

第 19 回微量 P C B 廃棄物処理事業に係る地域環境委員会議事要旨

1. 実施方法

令和 2 年 6 月 2 日（火）～6 月 24 日（水）の期間に、各委員を事業者が訪問し資料に基づく報告と質疑応答を行う持ち回り開催にて実施※

※ 新型コロナウイルス感染拡大防止対策として

2. 出席者

【委員】 浦野委員長、竹内副委員長、板津委員、榎本委員、大藤委員、風祭委員、大塚委員、西野委員、馬締委員、増田委員（五十音順）

【事業者】 J & T 環境(株)東京事業本部 東京臨海エコクリーン 堤谷工場長、環境管理グループ 小西グループマネージャー、松原、大島

3. 開会のご挨拶（事業者）

今回の委員会は、新型コロナウイルス感染拡大防止対策として、持ち回り開催で実施させていただくこととした。また昨年末に設備内で小火が発生し、地域のみならずさまにご心配をおかけしたことを深くお詫びする。その内容も含め後ほどご説明させていただくが、忌憚のないご意見をいただければと思うので、本日はよろしくお願ひしたい。

なお資料 2 の委員名簿に関しては、今回から新たに板津様、榎本様、大塚様に委員にご就任いただいている。

4. 議 事

資料 3 に基づき、昨年 12 月の火災の状況・再発防止策、微量 P C B 汚染絶縁油の処理状況、環境モニタリング結果（特に敷地境界の大気中ダイオキシン類濃度の対策状況）、安全対策の実施状況、その他のトピックについて事業者から報告を行った。

火災の状況については、発生原因、火災後の設備点検状況、運転中の監視強化を含めた再発防止策をご確認いただいた。P C B 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いただいた。

敷地境界での大気中ダイオキシン類の状況については、昨年実施した対策内容、年明けの測定で従前の値まで低下してきたこと、今後の設備強化対策をご確認いただいた。また前回ご質問があった、現場の作業員からの意見等を聴取する体制と、洪水、津波に関する災害想定についてご報告した。

主な質疑、意見は以下の通り。（「○」：委員、「□」：事業者）

（1）火災の状況および再発防止対策について（スライド 22~28）

- 今回のように耐火材が脱落することはこれまでもあったのか。
- 部分的に小さく剥がれることはあったが、今回のように広い範囲が脱落したことはなかった。このため耐火材の点検方法を、従来の目視点検に加え、ハンマーでたたいて確認する打音検査と、部分的に耐火材をくり抜いて内部の水管の状態と耐火材自体の状態を確認する検査を追加して行うことにした。
- 水管から蒸気がリークする時は相当大きな音がすると思うが。
- 作業や巡視時以外、当直員は中央操作室にいたので、その中では音はわからない。また水管リークも初期は通常リーク量が少なく現場も様々な音があるので、音で発見するのは難しいと思われる。
- ある発電所で当直員が巡視中に音で水管リークを発見したことがあったので、場合によってはそれも可能かと思った。
- 過去にそういうことを聞いたことはある。発電所は蒸気圧力が高いので、穴が開けば大きな音がすると思う。
- 水管の許容温度はどのくらいか。
- ボイラー水管の許容温度は 350℃で設計されている。
- 前回火災が起こった箇所は既に対策がとられていて、今回それと同じことが起こった訳ではないということか。
- ボイラーとガス化炉がプラス圧になり、高温ガスが逆流して給じん機内に着火したという点は同じだが、ボイラーチューブに穴が開いた場所とその原因が異なるため、その原因に応じた対策をとった。
- 産廃炉は 2 炉あって火災は 2 回とも B 炉だったが、同様の運転をしていると思うがなぜ B 炉だけに起こったのか。掛かる負荷が異なるとかいう状況があるのか。
- 操業の状況により起動停止回数が異なるなどで機差が出てくることはある。
- 工場に対し周りから厳しい目を見た時に、1 回目に発災した時に対策をとったのが、その部分についてのみの対策だったのか、この炉の中で高温の同様の部分についても対策がとられていたが、今回は予想外の事象で起きてしまったのか。
- 当社としては点検手入れ基準として炉全体を点検し補修する基準を定めている。その中で前回破損したボイラー3 パス部については、その時の経験を踏まえこの基準に反映している。それに対し今回の 1 パス部の破損原因については、結論としては知見が不足していたということになるが、これまで十年以上操業してきた中で今回の事象は発見されなかった。操業の形態を多少見直した影響の可能性もあるがその中で新たに見つかった不具合なので、直ちに基準を見直し再発防止を図った。次は 2 パス部がご心配になると思うが、今回の経験を 2 パス

