてしまったので月曜日に連絡すればいいだろうというふうに判断をしてしまった。一方、市の方は、20㎡ぐらいの板のはがれは、そんな軽微なものではないだろうということで、やはりすぐに連絡すべきだと、そういったことがございました。

それを契機に、どの事業所に対しても、こういった事象が起きた場合にはすぐ連絡するのか、逆に言うと、こういった事象であれば後日でもいいのかというあたりを整理するように指示しております。

これは、自治体側の考えというのは、必ずしも5事業の地元自治体で同一ではないものですから多少の差異は出てまいります、基本的には、過去に事例があって、こういうことが起きたら知らせる、知らせない、そういう区分けができるものはいいいのですが、今回の北九州市のように想定していなかったような事態が起きた場合は、まず知らせるという

ことを基本にしてこれから整理していきたいと思います。5事業ありますので、それぞれの事業で起きた事象をすぐに横展開をして、他で同じようなことが起きたらどうするかということについて、常に見直しをかけていきたいというふうに考えております。

【委員長】

委員。

【委員】

この議題とちょっと違うのですが、今聞いておかないと次になったら困るので伺います。基本計画が変わったのは、10月22日、変更、認定と書いてあるのですね。ここに、環境省の取り組みを見たら10月18日に変更になっておりますけれども、この違いはどうなっていますか。

【JESCO】

用語が似ているものですから混同されると思うのですが、本日の参考資料5にありますように、こちらが国の「基本計画」であり10月18日付けで変更され、同日インターネットに載ったものです。

委員のご指摘は、当社の基本計画の変更の日付が環境省のものと違うということですが、当社は国の計画の変更を受けまして、当社の「処理事業基本計画」を変更しておりますので、日付の差異はそれだと思えます。

【委員】

そうしたら、環境省18日というのはいいわけですか。

【JESCO】

国の方の基本計画の変更につきましては10月18日でございます。当社の方の事業の基本計画はそれを踏まえた形で修正等を行いまして、国の方に認可申請をいたしましたので、その関係で当社の方の認可がおりるまで事務手続がございますので、若干のタイムラグが生じているということでご理解いただきたいと思います。

【委員】

そうしたら、いわゆるパブリックコメントは16日締切で、中1日置いて18日に環境省がこれでいいと決めたわけですね。それは間違いのないわけですね。中1日で、委員会をやりましたか。委員会の議事録はありますか。

【委員長】

委員会は開かない。

【JESCO】

国の方では、パブリックコメントの回答等につきましては、特段、委員会等を開いてやるということではないかと思えます。国の方で考え方を整理いたしまして、それを踏まえてその意見を採用する、採用しないを判断して、それを踏まえた形で計画を決定していくという流れでございます。

【委員】

つまり、1日でやったと。

【委員長】

そういうことでしょうか。

【委員】

随分あっさりした話ですね。

【JESCO】

私は国の立場ではないので何とも言えないのですけれども、ただ、意見というものは、長い期間募集してまして、その日だけ寄せられるというわけではございませんので、募集している間に意見を整理して、こういうような形にしたというふうに聞いております。

【委員】

そう言ったのですか。

【委員長】

そうではないかということです。

【委員】

そうではないかというあなたの話は、聞いておりますと言うのは、どこかから聞いたということですか。

私が言っているのは、いかにもあっさりして、16日締切で、中1日置いて、18日にはもう決めたというから、全然議論せずに決めたという話に聞こえるわけです。実際には、環境省の考え方は、私の意見も一部は書いておりますし、だから、全く読まなかったという話ではないけれども、いかにももうちょっと、室蘭市でもそういうことはやらないと思うのです。言ったら、やっぱりそれなりに対応してやるように思うのですけれども、何と

なく、軽く受け流された感じがします。もうちょっとこちらの気持ちを逆なでしないようなやり方があったと思うのです。

【委員長】

参考資料5の後ろの方にあるように、この報道発表が環境省のホームページに出ていますが、基本計画の変更に係る意見募集が行われまして、13件の意見が寄せられました。寄せられた意見に対して、環境省としてこういう対応をいたしますということが、そのホームページの後ろから、左右それぞれコメントをつけて対応されております。

ここにありますように、今回は委員会を開催しないで、担当部局がこのように指導する、あるいは意見を参考とするということで、この基本計画を設定したということをございまして、先ほど、JESCOの方からご紹介がありましたように、13件がおよそ1カ月の間に寄せられましたので、環境省の担当官が回答の準備をしていて、最終的に1日で環境省の内部の決裁をとってこれに設定したというふうに思います。

これぐらいのことは、私も役所の審議会に入っております、審議会を通さないでやるのかなということもありますが、大体10点から20点ぐらいのコメントですとこの程度の対応でほとんどやっておりますので、そういうことだというふうにご理解をいただければと思います。ほかにございますか。

【委員】

資料2-2-3 緊急時対応マニュアルの別表-2に関して、緊急事態の発生の仕方にもよると思いますが、中央制御室からずっとおりてきまして、北海道環境生活部からおりてきまして、こっちへ来て室蘭市の生活環境部、リサイクル清掃課、環境対策課、ここまであるのですが、ここ以後、例えば緊急時に何か発生した時に、どういうふうに地域住民への対応の仕方などが知らされるのかなと。これは、この間、室蘭市で防災マップを配付していただいたので、そこら辺につながっていくのかなと思ったのです。この辺は室蘭市さんに聞いた方がいいと思いますが、いかがでしょうか。

【事務局】

まだ完全に固めたわけではないのですけれども、いろいろな通報を受けたときに、事象にもよると思うのですが、本当に避難が必要な状況なのかを見極めて判断していかなければならないのかなと思っています。具体的な部分については、これから確認してまいりたいと思っています。

ただ、基本的には、万が一にも大火災などが起きて、風下の方に避難命令を出さなければならぬ状況があるのかなのか、そういったいろいろなことを想定しながら、防災関係とも協議しながら決めていきたいと思っています。

以上でございます。

【委員】

やはり、来年4月から操業開始ということで、市民として何を一番注目しているかというのは、何かあったときにどうするのだろうか、そういうことばかりなのです。本当にあってはいけないことなのですが、人間の考えることというのは、いいことではなく悪いことを考えがちと思うのです。ですから、そこら辺をきちっと早目に整理しておいていただいた方が、これからの操業に当たってもいいのではないかと思うのです。

いろいろなところのPCB処理施設で必ず出る問題は、緊急時に漏洩や火災が発生した時に、その状況は大小さまざまあるかもしれないけれど、市民にどういうふうに伝えるのかというのが全然わからないねと言われるのですよ。

それで、絶対大丈夫だよと言われても、今、北電の泊発電所も、あんなに神経をすり減らして一生懸命に対応していても、今回も火災が起きました。どうということはないのかもしれませんが、やっぱり市民というのはまたかと思うのです。

だから、どんなに一生懸命注意を払っていてもトラブルが発生することがあるので、JESCOではこういう対応の仕方をしていただいているのですから、室蘭市として、これからどうすべきかということ、市民へ早目に対応するということの、もうちょっと細やかな配慮をよろしくお願いしたいと思います。

【委員長】

非常に大事なことだと思います。万が一、事故が起きたとき、市民に協力を得なければならぬような事態が発生したときにどういうネットワークにするかということについて、ぜひ市の方で案をつくっていただいて、先ほどの防災関係の地域の人たちとの連携をとれるようにお願いしたいと思います。

ほかにございますか。

【委員】

対応マニュアルの第12条、対策本部についてですが、「緊急異常事態が発生したとき又は発生するおそれがあるときで必要があると認めるとき」とあります。必要があるときの基準のようなものはあるのですか。漠然としているのではないかと思います。

