

北海道 P C B 廃棄物処理事業監視円卓会議 (第 17 回)

議 事 録

と き : 平成 21 年 12 月 16 日 (水) 14 時開会
と ころ : P C B 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、委員の皆様方には、お忙しい中をお集まりいただきまして、まことにありがとうございます。

私は、本会議の事務局を担当しております北海道環境生活部環境局循環型社会推進課長の小林でございます。どうぞよろしくお願い申し上げます。

本日の会議は、先日、新聞報道がございました漏えい事象等に関する報告や、緊急事態等の発生時の対応を中心に進めさせていただき、その後、北海道事業の進捗状況、北九州事業の件などにつきましてご報告させていただきたいと考えております。

皆様方からご意見をいただき、16時をめどに終了したいと考えておりますので、よろしく願いいたします。

なお、本日は、齊藤委員、中村委員、黒川委員、山形委員の4名の方からご欠席の連絡をいただいております。

いつものお願いでございますけれども、本会議は議事録を作成いたしまして公表しておりますので、ご意見、ご質問等の場合には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。

それでは、開催に当たりまして、北海道環境生活部環境局長の原口よりごあいさつを申し上げます。

【原口局長】

北海道環境局長の原口でございます。

本日は、委員の皆様、オブザーバーの皆様には、年末の大変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。

さて、この間、PCB廃棄物処理の事業をめぐりまして、皆様方もご承知のとおり、幾つか大きなことがございました。

1点目は、月曜日にお知らせ申しましたように、9月4日に道が実施いたしました排出源モニタリングの結果、ダイオキシン類の測定値が排出管理目標値を超過するおそれがあったということでございます。

このため、道といたしましては、室蘭市と協議いたしまして、直ちにJESCOに対しまして測定結果を連絡するとともに、測定時の操業状況を踏まえまして原因解明等を行い、その結果を報告するよう指示したところでございます。

また、先週には、PCB廃棄物処理施設におけるPCBを含んだ油の漏えい等につきまして、新聞各紙で報道されたところでございます。委員の皆様を初め、地域の住民の方々には、処理事業の安全確保、あるいは、その環境保全といった面で多大なご心配をおかけすること

になりました。

道といたしましては、このような状況に至ったことを大変重く受けとめているところでございます。

報道されました3件の漏えいにつきましては、12月7日に室蘭市と合同で実施した立入検査におきまして、トラブル事象の内容を確認いたしますとともに、これまでの類似の漏えい事象について再点検を行い、その結果を報告するよう指示しているところでございます。

本日は、報道されました漏えい等のトラブル事象、あるいは、ヒヤリハット活動、ダイオキシン類の測定結果等につきましては、JESCOから報告をもらうこととしてございます。

また、きょうは、皆様方から緊急事態等発生時の対応などにつきまして忌憚のないご意見をお伺いしながら検討を進めてまいりたいと考えてございますので、どうぞよろしくお願いいたします。

【事務局】

本日のオブザーバーといたしまして、環境省から廃棄物・リサイクル対策部産業廃棄物課の松崎課長補佐にご出席をいただいておりますので、一言、ごあいさつをいただきたいと思います。

【松崎課長補佐】

いつも大変お世話になっております。環境省廃棄物・リサイクル対策部産業廃棄物課長補佐の松崎でございます。

本日出席の皆様方を初め、室蘭市、北海道の皆様におかれましては、PCB廃棄物の処理に関しまして、日ごろより多大なるご理解、ご協力を賜りまして、まことにありがとうございます。

この北海道事業におきましては、全国5カ所の事業のうちの一つでございますが、昨年5月の処理開始後1年半を経過したところでございます。受け入れ処理という点に関しましては、一歩ずつ着実に進んできているところでございますが、先ほど、局長の方からのごあいさつにもございましたが、処理事業に伴いまして生じるトラブル事象などにつきましては、安全性の確保に細心の注意を十分払いつつ、適切な原因究明、改善措置及び情報の提供などについて適時、適切に行っていくことが大変重要であると考えております。

詳細につきましては、後ほど、ご説明、ご報告、ご紹介があるかと思いますが、この会議での議論を通じまして関係各者の皆様の認識、理解が醸成されまして、その共通理解のもとで、処理の安全性について、周辺地域の皆様のご理解を賜りながら、処理事業を一歩ずつ着実に進めていくことが非常に大切なプロセスではないかと考えております。

本日、限られた時間ではございますが、ぜひ貴重なご意見を賜りますようよろしくお願いいたします。

【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、よろしく願いいたします。

2. 議 事

【委員長】

それでは、次第に従いまして、議事を進めてまいります。

きょう、配付されております資料の確認をしていただきたいと思いますので、事務局からご紹介ください。

【事務局】

それでは、配付資料の確認をさせていただきます。

お手元の次第にございますとおり、本日ご用意させていただいた資料は、資料1から資料10までございます。

また、次第にはございませんが、資料番号のない参考資料として、資料の一番後ろの方に「JESCO北海道事業所ISO14001ニュース」という1枚物の資料を配付させていただいております。

委員の皆様には事前に資料を送らせていただいておりますが、その後、かなり資料が変更されましたので、本日は、机の上に資料1を除くすべての資料と次第をご用意させていただきました。資料1の議事録以外は、きょうお配りした物をお使いいただきますよう、お願いいたします。

もし、資料の不備がございましたら、おっしゃっていただければお届けいたしますが、よろしいでしょうか。

【委員長】

それでは、最初の議事は、前回の円卓会議の議事録であります。

これにつきましては、事前に皆さんにご確認をいただいておりますので、特にご指摘やご意見がなければ、前回の議事録は承認していただいたということにいたします。

よろしいですね。

(「異議なし」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、続いて、議事(2)緊急事態等発生時における対応についてでございます。

先ほど局長からご紹介がありましたように、幾つかの事象について報道機関から報道され

ておりますので、それらの事象と今後の対応について、J E S C Oからご説明をいただきたいと思います。

よろしく申し上げます。

【 J E S C O 】

J E S C O北海道事業所の吉本と申します。よろしく申し上げます。

先日、新聞等で、当施設におきまして、4月以降、P C Bを含んだ油等の漏えいがあり、報告義務があったのに報告しなかったという報道がございました。また、ダイオキシン類等の報道もございました。

このことにつきまして、円卓会議の委員の皆様を初め、地域関係の皆様方に多大なるご心配、ご迷惑をおかけしました。

所長としまして、まず、この場でおわびを申し上げます。

本当に申しわけございません。

本日は、資料2、施設内の漏えい事象、それから、報道されました事象3件、資料5 - 1のトラブル事象、資料5 - 4のヒヤリハットの報告等を最初にご説明させていただきたいと思います。

よろしく申し上げます。

【 J E S C O 】

J E S C O北海道事業所安全対策課長の中尾でございます。

私からは、資料5 - 1、トラブル事象等についてと、資料5 - 4、ヒヤリハット・きがかかり活動報告についてご説明させていただきます。

まず、資料5 - 1、トラブル事象等につきまして、前回の監視円卓会議以降、11月末までに区分 のトラブル事象が2件発生しております。

なお、区分 以上のトラブル事象は発生しておりません。

11月末までに発生したトラブル事象につきましては、次のページから概要版をつけておりますので、そこで詳しくご説明いたします。

また、前回の監視円卓会議で報告したトラブル事象の補足として、6月7日に発生した減容圧縮機油圧ユニットからの作動油の漏えいについて、その後の対応を補足してご紹介いたします。

まず、平成21年10月に発生したトラブル事象でございます。

件名としては、金属管式レベル計清掃作業における洗浄油の漏えい及び被浴でございます。

10月7日14時25分ころ、処理棟1階、抜油装置室コンデンサ用抜油受槽のところで発生しております。

P C B汚染の可能性としては、P C Bを含む油の漏えいと被浴がありましたので、作業員への暴露の可能性があった事象でございます。

概要ですが、当日、午前中より、金属管式のレベル計7本の洗浄作業を実施してありまして、そのうちの7本目の作業を14時から開始いたしました。

14時23分にレベル計の上部フランジを外し、洗浄油約4リットルを注入しております。この洗浄油にはPCBは含まれておりません。

14時25分に洗浄用受槽内に送液するため、レベル計下部の弁をあけたところ、洗浄液がレベル計上部から約1リットル漏えいいたしました。そのうち、数十ミリリットルが、59歳、男性作業員の作業服の左腕の方に被浴したものでございます。

この洗浄油にはPCBは含んでなかったのですが、レベル計中のコンデンサ油の残さと混合したため、漏えいした油のPCB濃度は約0.2%でございました。

応急措置として、発生直後に漏えいした洗浄油のふき取りと、被浴した作業員の作業服を廃棄して、身体をオリーブオイルで除染しております。なお、身体への直接の洗浄油の接触はございませんでした。

事象による影響としては、念のため、作業員の方の特化則検診を実施、検診結果は異常がございませんでした。

また、血中PCB濃度の確認をしまして、12月14日にこの結果の報告を受けております。分析結果は、血中濃度で0.44ナノグラム/グラムでした。これは、日本産業衛生学会の勧告値というものがありまして、25ナノグラム/グラム以上であれば人体への影響ありということですが、それよりも十分低い濃度で、結果として異常がなかったということでございます。

設備への影響としては、レベル計の清掃作業を延期したということでございます。

発生原因につきましては、裏の図面を使ってご説明いたします。

右側にコンデンサ油の抜油受槽概略図がございます。この中央部に抜油受槽がございます。ここの中身を作業前に抜いたのですけれども、中に大気圧プラス16キロパスカル程度の残圧がありました。その次にレベル計の上部フランジをとって洗浄油を入れたのですが、その弁の開操作後に結果として抜油受槽からの圧力が漏れ込みまして、レベル計上部から洗浄油が漏れたのが原因でございます。

次に、再発防止対策についてですが、以上の原因に対しまして作業手順に3点盛り込んで改定しております。槽内圧力をチェックして大気圧以上の場合は圧抜きを行う、受槽への送液操作前に上部フランジを取りつける、上部フランジを外す前にレベル計上部を油吸着剤で養生するというものでございます。

これらの手順書につきましては、室蘭労働基準監督署の了解をいただき、10月22日から点検を再開しております。27日までに作業を完了いたしました。

水平展開としては、同種の槽類の開放点検を行う場合に再発防止対策を適宜作業手順に盛り込むこととしております。

この事象区分につきましては、漏えい量が約1リットルと少量であったことと、作業員への被浴が労働災害ではなかったということから、区分と判断しております。

初期連絡としては、危険物の漏えい、作業者の被浴ということで、当日、16時過ぎに消防本部と労基署の方に連絡し、これにより消防と労基署の立入調査を受けております。また、道と市へもあわせて連絡しております。

この件については、11月5日に公表しております。

次のページです。

11月のトラブル事象ですが、反応槽ポンプシール液のドレンラインからの漏えいがございます。

発生日時は11月10日10時6分ころで、処置棟2階の液処理エリア、管理区域レベル1で発生しております。これは、環境への影響もなく、PCB汚染の可能性としては、この漏えいした液にPCBが含まれていないことから、汚染の可能性なしと判断しております。

概要ですが、前日の午後に、第2系統の反応槽ポンプAを予備機と交換いたしました。

11月10日の午前中にこのポンプの試運転のため、試運転前にポンプ周りに液を張る作業を行い、フランジ等に漏れがないことを確認し、その後、ポンプ本体に液張りを開始しました。ただ、このときにドレン受け口にポリタンクを設置しましたが、閉止プラグを取りつけていなかったというものです。

10時6分にポリタンクからシール液があふれているのを発見し、応急措置を実施しました。

なお、このときに2階から1階にも漏えいしております。

11時20分に分析結果が判明し、PCB含有量が0.2ミリグラム/キログラム未満と判明しております。

なお、漏えい量につきましては、タンクの液位変動から、20リットルが床面等に漏えいしたものと推定しております。

応急措置としては、事象発生直後にドレン弁を閉操作し、漏えい停止を確認しております。その後、ドレン出口に閉止プラグを取りつけて回収作業を実施しております。11時30分にすべての回収作業を終了しています。

事象による影響としては、翌日午前中まで反応槽の運転を停止しました。

発生原因といたしましては、修繕等で機器を系統から切り離す際に開閉操作を行う弁に開閉札というものを取りつけたのですが、ドレン弁には取りつけていなかった。また、ドレン弁の閉め切り確認が不十分であった。