部の点検基準にも反映させている。2 パス部の方が 1 パス部より温度が低い
ため熱負荷は低いが、1 パスと同様の考え方でしっかり点検していく基準に改
めた。またそれでも予期しない場所からチューブの漏洩が起こる可能性は残る
ので、そこから火災に至らせないために、運転中の給水・蒸気流量差に基準値を
設け、水管漏洩監視を強化した。運転員にも監視データの記録を徹底している。

○PCB は最初処理が困難で、その後一定温度以上であれば処理が可能と分か
り施設ができてきたものなので、何もなくても心配なところで何回も穴が開
いて火事が起こったとなると相当心配される。

○前回の火災の時は 3 パスの水管の肉厚が薄くなって穴が開き、今回は手
前の 1 パスの耐火材が脱落して管が腐食して穴が開いたとのことで、素人
目から見ると同じ原因に見える。前回は肉厚を厚くする対策はしていない
のか。

□前回は水管の肉厚を元に戻すのとインコネルという固い合金を被せる
ことをしている。

○インコネルは通常の管材より強いのか。

□ジェットエンジンに使用されるような合金なので、通常の水管の材質
である炭素鋼より腐食に対してはかなり強い。

○それを前回の時に、耐火材が付いている 1 パスの水管にも適応する
考えはなかったのか。

□1 パス部には耐火材がついており、それが水管の酸化減肉を防止する
と考えていたので、耐火材の目視点検は行っていたが同じ対策をとる考
えには至らなかった。

○あまり設備に詳しくない目から見ると前回の火災も今回もほとんど
同じ内容に見える。両方とも PCB は処理していなかったとのことで少
しは安心したが、地元区民の視点からすれば細かい違いはなかなか分
かりづらいので、なぜ前回の経験が今回に生かされなかったのかとの
疑問はあると思う。起きてしまったことは仕方がないが、今度また違
う場所で起こったとかパターンが違うということはもう許されないと
思う。地元行政としては似たような事故が起きないように何重にも再
発防止策をとってもらいたい。

□耐火材が被っているところは内側が見にくいので、熱負荷が高い部
分は耐火材をくり抜いて点検するなど、追加の点検項目も基準に加えて
再発防止策とした。

○以前は中央防波堤は環境関連の機関しかなかったが、今はオリンピ
ックの競技場ができ状況が変わっているため、PCB 処理をしている施
設で事故が起こると従来と同じ説明は通用しないと考えていただき、
火災を起こさないための対策を抜本的にとっておく必要があるだろう。

□設備的には、今回の対策を 2 パス部分にも速やかに展開していく。
また給水・蒸気流量の監視強化の 2 段階構えで、事故を起こさないよ
う対策を実施していく。

- 今回の火災事故時には PCB 処理はしていなかったとのことだが、一日の処理量とかどの時間帯で処理をしているかなどのデータを見せてもらうことはできるか。疑うわけではないが過去報告されている火災事故でもすべて PCB は入っていないとのこと。あるいは入っていても高温で焼却されてしまうので影響はないという意味なのか。
- 過去の報告の仕方はこの場でわからないが、少なくとも今回と前回の火災時に関してはたまたまだが PCB は入っていなかった。
- PCB は 1 日のうちのどのくらいの時間帯入っているのか実績データか、あるいはどの時間帯で処理するのかなど具体的なデータをもらえないか。
- 日々のデータから処理した時間帯を拾うのはなかなか困難だが、例えば火災が起きた日にいつ処理をしていたかは印刷したものがあるのでそれを示すことはできる。
- 事故の時に処理していなかったのは理解しているが、一般的にいつ処理をしているのかを知りたい。
- 基本的には 24 時間入っているが、実際にはお客様からの入荷状況により入荷が少ない時は入っていない時もある。
- 火災が起きても PCB を処理していても、高温で燃焼しているので分解されてしまえば外部に影響はないわけなので、そういう意味で PCB の影響はないという報告になっているのかとも思ったが、そうではないのか。
- PCB が入っていた場合でも、事故が発生すると PCB の注入は直ちに止まり、止まるまでの間に炉内に入った分は燃焼してしまうので外部への影響はないと考えられる。
- 燃焼するまでの時間はどのくらいか。
- 2 秒間である。
- 毎回 PCB が入っていないとのことなので質問した。何かわかったら教えてほしい。
- 消防署への通報に少し時間がかかったようだが、もう少し早くした方が良くはないか。
- 発災初期に自主消火に注力しており少し時間がかかってしまった。これを受けて、今後自主消火と同時に消防に連絡することを工場内で再徹底した。