【JESCO】

これは、防災管理者である私(油井北海道事業所長)が必要と認めれば設置するということです。

【委員長】

対策本部の設置は、北海道事業所長が必要と認めるときにはということです。その後の措置について事業所長がすべての事象に対して指示する役割を持つということですね。

【委員】

進捗状況のところですが、PCBを処理した後のいろいろな廃棄物をどうするのかというのが問題です。それについては、ここで概要として示されているのですが、これは市民が一切今まで問題にしてこなかったのです。円卓会議でも全く議論していないのですが、この件は議論するつもりですか。

ここで出てきた資料は、そのままJESCOの言うとおりになるわけですか。確認してもほとんど内容がわからないのです。

【JESCO】

2-2-6の資料のことをおっしゃっていると思うのですが、後で説明をさせていただきます。

【委員】

マニュアルの別表 異常現象通報範囲基準表に関係しますが、例えば、今回の北九州の漏洩の問題はいち早く報道されて、幸いPCBはなかったからいいですけども、PCBが含まれているかどうかを判断するまでには結構時間がかかると思うのです。実際に何か起きた時に、知った時にはもう既に漏洩してしまっているということも考えられるのです。そういうことを考えれば、先ほどの説明では、場合によってはしなくてもいいというようなことをちらっと言っていました。漏洩とか事故が起きた時には、どんな小さなことでも公表することが必要ではないかと思えます。

その結果はどうあれ、後から本当に何事でもありませんでしたでもいいのですが、事前にきちんと報告するということが大事なのではないかと思うのですが、その辺はいかがでしょうか。

【JESCO】

PCBが含まれているかどうかわからないものが漏洩した場合、私どもは、これは含まれたものとして考えて、緊急時対応マニュアルにのっとった対応をとりたいと思っています。北九州の今回のケースは、プロセス上明らかに、PCBが本来はない、定常の運転をされていれば非常に微量なものしか入っていないということがわかっておりましたので、先ほどのような言い方をさせていただきました。

【委員】

この文面(「溶剤サンプル採取装置からの溶剤の漏洩について)を見ましても、「PCBはほとんど含まれておりません」ということは、ほとんど含まれてはいないけれども、幾らかは入っているという認識が成り立つのです。そうすると、ちょっとこの表現はあいまいではないかと私は思うのです。

【 J E S C O 】

私も化学屋ですから、ゼロということは申し上げられません。分子オーダーで見ればどんなものでも入っているというような認識に立てば、入っていないものはないということです。実際には、先ほど申し上げたように、環境に対して影響があるような量、それは人体に影響があるとか、いろいろなレベルがあると思います。そのリスクがほとんど考えられないようなものという認識をして、ほとんど含まれていないと申し上げたつもりです。

【 委員 】

いろいろな理解があると思いますが、私は前後のトラブルを全部知らせた方がいいという意見ではなくて、前の会議でも発言したのですが、レベル分けが適切と考えています。トラブルと危険というのか、その間は非常に広いので、それを全部見るとなると、どこまで何か考えなければいけないかという判断基準を、一般市民の方はなかなか持ちづらいと思うのです。

この文面には「 P C B 濃度に異常はありません」とありますが、私たちが知りたいのは、まず P C B が漏れたかどうか、それから、それが外に漏れたかどうかです。多分、市民の方のレベルではそこが第一のところなので、ここに関わるものは完全に公表した方がいいと思います。

ただ、例えば外の環境に対して P C B が漏れるレベルではないという時、 J E S C O がホームページでトラブルとして発表し、室蘭市は特に何も言わない場合など、情報だけが行ってしまうのです。

そういうことがあるので、先ほど、室蘭市では今検討中ということだったと思うのですが、公表する時には、室蘭市と J E S C O がお互いに同じラインに立つのが必要と考えます。報道が先に行ってしまうというのが、いろいろなトラブルのもとだと思います。事実めいたものに尾ひれがついて出てしまうと、市民にとっては最初に受け取ったものが真実だと思ってしまうので、整理すべきだと思います。やはり、きちんとレベル分けをしてお話しするのが必要と。

もし公表する場合には、外に漏れたのかどうか、 P C B が漏れたのかどうかということと、中で働いている人はどうなのかという人の健康にかかわるところにきちんと焦点を合わせてお話ししたいのです。

それ以外のトラブルは、先ほど、ヒヤリ・ハットのリストを作られたという話があったと思いますが、それを、こういうトラブルがあって、どういう対応されたというのを私たちが後で見る必要があると思うのです。どういう対応されたかというのを見て、改善されているかどうかについて、私たちは知るべきだと思うのです。

私は、すべてのトラブルを市民に対して公表した方がいいという意見とは異なり、レベル分けしてやるべきだと思います。

【委員長】

ありがとうございました。

【委員】

私は、そんなにトラブルが起こるとは思っていないのです。だから、トラブルが起きたときに、事前にちゃんと言えればいいことであって、その中身がどうかというのは、そういうことは対処の仕方の問題であって、私は別な問題を指摘されているように思うのです。

私がこういう発言をするのは、今まで何かで事故が起きたときには、ほとんどが内部告発なのです。我々に知らされないところで、事故などが往々にして起きているのです。

そういうことがJESCOにあるということ私は言っているわけではないのですが、現実にはあるので、どんな小さなことでもきちんとしかるべきところに報告して、そして対処していただく、私はそのことが大事だということを上申しているのです。

【JESCO】

非常に有益な議論だと思います。

私どもも、事故、トラブル、不具合、あるいはヒヤリ・ハットと段階があると思うのです。基本的に、最終的にはすべて市民の皆さんに知っていただくということを考えております。ただ、時間的な問題として、直ちに通報するものと、後でもいいという類のものもあると思うのです。ヒヤリ・ハットの内容は蓄積したものを情報センターに置いて、経過的に見ていただくと。その中間段階のものもあると思います。直ちにやるものと速やかにやるものと、時間的な報告の程度の差があるとは思っていますが、基本的にはすべて知っていただきたいと考えております。その方法について、今、道と市と調整を進めているところです。

【委員長】

ありがとうございました。

それでは、その次の卒業判定方法等についてご説明をください。

【JESCO】

それでは、資料2-2-4、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についてご説明いたします。

この資料の2行目のところに書いてございますが、安全確保及び環境保全に関する協定書に、PCBの確認方法、卒業判定方法について私どもが定め、その後、北海道及び室蘭市の承認を得るということになっております。この文書につきましても、道と市と協議を重ねて、こういったことで私どもが分解確認、あるいは卒業判定をするのであればいいだろうというご了解を得た段階で、きょう、皆様にご報告するところでございます。

まず、1に基本的な考え方を書いております。書いてある文章を読む形になりますけれども、「PCB廃棄物の確実な処理を確認するためには、廃PCB等の分解済油の分解処理が完了したこと及びPCBの汚染物の処分をするために処理したものがPCB廃棄物でなくなっていることを確認することが必要です。」とあります。

このために、本施設においては、すべての分解済油、あるいは、処理済物を一定量ごとに、ワンバッチごとと申しますけれども、確認を行うこととしております。これらの確認方法については、非常に数が多いので迅速に分析をしなければならないという制約があり、先行事業でも公定法に準拠した方法により行っております。

これらの分析方法、施設内分析と申すのですけれども、こういった迅速法につきましては、先行事業におきましても公定法による分析値が近似できることを外部の公的機関とクロスチェックをして確認しておりまして、さらに、私どもの試運転においても公定法と施設内分析を比較して信頼性を確認した上で迅速法を行うということを考えております。

また、操業を開始した後、定期的に私どもの施設内分析と外部の公的機関とのクロスチェックを行いまして、定期的に信頼性を確認することを続けてまいりたいと考えています。

その次の2、PCBの分解が確実に行われたことの確認方法です。これは、反応工程でPCBの分解が確実に完了したことを確認するための方法でございまして、その結果、分解が十分に行われていなければ、再度、反応処理を行うことを前提としています。