それから、液抜きの作業手順書は作成していたのですが、液張りの方はそれと同じものを流用して実施したということが原因と考えております。

再発防止対策としては、切り離す際の弁操作については、必ず開閉札を取りつけることとしました。

また、操作者と作業手順書確認者を分けて2名以上の体制で行うこととしております。

また、今後の液張り作業につきましては、液抜き、液張り、両方の作業手順書をきちんとつくることとしております。

これらの再発防止対策につきましては、作業者への教育を実施しております。

水平展開としては、これらの弁確認作業に再発防止対策を展開することによるとしております。

連絡としましては、まず、事象区分の判断ですが、シール液にはPCBを含まないことから区分と判断しております。

また、初期連絡として、当日、10時37分ごろに消防の方に、あわせて市と道にも電話連絡をしております。これによって消防による立入調査を受けまして、翌日の11時に発生原因と再発防止対策を報告しております。

本件につきましては、12月10日にご報告して、公表しております。

最後に、本年6月に発生したトラブルの補足でございますが、これは、減容圧縮機からの作動油の漏えいでした。

概要については省略いたしますけれども、発生原因として、圧力計内部のハンダづけ不良ということが、その後の調査で確認されました。

再発防止対策として、次のページに図面をつけておりますので、それでご説明いたします。

ここに、漏えいした圧力計があるのですけれども、その圧力計は、通常の運転に使う物ではなく、中央制御室の一番右にあります圧力スイッチで異常警報を伝送します。また、この場所は、通常、レベル3の管理区域で、人の立ち入りはございませんので、圧力の確認をする時に圧力計の元弁をあけるといいう形にしまして、元弁を追加する形で対応いたしました。

水平展開としましては、7月27日にこれと同型の圧力計すべてに元弁を取りつけて対策を完了しています。

なお、圧力計の製品欠陥が判明したのですが、その他の圧力ユニットは他メーカーであり、リスク低減のため上記対策を継続することとしております。

資料5-1につきましては、以上でございます。

続きまして、資料5-4、ヒヤリハット・きがかかり活動でございますが、これにつきましては、20年度と21年度上半期についてのご報告をいたします。

当事業におけるヒヤリハット・きがかかり活動としましては、昨年4月からまとめており、5月からきがかかりということで展開を開始したというのは以前ご報告したとおりでございます。

その中で、ヒヤリハットとはどういうものかということ、例えば、工具が蛍光灯にぶつかりそうになったので、蛍光灯にカバーをつける対策をしたとか、サンプリング作業にゴーグルを持っていくのを忘れてはったというものにつきましては常時携帯できるように工夫したということでございます。

きがかかりについては、地震とか、普通では起こらないというか、すぐに起こるものではないですが、そういうことが起きたときにはどうしようという対策をする。このようなものがきがかかりでございます。

ヒヤリハットときがかかりの発生件数ですが、ごらんのような件数が報告されております。

仮想と体験というものがあるのですけれども、仮想がだんだんふえて体験が減ってきている傾向がございます。

次のページです。

ヒヤリハットの傾向の職場別というところでございます。昨年度につきましては、ほとんどすべてのエリアでヒヤリハットが起こっておりますけれども、今年度に関しては、職場がある程度限定され、解体エリアが多くなってきたということでございます。

減ってきた理由としては、定期点検等での設備の改造、作業手順書の改定等で改善されてきたことが要因と考えております。

それから、発生原因と傾向としては、去年は確認不足が一番多かったのですけれども、ことしは、確認不足、それから不安全状態です。この不安全状態というのは、放置するとトラブルや労災につながる事故でございますが、これがほぼ同数で、件数としても減ってきてはおります。これは習熟度が上がってきたことが減ってきた原因かなと思っております。

事象区分につきましても、これは作業環境悪化と書いていますが、放置するとPCBの漏えいにつながる事象が多かったのですけれども、そういうものは減ってきておまして、むしろ、接触というのが一番多くなっております。ただ、件数としては、去年の2件から今年の3件でございます。

設備の増強、配置替えに当たって、やはり作業員の動線を考慮しなければいけないということがポイントとしてあるかと思えます。

まとめとしましては、20年度は、操業初年度で件数も多かったのですが、だんだん改善されて減ってきています。こういうヒヤリハットの芽を摘む取り組みとして、こういうヒヤリハット・きがかかりが発生した場合に、停止しやすい環境をつくるのが肝心かと思っております。こういう活動を利用して、施設の安全性の改善を図っていきたいと考えております。

私からは以上でございます。

【JESCO】

引き続きまして、報道された3件の事象について、副所長兼運転管理課長を務めております望月の方から報告させていただきたいと思えます。

図面、写真等を前面のスクリーンに映しながら、前の方で説明させていただきます。

【JESCO】

最初に、平成21年4月21日10時30分ごろに発生した二次廃棄物ドラム缶からの分析廃液の漏えいについてご説明します。

まず、発生場所ですけれども、4階の二次廃棄物保管室のエリアになります。その壁際に液体の二次廃棄物を保管したドラム缶を置いてありました。そこで、ドラム缶から床ににじみが出ているのを発見したという事象でございます。

概要ですけれども、10時30分ごろ、作業員が現場にてドラム缶からの液漏れを発見し

ております。ドラム缶の周りがぬれており、液漏れの最大幅0.2メートル、長さ2メートル、量的には十数ミリリットルと推定しています。分析時に用いた分析用の試薬であります硫酸、水酸化カリウム、ヘキサン等の廃液を保管していたドラム缶と特定しております。液の床でのにじみの状況は、ちょっと薄くてわかりにくいですが、このあたりです。

処置としましては、液の性状が不明だったため、液の周りを吸収マットで囲む形で養生し、その後、液を吸着マットでふき取ろうとしたがふき取れず、キムタオルにてふき取った。このことから、漏れた液は、油分ではなく水分が主成分と推定されました。

隣接した二つのドラム缶の内容物を吸着マットの上に取り出したところ、真ん中の写真のように、ポリ容器に入れてビニールでくるまれた分析廃液が8個保管されておりました。これらは、ビニール袋を二重にして4つのドラム缶に分散して再収納しております。

二次保管室の近傍の作業環境を測定したところ、1マイクログラム/ノルマル立米で、作業環境の10マイクログラム/ノルマル立米を下回る環境が確認されております。

発生原因としましては、ドラム缶の中に8個入れて縦積みにしたため、一番下のポリタンクが圧力を受けて変形し、液がにじみ出したものと推定されます。たまった液がたまたま分析廃液で腐食性だったため、ドラム缶底部からにじみ出したものと推定しております。

再発防止対策としましては、数個積み上げると変形等のおそれがありますので、ポリタンクの縦積みを禁止しております。

さらに、水平展開としましては、現在、液状の二次廃棄物は20缶のドラム缶に保管してあるのですが、それらをすべて開放して中の保管状態を確認し、今後の対策としてはさらにインナートレーにいれることを計画しております。腐食性のものについては樹脂製の容器、それから、強度を要するような油類、溶剤等につきましては、ステンレスのインナー容器に入れて保管することを検討しております。

通報区分の状況ですが、漏れた液が少量であったことから、連絡・公表区分 未満の事象と判断しております。

次に、7月10日に発生しました作業通路床面の壁面からの洗浄液のにじみについてご説明します。

1階のコンデンサ解体エリアの作業スペースの壁際から発生しております。

概要ですが、20時35分ごろ、運転会社の作業員が作業スペース床に洗浄液のにじみを発見しております。にじみの程度としましては、最大幅が0.5メートル掛ける長さ1.7メートルぐらいのところに痕跡を認めております。量的には数ミリリットルと推定しております。

20時46分、現場から作業長、液処理班長へ連絡し、液処理班長が現場へ急行し、作業長が到着しております。その間に液のにじんだところをふき取りまして、作業環境の分析を同時に行っております。

応急処置としましては、にじみ液のふき取りを実施し、ふき取り後、液のにじみ部をビニール養生で覆っております。その時点での作業環境測定値は4.2マイクログラム/ノルマ

ル立米という結果を得ております。

その後、遮へいフード内の壁と床の継ぎ目にコーキングを再施工し、その上をアルミテープで養生し、通路側も養生して、液のにじみのないことを確認しております。

影響としましては、作業環境の測定、それから、養生に確認を要した7月10日から13日の間、このコンデンサの自動ラインを止めて、手解体の作業のみを行っております。

発生原因としましては、次の写真をご覧ください。

遮へいフードの構造です。左図の赤い波線が壁と床のすき間からにじみ出た経路と推定しております。壁と床面の継ぎ目のところをシリコンでシールドしてありまして、その一部、施工が不十分だったところから飛散した液が壁づたいに床面の基礎のところのにじみ出し、基礎の固定アンカーのところの穴を通して外側に浸入したと思われまます。

再発防止対策としましては、今年10月の定期点検のときに、右側のように、飛散した液が床面のシール部にかからないようなアルミ製のカバーを取りつけて浸入防止を図っております。シールの施工で一部、不具合のあるところについては再施工をしております。

水平展開としましては、遮へいフードの中で洗浄液を扱う、壁に飛散するおそれのあるコンデンサの手解体のところも同様の処置をしております。

連絡・公表の状況ですけれども、漏れた液の量がにじみ程度であったことから、連絡・公表区分 未満の事象と判断しております。

次に、8月31日に起きました車載トランス抜油・予備洗浄設備からの洗浄液の漏れについてご説明します。

発生場所は、そこに書いてありますように、大型ノ車載トランス解体エリアの車載トランスを抜油するステーションの近傍です。

概要ですが、車載トランスの洗浄についてご説明しますと、車載トランスを抜油した後、解体する前に中を洗浄液で洗浄しまして、管理しているPCB濃度になってから切断機で切断する等の解体作業を行います。そのため抜油後、洗浄液を車載トランスの中に張り込みまして浸漬洗浄した後、一定量の洗浄液をポンプで車載トランスの中に挿入し、それを抜き出して中継槽の方へ送り込み、そこを循環して内部を清掃します。サンプリングと書いたところから液を取り出してPCB濃度を分析しまして、内部の洗浄状態を確認するという作業を行っております。この漏えいが起こる前、そういう洗浄作業を25回繰り返しまして、26回目の洗浄液を張り込むところで漏えいを発生させております。

状況ですけれども、16時49分ごろ、中央制御室で、車載トランスの抜油・予備洗浄集液パンの液面高高、と書いた左の集液パンの液面異常の警報がありました。作業員が連絡を受けて遮へいフードの中に入りまして、まず、警報を発報した集液パンのところの状況を確認しております。その後、直ちに の洗浄液の給液を停止しまして、その後、集液パンにたまった洗浄液を排液するバルブの開操作を行っております。

さらに、その後、漏れ箇所の確定をするために調査をして、この窒素バルブ、窒素供給弁のところから漏れているということを確認しております。

状況としましては、先ほど洗浄のご説明をしましたがけれども、この洗浄液を循環タンクで循環洗浄するためには、窒素で加圧しまして、車載トランスが液を循環してもリークしないように気密を確認するという操作を最初しております。確認後、このバルブを閉めて洗浄に入るのですが、サンプリング時に弁が閉じていますと空気が入るところがないので、サンプリング液が取り出しやすいようにこの窒素バルブをあけてサンプリングをとるという操作をやります。

サンプリング後にここを閉めて循環液を流さなければいけないところ、26回目に再循環するときにはこの窒素バルブの閉止状態が不完全だったというのが発生原因と考えております。

再発防止対策としましては、の窒素を供給するところにカブラとソケットをつけて完全に閉止するのと、それから、バルブの閉止を併用し、ダブルで漏えいを防止する対策をとっております。

それから、この事象では作業員が現場の操作盤でバルブ操作を行っていますが、中央制御室で操作する集液パンで発報したら、まず、中央制御室で供給のバルブを閉止するというような作業手順の見直しを行っております。

さらに、対策として、集液パンのハイ（液面異常）がついたときに自動的に供給弁が閉じ、それから、の廃液弁が開くようなシーケンス改造を計画し、来年1月末に工事を実施する予定にしております。