- 先日の区の清掃港湾特別委員会で、東京都から本件についての報告があった。この PCB の処理は国と東京都と、土地の帰属が確定した江東区がそれぞれ当事者として関わらなければならないものだと考えるので、東京都には状況説明するにあたってはより危機意識を持って取り組んでもらいたいと感じる。
- 今回の火事に関しては発生原因や再発防止策に関し、東京都からも厳しくご指導を頂いている。

- 今回の火災は消防車が来て消火するような規模だったのか。
- 社内の決めとして、火が出れば消防に通報することになっているので、今回も何台か消防車にも来ていただいた。
- 貴社の近隣は住宅地ではないので、まずはそこで従事する従業員の安全を考える必要があると思う。そういう意味でも再発防止をしっかりとってほしい。何回も起ると地元も不安になる。
- 了解しました。

- 前にも火災が起こったことはあるのか。
- この一年半前にボイラーの別の場所に穴が開き、同様な火事になったことがある。
- 前回と今回は類似した原因なのか異なる原因なのか。
- 結果としては同様な火災だが、不具合が発生した場所と原因が異なる。今回の火事はボイラー上流の1パス部で、原因はボイラー水管の上に被せていた耐火材が脱落し水管が腐食して穴が開いたが、前回は下流の3パス部で、耐火材が被っていない水管にスートブローの高圧蒸気が長期間当たり、水管が削られて薄くなり穴が開いてしまった。再発防止策もそれぞれの原因に応じて対策している。
- 今回の火事で、人間に有毒な物質が環境中に出て周辺住民の健康に影響が出るようなことがあるのか否か。
- 微量 PCB の処理に関しては、火災等の発生があった際には直ちに微量 PCB の供給を止める設備になっており、また炉内で 1100°C・2秒間で完全に分解することが明らかになっているため、微量 PCB が設備の外に漏洩することはない。さらに速やかに誘因通風機を再起動して炉内を負圧に戻すことができたこと、焼却炉本体が緊急停止しても排ガス処理設備や給水ポンプなど環境保全や安全に必要な機器は運転を継続していたことから、安全は担保できていたと考えている。
- 今後はもう大丈夫と言えるのか、あるいはまた発生するリスクがあると考えているのか。住民はそこが一番心配である。
- 当社ももう火災は絶対に起こさないという考えである。再発防止対策としては、まず水管リークを防止する設備的な対策をとる。ただそれでも、水管リーク自体はゼロにすることはできないと考えており、その前提で、リークが起こっても火災等の大事に至る前に早期・確実に発見し、設備を停止して点検修理するための、運転監視上の基準を明確にした。
- 焼却炉は大きな地震などの災害が発生した時には自動停止するのか。
- 地震の加速度を検知する検知器が付いており、一定以上の値で自動停止する。東日本大震災の時はそこまで至らず運転は継続した。
- ボイラーの内部は肉眼で点検できるのか。
- 設備を停止した際は、ボイラーの冷却後内部に入り足場を組んで点検を行っている

- る。
- 定期的な点検も行っているのか。
 - 1年に1回の定期点検で、耐火材については、これまでは目視で割れの有無を点検していたが、今回の事象を踏まえ、ハンマーによる打音検査、部分的にコアを抜いて水管表面の状態を確認する検査を追加した。また同時に行う水管の肉厚測定データからその後の減肉量を予測し、適切な補修時期の設定を行っている。
 - 今回火事がおきたB系の耐火材の状況は6月の点検時にはわからなかったのか。
 - 目視点検で耐火材はしっかりしていたので問題ないと判断していた。そこは反省点である。
 - 事故が起きると、住民は環境への影響がないのかが一番の心配なので、その対策はしっかりやってもらいたい。
 - ご心配の微量PCBに関しては、専用の貯蔵タンクから専用配管で焼却炉まで送っており、事故が起こった際には直ちに供給を遮断するようになっている。また地震が起こった際には、直ちにタンクや配管の点検を行うなど、漏洩を起こさないよう特に注意して操業している。
-
- 給水量と蒸気量の差は記録計で確認するのか。
 - CRT（運転監視モニター）のデータトレンドグラフと運転日報に表示される各正時値で確認する。なおストブローの使用中はそちらに一定量の蒸気を使うため、この差はマイナスになるが異常ではない。
 - 基本的に水管に穴がなければ給水量と蒸気量は同じになるものと思うが、今回も0時18分より前に数値の乖離があったのか。
 - 乖離はあった。
 - 乖離した時にすぐに設備を止めていれば、誘引通風機が過負荷で停止して火災になることもなかったのではないか。
 - 仰る通り。これまでもそこは監視項目にはなっていたが、明確な数値基準がなかった。今回数値を定め、設備の停止を検討する基準を明確化した。なお燃焼ガス中にはCOが含まれるため、火報が発報しても当該室内の換気を十分に行い、安全が確認されてからでないとも現場の状況確認が行えないため、そこに少し時間を要した。
 - CRTだとその画面を見に行かないと乖離しているかどうかを確認できないのではないか。警報が出るわけではないと思うので、定期的に確認する決めが必要ではないか。
 - 今回の件を踏まえ、重点監視項目として運転員が一時間に一回数値を確認することを厳格に運用している。警報については今後検討したい。