確認の対象としましては、この施設では、PCBを分解する過程でダイオキシンやヒドロキシ塩素化ビフェニル等が出ないことも同時に確認するということと、PCBが所定の濃度以下になっていることの確認をするということを考えております。

(2)の測定頻度と場所については、これは反応槽と副反応槽がございまして、反応終了時ごとに、反応バッチごとにサンプリングして確認することにしております。

(3)の分析方法については、公定法ではどのような妨害物質が入っていてもできるような処理をするのですけれども、限られたものが妨害成分としてあることがわかっておりますので、そういったものに限り前処理操作を行いまして、ガスクロマトグラフで分析するというところでございます。

(4)の管理目標値については、0.5 mg/kg以下を遵守するというところでございます。

後ほど申し上げますけれども、この後で濃縮ということが入る場合にはこの基準をもう少し下げてチェックすることにしてございます。

(5)の再処理というのは、分解が不十分だった場合には再処理をするということです。

2ページ目、処理済物の卒業判定です。

処理したものを外部のしかるべきところで最終処分、あるいは有効利用を図るわけですが、施設から出す時にPCBが所定の濃度以下になっていることを確認する方法です。

(1)の確認対象については、鉄や銅、碍子といった非含浸物、それから、紙や木などのPCBが含浸しやすいもの、それから、廃TCB、処理済油、廃アルカリといったものが発生するので、これらをすべて対象としております。

(2)の測定場所については、それぞれの処理が終わったところで、非含浸物につきましては超音波洗浄工程、含浸物につきましては真空加熱処理、廃TCBや処理済油や廃アルカリにつきましては、分析待槽がございますので、その切りかえごとにそこからサンプリングをして卒業分析をするということでございます。

(3)の分析方法については、先ほど申しましたように、公定法に定める前処理操作の一部を省略した形で迅速方法をとることにしております。

(4)の管理目標値については、ここに一覧で書いてございますけれども、それぞれ所定の決められた基準がございますので、この基準を満足しつつ、かつ、できるだけ低いものになるような配慮に努めたいと考えております。

(5)の判定前の保管については、判定が済むまではまだ完全に卒業していないわけですので、そういったものが簡単に外に出ないように、あるいは、外部からの汚染を受けないように施設の中にそれぞれの判定待槽、あるいは、判定待ちのタンクを設置するなどして、配慮いたします。

(6)の再処理については、これも先ほど申し上げましたように、分解確認と同じように判定基準に達していない場合には、再度、施設内で処理を行うということです。

以上、申し上げましたことは、3ページ目の表1にどういう分解済物や処理済物が出るのか、それから、その場所はどこで、サンプリングはどういう頻度か、分析方法はどうかということをもとめてございます。

それから、次のページ添付資料1、全体処理工程図としまして、そういった処理済物や分解済物がどういう工程のところから出てくるか、それから、その次からのページの添付資料2(1)から(3)につきましては、サンプリング箇所配置図ということで、この施設の中のどの場所でサンプリングを行うかということを示してございます。

以上でございます。

【委員長】

ありがとうございます。

ただいまのご説明に関して、ご質問やご意見はございますか。

【委員】

先ほども言いましたけれども、出てきたものについては、今まで市民に対して、室蘭市は全然明らかにしていないのです。このことについては、市民にきちんと了解を得るような説明会をするつもりがあるかどうか、室蘭市の方から答えいただきたいと思います。

それから、具体的によくわからないのですが、廃アルカリというのは、食塩は入るのですか。食塩というか、NaClです。

【ＪＥＳＣＯ】

入ります。

【委員】

これはどういう入り方ですか。こういうものは業者に引き取らせるのですか。業者に引き取らせた場合、時々、悪いことをしたと新聞に出ているのですけれども、悪いことをした業者は罰せられると思うのですが、そのときにＪＥＳＣＯの責任はどうなるのですか。そういう業者を選定した場合ということですね。そののこのところをお願いします。

【委員長】

ご質問は、資料２－２－６「廃棄物処理方法の概要」関係ですね。

今、卒業判定方法が資料２－２－４で、その次の運転操作手順書が２－２－５で、廃棄物処理方法の概要は２－２－６ですが、説明をお願いします。

【ＪＥＳＣＯ】

資料２－２－６に表がありますが、有価物として払出しを考えているものと、産業廃棄物としてさらに処理が必要なものと大きく二つに分かれます。

ここに掲げられたようなものが大体払出しされるわけですが、もちろん、今、織田副所長が申しました卒業判定で合格したものしか払出すことができません。

また、どこに委託をするのかということにつきましては、入札手続が必要なので、これからその作業をするところです。

我々の調査では、基本的にほとんどのものが北海道あるいは胆振地域で処理できるというふうに考えており、入札の結果、複数社が処理できる場合もございますので、結果が出た段階ではどこに委託するかということ公表できるかと思えます。

それから、払出すにあたっての責任ということでございますが、これは、もちろん廃棄物処理法などの法令を遵守して、きちんとした処理を排出者側もしなければいけないということでございます。

【委員長】

委員、よろしいですか。

【委員】

非常に大量となる処理済油と廃アルカリですが、北九州では処理済油を持っているらしいです。どこかに書いてありましたね。北九州では廃アルカリを具体的にどういう処理になって、どういうふうになっているかということはおわっていると思うのですけれども、それはどうでしょうか。私は全然知りませんので、お願いします。

【委員長】

業者さんの名前は言えないけれども、どういう処理をしているかぐらいはおっしゃってもいいのではないかな。

【JESCO】

北九州事業所での処理済油は有価物として競争入札により売却しています。それから、北九州の場合は、残りの残渣物は廃油含みの汚泥という扱いをしております、地元企業が受け皿になっておりますが、燃焼後に灰等をセメント補助原料として使うという処理をいたしております。

【委員長】

アルカリはどうですか。

【JESCO】

北九州では、アルカリという形での払出しではなく、汚泥という形での払出しです。

【委員】

北海道事業と出てくるものは一緒ですね。セメントに食塩を入れるのですか。

【JESCO】

反応の傾向というのはちょっと違いまして、私も北九州の方に完全に通じているわけではないので、きちんとしたお答えになるかわかりませんが、脱塩素した後にビフェニルをポリマーにしてしまうようなプロセスが北九州、あるいは豊田のプロセスなのです。

うちは、ポリマーにしないで、イソプロピルアルコールを入れまして、塩素を脱離してビフェニル単体を取り出すわけです。そのときに、残ったナトリウムを中和するために水を入れて、それが廃アルカリになるわけです。

北九州や豊田は、多分、水を入れなくて、固体になったポリマービフェニルを全部とって、残ったものをもう一回サイクルに回している可能性があるのですが、廃アルカリは出ていないのではないのかなと思っております。

【委員】

ここは、NaClが出るわけですね。だから、それはどうなのですか。

【JESCO】

NaClを含んだ廃アルカリになるわけです。

【委員】

それが具体的にどうなるのかは全然考えないわけですか。

【J E S C O】

具体的にどうなるかというか、今お話を申し上げましたように、残って反応が終わった後に食塩が混じっていて、そこに金属ナトリウムが一部残っている状態になっていますね。その金属ナトリウムはそのままですと処理できないから、そこに大量の水を入れて、金属ナトリウムを水酸化ナトリウムに変えるわけです。そのときに、水層の中に食塩も溶け込むということでございます。