以上で、3件の説明を終わらせていただきます。

【JESCO】

続きまして、施設内の漏えい事象の今後の対応についてどのような形ですか、JESCOの方からお話をさせていただきます。

今回、漏えい区分の見直しというものに対して課題点が残ったかと思っております。

私どもは、道や室蘭市と協議しまして、JESCO北海道事業所が定めた連絡区分の考えに基づきまして、漏えいが少量であった、あるいは、安全対策上想定されている範囲内での事象であったということから、北海道事業所としては、いずれも連絡・公表区分には該当しないものと判断したところでございます。

今回は、PCB処理事業に対する市民の皆様方の安全・安心の観点から、判断基準をより明確にしまして、内容の充実が図られるように、北海道庁及び室蘭市、JESCOの新たな取り扱いへの変更を検討してまいりたいと思っております。

北海道事業所の判断が迷うことのないように、連絡・公表の基準の明確化を図ってまいりたいと考えます。

新たな取り扱いができるまでは、これまでの区分に該当しないと思われる不具合事象についても、定期的に北海道庁、室蘭市に情報提供しまして、その後、PCB処理情報センターに公表するというようにしたいと思っております。

このようにすることで、仮に、私どもＪＥＳＣＯが判断に迷うことがあった場合、早い段階で対応ができるようになるのかなと考えております。

それから、ＪＥＳＣＯの施設内で３００件超の不具合事象があるという内部文書について、報道されました。それと思われる資料を運転会社から入手しまして、現在、これらの内容の確認をしているところです。内容は、私どもＪＥＳＣＯと運転会社の日々の打ち合わせの内容が書かれてございまして、資料そのものは、私どもも最近入手したわけですが、これらの不具合事象はＪＥＳＣＯと運転会社が連携をとって操業に生かすべき内容であると考えております。

その点も踏まえまして、区分等を整理して、次回の円卓会議にはその内容をご報告させていただきたいと考えております。

それから、ヒヤリハットの取り扱い等について、前回の円卓会議でも、もう少し明確に、わかりやすくして出していただけないかというお話がありました。今回、資料をつくりましたが、皆さんが満足していただくような資料にはちょっとなってはいないかもしれません。昨年８月にもご説明したことがございますが、今後は、定期的に内容を充実させて報告させていただきたいと考えております。

以上でございます。

【委員長】

ありがとうございました。

ただいま、ＪＥＳＣＯから、トラブル事象の概要や連絡・公表区分の見直しについて説明がありました。

北海道と室蘭市はどんなふうにご考えておられるか、現在の考えをいただきたいと思っております。

まず、北海道はいかがですか。

【北海道】

ただいま、ＪＥＳＣＯの吉本所長からお話がございましたように、これまでは、ＪＥＳＣＯが定めた緊急事態等発生時における連絡・公表区分の考え方についてというものに基づきまして、ＪＥＳＣＯの判断によって、事象の重大性に応じた四つの区分の報告をいただいていたところでございます。

しかしながら、今回、新聞報道等にもございましたように、やはり、ＰＣＢに関する地域の住民の皆様の安全や安心といった面の確保、それから、こういったＰＣＢ処理事業に対するご理解を得る観点からも、ただいま、ＪＥＳＣＯの方からお話がございましたように、私ども道といたしましても、室蘭市を含め、三者による連絡・公表の基準といったような形にする見直しが必要だなというふうにご考えているところでございます。

以上でございます。

【委員長】

それでは、室蘭市です。
お願いします。

【室蘭市】

室蘭市でございます。

室蘭市も同様な趣旨で考えております。

そもそも、室蘭市は、市民の大勢の方のいろいろなご論議を踏まえながら、全国のことを考えまして、この処理というものを当地に誘致したという責任がございます。

そういう地元の責任の立場からいきますと、とにかく、この地で安全に処理していただく、これが何よりでございます。

ただいまも道、それから、J E S C Oもおっしゃいましたけれども、何よりも安全ということが市民の目に見えるような形で確保されるということが一番であろうと思います。

ただいま、ご説明をお聞きした限りでは、これまで報道された事象というのが、幸い、大事に至らなかった内容、あるいは、これまで決めていた公表区分からいけば、必ずしも漏えいを隠したというような事象ではなかった。結果としては、安全という面では確保されているような気がいたします。

しかしながら、いずれにしても、後追いでこんなことがあったのではないか、あんなことがあったよだということ、ふだんの操業が不信の目で見られるということはお互いに非常に問題があると思っております。限られた期間の中で、この地で安全に処理していただくという観点からも、これから私どももJ E S C O、道と相談しながら、よりよい公表の仕方、安全の監視の仕方、そして、公表する、しないよりももっと前提として、安全な操業をしてもらうということをとともに監視し、指導を続けてまいりたいと考えております。

以上でございます。

【委員長】

ありがとうございました。

今、一連の報告と対処方針、それから、道と室蘭市の考えを伺いました。

それでは、委員の方々からご質問やご意見をいただきたいと思っております。

【委員】

まず、基本的なことをちょっとお聞きしたいのですが、今回の報道の直前に、こういう情報があるよということを我々は聞いたのですけれども、北海道、室蘭市というのは、報道がある前にそういう情報をいつ入手されたのかというのが1点目です。

それから、こういうことは前にもあって、報道の後追いで我々のところに来るのは最悪だよというお話をさせていただいて、緊急連絡網みたいなものを整備していただいたという経

緯があるのですけれども、今回もそのように後追いになってきているのではないかと思います。我々の方に北海道の方からそういうことがありましたというのが来たのは、報道があったから数日後ですね。それではだめだよという話を前にもしていたのです。

まず、いつ知られたのかということと、そういった情報の提供の遅さに関して北海道ないし室蘭市はどのように考えておられるか。

【委員長】

それでは、北海道からお願いします。

【北海道】

今回、報道されました3件の事象について私ども北海道が承知いたしましたのは、12月7日に、報道機関から、こういったような事象が起きているけれども、承知しているかということで、胆振支庁の方に照会がございました。先ほど申し上げましたように、監視円卓会議にもご承認いただいた形で決めておりました緊急事態等の連絡・公表区分の考え方に基づいて、J E S C Oがこれは四つの区分に当たらないと判断して私どもへの通報がございませんでしたので、この3件の事象については、12月7日に報道機関から言われるまで私どもは承知してはおりませんでした。

【委員長】

では、室蘭市からお願いします。

【室蘭市】

全く同様でございます。

報道機関から照会がありましたので、胆振支庁とうちの職員がすぐ現地に入りまして確認させていただき、そこで初めて知ったということでございます。

【委員長】

ということですが、いいですか。

【委員】

今後、そういうことがないように、所長の方から細かい情報を北海道、室蘭市に提供するという話ですので、そういったことがあれば、我々委員の方に速やかに連絡するということを確約していただきたいのですけれども、よろしいでしょうか。

【委員】

区分からいってら というところで、人体に被害が直接ないということですが、いろいろな資料を見ても、全般的に、そういうところが何か透けて見えるような感じがするのですね。

例えば、平成21年11月に発生したトラブル事象の中で、9時48分、閉止プラグを取りつけていなかった。発生原因の中で、弁には札を取りつけることにしていたがドレーン弁には取りつけていなかったとありますが、なぜ取りつけていなかったのか。これがそもそもの原因ではないですか。

こんな客観的な、評論家的な文章は、当事者としては非常に意識が欠落していると思います。もっと、設計手順はこうだったんだ、ここがヒューマンエラーだったからこういう事象に至ったんだというのが資料だと思うのです。

次の21年6月に発生したトラブルについても、設計時の作業手順書はどうだったのか、トラブル発生時の手順はどうだったのか。設計時の手順とトラブル時の手順のここが違っていったんだ、だからヒューマンエラーが起こったというような具体的な内容でなければまずいと思うのです。何の対策の打ちようもないじゃないですか。

それから、ヒヤリハットの資料5-4のきがかかり事例の中で、一例を挙げると、遮へいフード内を移動中、とめ金の出っ張りに作業服をひっかけて破ってしまったとあります。対策として、出っ張りを養生した。万一、防護服を破損したときは、テーピングして退域し、すぐに防護服等を交換する。これが対策なのですか。フード内の移動中、とめ金の出っ張りに防護服をひっかけてしまった。この出っ張りはずいぶんできたのですか。これがあるのを見過ぎていたのですか。これがそもそもの原因じゃないですか。

安全活動をやっていると思うのだけれども、どうも、そういったリスク管理面で、小さいことでも職場のリスクを拾い出してそれを撲滅するという取り組みが見られないと思います。

【委員】

私は、文句を言いながらも、JESCOのこういう報告はある程度信用しておったのです。

今まで8件あったのは知っています。そのほかは知らなかった。その8件には雨漏りをしたという報告が2件あるのですね。これはPCBとほとんど関係ない。そんな非常に軽微なものを報告して、100倍の濃度のPCBが出たときに、これは環境とは特に関係ないから報告しなかったということを言っています。報告するものすべてにスクリーニングがかかっているのです。新聞で300件あるというのを見て、なぜ我々は知らなかったのか。

北海道新聞の方がちゃんと分析しているのですよ。300件のうちの8割は施設や、いわゆるソフト面の欠陥であり、ヒューマンエラーは54件であるということです。我々はそういう分析ができないのです。これで監視円卓会議の委員でございますという顔はちょっとできません。

私は、あれは北海道新聞に内部告発したと思っておるのです。ところが、我々のところには内部告発は来ない。これは全然信用されていないのですよ。円卓会議へ言ったところで、

どうせあのばかどもは何もしないだろうというふうに思われていると私は思いました。

だから、今、J E S C Oの所長が、次回の会議で300件を分析して報告すると言ったけれども、そんなものは要らないのです。生のデータが欲しいのです。そうやらないと、我々はJ E S C Oを一体どこまで信用していいものかわからないです。

データを最近初めて知ったと言うけれども、そんなばかなことはないのですよ。大体、仕事場というのは、事故などの報告とかいろいろなトラブルはずっと全部記録してあるものなのです。そんなトラブルは初めて知ったというばかな話がありますか。それは子どもだましでしょう。それはあり得ないです。だから、そういう話も信用しません。

それから、道の方からもらったものにはP C Bとダイオキシンは報告されていますね。これを見ると、驚異的なのは、ダイオキシンの濃度が極めて高いです。P C Bの1%に近いのですよ。これは一体何なのか、これもちょっとわからないのです。普通、P C Bの中に含まれているダイオキシンなんてけた違いに少ないはずなのですが、考えてみれば、トランスなんかですずっと長年使っておれば、P C Bがダイオキシンに変わり得るわけですから、当然、ダイオキシン濃度が高くなっていいと。そうすると、先ほどのJ E S C Oからの報告には、P C Bの濃度は書いてありますが、この濃度は極めて高いのです。その1%がダイオキシンとしたら、とんでもない量が空気中に漂っているわけです。

ダイオキシンの測定はしておるのですか。ここはちょっと聞きたいですね。

北海道の方のやつはたくさんありますけれども、なぜ、ダイオキシンと一緒に報告しないのか、P C Bは何ぼで、これは基準値だった、ダイオキシンだったらどうかというふうなやつが欲しいです。どうも、こういうところにも作為がある。本当に測定しているのかどうかということも疑っているのです。

【委員長】

それでは、ダイオキシンを測定しているかどうかという質問について、まず、お答えください。

【J E S C O】

安全対策課長の中尾です。

ダイオキシンの測定につきましては、定期的な環境モニタリングとか、作業環境測定を月1回やっておりますけれども、そういう時点では測定しております。

残念ながら、ダイオキシンのオンラインモニタリングというのは、まだ当社では基本的にはないと聞いております。我々は、P C Bを扱っている施設ですので、P C Bのオンラインモニタリングはあるのですが、ダイオキシンにつきましてはオフラインで定期的に測定して管理している状況でございます。

【委員】

だから、それがまずいでしょう。事故があって、トラブルがあって、そこにPCBが漏れた。そうしたら、当然、ダイオキシンも調べなきゃならんわけでしょう。PCBなんていうのはかなり高濃度でも大丈夫なのですから。そう言うと語弊がありますがけれども、量的に言うと全然違いますから、その点ではダイオキシンを調べなきゃいかんのです。そういうことはしないで、PCBは調べた、これは基準内であった、そんなばかな話はないです。

最近、新聞報道以来、悪い方に受け取り始めたのですが、これはまた隠しているなというふうな感じなのですよ。

【委員長】

隠しているとは思いますが、どうぞ。

【委員】

(排出源モニタリングで)ダイオキシンを確認したのが10月中旬と、これは北海道からの文書ですね。それで、余りにも高いからびっくりして、もう一回精査すると。びっくりする前に、まずはそのときに対策をとって、対策をとると同時に精査するのが手順ではないですか。私はそう思うのです。

