資料４

第１６回微量ＰＣＢ廃棄物処理事業に係る地域環境委員会議事要旨

１．日　時

平成 30 年 8 月 9 日（木）15:30～17：00

２．場　所

東陽セントラルビル　２階ホール

３．出席者

【委　員】　浦野委員長、竹内副委員長、大藤委員、風祭委員、木下委員、河野委員、小安委員、佐竹委員、保科委員、米沢委員

（五十音順）

【事務局】　東京電力フュエル＆パワー(株)　羽澄

東京臨海リサイクルパワー(株)　影山、石黒、松原

【傍聴者】　１名

４．議　事

火災の発生状況・再発防止策、微量ＰＣＢ汚染絶縁油の処理状況、環境モニタリング結果、安全対策の実施状況、ＰＣＢ絶縁油無害化処理の運用方法の変更案等について報告・説明した。火災については、再発防止を確実に行い同じ災害を繰り返さないようご意見をいただいた。微量ＰＣＢ汚染絶縁油処理については、問題無く処理が進められている事をご確認頂いた。安全対策の実施状況については、想定外の自然災害への対応を整理し、次回お示しすることとなった。運用方法の変更についてはご理解をいただき、実証試験の結果を次回ご説明することとなった。

主な質疑、意見は以下の通り。（「○」：委員、「□」：事務局）

（１）火災の発生状況と再発防止対策について（資料３　スライド 11）

○今回誘引通風機が停止した理由は何か。

□これまでもチューブリークは起こっているが、誘引通風機が停止するまでは至っていない。今回はリークの程度が大きく、炉内圧力の上昇も大きかったため誘引仕切れなくなり、モーター保護のために停止した。

○スートブロワは常に同じ個所に蒸気が当たるのか。

□装置を起動すると、スートブロワは蒸気を噴霧しながら炉内を行って戻ってくる動きをして停止する。よって常時蒸気を吹いているわけではなく、日に何度か

使用することになる。

○スライド 13 にある、炉内圧の上昇等による不具合箇所はどんなところか。

□保守用のマンホールから炉内ガスの漏れがあったり、検出器の検出部が粉塵で汚れたり等が何か所かで見られた。

○今回は炉内圧上昇以外の部分も点検しているのか。

□それ以外に経年的に劣化するような部分も点検している。

○今後行うとしている計画的な肉厚測定について、肉厚が薄くなりそうな部分は何か所かあると思うが、どういう部分を考えているのか。

□これまで肉厚測定で管理していたのは熱疲労が多く加わる高温部だった。今回スートブロワの蒸気が当たる部分の肉厚が薄くなっていることが分かったため、今後はスートブロワ装置の周辺についても肉厚管理をしていく。

○対策で、蒸気噴霧を回避すべく噴霧範囲の見直しを検討とあるが、スートブロワ装置は配管に付着したすすを除去して配管を保護するためにあるのではないか。

□今回リークした箇所のスートブロワは本来、リークした管ではなく隣のより粉塵が付着しやすい管を清掃するためのものであった。これまでは蒸気の噴霧範囲が広かったため目的の管以外の部分にも蒸気が当たっており、そこが著しく減肉していたもの。このため今回の対策は、目的の管にだけ蒸気が当たるよう噴霧範囲を狭めることにした。

○今回の再発防止策は、社内教育（スライド 16）のどこに該当するのか。

□今回の対策は設備を停止して行う点検になるので、工事を行うメンテナンスグループが所管する維持管理計画の中に反映させることになる。

○肉厚を測定管理する人と運転する人の情報伝達と再発防止策を確実に行って、同じ災害を繰り返さないようにしてもらいたい。

（２）環境モニタリング状況について

○敷地境界大気の西側の値が、ダイオキシンの年平均 0.6 の基準値に対し基準値内だが 0.3 と若干高くなっている。この原因は心当たりはあるのか。

□この測定日は設備の運転状態は通常通りであった。原因の特定には至っていないが、測定点周辺を再確認したところ、建物西側の換気用ガラリのフィルター取付け部に腐食による穴が見つかった。室内は吸引ファンで負圧にしているため通常は粉塵が外に出ることはないが、念のためこの部分を補修した。また搬出車両が出入りするシャッターの下部に隙間テープを貼り、隙間をなるべくなくした。原因を特定したわけではないが、可能性のあるところを少なくする対策を取った。