(2) 微量 PCB の処理の状況について (スライド 4~5)

- 年間処理量について、ここ数年は 4,000t/年弱位となっているが、これは年間の処理計画等に基づいた量なのか。
- これは東京電力の処理計画に基づいて搬出されるもの。聞いているところでは、毎年あまり上下させず安定的に処理をしていく考えとのこと。
- 今新型コロナウイルスで入荷量が減っているなどの影響はあるか。
- 微量 PCB に関しては特に影響が出ているということはない。
- 微量 PCB の処理期限はいつまでか。
- 法律で令和 9 年度までとなっている。
- 法定期限はそうかもしれないが、実際には閉鎖した工場等に残っている PCB があるのではないかと思われ、そういうものの掘り起こしをいつまでに全て終わらせるのが国からも都からもなかなか出てこない。
- J&T 環境は法定の処理期限まで PCB の処理をして、その後は PCB 以外の廃棄物の処理を続けるということで良いか。
- 仰る通り。
- PCB 処理の法定期限は最初は平成 29 年だったのが、処理が進まずに 10 年延長された。この工場の設備も当初はそこまで運転する想定で、それが延長されたために老朽化が進んでしまったような事情はあるのか。今後さらに運転を続けるのとまたこういう問題が起こることが心配である。
- 当工場はまだ稼働して 13 年くらいなのでそこまで老朽化が進んでいるわけではないが、運転していればメンテナンスは必要になり、これまでは燃焼ガスが漏洩している箇所の発見が困難だった。今回それを発見する手法が確立できたので、今後はそれを用いて管理していくことで維持していけると考えている。
- 事故があると地元としては心配になるので、今後も気を付けて操業していただきたい。
- 了解した。

(3) 環境モニタリング状況について (スライド 7~18)

- 排ガスや廃棄物のダイオキシン類測定結果のグラフが、所々少し高目になっているところがあるのはなぜか。
- 設備状況が何か特異なことがあったものではない。測定結果が定量下限値未満の時はグラフ上 0 とし、定量ができた時はその値を載せているため、0 が続いてきて途中で僅かに上がっているのはそういうところである。
- 不燃物も焼却炉の高温部を通過してくるものではないのか。
- 不燃物はガス化炉下部の 600℃くらいの部分から排出されるため、完全燃焼させる熔融炉部分は通っていない。その温度帯の部分でダイオキシン類が生成されている可能性があり、不燃物搬出・砂循環設備を密閉しているケーシングに隙間

等ができるると粉じんや燃焼ガスとしてダイオキシン類が漏洩する恐れがあると
考えている。

○600℃の部分は微量 PCB が入っているところではなく、普通の廃棄物が入って
くる部分ということか。

□その通り。微量 PCB はその後段の熔融炉に入っており、ここで高温燃焼させて
いる。

○600℃の部分から排出される砂と不燃物にダイオキシン類が付着しているのか。

□そう考えている。ガス化炉の下部からそれらを排出した後ふるい分けし、不燃物
は一時貯留した後に構外に搬出する。砂は回収し再度ガス化炉に戻す。

○不燃物はどこで処理をするのか。

□水で洗浄した後、構外で委託処理する。洗浄水は炉内に噴霧して焼却処理してい
る。

○一般廃棄物の清掃工場や他の焼却炉もあるが、焼却炉の仕組みはメーカー等によ
って違うものか。炉によっては初めから高温にして焼却してしまうものもある
のか。

□例えばストーカー炉という、投入したごみをコンベアで流しながら焼却して最後
に焼却灰を落とすという仕組みの炉や、キルン炉という筒を回転させながら焼
却する炉がある。