まず、びっくりして、その数値が間違っていたら困るからという悠長なことをしていないで、高かったら、まず、そこで何とかして、それと同時に精査するという方向をとっていかないと、非常にやばいのではないかと私は思いますけれども、その辺の考え方はどうでしょうか。

【委員】

道と環境省に聞きたいのですけれども、普通の一般の個人会社なら営業停止、もしくは事故の原因がわかるまで仕事を休んでいるのです。さっき所長が話して、どうもすみませんと謝っている。委員会で謝る前に、委員長なり役員の方に、報道機関に出る前にもう少し話があってもよかったんじゃないか。出てしまってから、ここに来てそういう謝り方をされても、地元に戻ったら、そういう説明だけじゃ納得いかないんだ。何のためにあの会議に出ているんだと。

そして、道なり環境省なりがどういう事情でもってこの室蘭にPCBの処理施設を持ってきたか。指導機関は会社に対して少し甘いんじゃないか。1年に1回や2回ならいいとたったって、見るたびに何十回でしょう。始まってまだ何カ月もしないうちにこういう事故ばかりやっている会社に、安いからといって、地元企業であれば、こういう事故は一切起こさないっていう室蘭市の市長さんの話の中で、室蘭市民は本当に圏外からのごみを受け入れたのです。そして、室蘭市の考えているほど地元の企業も入らないで、この企業が来て、施設の問題もあるし、そういう事故を隠している問題もある。これは、環境省と道がどういう指導をしているのか、聞かせてほしいです。

【委員】

私は、前回の委員会の終わりにも、監視円卓会議の運営の問題についてずっと一貫して発言しているのですが、今回、こういう事故が起きて、道と市とＪＥＳＣＯの３者のもっと緊密な連絡体制をとりたいというレベルでの話なのですね。そうすると、私たちのところに届くのは、また何の変わりもないことになるということしか想像できないのです。

委員長にお願いするのですが、この議事録に出ています、私が（立入について）申し上げたときに、委員長は、おいおい検討していただくと思いますということでしたが、その後、どういう検討がされたのか、この機会にお聞きしたいですね。

それから、道の方から来た資料を読みますと、委員もおっしゃったように、漏えいははっきりしているのです。オイルスクラバー、それから、カーボンのストレーナーを通して、活性炭を通して排出した後で採取した数値が膨大な数字になって出ている。びっくりしましたね。あれが、その後はどうなっているのか。工場を停止して出していないのか。もし、あの数値がそのまま出されているとしたら、多分、工場内はＰＣＢあるいはダイオキシンで結構汚染されてきているのではないかとちょっと恐ろしい気持ちになりました。

それから、私たちは最初の段階で、オイルスクラバーや活性炭の中を通したら、それで大丈夫なのかと何回も念を押したのです。ほとんど１００％大丈夫だという言い方しかされていなかったのです。ですから、今の現象を見ますと、それが全然大丈夫ではないということです。そういう情報が後から後から出てくると、私たちは本当に不安になりますね。

そして、前回は申し上げたのですが、私のところにも、大丈夫なのかと何人かが連絡をとってきているのですよ。それから、ここで働いている人たちからも、監視委員の人たちに相談しても解決しないかもしれないけれども、いろいろな問題が起こっているよという情報がちょっと入るのですよ。でも、私は、それに対して何も調べようがないから、いろいろとその人の話を聞いたりしているのです。

そういうこともあって、とにかく何らかの権限を与えてほしいのです。いろいろ調べましたら、監視委員は資料を請求できるようなのですけれども、実際に起きている事実がわからないのに、私たちには請求のしようがないのですね。

ですから、私たちが小耳に挟んだりしたことをチェックできる権限、それぐらいのものがなければ、これだけいろいろなものが隠されていることがわかったら、隠されていると言うと語弊がありますが、知らされていないということがわかったら、これから私たちはちょっと大変だと思います。

もう一つ、新聞報道では施設関係が２４８件、人的関係が５４件で３００件を超えるという数字が具体的に出されています。人的ミスによる事故は少ないのです。私は、若干は安心したのですね。

前に、委員だったと思いますが、派遣問題について何回か質問したときに、派遣社員を使っていないという答弁をされました。しかし、この間の議会では、実際に派遣社員が使

われているということがはっきりしました。ですから、派遣社員となれば1年か2年ですぐに交代させられるから教育も十分できないだろうと、そういう人たちが危険な仕事に従事したらミスが起きるわけです。委員が言いましたように、考えられないミスが起きる可能性もあるのですよ。そういったことを心配するから、派遣社員を使っているのか、使っていないのかという質問があったのです。ところが、使っているということです。幸い、人的ミスのトラブルより設備の方が圧倒的に多いけれども、これで本当に安全・安心なPCBの処理ができるのかどうか、本当に気が遠くなるようなトラブルですね。

そういうことをいろいろ考えると、私も監視委員の一人として、この数字はちょっと恥ずかしくなりますね。

先ほども言われたように、これが民間の会社だったら倒産しますよ。これだけトラブって、莫大な金をかけてつくった設備でこの程度のものしかできないというのは大変ですよ。もう2年もたつのですからね。これは、やっぱり、私たちも含めて反省していかなければだめだと思います。それで、徹底的にこういう問題を改めていくということをやらないと、何か恐ろしいですね。そういうことを今回は考えました。

それから、情報公開のことですが、私は市議会の傍聴に行ったのです。そうしたら、残念ですけれども、室蘭市の方が、全部公開すると市民があおられるという発言をされていました。だから、公開はできないのだということです。私は、それは間違った考えだと思いますよ。そうなる、あおられるような情報が隠されているということを目撃しているわけでしょう。市民は、それこそ不安ですよ。それを知ったら、おれたちがあおられるのか、そういうことになりますね。だから、原則として情報はすべて公開すべきだと私は思います。

以上です。

【委員】

ヒヤリハット・きがかり活動ですけれども、単に291件と件数だけ出しているのですが、安全対策をもっとしっかりしていただきたいです。ハインリッヒ(の法則)では、300件くらいのヒヤリハットが起きたら、死亡災害、重大災害が1件ぐらい起きる確率がありますよとされている。これは重大問題ですよ。だから、291件なら、例えば発生状況がどうなのか、ソ連のチェルノブイリ原発の事故でも、どうも週末に発生しているとか、そういった統計なども出ているわけです。

そういったことからいって、少なくとも、先ほど委員が言ったように、例えば、派遣社員なのか正社員なのかも非常に重要なことで、そういったことも区分けして、非常に重要で貴重なヒヤリハット件数これは件数だけを報告するために集めているわけじゃないと思いますよ。共有して、対策を打つためにヒヤリハットの件数などを銭かけてやっていると思うのです。それが、何をやっているのか。ただ件数を羅列しているだけで、やり方をもうちょっとしっかりしていただきたいですね。

【委員】

いろいろな関係で、今回、初めてこの委員会に参加した者でございます。

先ほどから、いろいろとお話を聞いてございますが、実は、私の方にファクシミリ送信表というものが参っております。今回の事故についていろいろと状況が書かれているものでございまして、これはPCB円卓会議事務局から送られてきたものでございます。

これを見ておりますと、これだけの大きな大変な事故が出ているのに対して、非常に判断基準が先ほど、そちらの方から説明がありまして、これからは判断基準も検討していくということでございますが、まず、発生日時の4月21日、7月10日、これはPCBの濃度が未測定ということでございますけれども、未測定ということで済むのでしょうか。私はちょっと判断に苦しむのです。要するに、人体に影響を及ぼすような大きな事故があったが、施設外への漏れはなく、また、作業環境においても基準の範囲内であったことから、救急対応マニュアルに基づく対応は必要なかったというようなことが言われてございますけれども、地域の住民がこういうことで本当にずっと納得がいくものかどうか。仮に、これが漏れて人体に影響があるようなことであつたら、どういうことになっていくのか。

したがって、室蘭市では、この施設を誘致する以前から市民を巻き込んで大変な議論をして今日に至っているわけございまして、今後、さらにいろいろな、先ほどの判断基準云々もありましたけれども、生命の安全を守るための十分な対策を講じていただきたいと考えてございます。

【委員長】

それでは、委員の方々から幾つかのご意見、ご質問があつたと思います。

一つは、起きた事象というのは、従来の事象区分の考え方から言えば、定期報告、つまり、円卓会議の折に、これまでこういうことがありましたということを報告していただければいい内容ではあつたのですが、新聞報道を見ますと、どうも定期報告だけでは済まないようなこともあつたのではないかということです。それについては、先ほど、道と室蘭市とJESCOからその区分の考え方について再協議をして、次回の円卓会議にお考えを出していただけるというお答えをいただいておりますので、それはそれとして、今日はそこまでにしましょう。

ただ、問題は、設備、それから人の関係もそうですが、多分、道新は、この建設、試運転等の期間も踏まえて、その中で手直しや何かがあつたことも含めて300件だと言っておられるのですが、JESCOと具体的に操業されている会社の方がそれぞれの事象について、二度と起きないようにするためにどういう体制をとっているのかというのが、委員も含め、多くの方々のご意見だつたわけです。要するに、機械の初期故障のような問題なのか、あるいは、もともと設計が間違っていたので、間違っていた設計を直して二度と事故が起らないようにしたということなのか、例えば大きく言うと2種類あるのですね。

そして、今回のトラブル事象のご説明を聞くと、明らかにヒューマンエラーではなくて設

計エラーですよ。そして、幸い、設計エラーの事象について外部環境への影響はなかったけれども、そのまづかった設計を直すということは、我々円卓会議に教えていただくべき内容だと私は思っています。

ですから、今までの流れで言えば事後かもしれませんが、そもそもの設計には設計思想というものがあって、その設計思想というのはこの処理工場ではこの設計思想でいけば事故が起きない、場合によればヒヤリハットのたぐいのものも起きないようにする。そのためには、北海道はほかの事業所よりも後から始まったはずですから、ほかの事業所の経験をどういうふうにして入れているのか。入れた上でやりましたと僕らには説明されているわけですから、その中でそういう事柄を今までどれほどやってこられたのか。そして、やってこなかったとすれば、今後どうするかということについて、きょうの段階でお答えしていただける範囲で結構ですから、J E S C Oからそれについてお考えなりご意見を出してください。

後の調整その他については、今後のことは今後のことにしますけれども、今までに何をやってきたかについて、委員の皆さんは十分納得されておりませんので、そこだけはきちんと説明してください。

【 J E S C O 】

まず、トラブル、事故ですね。私どもの考えている区分と皆様ご理解していただいている内容について、私どもが一方的に考えているのかもしれませんが、そのあたりをちょっとお話しさせていただきます。

私ども北海道事業所では、事故に相当するものを緊急異常事態というふうに分けています。これはどんなことかと言いますと、私どもの施設から施設外部にP C Bなどの法令で定める有害な物質が流出する、あるいは排出するというものですね。それから、施設の建物の外部の敷地において、P C Bなど法令で定めた有害な物質が密閉容器からほかに出てしまうというようなこと。それから、地震、津波及び異常な気象状況並びに火災などによって施設の一部が損壊する。それから、施設の異常によって周辺地域の施設など、ほかの方の財産に何らかの影響を与えるおそれがある場合、それを私ども北海道事業所では事故と言っております。このような事象は、これまでは発生しておりません。

そして、私どもからすると事故の一つ下の区分になりますが、きょう3件の事象説明をした資料2に、連絡・公表区分の考え方についてという1枚紙が入っております。先ほど説明しました緊急異常事態に当たらないトラブルを4種類に分けております。これまで私どもは、トラブル、事故とこの4種類について公表してきたつもりでございます。

その4種類の区分に当たらないほかの事象がございます。操業しておりますから、例えば、クレーンがちょっと止まった、あるいは、搬送装置がちょっと物とぶつかった、そういう事象でございます。私ども北海道事業所の方では、不具合事象と申しております。不具合事象はこれまで公表はしていませんでした。この不具合事象と区分の境目が非常に不明確になっているから、それを明確にしたい。