【委員】

それはわかっております。だから、その廃アルカリをどうするのかということです。

【J E S C O】

この廃アルカリは特管産廃になりますので、それが処理できる業者に委託処理をお願いするということです。

【委員】

それが問題なのです。

【委員長】

いえ、問題とはなりません。

【副委員長】

要するにこれは産業廃棄物の処理で、産廃の処理はすべて同じです。産廃の処理を委託する際は、不法投棄などを防ぐためにマニフェストというものを使うこととなっていて、処理を委託したところと受けたところ、収集運搬や処分といったプロセスを全部マニフェストで追っていく、要するに、だれがどこに持っていったかというチェックする仕組みです。

それは一般的なことで、廃アルカリや汚泥も全部そうなので、それに問題があるというふうに言われると、P C Bの問題ではなくて、日本の産業廃棄物の処理全体に関わる問題であるのです。

委員がおっしゃりたいのは、P C Bがわずかでも入っているものを普通の産業廃棄物で処理するのに懸念があるというご意見なのか、それとも、一般的な産業廃棄物の処理自体に問題があるというご指摘なのか、どちらなのでしょう。

【委員】

私が大阪におりましたときに、ある業者から、塩化ビフェニルを処理するところから出てくるNaClをどうしたらいいか非常に困っている、という相談を受けたことがあるのです。もう30年ほど前の話ですけれども、そういうことがあったので心配しました。

【委員長】

とにかく、廃アルカリを処理できる産廃の処理業者に処理をさせて、最終的にしかるべき処分をするということで、それは廃掃法の枠組みの中でやっておりますし、もし、委託した処理業者が不法な行為をした場合には、当然のことながら、JESCOも責任を問われるということになっているというふうに理解をしていただければと思います。

それから、委員がおっしゃられたのは、室蘭市はこういう廃棄物が出るということを市民に言っていなかったのではないかということですか。

【委員】

そうではなく廃棄物のことについてはほとんど議論をしてこなかったということです。説明もなく、廃棄物をやるということを市民はほとんど知らないのです。すべて安全にやれるから安心しなさいというふうに言われているので、廃棄物が出てくる、それから、この廃油も0.5mg/kg以下であればPCBが入ってもいいわけですね。それが、いわゆる有価物として使われると。実は、ふる屋などがそういうものを欲しいという話は噂で聞いているのです。だから、そういうものをふる屋あたりで燃やされると、きちんとした管理された燃焼ではないわけです。

PCBというのは、反応の途中で一回壊れても、また冷たくなる過程で幾らでも出てきます。だから、反応を制御できないところでやられると大変困るということ、一部、知っている人は考えておられます。

【委員長】

室蘭市が市民の方々にどの程度広報活動をされておられるか、私は承知しておりませんが、この事業所の計画があり、あるいは、この円卓会議で処理後にはこういうものが出てきて、それはこういう形で有価物、あるいは産廃として適正に処理されるようにしますということは何回もご説明があったというふうに理解しております。

ですから、委員がおっしゃられるほど市民の方がご存じではないということはないと思いますが、この事業所が来年の春から本格的に稼働しますので、JESCOの方でも道と市と協議をしていただいて、ここの情報センターでも結構ですから、そろそろ市民の方々に、最終的にこの事業所に入ってきたトランスやコンデンサがどういう形で処理されて、また、どこへ戻っていくかということを伝えるような努力していただきたいと思えます。

【委員】

私は最初からずっとPCB処理のことに関わってきているのですが、大体1tのPCBを処理すると5倍の5tの廃棄物が出ますということは、私も国会のいろいろなやりとりの中でも聞きました。最初から私は何回も質問しているのです。そういう問題も全部クリアしてやらなければだめではないかと。でも、実際はそんなことは全部無視されてこうなってきたのです。

そういう意味で、ここの表を見たってそうでしょう。4,400tですよ、この廃アルカリはね。この4,400tの廃アルカリは、本当に気が遠くなるような話です。これを産廃業者に委託するにしろ、その行き先は決められませんね。そういう点では、市もJESCOも、このことも含めて明確にしてもらいたいと思います。これは、監視円卓会議の一つの役目ではないかと私は思っておりますので、お願いします。

【委員長】

具体的に廃アルカリの処理の契約を結ぶ業者が確定した段階で、その業者がどういう処理をして処分するかということは円卓会議でご報告いただくことにしたいと思います。ほかの廃棄物も同じことだと思いますので、よろしくお願いします。

時間の関係もありますので、次に、運転操作手順書と維持管理手順書についてご説明をください。

【JESCO】

それでは、資料2-2-5、運転操作手順書、維持管理手順書等の整備についてご報告を申し上げます。

これは、協定書に運転操作手順書と維持管理手順書を整理することというふうに定められております。その整理された状況のご報告となりますが、一つひとつご説明するわけにいかないのです、とりあえず、どのような区分で、どのような項目のものがつくられているのかということをもとめてあります。

大区分は、物が入ってから処理されて最終的に外に出る、あるいは、分析などの大きな区分に基づき、小区分はそれを細かく分けて、それぞれについて作業の手順書もできております。

こちらにあります4冊のファイルが作業手順書のファイルでございます、小区分の内容がこの中に全部入っており、ご覧いただいて結構でございます。

なお、協定書上は「運転操作手順書」とされていますが、私どもは作業手順書という言葉を用いていますので、ファイルのタイトルはそうしています。

3ページ目、協定書の維持管理手順書、私どもでは保守点検手順書という名称です。

ファイルとしては2冊ございます。これも、大区分、小区分に基づきまして、個々の機器ごとにどのような保守点検を行うかということをも明記してございます。

5 ページ目、段階別の審査項目と審査関係文書名称リストです。

今、私どもは、設計段階から試運転まで行っているわけですが、それぞれの段階、例えば設計の段階、建設工事前の段階、試運転前の段階、試運転に入ってから段階ということで、それぞれの段階ごとにいろいろな文書をつくりまして、皆でいろいろな審査を行っております。今までの過程をこの文書のリストでまとめてみました。前にも、どのような文書に基づいて審査、検討しているのか、開示をしていただきたいというお話がございましたので、きょうの機会にと思ひまして、ここに並べてございます。

設計の 1 . 基本設計図書、これは 4 分冊でございます。

同じく 2 . 配管計装線図、全部で 2 0 0 ページを超えますが、一冊にまとめています。

同じく 3 . 承諾申請図書、これは、私ども J E S C O が承諾して J V に返すものでございますが、これは 4 0 分冊あり、今日はここに 5 分冊持ってまいりました。

次の段階となる建設工事前の 4 . プラント工事施工計画書は 2 分冊でございます。

同じく 5 . 建築工事施工要領書・計画書です。これは建物の方でございますが、5 分冊のうち 2 冊を持ってきております。

次の段階となる試運転前の 1 . 詳細設計図書、2 4 分冊のうち 5 分冊持ってきています。

同じく 2 . 北海道ポリ塩化ビフェニル廃棄物処理施設の安全設計については、小冊子でございますが、この内容については外部の専門の先生方にご審査いただいております。

同じく 3 . 北海道ポリ塩化ビフェニル廃棄物処理施設における作業従事者の安全衛生管理について、これも小冊子でございますが、こちら作業安全衛生部会の先生方に内容をご審査いただいております。

同じく 4 . 防災計画書、5 . 化学管理要領書、6 . 運転手順書と、先ほどご説明申しました 7 . 作業手順書、8 . 保守点検手順書、9 . 緊急時対応手順書というものがございませう。それから、1 0 . 試運転要領書については、私どもでチェックしています。

同じく 1 1 . 試運転設備確認、これから P C B を入れた試運転が始まりますので、その前の設備管理ということで、現在 4 分冊ですが、これから 2 分冊ほど増える予定です。