○それぞれの炉でメリット・デメリットがあるということか。

□その通り。ガス化熔融炉はスラグを有価売却し再利用できるというメリットがあ
る。この点が評価され一時期ガス化熔融炉が増えた時があった。

○エンクロージャーを新設するのは3か所とのことだが、他の場所には必要ないの
か。7階は何か不安要素があるのか。

□今回、砂循環系統と不燃物搬送系統の全般的に密閉性確保のための補修を行って
おり、また他の場所についてはCO₂測定等の漏洩点検で大きな問題は発見され
なかった。7階部分については、運搬している不燃物が詰まりやすい場所であり、
また温度が高いため上昇気流により燃焼ガスが漏れやすい状況があると思われ
る。仮説の囲いの内部でも何度か高い値が測定されており、補修だけでは対策が
十分でないと思われたため、エンクロージャーを新設することにした。

○エンクロージャーを更新に当たり容積を小さくすることだが、その際エンク
ロージャーの外に出る設備については問題ないという判断か。

□砂循環コンベアは地下1階~7階に貫通している設備だが、エンクロージャーの
中に入っているのはこの一部分である。元々中に入れた理由は、この部分からの
ダイオキシン類漏洩を危惧したものではなく、エンクロージャー内部の作業空
間を広く取りたいと考えたためだが、これまでの経験から、外に出しても内部作
業上は支障がないことがわかり、点検の結果でもコンベアの縦の部分からの漏

洩は確認されなかったため、空気吸引効率の観点から有利になることからこの部分を外に出すことにしたものの。

- 外に出した後もこの部分の漏洩点検はして行くのか。
- コンベアのケーシングの継ぎ目についても点検していく。
- 漏洩点検に関しては、これまでも粉じんは漏れていれば目視でわかったが、燃焼ガスは目に見えないため漏洩個所がわからなかった。それが CO2 測定で具体的な場所が把握できるようになった。
- 既設エンクロージャーの更新工事では、ダイオキシン類を飛散させないように注意する必要がある。
- 更新工事の仕様はこれから詰めていくが、敷地環境に影響を与えないよう、特に粉じんの飛散防止対策をしっかりと盛り込むようにする。
- ガス化炉自体は負圧だが、空気を吹き込んでいる部分は一部正圧の所もあるのでは。そういう所は穴が開けば燃焼ガスが漏洩するのではないか。
- そういう部分は正圧の可能性もあるが、漏洩個所があっても強く噴き出してくるようなことはない。CO2 計を設備に接するところまで当てて、あちらこちらを当たって、濃度が上がったところで漏洩個所がわかるといった状況である。
- 他の設備での経験上でもそういうところの圧力はかなり振れがあるので、そういう設備の特性を意識して効果的な点検を行ってもらいたい。
- 了解した。親会社が LNG を扱っておりガス検知器を活用して点検する経験が豊富なため、今回もアドバイスをもらっている。そういう知見をうまく活かせたと思う。
- ガス化炉の空圧試験はどのように行うのか。
- 設備を停止、冷却後、給じん機の途中、熔融炉へのダクトの途中を閉止し、押込通風機でガス化炉内に空気を送り一定の圧力をかける。その内圧が維持できるかどうかで漏洩の有無を確認し、内圧が下がってくる時は石鹼水を外面に散布し、泡の発生により空気の漏洩個所を特定し、当て板等の補修を行う。
- このまま敷地境界の値が安定してくれるといいが、今後の敷地境界のダイオキシン類濃度の状況については、どの様な報告になるのか。
- 定例測定（4ヶ月毎）にて状況を確認して行く。5月に定例測定（試料採取）を行っており、その結果（速報値）が6月中旬に出てくるので、次回委員会でご報告したい。

（4）安全関係について（スライド 20~21, 29~30）

- 会社が変わったことで、実際に工場で働いている人の体制やメンバーは変わったのか。熟練者は残っているのか。
- メンバーはほぼそのまま変わっていない。
- 作業中にちょっとした所で足を踏み外すようなことは起こりがちな事と思う。