それから、委員の方は、いろいろなことをもっと知りたいよ、すべて出してほしいよというお話が一つございました。それを整理することが必要かと思っています。

私どもＪＥＳＣＯとしては、操業の委託はしておりますが、施設はＪＥＳＣＯが管理しております。施設が止まったら操業が止まりますので、ＪＥＳＣＯとしてはそれを保全するためのリストはもちろんつくっております。例えば、クレーンが止まってすぐに動き出したという事象は、日々、運転会社から報告はありますが、それが問題なく動き出せば、私どもとしてはそういう事象のリストはつくっておりません。操業が止まったら、それを整備するためのリストは、それは台帳がございますので、場合によってはどういう対応をしたかというのはお見せしてもいいと思っています。

廃棄物を扱っておりますので、配管にごみが詰まった、あるいは、流すところに物が詰まって掃除をした、そういうことも不具合事象に書かれているものもあろうかと思えます。それは普通のメンテナンスでございます。ポンプがちょっと異常音がしているから少しグリスを差さなければいけない。あるいは、ファンベルトが少し緩んでガタガタしているからファンベルトを取り替える。そういうことも、私どもとしてはトラブル、事故ではなくて不具合事象と言っています。

だから、どこまでを皆様に情報提供していけるかというのは、今後、北海道庁、それから室蘭市と形の中で変えていきたいと思っております。

【委員長】

8月31日の予備洗浄設備からの洗浄液の漏れという事象がございますね。こういうことが起きないように、オイルパンを下に敷いて安全性を確保しますというのが設計思想でしたね。

これが漏れているわけですよ。ということは、設計が間違っていたのですよ。幸い、PCBが入ってなくてよかったですけども、現象としては漏れたのです。これは設計が間違っていたのです。我々には、そういうところまで負圧にしてオイルパンまで敷いて絶対に漏れることがないようにしますと言ったので、我々はそうですかと言って、それで操業してもらうことに、円卓会議としても納得したわけです。それが漏れたでしょう。漏れたということは、我々市民に向けて最初に説明していた設計が間違っていたのです。それをどう直すか、設計の考え方をどう直すかというのはＪＥＳＣＯの責任だと私は思いますよ。他の委員の方々もそれを言っているわけですよ。

いろいろな不具合があり、その不具合がもし設備で生じていたのだったら、それは設計が悪いのですよ。我々に最初に言っていたことと違っていれば、その違っていたことに対してどう対応しましたか。安全ですじゃなくて、大したことはありませんでしたではなくて、こういうことで間違っていたのだからこういうふうに直しました。だから、これと類似のようなことはもう二度と起きません、そういう説明をしてくださらないと、関係団体代表の委員の皆さんは、あなた、これを聞いているのかとみんなに言われているのです。

大丈夫だ、大丈夫って言われるばかりじゃつまらないから、これから起きないように再発防止の策をとるのかということです。ヒューマンエラーだったら教育ですよ。設備エラーだったら設備改善ですよ。それをやったかやらないかということに対して、どういうスタンスで、メンテの、操業の立場に立っておられるかということの説明してほしいということをお願いしているのです。

今日できなかつたら次回で結構ですから、それは説明していただくことにしましょう。

【副委員長】

私も、今回の8月のケースは、知らせていただきたかった事例で、区分 に入れるべきではなかったかと思うのです。次回、道、室蘭市、それから、J E S C Oで話し合われると思うのですけれども、私も実はトラブル事象については余り細かいところ、先ほどおっしゃった不具合のところまで、要するに、去年つくった区分の考え方の区分 のところでプレス発表するということを今年つけ加えたのですけれども、それが先に報道の方で出てしまっています。その書き方も、情報がかなり少なく、私が今回見たのは、P C Bの漏えいというふうに、いきなり紙面に書かれていました。それを見た方は、恐らく、フェイルセーフのことも全く見ないで、漏えいということは、多分、場外に漏れたのだというふうなダイレクトなとらえ方をするので、そういうことはできるだけ避けていただきたいのです。

もちろん、排気は場内で活性炭に吸着されていますし、これは幾つかのフェイルセーフがあるのですけれども、その辺が伝わらないで、市民の方々がダイレクトにそれを聞くと不安になるので、ある程度区分をつくっていただけないかということ、この中でご意見を申し上げて、つくっていただいたのです。

ただ、濃度と量に関しては、J E S C Oの判断で、今回の8月31日のケースはそちらの区分 にはならなかったという判断だったのだと思うのですが、私たちはちょっと違うのです。私たちは、規定について、そこまでは意見を言わなかったので仕方がないと思うのですけれども、先ほどの不具合の話も、結局、市民のとらえ方にかかなり差があるので、どんなに細かい区分をつくっても、やっぱりボーダーラインのものは幾つも出てきてしまうと思うのです。

今回、現場からの内部リークで 内部リークと言うのは変ですけれども、現場で働いている方々がやっぱり不安に思って報道機関の方に言ったと思うのです。それは非常に大切なことで、現場とJ E S C Oの判断に少し意識のずれがあったと思うのです。

ですから、私たちがちょっと不安なのは、現場の方で出てきたデータ、あるいはその事象について、どういうスクリーニングで最終的に 以下になったのか。これは、基準を変えても全く同じ問題が残ると思います。

次の会議で新しい区分の見直しがあると思うのですが、そのときは、できれば具体的に、ちょっと多くなるかもしれないですが、現場で出てきた不具合など全部について、どういう形で出てきて、どこに区分されたか。もし100件出てきて、これはこういう判断だったか

ら全部 以下にしたというのであれば、それでもいいと思います。その辺の流れをこちらの委員の方が一度見れば、これは明らかに 以下だと。ただ、それを今まで一度もやらないで、出てきた事象だけ見てきたので、どうもそれは違ったのではないかという意見があった。

ですから、毎回という意味ではなくて、できれば、次回、見直しがあった後に、J E S C Oの方で不具合だというものも含めて出していただいて、それが現場から最終的に私たちの手元に、あるいは、道とか市にどういう流れで行っているのかということだけは具体的にを見せていただければと思います。

【委員長】

もう時間ですので……。

【委員】

時間がないそうですけれども、考えてみたら、読んでここでちゃんとわかるものがここに（資料として）出ているにもかかわらず、それを40分説明したのです。40分をやらなかったら、私は質問することが幾らでもあったわけです。そういうやり方をずっとやってきたのです。ほとんど我々が質問できないような形で時間配分がなされているということが、まず一つ、非常におかしい。我々は質問できないのです。その点で、どうですか、新聞の写真で出たものはM E P Sの情報ですね。300件のやつです。少なくとも、あれは出してほしい。それで納得するということやって、それを見たときに、これは生々しい現場のことが書かれてあるので、こういうふうなスクリーニングにかかってやったものと違うから、物すごく情報量が多いのです。この情報の100倍以上あると思います。それを要求します。

【委員長】

次回までによく考えて、お願いします。

先ほど派遣社員のお話がありましたけれども、ご存じのように、不況の前は派遣の人たちが自動車の製造をやっていたのです。なぜ自動車の製造ラインで派遣の人が行ったかというと、何万点にも上るパーツ一つから全体をくみ上げるときのシステムの設計が世界最高だから、派遣社員の人がつくったものでも世界最高の自動車ができるのです。それは、先ほど私が申し上げたけれども、設計の思想なのです。

まず、設計の思想で、設計が足りないところがあったら、それはこの部分がこうだったからこう直しましたというふうに説明をしてくださらないと、市民の人にとってJ E S C Oのこの活動が不透明に終わってしまうということを申し上げているのです。全部、何でもかんでもということでもないし、委員が言われたことも、映像で見れば情報がわかる。どこかの自動車会社のフロントシートのマットがおかしくなって事故がと言ってるけれども、あんなものは記事を見たってわかりません。ダブルにフロアマットを敷いて、ブレーキかアクセルペダルが踏めなくなったような写真を見せられたら、あんなものはすぐわかる

のです。こんなもの何でダブルで敷いたのかと。敷けるようにつくってあるからいけないのです。フロアマットは1枚しか敷けないように設計していなければいけないのです。というようなことをぜひ勉強してもらいたい。そして、ご報告いただきたいと思います。

【委員】

この事故を見ていますと、6月7日の件もそうですが、私はほかの事業所にもちょっと行ってきたことがありますけれども、同じような事故が起きています。それで、先ほど委員長がおっしゃいましたように、それとこの吉本所長がおっしゃいましたように、施工ミスと申しますか、それは何回もおっしゃっていましたが、やはり、そこら辺はもう一度きちんと確認していただきたいと思っています。

この油圧ユニットが作動すると圧力計に圧力がかかる、これは当たり前のことです。私のような余り知識のないような者でもこれはわかります。それであれば、なぜそこに圧力がかかった時点できちんとできないのか。ほかの事業所に行ったときでもそうでした。それで、事業を停止して、そこに全力を挙げてきちっと処置にかかったということでしたので、これからまたいろいろなことが出てくるとお思いますので、その辺をどうぞよろしくお願ひしたいとお思います。

それから、今、全体的に問題になっているのはこのマスコミのことです。私たちは、ここでわかるからいいですが、今はざわざわと市民も騒いでいますので、そこら辺の対処をJESCOとしてどういうふうにするのか。やはり、一言でも新聞に、こうだったけれども、これからこうしますということであれば、市民も、ああそうなのか、そういう形でこれからもきちっと対処しながら続けていくのかという安心感もあるとお思いますので、私もそこら辺はお願ひしたいとお思います。

【委員長】

もう一つ関連するのはモニタリングの結果のことですので、モニタリングの結果について事務局からご説明をしてください。

【事務局】

それでは、環境モニタリング測定結果につきまして、資料7に基づきましてご説明させていただきます。

前回、8月25日以降に判明しました道、市、JESCOの3者で実施しておりますモニタリング結果でございます、1ページと2ページが周辺環境のモニタリングでございます。1ページは道と市が実施している部分、2ページはJESCOが実施している部分でございます。3ページは、一昨日、道で公表しました排出源のモニタリングの結果を含むものでございます。下段は道が実施している部分でございます、9月の一番上の第1系統の2番目のところの0.10、これが三者協定で定める排出管理目標値と同じ値になったということ

で、今回、公表させていただきました。こちらにつきましては、室蘭市と協議の上、直ちに J E S C O に結果をお知らせするとともに、原因究明等について指示したところでございます。

同じ排出源につきましては、上段にございますとおり、J E S C O 自らも測定しております。最新の 11 月の結果、昨日判明した分も急遽記載してございます。この結果によりますと、第 1 系統を含む全測定地点におきまして、排出管理目標値をかなり下回る数値になってございます。この後、J E S C O の方からこれも含めた詳しいご説明がございます。

最後のページは、上のボイラーについては前回ご報告したのですけれども、騒音、振動につきまして、9 月に実施した分を記載してございます。排出源モニタリングの排気の 1 カ所のダイオキシン類を除きまして、いずれの項目につきましても環境基準値や管理目標値等を下回っている結果となっております。

簡単でございますが、私からは以上でございます。

【委員長】

それでは、J E S C O の方から、9 月のデータを含めてどういうふうに対応されていらっしゃるか説明してください。

【J E S C O】

それでは、特にダイオキシン類の濃度の関係について、ご説明するための資料を添付しております。中にあるカラーの平面図を見ていただきたいと思います。

まず、ダイオキシン類の基準についてお話しさせていただきますと、私ども P C B 処理施設についての排水基準は、ダイオキシン類については定められておりますが、排気の基準については国の方では基準が設けられておりません。私どもは、ダイオキシン特別措置法の中に、P C B と非常に似通った焼却施設に参考資料があるということで、焼却施設は、普通、5 から 0.1 ナノグラム - T E Q / ノルマル立米という単位でございます。以降単位は略しますが、その中で一番厳しい基準、0.1 ナノグラムということで、私どもは管理目標値を定めて管理をしているということでございます。

まず、準備した図面の方でございますが、今回、この平面図の黄色で塗りました範囲が、排気のダイオキシン類に関するところに高い値で出たというところでございます。

一番下、大型 / 車載トランスの解体エリア、それから、ほぼ真ん中ぐらいの攪拌洗浄エリアの横に、汚染物メンテナンス室、それから、その上に真空加熱分離エリアとございます。大型 / 車載トランス解体エリアは、ほぼ 12 トンぐらいのトランスまでを受け入れて、この中で油を抜いて洗浄して解体するというすべての作業をこのエリアで行います。