○可能性について対策を取ったとのことだが、発生源が内部なのか外部なのかを含め TRP として原因調査と対策を考えておいていただきたい。

□風向きやダイオキシンの異性体の傾向も含め、原因を検討していきたい。

（３）安全対策（災害発生）について

○社内教育について、地震や水害など自然災害でこれまでには考えられなかったような状況が起こり得ると思うが、そういう場合の対応はどのように準備しているのか。

□台風や津波など起こることが想定される事象については対応策を考えているが、想定外の事象については今後事業へのリスクの洗い出しの中で、対応策を追加していきたい。

○災害への対応は防災訓練の実施に反映されるものと思うが、訓練は続けていかないといざという時に対応できないことになるので、今後のことも考えて実施して行っていただきたい。

□地震対応、ＰＣＢ漏洩時の対応については各年１回訓練を行っているが、想定外の緊急時にどう対応するかは課題である。今回の火災でも人身安全を第一に作業員の即時避難と、周辺環境に影響を与えないための設備保護は実施できた。これを基本にして、想定外の事態にどう対応するかを盛り込んでいきたい。

○大きな事故を起こすと会社の存続にも関わるため、災害時の対策は大事である。自然災害が起こった時に会社としてどのように対応するかを整理して、次回の委員会で示してもらうと、社員や周辺地域も安心ではないか。

□整理して次回にお示ししたい。

（４）その他

○確認だが、ＰＣＢ絶縁油はこれまで通り上限 100mg/kg でやって、固形廃棄物は 5,000mg/kg で申請するということで良いか。

□その通り。

○固形廃棄物の 5,000mg/kg は、国の基準もそうなのだが何を分母にするかがあいまいなところがあるが、受け入れるときは依頼者側が測定した値を書類で確認するということで良いか。

□依頼者側に、5,000mg/kg 以下であるという書類を付けていただくことになる。

○固形廃棄物の容器は医療廃棄物と同じようなプラスチック容器ということか。

□密閉式のプラスチック容器になる。

○焼却温度と設備への影響について、温度が高いと設備の故障とか事故が増えるというのはわかるが、そうなる前にもっと早くわからないのか。

□運転開始して高温部に故障が多いことがわかってきたため、その後は故障個所のマップを作成し、故障の多いところは肉厚管理や定期点検時何年ごとに交換を行うなどの計画を組んで、壊れる前に直すようにした。これにより故障の頻度は下がったが、それでも年１回程度は起こってしまう状況。

○高温にすることで効率が悪くなったり故障の原因になったりすることもあると思うので、そのための研究とか対策が必要だったのではないか。

□高温にすることでスラグを有効利用できたり、発電量を増やせたりするメリットもある。一方で部材を痛めたりチューブリークを起こしたりする面もある。当社も対策として部材を強化したり耐火材を張ったりして設備の損傷を抑えようとしてきた。以前よりは大分故障は減ったがまだ試行錯誤の途上であり、今後さらに改善を加えて行きたい。

○一般的にスラグが溶融するのが 1,000℃位必要で、逆に温度が高すぎると故障の原因となる。このためなるべく温度に波が無いようにコントロールする方が良い。今回のＴＲＰの検討では 100℃しか違わないようだが微妙な温度帯である。1,000℃より少し高いところでなるべく一定に保つような技術を検討して、安定操業できるようにしていただきたい。

○今回の議題とは直接関係しないが、中国がペットボトル廃棄物を受入れなくなるとの報道が出ている。日本国内での処理への影響はどうなのか、情報があれば教えていただきたい。

○ペットボトルのＰＥＴはプラスチックの中でも高級なものなので、なるべくリサイクルに回すよう国内では取り組んでいるが、なかなか 100%にはならず一部は捨てられてしまい、捨てられたプラスチックは海洋汚染などの要因となることが問題となっている。自治体や業界も対策に取り組んでおり、ヨーロッパでは規制が厳しくなっているので、数年後には状況は変わっているのではないかと思う。

□本日の資料についてはＴＲＰのホームページに公開するのでご了承ください。

□次回の委員会開催については、来年１月頃を目途に別途ご相談させていただきたい。

以　上