次の段階となる試運転後、というか試運転中の審査あるいは記録ですが、1 . 試運転要領書兼記録書、どのような手順で試運転を行うかという要領書を J V の方に作成していただいております、それに基づいて確認を行い、記録を残すということで、現在、7 冊できております。これも、試運転が進むにつれて増えていきます。

最後ですが、同じく 2 . 試運転課題及び措置書、試運転を進めていく上でいろいろな問題点、課題等が出てまいりますので、そういったものを私どもから J V にご提示して、それに対する回答を管理するものです。

以上でございます。

【委員長】

ありがとうございました。

二、三回、この手順書がどういうものか、あれば見せてほしいというご意見がございまして、きょう準備をしていただきましたが、これについて何かございますか。

(「なし」と発言する者あり)

【委員長】

よろしいでしょうか。

(「異議なし」と発言する者あり)

【委員長】

どうもありがとうございました。

それでは、モニタリングの概要についてお願いいたします。

【JESCO】

それでは、2-2-7の運転モニタリング計画の概要についてご報告申し上げます。

これは、私どもの施設の中で実際に動いている運転をどのように監視、モニタリングしていくかということをもとめた資料でございます。

下の絵を見ていただくとわかりやすいと思いますが、「現場」のところに「ローカル制御装置」と書いてございます。制御装置の中にはいろいろな計器類があり、温度や圧力などを監視すると同時に、その制御装置に対して信号を送ります。これは、「中央制御室」の中にありますDCS(中央制御装置)でそういった情報を送り、なおかつ、情報を拾い上げて管理をしております。

ここには、今申し上げましたけれども、温度の異常や圧力異常などの異常に関する警報、あるいは作業環境の異常等も含まれます。そういったものも、全部、中央制御室に送られてまいります。ここでそういった異常はすべて監視して運転に反映します。当然、ほとんどのものがコンピューターで自動的に安全側に制御されるような回路が組まれておりまして、人間が判断をしなければならないことはほとんどないような形で制御が行われております。

それから、そういった運転情報とともに、現場の右の方に「ITV装置」とございます。テレビカメラが置いてありまして、ここでいろいろな作業状況等を監視するというふうになっています。こちらの監視モニターは138カ所設置されておりまして、それがすべて中央制御室で切りかえながら確認できるということでございます。

こういった情報が入ってきて、その一部をこちらの情報センターの方にも送って全体をモニタリングしているということでございます。

情報公開ルームの方に情報がすべて出ているかということについては、次ページに例をお示してございます。

運転モニタリングという意味では、1ページ目と2ページ目がそのまとめになっており

まして、1ページ目「運転状況」には、処理を開始してからどれだけのPCB廃棄物が処理をされているかという数量が出ております。それから、2ページ目「PCB廃棄物受入・処理・払出状況」には、週ごとの受け入れ台数の実績台数や、今週はどれだけ処理をしているかということがわかるような情報としてまとめてございます。

それ以下は、環境モニタリングとしてどのようなデータが出ているか、排出源や周辺環境、オンラインモニタリングで出している排気関係はどのようなものが出ているかという情報を処理情報センターで出しているところでございます。

以上です。

【委員長】

これについていかがでしょうか。

【委員】

基本的なところですけども、モニタリングというのはリアルタイムでやっているわけですか。リアルタイムでやるとしたら、どのようなやり方なのか。例えば、PCBを検出する特殊な装置なのか、無機物を検出しているのか、そのあたりの説明をお願いします。

【JESCO】

リアルタイムで出るものとしましては、この資料の最後の「オンラインモニタリング」に書いてあるものでございます。これは三つに分かれておりまして、プロセス排気と作業環境並びに換気空調設備です。

後でこの系統図が出てまいりますので、またそこでも触れたいとも思いますが、これは建物の外に排気をするところを、オンラインモニタリングで表示するものです。これが15分間隔でこの5カ所を回っていきますので、1時間15分、あるいは1時間半ぐらいの時間間隔で表示されるということでございます。

あとは、排出源モニタリングや周辺環境モニタリングという前ページのものにつきましては、オフライン測定になりますので、公定法に基づいて、環境保全協定に基づいて年間に何回やりますというものを、直近のデータをここに表示していくということになります。

【委員】

もう一回質問しますが、例えば第1系統排気というところでPCB濃度と書いてありますね。これはPCB濃度を測定するわけですか。

【JESCO】

そうです。

【委員】

具体的にどういう方法ですか。ガスクロマトグラフィーを使用されるのですか。

【JESCO】

ガスクロと質量分析計が組み合わされたもので測定しております。

【委員】

というと、リアルタイムというよりは、サンプリングをして……。

【JESCO】

そうですね。連続的にはなくて、ある時間差が出るのは避けられません。

【委員長】

それはこの資料ではなく、参考資料4 - 4、4 - 5だと思いますので、ここで説明をしていただいた方がわかりやすいと思います。

【JESCO】

参考資料4 - 4と4 - 5でございます。

まず、4 - 4の説明をいたします。

向かって左側が局所排気と呼ばれるものでございまして、処理の過程でPCB濃度の比較的高い排気でございます。これが第1から第3 - 3まで五つの系統に分かれております。オフラインサンプリングポイントというのがピンク色の丸で表示されたところで、これはサンプリングして試験室に持ち込んで公定法で調べる、あるいは、迅速法の場合もございしますが、これは自動ではなくて、あくまで人が行うところでございます。

水色の丸はオンラインモニタリングの装置が入っているところでございまして、その前段には排気処理設備がございます。

例えば、第1系統はAなのですが、遮蔽フードの中の排気です。大型車載トランス、あるいは真空加熱分離エリア、汚染物メンテナンス室といったところから排気されるものを、まず、排気処理設備でPCBを回収いたします。これは具体的にはオイルスクラバなのですが、ここでほとんどのPCBを回収しています。そして、基準以下になっているかどうかを青のオンラインで観測します。

さらに、その下流側には活性炭処理と書いてありますセーフティネットがございまして、そこを初めて外部に出るといった構成になります。

この左側の局所排気のグループでございます。

もう一方の右側に、換気空調設備ということで、これは施設の中ではPCB濃度の比較的低いところです。天井裏や作業スペース、検査、抜油装置、判定待、そういった系統が

ら出てくる排気がございまして、これも5系統ございます。

ここにつきましても、活性炭処理の前の段階でオンラインモニタリング装置があります。それから、5カ所が集合した出口のところについても活性炭後に1カ所ございます。

それから、分析室排気は別系統で単独に一つ、オンラインがついております。

それから、作業環境といたしまして、大型/車載トランス抜油、特殊品解体、大型切断機、コンデンサ解体に4カ所、これも作業環境を常時監視するためにつけておりまして、全体で16点のオンラインポイントがございます。PCB濃度計、先ほど、副所長が申しましたものを用いております。これは3台ございまして、大体15分ないし25分間隔ぐらいで各ところをチェックしていきます。

次の観測時間は1時間15分ないし1時間半ぐらいのサイクルで観測できるといったシステムでございます。

【委員長】

ありがとうございました。

委員、そういうことでよろしいですか。

【委員】

はい。

【委員長】

それでは、次に移りたいと思いますが、次は情報センターの運営状況についてです。

【JESCO】

それでは、時間の関係もございまして、JESCOの残りの資料を一括して簡単に触れていきたいと思っております。

まず、2-2-8です。

PCB処理情報センターを10月22日に開所いたしまして、次の資料「PCB処理情報センターの視察・見学状況」になりますが、10月の実績が総人数194名、です。それから、11月に336名に見学に来ていただいております、その内訳等が書いてございます。