それから、汚染物メンテナンス室は、攪拌洗浄エリアでコンデンサの素子とか紙を洗います。そうしますと、ストレーナーなどに詰まったりしますが、そういうものを清掃

する部屋でございます。

それから、真空加熱分離エリアは、卒業前、含浸物のPCB廃棄物を処理する、間もなく真空加熱炉に入れまして処理をするということで、PCB濃度の非常に薄いものを扱っています部屋の排気です。真空加熱炉の排気は別のモニタリングの方に流れております。

次のページをめくっていただきますと、カラーコピーになっておりますが、上の赤い枠で囲まれたところに、今、話した部屋の排気が出ておまして、活性炭の後ろのD1のところ、北海道の方でサンプリングをしまして、私どもの施設で排気を取りまして、持ち帰って分析をした数値が今回の数値でございます。

私どもは、右下に青い枠で囲ってある大型/車載トランスの抜油エリア、特殊解体エリア、大型切断機、これは同じ大型/車載トランスの解体エリアのオンラインモニタリングということで、大体1時間に1回ほどその部屋の濃度を自動的に測定して公表しています。その数値がオンラインモニタリング、PCB濃度でございます。それから、作業者のこともございますので、ダイオキシン濃度も定期的に測っております。比較できますので資料を添付しております。

次のページを見ていただきますと、第1系統排気概念図がございます。真ん中に四角で書いてあります大型/車載トランス解体エリアの排気、そして真空加熱分離エリアの部屋の排気、そして汚染物メンテナンス室の部屋の排気、この部屋の作業環境のオンラインモニタリングが、ページ5の中央部、作業環境、車載トランス、大型切断機、特殊品解体、作業している部屋のPCB濃度がこちらに載っております。

これは9月4日、ちょうど道がサンプリングした日です。左側に1時間ごとに時間、0時から23時まで載っております。下から2行目を見ていただきますと最大値、一番下に最小値、下から3行目に平均値が載っております。それから、一番左側には第1系統の排気がオンラインモニタリングの数値として載っております。

もう一度、3ページの概念図に戻りますと、今言いましたのは各部屋の作業環境のオンラインモニタリングで、P-5というところの測定値でございます。北海道で測ったところはP-4、概念図の一番右側にあります。排出源モニタリング、排気の管、活性炭の後ろですね、測った数値がページ4に私どもでまとめさせていただきました。

この数値を見ていただきますと、上から二つがJESCOで、操業後、少し落ちついておりますので、現在は年4回測ることにしております。5月と8月に測った数値です。一番右側がPCB、真ん中がダイオキシン類でございます。3番目の表を見ていただきますと、9月に測りました道の実施分、こちらがダイオキシン濃度0.1でございます。それから、私どもが11月12日に測定した結果が昨日出ました。それをこちらに載せていただいております。この数値を見ていただきますと、PCB濃度はほぼ一緒なのだけれども、ダイオキシンが通常と違うということがわかっていたかと思えます。

そして、概念図の3ページを見ていただきまして、大型/車載トランスの解体エリア

のPCB濃度、それから、ダイオキシン類の濃度も測っております。これは、活性炭の前、オイルスクラバーの前、作業者が作業しているところの数値でございます。6ページの数値を見ていただきますと、5月12日にダイオキシンを測っておりますが、30ピコグラムという数値が載っております。

単位がそろっておりませんのでちょっと見づらいかもしれませんが、現在のところはこのような形で情報提供しまして、私どもはこのときにどのような作業をしていたのかというものを、現在、調べているところでございますが、一部お話しさせていただきますと、大型/車載トランス解体エリアでは、大型トランスの管体の切断作業や車載トランスの予備洗浄をしていたということが確認しております。

それから、真空加熱エリアでは、五つの加熱炉すべて運転しておりました。先ほど言いましたように、この加熱装置の排気は別の排気システムです。部屋の換気の排気が第1系統で流れておりました。それから、汚染物のメンテナンスエリアでは作業は行っておりません。現在のところ、操業状況の調査状況はこのようなものでございますが、ダイオキシンの測定結果が上昇した原因について疑わしいものは、現在のところ、私どもの方ではみあたらないと思っております。

今後は、9月4日当日の詳細な作業状況を確認しまして、モニタリングの結果、それから、当日と同じような運転状況でオフラインの排出源モニタリングや作業環境などの実施をして、調査をして報告させていただきたいと考えております。

【委員】

空気中にあるものにとって、ダイオキシンをとって、PCBの測定ができるのにどれくらいの時間がかかりますか。

【JESCO】

PCBに関してはその日のうちに出てきます。ダイオキシンに関しては3週間から1カ月以上はかかるというふうに考えております。

【委員】

それなら、所長がオンラインモニタリングでもダイオキシンを測っていると言ったのはどういう意味なのですか。

PCBはどうやって測っているのですか。

【JESCO】

すみません。ダイオキシンはオンラインで測っておりません。もしそのように言ったのなら訂正します。

【委員】

PCBもオンラインで測っていると、PCBを測っているのか、それともPCBの例えば有機物を測っているのか、それは何ですか。PCBを測っているのですか。

【JESCO】

オンラインモニタリングにつきましては、PCBの濃度を測っております。

【委員】

原理を聞いているのです。例えば、有機物が通ったのをPCBと考えているのか、PCBそのものを測っているのかということです。ガスクロで測るとかね。

【委員長】

オンラインの測定法の原理を説明してくださいということです。

【JESCO】

今、即答はちょっと……。

【委員】

そんな、冗談じゃないですよ、その話は。今答えられないとはどういうことですか。学部の大学生でも答えられますよ。

【JESCO】

すみません、よろしいですか。

詳細な原理までは今は説明できないのですけれども、サンプリングしたガスをガスクロマトグラフ質量分析装置に導入しまして、マスで測っております。

【委員】

それはオンラインと言うのですか。

【委員長】

オンラインマスです。何分間の積分値でやっているのですか。

【JESCO】

10分から15分です。

1系統について10分から15分、順番にサンプリングをしているので、結果的に1ヶ所について1時間に1回程度の測定サイクルになってしまうということです。

【委員】

オンラインというのはちょっと違うような感じがするのです。

【委員長】

この試験法を、このオンラインのモニタリングのシステムをつくるときに、円卓会議の中で、常時測定しているわけではなくて、1時間に1回測定しているのだから、それをオンラインと言いますと。1時間に1回測っているのだから、工場で同じような操業しているからそれでいいでしょうということでそういうふうになったので、一応、オンラインというふうになっていますが、そういうモニタリングのシステムだということは了解をしておいていただきたいと思います。ほかの事業所も同じやり方です。

委員、ダイオキシンについての本題は。

【委員】

ちょっと言ったことですがけれども、ダイオキシンの濃度が非常に高く、PCBの1%弱です。PCBの1%といったらものすごい量になるので、その点でそこは必ずダイオキシンの濃度を測らなければならないということが実感されているのでしょうか。PCBを測ったからいいと言っているけれども、実感されているのですか。

【委員長】

だから、委員が言われたのは、ほかのトラブルがあったときの話でしょう。ほかのトラブルがあったときに、PCBの濃度がこれくらいだったら、もし、モニタリング結果のダイオキシンが0.1だったときのPCBとの比率でいけば、ダイオキシンもものすごい濃度になっているのではないかと。ほかのトラブルのときに、なぜダイオキシンは測っていなかったのかということについて、考えはあるのかというご質問ですね。

【委員】

そうです。

【委員長】

だから、先ほど所長は、0.1という数字は道が測った数字で、それと同じようなことが起きる原因があるだろうかとということでいろいろ調べてみた。そうすると、今のところ、思い当たる節はない。でも、念のために、近いうちに9月4日の操業条件を再現して、道もJESCOも測ってみて、同じような現象とか結果が得られるかどうか調査をしましょうということでしたね。委員、それはそれでいいですか。

【委員】

いいです。

【委員長】

僕は、このコンマ1というのはやはりちょっと高いと思うので、なぜそうなったのか。道でおわかりになっていらっしゃるから桁まで間違いないだろうと思いますが、こういうデータが出てくるというのは、何となく怖いというか、たまたまこれで済めばいいけれども、もしかしたらもう一回出るかもしれません。

吉田委員、この辺のところはどうしたらいいですかね。

【副委員長】

最初は道のデータだけをお聞きしていたので、とられたサンプルを2回測られているのですけれども、先ほど見せていただいた4ページのJESCOで測られている方も、例えば3-2とか3-3の系統で、5月25日のデータでダイオキシンの濃度が最大で0.02という数字が出ています。これもPCBとは全く連動していないので、恐らくこれはコプラナーPCBというものだと思います。

恐らく、この施設では排ガス中に高濃度でコプラナーPCBが飛んで揮発して、それが外気につながるということは想定されていないのではないかと思います。もし、これがあまり連動していないとすると、それぞれの系統でどういう作業があったかわからないですけれども、多分、前に豊田（事業所）で蒸気が漏れたときは非常に高濃度で、たしか0.2ミリグラムぐらいのPCBが漏れたときに、ダイオキシンの濃度が測られていたかどうかかわからないのですが、そういうことも考えると、活性炭が1個で大丈夫なのかということですね。

恐らく、活性炭の前ではもっと高濃度だった可能性がありますので、私の考える当面の対策としては活性炭の交換ですね。どの程度のインターバルでされているかわからないですが、本当は活性炭が2列あった方がいいのかなと思うのですけれども、とりあえずは活性炭の交換の事です。

それから、活性炭の前後でどのぐらいとれるものなのか。多分、その辺の科学的なデータはメーカーさんの方でもお持ちだと思うので、安心という意味ではそういうものを示していただきたいと思います。

これが間違いであればいいのですけれども、コプラナーPCBがPCBと連動しないである程度高い濃度になる可能性があります。特に解体エリアではそうなるということになると、外気の方で高濃度になった場合の新たな対策をちょっと考えていただく必要があるかなと思います。

【委員】

使った活性炭は全部保存してありますか。

【JESCO】

保存してあります。

【委員】

それを、今までのやつを分析するという考え方は出てこなかったのですか。されていますか。その中にトラップされているPCB、それからダイオキシンを見れば、ある程度わかる可能性があると思っているのです。

それから副委員長が言ったけれども、全部でどのぐらいトラップするか。これはどこに聞いても言わないのですよ。いわゆる活性炭がどのぐらいトラップする能力があるかということは、私、豊田（事業所）へ行って聞いても言わなかったです。このあたりをどうして言わないのかということも疑問なのですが、あるところで聞くと、それはちょっとトラップができないのではないかという話もあるのです。

【委員長】

それはないと思います。

【委員】

現に出ているわけですからね。

【JESCO】

活性炭のご意見については、まだ保管してありますので、分析についてちょっと課題があるかもしれませんが、分析ができるようでしたら検討してみます。

それから、活性炭は2段になっておりまして、前段の活性炭は今年の6月に替えただけでございます。

【委員】

交換の頻度を聞きたかったのです。

【JESCO】

6月には交換したばかりでございます。建設段階で入れたものを、6月に前段を入れかえまして、後段は次回の、ちょっと一覧表を持っておりませんが、計画的に交換することを考えております。

調査しまして、その点もまたご説明したいと思います。

【委員】

P C B の処理量との相関関係はどういうふうになるのですか。

【J E S C O】

申しわけないですが、それは少し操業してみないとなかなかわかりづらいと思います。

【委員長】

それは、空気系の活性炭というのは、水系と違って非常に難しいのです。

やはり、副委員長が言われたように、前後で吸着量がどう変わっているかということと、ほかの吸着するものがあると、ほかの吸着するものによって前にくっついていたものが追い出されるというクロマト現象みたいなものがありますので、この0.1の数字がたまたまクロマト現象のようにぽんとはじかれて出てきた可能性もあるかもしれません。

それは言ってみればまだ研究段階ですが、ぜひ副委員長にご指導いただいて、定期的に入りと出とどれぐらいの状況にあるかということ、ダイオキシンでなくてもP C Bでもいいですし、オンラインのガスマスのF T I Rで測っても結構ですから、その辺の基礎的な情報をためるようにしておいた方が、次にこういう数字が出てきたときに、これはそういうことだったということが説明できるわけです。

できるだけ今の操業時のモニタリングだけではなくて、付随的に調べておいた方がいいことを、積極的に調べていただくということ、ぜひ、今回のいろいろなことの教訓としてお考えおきください。