それから、このチラシにつきましては、市役所並びに市民センター、胆振支庁などに備えております。

その他、JESCO関係分の参考資料をご紹介します。

参考資料1、これにつきましては、安全衛生協議会を今年度の4月からJESCOとMEPSで開催しておりまして、安全衛生活動の取り組みを書いております。万が一、漏洩が起こった場合の対応訓練や火災の訓練など、いろいろなことを想定した訓練を、実施日欄に書いてある日付で行っております。これにつきましては、来年もまた継続して行って

いく予定であります。

参考資料2、市民セミナーのときにもご説明した資料でございます。先行事業の知見を得て、いろいろ改善した工事がございます。その結果、半年近く工程がおくれたわけでございますが、ことしの9月にかけていろいろな手を入れてきた工事内容を写真等でご紹介してあります。時間の関係上説明は省略いたしますが、わからないところがございましたら、後で補足させていただきたいと思っております。

参考資料3、これまで北海道事業部会において事業部会の先生方からいただいた意見に対する回答とその後の対応状況を、1ページ目から4ページ目の上のところまでに書いてございます。

それから、4ページのチェックリストと書いた以降は、この円卓会議の委員の皆様からいただいた意見につきまして、3月、5月、8月とございますが、このときにお答えした内容と、その後の対応状況について記載したものでございます。

参考資料4-1、全体処理工程図です。先ほど、どういう払出物があるのかということで、右の方にはそれぞれこういう処理の過程からこういった廃棄物、あるいは有価物もございますが、そういったものが払出しをされるということです。これは、事業の当初から説明、回答で使用してきたものでございますので、当初からご説明をしてきたという認識で、これからもこの資料は絶えずつけさせていただきたいと思っております。

参考資料4-2、施設の平面図、機器がどういう配置になっているかといった図面でございます。

参考資料4-3、カラーで管理レベルの1、2、3の3がPCB濃度の一番高いと想定される区域でございますけれども、そういった平面図をつけさせていただいております。

参考資料4-4につきましては、先ほどご説明をいたしました。

参考資料4-5、これは裏表2枚のものになっております。赤と緑の派手な資料でございますけれども、この4-5と書いてある方が先ほど申しました排気系のフロー図でございます。それから、裏面が換気空調系のフロー図になっております。

ここで何をご説明したいかと申しますと、例えば排気系の方でございます。北海道事業所におきましては、先行事業の知見から得られたことを取り込みまして、例えば排気第1系統の排気がオイルスクラバを通った後にオンラインモニタリングがございますが、ここで異常が検知された場合には、セーフティネットを通して外気に直接出すのではなく、オンラインモニタリングの異常値を感知したときは、この外気に通じるところのモーターダンパーを閉めます。これはもう自動的に閉まるようになっております。オンラインモニタリング計と連動した形で、Mと書いたダンパーが閉まります。したがって、外に出ません。

そして、中にとどまった排気はどうなるかというと、下にございます排気第2系統というところにバイパスで回りまして、行った先は第2系統のオイルスクラバを通して、さらにセーフティネットを通して、このオンラインモニタリングのところで異常値がなければ

ば、その場合は外気に出すということで、基準値オーバーの排気が外に出ないようにシステムをあらかじめ構築したということでございます。以下、第2系統がそうなった場合、3 - 1、3 - 2、3 - 3がそういうことになった場合に必ずフォローをするルートがございまして、直接外気に出さないシステムになってございます。

裏面の換気空調系につきましても、同様のシステムになっております。

最後1点「土曜見学デイ」というチラシ、前回の監視円卓会議でもご意見をいただきました平日の9時から4時半までが基本の開館時間であるというご説明をした際に、土・日もできるだけあいていれば、サラリーマンや小学生、中学生、高校生等が来られるのではないかというご意見をいただきました。そういうことを踏まえまして、今度の22日土曜日にJESCOとして開館デイを設けまして、ご案内をしたいというふうに考えております。

以上です。

【委員長】

それでは、委員、どうぞ。

【委員】

最悪の場合、オンラインと言われても、1時間15分なり20～30分はかかるということになりますと、オンラインではかっているといっても、一番悪い時期から1時間15分ぐらいは出続けることになる可能性はあるわけですね。

【JESCO】

一つは、排出基準値は0.1mg/Nm³でございますが、0.1になった時点では遅いので、まず0.01の時点で警報が出るようになっております。中央制御室でそれを感知して、どこに原因があるのかということを手早く調査して対処したいと考えております。

それでも上がってしまった場合もあり得るわけですから、そのときは、先ほど申しましたように、オンラインモニタリングが基準値の0.1を超える直前の値を、私どもはハイレベルと言っておりますが、そこを超えそうになった場合には、それを感知した時点で先ほど申しました出口の排気口のダンパーが閉まるようになっております。これは、人為的ではなくて機械的に閉まるような装置を組んでおりますので、即座に閉まるというふうに考えてよろしいかと思っております。

【委員長】

オンラインモニターで異常というふうにシグナルが出るのが、排出濃度の0.1の10分の1の0.01で、0.01を超えたら中央制御室でどういう事象が起きているかという対応をとる。そして、それをとって、それとは別に0.1に近い、多分0.07ぐ

らいだらうと思うのですが、0.07ぐらいの数値を検出した場合には自動的に外気に行く経路が遮断して、排気の2の方に回って処理をするような仕組みに回るので、原則的には0.1を超えることはないというふうに考えておられるようです。

【委員】

そう考えるのは勝手という言い方は悪いのですが、それは非常にうまく事故が起きてくれた例であって、事故というのはそんなにうまく起きてくれません。訓練の時に設定したとおりの条件となるとは限りません。

【委員長】

委員が言われるのは、最初にもう0.1を超えるようなものが来たときに、外へ出ることがあるではないかということですね。

【委員】

そうです。それがまた間が悪くて、今、測定したばかりのところにボンと来たら、オンラインが次に検知するのは1時間15分後ということです。

【委員長】

それで、セーフティネットの活性炭が後ろにあるわけですね。そのセーフティネットの活性炭はどれぐらいの処理能力を持っているかということをご説明していただければ、これぐらい来ても0.1は大丈夫だということになるので、そこをお願いします。

【JESCO】

実は北海道のこのシステムは、先ほど説明の中にもありましたとおり、豊田、東京での排気漏洩事故を踏まえまして、多額投資になりますけれども当初の設計思想とは異なる追加発注をしております。豊田、東京も、やはりオンラインで検知してから実際にまずいということがわかるまで、非常に低濃度ではありましたが、数時間出っ放しの状態が続いたという事象がありました。

では、これを食い止めるためにどうするかというと、まず一つは、豊田の場合、活性炭の後に最終の出口でオンラインがあったものですから、そこで検知したのでは出ているという事象に等しいのです。それを、妨害物質等の関係も十分検討した上で、活性炭の前に持ってきたというのが一つです。

それから、ある程度危険レベルに達した場合には施設をシャットダウンすべきではないか。これも、単純にとめると、ガスがどこかにたまってしますので、バイパスを設けるという措置とセットならば時間内にできるだろうということでございます。

この指示を、去年の東京の事故の後に本社の方から各事業所の方に出しております。も

う操業開始している施設ではなかなか大幅な改修ができなくて、必ずしも両方の措置がとられているわけではございませんが、豊田に関しましては、ほぼその思想は厳密にできていると考えております。

その指示を出す前提となったのは、事故対策等で当社の中に専門家からなる事業部会がございまして、その先生方にかなりいろいろな角度からご意見をいただいて、現実的に施設ごとに各エリアが非常に広いわけですがけれども、例えばP C Bの高濃度の蒸気がエリアの中で噴き出すとしても、もともとそういう可能性は負圧にして管理レベルは非常に高く、低レベルの管理をしているということがあります。それから、あの広いエリアに拡散いたしますので、そこでかなりの時間がかかるということも加味して、かつ、当然、中で働いている方々の危険も回避しなければなりません。そういう総合的な検討もしていただいた上で、今のオンラインモニタリングのシステムを前提とした場合は、今回、北海道の採用したシステムで一定の安全性を確保できる、そして、そのようにさせていただいたところでございます。

【委員】

私は、サイエンスの話をしているのではなくて、セキュリティの可能性の話を聞いているわけです。行政的な話ではなくて、例えば、今言われたいわゆる活性炭でばっと吸収するときに量はどれくらいあるか、そういうことを聞きたいのだけれども、全体的に負圧にしているから何とかという仕組みは全然聞きたくないのです。それは当然のことであって、我々はそれを前提に話をしているわけであって、出てきた測定がオンラインと言われているけれども、それは1時間かかる、それから可能性はないかといったらあるかもしれないということは全然考えないのかということです。今、出ない出ないとずっと否定されているのです。そういうふうな話をしないと、これはいわゆる自分たちで自己暗示をかけて、物すごく悪いように書いていますよ。

【JESCO】

0.1が基準値なので、今、私どもは0.08の設定を考えております。それを上回りそうだと、0.1を超えそうだとところで初めて検知して閉じるわけですから、それまでに漏れているかもしれないという問題は当然ありますけれども、1時間15分ぐらいの単位になります。そのためにセーフティネットの活性炭を入れておりますが、委員長がおっしゃるように、それにどれくらい期待しているのかと。なかなか難しい問題ではあるのですが、設計上は90%除去できるという基本的な考え方を持っていますので、活性炭を通した後は一けた下がるのではないかというふうに考えております。

【委員】

それは、もう既に東京でもそういう事故があると思うので、それは分析された方がいいと思うのです。あるいは、そこを超えて危機管理に入れているわけです。だから、そうい

うふうなことをきちんとやるのが J E S C O の仕事だと思うのです。何か、行政が言うように、安全、安全ということはずっと言わなくていいわけです。我々も安全だと思っているのです。

【委員長】

どうもありがとうございます。

東京の事例も参考にして、サンプリングの位置を変えて、できるだけ早く異常を感知するようにシステムを改善されておられるので、今回のこのシステムだと東京のようなことは起きないということだと思います。

起きないとは思いますが、私とすれば、現在は、P C B の濃度計はチャンネルが回ってきたときに測る方式なので、将来の課題として欲しいのですが、大気汚染の N O x や S O x のように、1 時間分トラップして、それをパージしてマス(分析機器)に入れれば、瞬間値ではなくて 1 時間の間の積分値として、どういう排ガスが出ていたかという情報はとれます。それだと順番が回ってくる間に、この系列の配置はどういうふうに出ていったかという情報がとれるわけです。これだったら、全部つかんでいることになるので、そういう改良を、お金がかかるかもしれないけれども、オンライン測定機器を買うよりはその方が安いだろうと思うのです。その辺のところも、専門家の先生がいらっしゃるので、J E S C O の中で少しご検討をしてください。

実際に動き出して、あるいは、ほかの事業所でもそのようなことで外気に P C B が漏れていないのならいいのですけれども、もし漏れたところがあったら、私が申し上げたようなシステムは少し考えてください。できないことはないと思うのです。空気ですから、圧縮性の流体ですから、サンプリングするのも吸着するのも割と楽ですから、そういうところを少し考えていただければと思います。

それでは、次の先行事例の方に移りたいと思います。

J E S C O さん、どうもありがとうございました。

資料 3 で、大阪事業所視察、大阪市との意見交換ということで、4 名の委員と、道庁と、J E S C O 事業所長の油井さんに行っていました。大阪では、大阪市の環境局産廃担当、それから J E S C O の事業所、その他の方々と意見交換をしていただきました。

これの内容についてご紹介をください。お願いします。

【事務局】

道庁の循環型社会推進課の原口と申します。

私から、先日行いました先行事業の視察についてご報告させていただきます。

視察の結果については、資料 3 のとおり報告書としてまとめさせていただきました。これによりまして、事務局、そして委員の方からご報告という形で進めさせていただきます。

まず、先行事業の視察の目的ですが、北海道事業もいよいよ開始しますので、その前に

既に事業を開始されている事業所の視察、現地の行政の方、それからJ E S C Oの事業所の方のお話をお伺いして、問題点、課題等を伺って、今後の活動に反映していただきたいということを目的として実施しております。

今回、先行事業地として大阪を選んだわけですが、これは視察に先立ちまして皆様にアンケートをとらせていただき、その中のご希望のあった事業所をもとに先方と調整させていただき、今回は大阪ということで実施いたしました。

参加いただいた人数は、当初3名をめぐとしていたのですが、昨年は4名で行ったということと、できるだけ多くの方にご意見を前回いただきましたので、今年も4名にご参加いただいたところでございます。

時間の関係もありますので、詳しい内容につきましては資料をごらんいただければと思いますが、印象に残ったところなどを中心にお話ししていきます。

まず、最初の大阪市との意見交換ですが、これは大阪市のP C B処理を担当されている部局の方と意見交換を行いました。こちらの希望といたしましては、向こうの監視委員会の方も交えて意見交換ができれば、ということで調整をお願いしたのですが、先方の委員の方の召集の制約などがございまして、お集まりいただくことができませんでしたので、行政の方のみでご対応いただきました。

大阪事業と北海道事業の委員会の比較は、3ページの表でまとめています。

4ページ、5ページ目、意見交換の内容について、事前にお預かりした質問と当日の話の中で発展していった内容、その結果を簡単にまとめました。

この中で私の印象に残ったことは、J E S C O大阪事業所の場所は、古くから公害問題が発生した地区とお聞きしました。ですので、P C Bということに限らず、住民の方の環境に対する関心が高かったということもあって、市民会議のようなものが昭和40年代からあったというふう聞いております。ですから、事業の開始に当たっては、住民の説明会を相当きめ細かく開催されたというふうにお聞きしました。その結果もあったのだと思うのですが、特段、苦情等もなく順調に事業を推進しているという話をお伺いしたので、その地域ごとの事情はあるかと思うのですが、北海道事業の方でも参考にできるのかなということを、行政の立場ですが、受けとめてまいりました。

6ページ、J E S C Oの大阪事業所の視察の結果です。

J E S C Oの大阪事業所がある場所は、舞洲地区というところで、ユニバーサルスタジオなどがあるところですが、準工業地帯でありいろいろ規制がかかっている地区です。

大阪事業所と北海道事業所の比較につきましては、7ページにまとめています。

8ページ目以降は、実際に今回行ってきたところの写真、それから処理工程図などをまとめています。

8ページの表の一番上なのですが、大阪事業所の外観ですが、西棟と東棟を分けまして、洗浄・分離施設と分解施設と工程別に建物が二つありました。西棟で処理して

出てきた液を、トラックで向かい側の東棟の施設に運ぶということです。

処理の工程につきましては、下のフロー図のとおりです。

9ページ目、視察の状況の写真です。意見交換とあわせまして、見学ルートに沿って処理の工程を見せていただきました。それから、情報公開ルームの展示状況なども見せていただきました。

10ページ、11ページ目、同じように意見交換の内容をまとめてございます。こちらの方で私が思ったことは、1年を過ぎて今のところ特大大きなトラブルはないというお話だったのですけれども、施設の方で若干改善があったとことをお聞きしました。運転について従業員の方の研修や、ヒヤリ・ハット報告などを大変熱心に取り組んでおられるということでしたので、そういうことの積み重ねや意見の反映が、事故の未然防止につながっているのかなという印象を受けたところでございます。

12ページ目、これは舞洲スラッジセンターの視察を行いました。

これは、今回、PCBの事業所の視察にあわせて、環境関係のプラント的なものの視察を大阪市さんに相談したところ、JESCOの敷地に隣接しているこの施設を勧めていただいたことから、限られた時間でしたが見てきました。これは、直接、PCBということではないのですが、委員の方の知見を広げていただくのにお役に立ちましたら、ということとで実施したところでございます。