それから、委員が言われたように、今後のとるべき手段として、トラブルがあったときに、P C Bだけ測るのではなくてダイオキシンはどうなのかということも測ってみようとか、いろいろな考え方を次回まで検討して出していただきたいと思いますので、よろしいですか。

【委員】

9月に北海道で実施されて、その後、1月の予定になっているのですね。こういう事態になったときは、次の月にやるとか、北海道としてそれぐらいのことをやっていただかないと、やはり安心・安全につながらないのではないかと思います。ですから、こういう事態があった場合は決められた月以外にもやるというふうな形で進めていただければと思います。

【委員長】

おっしゃるように、1月のときは道とJ E S C Oと両方おやりになってくださる方がこういう場合はいいと思いますので、その辺のところはお考えください。

それでは、先ほど立入検査のお話がありましたので、立入検査の状況について事務局からご説明ください。お願いします。

【事務局】

それでは、行政が実施しております立入検査の実施状況につきまして、資料8によりご報告をさせていただきます。

前回、8月13日までの分をご報告しておりました。それ以降3回、いずれも道の胆振支庁と室蘭市の合同で立入検査を実施しております。そのうち、10月8日と11月10日につきましては、先ほど区分のトラブル事象としてご報告があったトラブルについての通報いただいた後に実施したものでございまして、いずれもトラブルの原因内容等について聞き取りし、現場確認等を行い、再発防止等を申し入れているところでございます。

一番下の12月7日につきましては、先ほどご報告させていただきましたとおり、報道機関から行政に報告されていないトラブルがあるという情報を把握した直後に合同で実施しております。その事実確認とJESCOの連絡・公表等の考え方を聞き取りいたしました。

また、そういった道と市に報告されていない類似のトラブル事象の有無について、再点検を行って報告するよう指摘したところでございます。

ご報告したとおり、行政の立入検査につきましてはその都度実施しているところでございますけれども、この監視円卓会議としての立入につきましてはこれまで実施しておりませんでした。

先ほど委員から、前回に引き続き実施についてのご意見がございましたけれども、事務局といたしましても、監視円卓会議としての立入を管理区域を含めたエリアで実施したいと考えているところでございます。実施時期や内容等につきましては、委員の皆様からご意見を伺いながらつめていきたいと考えておりますので、よろしく願いいたします。

以上でございます。

【委員長】

そんなことでございますが、委員の皆さんから特にご意見はございますか。

【委員長】

よろしいですか。

では、それはその方針で進めるということで対応をお願いしたいと思います。

それでは、JESCOから事業の進捗状況についてご説明をしてください。お願いします。

【JESCO】

事業部長をしております須藤でございます。今回の一連の新聞報道を通しまして関係者の皆様方に多大なご迷惑をおかけいたしましたことを改めておわび申し上げます。

本日、ご意見いろいろといただいているところでございます。報告・公表の新たな取り扱い等をはじめ、道庁さん、または室蘭市さんとしっかりと話を進めていく取り組みを進めさせていただきたいと思っております。

資料3についてでございます。いつもこのような形でお示ししていたと思っておりますが、前回以降の主な動きということで紹介させていただきます。

の北九州事業についてでございます。前回の会議におきまして、火災事故について紹介させていただきました。原因究明中ということでございましたが、おかげさまでようやく11月9日にプラズマ溶融分解設備の運転再開をいたしましたところでございます。そして、参考までに、資料9でございます。これが当日の発表資料でございます。時間の関係等もありますが、出火原因は、ここにございますように、このプラズマ溶融分解炉に処理対象物を投入するためのドラム缶投入室内で投入装置に不具合が発生しました。そして、中に入れておりましたペール缶を炉の方へ押し込めない状態になったということでございます。

わかりにくいので、次の裏のページを見ていただきますと、図がございます。全体の設備の中で今回火災が生じたと言いますが、この図の下にございます活性炭吸着塔でございます。それは、このドラム缶投入室の換気を行うということを目的といたしまして設置されているということでございます。

先ほど申し上げましたペール缶、ドラム缶について、ドラム缶投入室に入れまして、その投入装置を押してゲートを開けて溶融設備の方に押し込むということが運転手順となっております。この際に、先ほど申し上げましたように、この中で押し込めない状態になったということでございます。

また前に戻っていただきまして、その状態でゲート操作は手動となりました。そのときに閉止をしたわけですが、気密ゲートの押しつけ装置を十分に作動させていなかったということで、ゲートに隙間が生じたということでございます。それによりまして、にございますように、弁の開閉の誤りもございまして、投入室内が炉よりも負圧になったことで先ほどの気密ゲートの隙間から高温のガスが投入室の中に逆流したということで、そのガスで内容物のビニールが熱分解いたしまして可燃性ガスが発生し、これによりまして活性炭吸着塔まで到達いたしまして、ふたの内側にありますスポンジに着火したということで、その熱によって活性炭吸着塔の塗装面に着火したことで火災が生じたということでございます。

そして、次のページの再発防止対策ということでございます。先ほどの原因に着目いたしまして、その原因を絶つということで対策を講じるというものでございます。

基本といたしましては、手動操作時においても設備が安全側に働く仕組みというものを追加いたしております。そして、手動操作する際にマニュアルを整備いたしまして、操作手順の徹底を図るということでございます。

ここにありますような、ということで先ほどの問題点をしっかり解決するのに必要な設備の改善、必要となるモニター、温度計や圧力計等を追加するということです。そして、そもそも問題になりました投入室内の清掃を容易にできるように改善するという対策を講じたということでございます。

そしてまた、先ほどの資料3に戻っていただきたいと思います。

2ページ目でございます。豊田事業、東京事業、大阪事業につきましては、引き続き順調に稼働している状況でございます。

そして、5の北海道事業でございます。これにつきましては、前回もお話をさせていただいたところでございますが、増設事業というものがございます。これにつきましては、引き続き、汚泥について知見を集めて、その取り扱いについて検討を進めている状況でございます。これにつきましては、大変重要な問題でございますので、環境省さんとも相談は進めているということでございます。

いずれにしましても、この点については、今後の見通しが明らかになった段階で改めて説明させていただきたいと思います。よろしく願いいたします。

【JESCO】

続きまして、私から資料4 - 1説明いたします。

めくっていただきまして裏側をご説明いたします。下から7行目ほどになりますが、前回の円卓会議以降、21年度の定期点検をしております。資料がございますので、後で簡単にご報告します。

10月5日に、定期点検安全大会を行っております。

それから、10月7日は、先ほどご説明しましたので省略いたします。

10月8日に、総合防災訓練を行っております。平成19年、それから昨年10月に実施しておりますが、今回は3回目でございます。こちらの方も資料をまとめておりますので、後で簡単に説明します。

それから、11月4日、北海道事業所ISOのキックオフをしております。きょう資料をつけております。一番最後にニュース的な形で載せておりますので、時間があるときにまた見ていただければと思います。

それから、11月10日、反応槽ポンプシール液のドレーンラインからの漏えい、これも先ほどご説明しましたので省略します。

次に、資料の4 - 2になります。

北海道事業所の受け入れ状況です。上の表が道内、道外に分けました受け入れ状況、そして、下の方が道内以外のブロックに分けました受け入れ状況でございます。

次の2ページを開いていただきますと、処理台数をまとめてございます。前回の説明で委員の方から、全体の割合がどのくらい進んでいるかわかればいいなというお話がありました。できたらグラフなどでということでしたが、年度の締めではグラフなどでまとめていきたいと思っておりますけれども、トランス類の一番下を見ていただきますと、北海道事業所で処理すべき登録台数1のところを見ていただきますと、ことしの11月30日現在、JESCOの北海道事業所で処理をするものとして登録されているものが4,167台ございます。これまで処理したもの、試運転のものも含めまして369台で、現在8.9%の進捗率です。コンデンサ類は、同じく10.5%の進捗率ということで見ていただければと思います。

それから、上の表がトランス類の処理台数の月々の推移でございます。10月は定期点検がございましたので処理台数はございません。下はコンデンサ類の処理台数でございます。

次の3ページでございますが、純PCBの処理量、そして4番目の下の表が払い出し物の状況、各月とこれまでの数量をまとめたものでございます。以上でございます。

【JESCO】

それでは、引き続き、10月に実施しました定期点検についてご報告します。

A3判の実績工程表で示しておりますが、一番上の行に運転の状況を書いております。解体を9月30日まで実施しまして、洗浄は若干遅れて10月6日に熱媒ボイラーの燃焼を停止させてシャットダウンしております。10月25日に全停電を行いまして、停電時の電気系統の点検を行っております。それから、10月29日に熱媒ボイラーを再点火しまして蒸留塔を立ち上げて洗浄液を確保した後、11月1日から解体を再開しております。

定期点検の内容ですが、法定点検にかかわるものが5項目、それ以外の年1回に実施する点検項目は20項目実施しております。 から までが主に共通設備、ユーティリティ関係の設備の点検、実施内容でございます。

それから、 が処理設備にかかわるもので、細かく分類して、小分類まで入れますと45項目の内容について実施しております。

点検内容につきましては、給油給脂、摩耗品の交換、分解清掃、ベルト及びチェーンの伸びの確認、無負荷時の電流の確認、変形の有無、設定値の確認等を行っております。

この定期点検にあわせて、この工程表には示しておりませんが、補修工事を8件、改善工事を12件ほど行っております。

昨年5月に操業開始して、昨年10月に1カ月かけた点検を行って、1カ月止めて実施する点検は今回で2回目になるのですが、去年の10月の点検に比べて今回の特徴は、配管内の汚れ等時間の経過とともに発生する項目が目立ってきております。来年の計画

につきましては、2月と6月に小点検、10月に約1カ月の点検を予定しています。今回の点検内容を踏まえて次回以降の点検項目、周期等について新たに計画を立てていきたいと考えております。

以上です。

【JESCO】

続きまして、資料5-2により、総合防災訓練の実施結果についてご報告いたします。

実施日は10月8日の10時から11時で、処理棟で行っております。参加人員としては資料とおりですが、ことしも公設消防隊のご協力をいただきました。4は省略して、5の訓練概要ですけれども、今回の訓練の想定としては、震度4の地震発生、二つ目は火災発生として、今回の火災発生はSD（金属ナトリウム分散体）室から出火したと想定して実施しました。

また、三つ目として負傷者の発生ということで、管理区域レベル3のコンデンサ解体エリアからの作業員1名が転倒負傷して、防護服が破れ、PCB汚染のおそれありという想定でございます。その結果、滞りなく訓練を終了することができております。

次のページに時系列が書いてありまして、3ページ目に反省事項等がありますが、出てきた内容としては、腕章の色分けとか、連絡ときのマイク、トランシーバーの使い方等が反省事項として出されております。写真についてはごらんのとおりでございます。

次に、資料5-3でございますが、浄化槽処理水の水質改善の取り組みについてでございます。

これまで、2回、監視円卓会議の場で報告してきたところでございますが、前回からの取り組みについてご報告いたします。

1番目の措置内容につきましては、11月1日から5日に保温工事を行いました。これは保温用の内ぶたの設置とヒーターの設置でございまして、これによって冬期間でも20度以上の水温を確保することができております。

また、12月2日には浄化槽の増設工事に着手しております。これは、浄化槽を新たに増設し、既設は50人ですけれども、増設45人槽を増設させることによりまして浄化槽の処理能力に合わせて排水を分配するという事です。これによりまして水質改善を図っていく対策を講じております。この竣工は来年2月末の予定としております。

後ろの方に分析データが出ておりますけれども、8月31日と11月30日にはすべての項目で合格しておりますが、9月8日と17日、10月は点検をやっておりませんが、11月12日の分析データについては、日間平均のところを超える値が出たということで、やはり水質が安定しないということもありまして増設に踏み切っております。

以上です。

【委員長】

ありがとうございました。

操業状況ですが、拝見すると、全体の10%ぐらいしか進んでいないということで先行きが心配になるのですが、安全な操業を前提として計画の台数を、できるだけ早い期間で終われるよう努力をしていただきたいと思います。