今回、視察に1泊2日で行ってきまして、大変短い時間だったのですけれども、視察の目的にありましたように、委員の方としての知見を広げていただくということと、今後のご活動のお役に立てればということとで実施してまいりました。委員の方全員に参加していただくということは、いろいろな制約があってなかなか難しいかと思うのですが、こういった報告書や、委員の方からもご報告によって、円卓会議としていろいろなことを蓄積していただければというふうに考えております。

私からは、以上でございます。

この後、同じ事務局として参加しました室蘭市の北川主査の方から、簡単に一言お願いして、その後、今日出席されている太田委員と西畑委員の方からご報告いただければと思います。

【室蘭市】

室蘭市の北川でございます。

私も、この夏頃PCB業務を担当してございまして、今回の視察を通しましていろいろ勉強になりました。この機会を与えてくれた方々に感謝いたします。ありがとうございます。

【委員長】

太田委員、お願いします。

【委員】

それでは、2点ほど、気がついた点を言わせていただきます。

まず、大阪市との話し合いの中で、準工業地帯としての法規制がかかっているという話だったのですが、次の日現地に行きましたところ、もともと大阪オリンピックの誘致のために造成したという関係上、野球場があるのです。大阪市の高校野球の予選をそこでやっているというのです。看板を見たら、障害者のリハビリセンターがあったり、要は、一部公園化というか、不特定多数の人が大量に入る地域であったのです。大阪市の話では、モニタリングは、そこには人家がないので2km離れた人家のところに1カ所設けていますと、その後、いろいろ法規制が変わって大丈夫ですよという話だったのですが、実際に野球とか障害者とか不特定多数の人が来るところにモニタリングがないし、状況としては、何かあった場合、避難誘導というのはどうなっているのかなというふうに疑問に思ったのです。

先ほど 委員が言われた緊急連絡網の中で、例えば当事業所の場合だと輪西、御崎、母恋の住民には、市なり市消防あたりが連絡すると思うのですが、例えば隣接するテツゲンに対してどういう対処をどこでだれがとるのかという、その辺の周りにある企業に対する連絡体制が不明確かなと思いました。火災等があれば、ましてや隣のテツゲンでは可燃物を大量に取り扱っているところです。そういうところの連絡体制も、今後ちょっと検討していただきたいと思いました。

もう一点は、大阪事業所を回って、その中で聞いたのですが、一生懸命ヒヤリ・ハット等の収集をしていますが、僕から見るとちょっと少なかったのです。

そこで、運転会社の従業員の質というか、レベルの問題についてちょっと聞いたのですが、例えば、こういうプラント装置を動かしたことのない従業員がかなりいるのです。ほとんどプラント運転にかかわっていないということです。それから、意外とやめてしまうとか、そういう点で非常にモチベーションが上がっていないなという感じにとらえたのです。例えば、当事業所も、運転会社の従業員に、そういうプラント装置を運転したことがある人がどの程度いるのかちょっとわかりませんが、PCBの負荷運転をやるときに、先行事業所の現場の人を何人が連れてきて、そういう人方からのアドバイスを得るということも必要ではないかと思いました。

もう一つは、僕はもともと石油精製関係にいたのですが、エマージェンシーにおけるシャットダウン、こういういろいろなパターンを何回も経験しなければ覚えられないです。アラームがなるとパニックになってしまいます。そういう点では、エマージェンシー対策をもっと重点的にやっていかないと、トラブルがあったときの人間の心理の振れというのはかなり大きいですし、ましてや深夜に火災とかなると、炎は何倍にも大きく見えます。そういうことを考えると、やはりエマージェンシー対策にもうちょっと力を入れる必要があるのと、そういう経験値を積んだ先行事業所の例を室蘭にもどんどん取り入れていただきたいと思いました。

以上です。

【委員長】

ありがとうございました。

では、西畑委員、お願いします。

【委員】

それでは、重複しないようにご報告したいと思います。

まず、大阪事業所は、自動車NOx・PM法という規制下にありまして、いろいろご苦労されているということでした。例えば、マップを見ますと、大体20キロ四方に2,000カ所ぐらいの事業所がトランスを保有しているということで、こういったところを工夫しまして、ルート回収というものをやっております、なかなか考えた収集運搬をされているなというふうに感じました。

さらにまた、事業所の中にトラックが待機する待機場所を設けるという工夫をされています。北海道においても、長距離を運搬するわけですから、そういう場所をつくるとか、運転手がトイレに行くとか休憩する場所があれば、もっと利便性が上がりますし、途中での事故防止ということにもつながるのではなからうかというふうに感じました。

また、先ほど太田委員もヒヤリ・ハットの件を言いましたけれども、やはり、これは大事なことなので、ぜひ進めていただきたいと思っております。

そういう中で、例えばいろいろな分野、環境でも、防災でも、そういった中でインセンティブが働くような仕組み、システムにつなげていただければ、もっともっと効率は上がるかというふうに思います。

それから、トラブルがありましたという事例が紹介されました。これは、4月27日に過充填の事例があったということですが、これは半年間ぐらい手動での作業が続いていた中でのトラブルということです。やはり、本来、自動運転であるべきところが手動にかわるこういったところで事故は起こりやすいのではなからうかと感じます。したがって、一見、ヒューマンエラーというふうに見えることも、突き詰めて考えれば、やはり設備上の改善の余地は十分にあるというふうに考えられますので、こういったところを含めてヒヤリ・ハット、あるいは事後の対策という中で生かしていただければ、設備の安定化というものに非常に寄与できるのではなからうかと感じました。

以上です。

【委員長】

きょうご欠席の委員の方もいらっしゃいますが、その方々にも報告書を出していただいておりますので、北海道事業所のこれからの事業の参考になることかと思えます。視察していただいた方々、大変お忙しい中、短い時間でお仕事を進めていただきまして、本当にありがとうございました。

それでは、最後ですが、平成19年度の環境モニタリング測定結果の資料が準備されていますので、このご紹介をいただいて終わりにしたいと思います。

【事務局】

本日、資料4としてモニタリング結果、資料5として平成19年度の処理実施計画の改正の資料をつけさせていただいております。

資料4、モニタリング結果については、示してあるとおりでございますが、特に問題があるとか注意がいるような数字は得られておりません。

資料5、実施計画については、今年の5月21日の第7回監視円卓会議で説明させていただいておりますが、各年度ごとに実施計画を定めるとしており、今年の8月に処理時期の変更についてJESCOさんから発表がありましたので、それにあわせた形で今年度の処理について変更したものです。内容は、平成19年度処理量がゼロに変更になるということです。後段には新旧対照表を載せておりますので、ご参照ください。

以上です。

【委員長】

ありがとうございました。これで終わりたいと思います。

次回ですが、前回の円卓会議でも話題になりましたその他物の関係の計画がまとまっていればそのご紹介をいただくということですが、主なテーマとしては、PCBが入ったトランス等を使った性能試験の結果のご紹介をいただくということをメインにしたいと思います。まだ日にちは確定しておりませんが、3月の半ば以降になるのではないかと考えておりますので、よろしく申し上げます。今日は、長い間どうもありがとうございました。

3. 閉 会

【事務局】

眞柄委員長、どうもありがとうございました。

また、委員の皆様には、大変長時間にわたりまして貴重なご意見を賜りまして、本当にありがとうございます。

次回の監視円卓会議でございますが、来年3月中の開催を予定しております。日程調整の上、改めてご連絡申し上げますので、どうぞよろしくお願い申し上げます。

以上をもちまして本日の監視円卓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