それでは、続いて先行事業の視察をしていただきましたので、そのことについて…。

【委員】

ちょっとその前にいいですか。

稼働率についてお願いします、ちゃんとやってくださいと言われたので、その安全操業でね。私も1年目は安全操業をやっているから無理だろうと、それは納得しておったのですけれども、2年目もやはり低い。これについて何か一言ないですか。これは全道的にも低いですね。五つの事業所でね。それは、いわゆる化学処理を日本が選んでやったというところから私は考えているのですけれども、このまま行くかどうか、これは環境省も考えなければいけないことだろうと思います。全国的に低くて、ここも低いです。

いわば4,000トンのPCBをやらなければいけないのにまだ200トンぐらいしかいっていません。あと5年です。これでできるかどうか。私はできないと考えているのです。だから、これは深刻な問題として考えなければいけないのです。道も考えなければいけないし、環境省も考えなければいけないし、JESCOはこの稼働率をどう考えているのか。

【委員長】

答えにくいけれども、環境省から見込みか心構えを話していただければと思います。

【環境省】

ただいまのご質問に関してですが、全国5カ所ございます。その5カ所で処理が開始されまして、先ほど委員がおっしゃったように、最初は安全を第一にということで、最初の稼働率を抑え目にしながら進めていくということをしました。その後、いろいろな経験を踏まえた上で、もちろん安全性を第一に考えた上で稼働率を上げていく、確実な指導を行っているということで各事業所は行っております。

現時点でJESCOの方でも、これは北海道だけに限らずすべての事業所において、操業が開始してからしばらくたったということで、それまでの経験や知見も踏まえて、できるだけ操業率を上げるためにどういう対策を講じることができなのか、それを総点検した上で稼働率アップに向けて全社挙げて取り組んでいるというところで今進めております。

当然、処理期限はございますので、現地点ではJESCOにおいてまだまだ改善できるところ、稼働率をアップさせるために、これはソフト的、ハード的いろいろな対策の

余地があるのではないかということですが、環境省としては、JESCOに対しては、可能な限りいろいろな工夫を重ねた上で、安全を重視した上で操業率をアップさせるように進めていってほしいということをお我々の方からは申し伝えております。

JESCOにおいても、各事業所それぞれ、当然、経験されたことや特性などが違うと思いますが、それらの特性も共有できる部分は共有しながら、各事業所に特化して改善に取り組めるところは取り組むという形で進めていただいているところです。

今後とも、定期的に処理の稼働の状況や処理の台数等々についてはフォローアップしていきながら、処理をできるだけ進めていきたいと考えております。

【委員長】

ありがとうございました。

それでは、11月16日から18日まで先行事業視察の報告ですが、4名の委員の方と室蘭市と北海道の方と一緒になって北九州の施設を見ていただきました。参加された委員から、一言、見ていただいたご感想でもお話ししていただけますか。

【委員】

率直に申し上げて、それほど参考にはならなかったということです。

報告にもありましたけれども、我々はまだ全然手をつけていない2期工事の、まず、プラズマの方式で冒頭からつまづいて、その監視委員会が開かれたのです。それによって3カ月ストップしているということを見まして、いずこも同じだなと感じました。これを2015年3月まで本当にやり切れるのかと思うのです。それから、今、環境省の方も安全を第一にしながら分解量を高めるということをおっしゃいましたけれども、もう本当に気が遠くなるような、私は見学に行ってもそういうことを感じました。

もう一つは、北九州の響灘のあちこちを見学したのですけれども、やはり環境産業というのは本当に難しいですね。率直に言って、響灘は、埋め立てて自然を壊して、そこにまた環境産業をつくるということで、矛盾していますね。そういうものを目の当たりにして、室蘭はあんなになりたくないなど。もう既になっているのですけれども、そういうことを痛切に感じました。

以上です。

【委員長】

ありがとうございました。

では、委員。

【委員】

視察させていただきまして、まず、資料10に概要をまとめていただいておりますけ

れども、まず、ディスプレイは流れに準じて非常にうまくまとめている感じがしました。

ただ、学関係の協力で九州大学の文字が余り見かけなかったのでもっと聞いてみたのですけれども、特にここでご披露するような返答はなかったです。

そのほかとしては、産学官のダイナミックな連携といいますか、動きが非常にすばらしいなという思いがして、その中でもオートリサイクルですね。これはオートリサイクルだけでクローズされるようなシステムをつくっていますが、バーコードなどを用いてドアとかパーツなどまで販売しているのですね。室蘭でも同じ企業の吉川（工業株）さんがありますけれども、大分、考え方がきちっとされているなという思いをして帰ってきました。

どうもありがとうございました。

【委員長】

どうもありがとうございました。

今年度は、北九州に視察に行って、それぞれの知見を得ていただきました。ありがとうございます。できれば来年度もそういう形でやっていただければと思っています。

それでは、その他に入りますが、J E S C Oから、前回の会議で委員の方々から出された意見について返答された部分がございますので、そのご説明をいただきたいと思えます。お願いします。

【J E S C O】

先ほど、資料のご説明漏れが一つございましたので、それを先に説明させていただきたいと思えます。

資料の6でございますが、運転廃棄物に係る実証試験のための試料提供についてというところでございます。

これは、環境省が行っております実証試験にJ E S C Oとして協力させていただくということでございます。

J E S C OでP C Bの処理を行っておるわけでございますけれども、P C Bを使用していないという電気機器で微量のP C Bに汚染された廃電気機器につきましては、処理方法が決まっておらなかったということでございまして、その方法を確立するための実証試験を環境省で平成17年度より行っております。微量P C B汚染廃電気機器等に関する焼却実証試験でございます。これまでの成果としまして、こうした電気機器につきまして、環境大臣が無害化処理認定ということで、個別に認定を行った事業者が処理できる制度がこの11月よりスタートしたところでございます。

今後、この事業の事業展開としまして、微量P C Bを含む他の廃棄物の処理にも応用できる可能性があるということで、この観点から環境省で引き続き実証試験を実施することにしております。

一方、J E S C Oの事情といたしましては、処理の進展とともに、運転に伴い生じるP C B廃棄物、廃活性炭や防護服等がございまして、これらの増大が円滑な処理の支障になるおそれがあるという状況がございまして。

こういった状況を踏まえまして、今年度行われるこの実証試験にJ E S C Oとしても協力していきたいというふうに考えておりまして、この運転廃棄物を実証試験のサンプルとして提供するという形で協力をしてまいりたいと考えております。

その際、安全性の確保のため搬出に万全を期する必要があると考えておりまして、収集・運搬ガイドラインに沿いまして、ポリ袋に入れ、それを医療用廃棄物容器に入れ、さらに漏れ防止型金属容器に入れる形で行うということで、全社的な協力を行っていききたいと思います。

【J E S C O】

それでは、委員長からございました前回の会議で出された意見に対する検討結果で、まだ報告できない3件ほどをご説明します。

まず、公益通報制度についてでございますが、公益通報制度がありますかというお尋ねでございました。J E S C O、運転会社とも公益通報に関する規定がございまして。特に、J E S C Oでは公益通報対象者として、社員のみならず、運転会社の社員も含んでおります。そのような形で対応しております。

もう一つは、教育・訓練の成果の評価についてです。教育・訓練などはよくやっているが、その評価が大事であり、受講者の理解度などを評価できるようにすべきであるというご意見がございました。それにつきまして、受講者の理解度の評価については、I S Oの認証取得にあわせまして方法を検討しております。これまでも解体作業や分析作業について運転会社で評価をまとめており、J E S C Oには報告されているところでありますが、さらに改善して対応していきたいと思っております。

3点目でございますが、処理センターの利用活動等について、前回の説明で4,000人が突破したけれども、1日にすると数人ではないかという話がありました。それからもう一つ、情報提供の工夫についてということで、J E S C Oでは、昨年の操業以来、膨大なP C Bを処理してそれだけ環境に貢献しているが、もうちょっと情報の提供の工夫をしたらいかがなものかというご意見がございました。

まず、情報センターの施設の見学でございますが、こちらの方は、現在、エコツアーなど団体企画の見学ルートの一貫として来場していただいております。また、円卓会議の場、あるいは収集運搬業者の説明会、それから、P C Bに関する各種会議には使っておりますが、P C B以外の内容で使うために、見学者をコントロールする、場合によってはP C Bのための見学を控えていただくという事態は避けたいと思っております。

もう一つ、この施設の近辺の方から、土曜、日曜は閉まっているので、何とかそういう方の利用も考えてほしいというお話も別の方で出ております。これは、恐らく、春休

み、夏休みにお子さんと一緒に来たいという方がいらっしゃるかと思いますので、そういうときは臨時的にこちらをオープンするという情報を流して、年に数回、春休み、夏休みなどにあわせて開放して、PCBの情報を見ていただく企画を今後はしていきたいと思っています。

それから、こちらの情報ですが、今後、処理状況のわかりやすい工夫を続けて、またご意見等があればいただいて対応していきたいと思っております。

以上、3件をご報告いたします。

【委員長】

では、事務局からよろしいですか。

【事務局】

続きまして、北海道循環型社会推進課の主幹をしております矢原と申します。どうぞよろしくお願いいたします。

前回、排出データの総量的な数値についてということで、ダイオキシンについて排出されました微量なものがどれだけ蓄積されたかという総量的な数値やデータについて示してほしいというご要望がございました。

これにつきましては、ダイオキシン類が排出口から拡散して地面に到達して、それが蓄積されたり、地下水に行ったり、雨で流されたりという挙動に関するものととらえています。大変申しわけないのでございますけれども、まだ調べ尽くしてございません。次回には報告させていただきますので、どうぞよろしくお願いいたします。

【委員長】

ありがとうございました。

これで準備された議題が終わりましたが、委員の方で特にご意見やご質問などある方がいらっしゃいますか。

【委員】

一番最後のページに「JESCO北海道事業所ISO14001ニュース」がありますが、非常に力強く思っております。ここでちょっと教えていただきたいのですが、道庁のHESでしょうか、それとの絡み、関係はどのような形でシステムに盛り込もうとしているのですか。

【JESCO】

JESCOといたしましては、環境保全協定でISO14001の取得をお約束しております。それに基づきまして、全社内で認証取得を、個別の事業所からやっている

ころでございますが、進めているところでございます。

【事務局】

今、委員から述べられたH E Sとの関係でございますけれども……。

【委員】

J E S C OはH E Sを無視ですか。

【事務局】

H E Sは北海道が進めているものでございまして、I S Oをやると費用等が非常にかかりますので、道内のいろいろな中小企業の皆様にも簡便な形でとっていただけるものとしてH E Sという制度を設けております。I S OはH E Sより上のグレードのものですから、I S Oを取得していただければH E Sの取得は必要ないという位置関係にございます。

【委員】

私は、稼働率のことを非常に心配しております。立ち上がったときにステンレスの配管の溶接が全然だめだったということで、これからもいろいろなことを心配しています。また、300件の事故報告の中でいわゆる施設の問題が8割です。こういうことを考えたときに、J E S C Oのスクリーンのなかったデータではどうしても不安なので、いわゆるM E P Sの作業日誌やトラブル報告等の生のデータを見せていただいて、それをこの中で議論しなければいけないと思っているのです。それをしないと、稼働率が低いのは、安全運転を目指しているというけれども、安全な装置だったら、普通の会社だと立ち上げてすぐに100%にするのです。それで100%なかったら会社はつぶれるわけですから、ものすごく稼働率が低いというのは幾ら考えても解せないのです。だから、そういう議論をどうしてもしたいのです。

【委員長】

ありがとうございました。

今回のトラブルを機にどういう検討をして、そしてどういう方針で対処するか、あるいは、トラブルの通報体制はどうするかということが、今後、検討されることになりましたので、今の委員のお考えもその検討の中で入れていただきたいと思います。これは、今後の円卓会議の進め方の問題にも関係しますので、その辺を室蘭市、北海道、J E S C O等でご相談いただきたいと思います。よろしくお願い申し上げます。

それでは、大分時間がかかりましたが、議事はこれで終了したいと思います。

あとは事務局の方でお願いします。

【事務局】

眞柄委員長、大変ありがとうございました。

委員の皆様におかれましては、本日は、時間を大幅に超過して貴重なご意見たくさんいただきまして、本当にありがとうございました。

次回の円卓会議につきましては、おおむね2月を予定してございます。皆様には、改めて本日の議論の経過等を踏まえてご連絡をさせていただきたいと思いますので、よろしくお願いいたします。

3 . 閉 会

【事務局】

本日は、本当にご出席いただきまして、ありがとうございました。

以上で、本日の円卓会議を終了したいと思います。

以 上