- リスクのあるところを一つ一つ潰していくことが必要と考える。
- 砂分級装置の点検は装置を停止して行うのか。
- 停止して行う。
- 焼却炉を停止したトラブルの内訳はどんなものか。
- 溶融炉の水管リークが多かった。この対策として水管と耐火材の保全方法を見直し、今年度には入ってからは溶融炉での水管リークは発生していないので対策の一定の効果はあったと考えている。
- スラグ出口の耐火材が損傷しやすいようなことはあるか。
- スラグの出口が損傷することもあるが、溶融炉頂部のバーナー廻りが特に損傷しやすい。弱い部分には重点的にインコネルを追加施工し、さらに中間点検時に耐火材を点検補修することにした。
- スラグ出口に溜まる部分があると水がリークした時に直接当たり水蒸気爆発するようなリスクも考えられるのではないか。過去に他の焼却炉で焼却灰が一度に落ちて事故になったことがあった。
- スラグは溶融炉下部から水砕トラフ（水が流れる水槽）に流れ落ちる構造になっているため、溜まったスラグに水がかかって爆発する状況はあまり考えられないが、参考にさせていただく。

(5) その他について（スライド 32~33）

- 最近地震が多いが、地震で接続部がゆがんでダイオキシンが漏洩するような影響はないか。
- 地震の後は点検を行っているが、今のところはそういったことは起こっていない。
- 津波や洪水に対しては、中央防波堤は高く作られているので大きな被害はないと思われるが、地震についてはこの周辺は震度7まで揺れることが想定されている。地震で緊急停止はするのか。
- 東日本大震災の時の地震でも当工場には大きな被害はなく、稼働も継続できた。緊急停止の設備については確認してご報告する。

（後日、以下をご報告した。）

【大型地震発生時の緊急停止対策について】

- ・大型地震への設備的な備えとして、当所焼却炉設備には3つの機械式地震感知器が設置されています。
- ・3基とも、それぞれが250Gal以上を感知すると作動します。
- ・3基のうち2基が作動すると、運転中の焼却炉は安全対策として自動的に停止動作に入ります。
- ・焼却炉の停止後、各設備の安全をそれぞれ確認した後、再起動操作を行います。
- 津波に関して、江東区では4~6mの想定と聞いているが。

- 当社の立地場所は A.P.+7.5m なので、津波による大きな被害はないと想定している。
- 台風 19 号の時の被害はあったか。
- 雨による被害はなかったが、強風で会社の玄関扉が外れそうになることはあった。
- 最近では想定は何倍かの大雨が降ったり、同時に強風が吹くような状況が起こっている。そうすると海面が上昇することもあると思うがそれでも大丈夫なのか。
- 海拔 7.5m の高さがあり津波想定でも大丈夫となっているので、大雨と風により大きな被害には至らないと考えている。
- 台風 19 号の時の状況を見ると、立派な建物でも被害が出ていたので、建物の屋根の結合部などは点検しておいた方が良い。屋根が飛んでしまうと操業にも営業が出ると思われるので一度検証してみてもどうか。台風では、家そのもの飛んだり、立派な会館が飛来してきたもので側壁がやられそこから屋根が舞い上げられたりという事例もあったようだ。PCB も扱っているので台風への対策も専門家に相談してみてもどうか。
- 検討させていただく。一応、前回の台風の後には点検したところでは設備や建物本体に被害が出たものはなかった。
- 自分のところは大丈夫でも飛来物で被害を受けることもある。実際、大きな看板でしっかりしたコンクリートの土台のついた物が、土台ごと飛ばされたというようなこともあった。そのくらい最近の大型台風は想像を絶しており、PCB を扱っていることもあるので、十分に気を付けてもらいたい。
- 了解しました。
- もし何か自然災害が発生した時には、だれが主導して判断するのか。
- 設備の運用に関しては最後は工場長が判断する。現場と工場長、運転グループマネージャーは携帯電話で常に連絡が付く状態になっており、現場だけで判断できない事象が発生した場合には上位職に判断を仰ぐ体制をとっている。

(6) 全般的な事項

- 住民代表という位置づけで本委員会に参加しているが、設備の基本的知識等がない中で報告内容の細かい部分までをすべて理解するのはなかなか難しい。
- 当社からご報告しなければならない項目ではあるが、すべてを理解するのが難しいのは理解する。なるべくわかりやすく説明させていただくよう気を付けてはいるが、わからないところがあれば何でも質問してほしい。
- 資料の量が多いので、例えば3枚くらいの概要版で説明しあとは補足資料とするなどの方法もあるのではないか。一方で、専門分野の委員の方には具体的な内容が必要というのでも理解するが。
- その点は今後の検討課題とさせていただきたい。

- 火災の状況報告については、こういうことは二度と起こしてほしくはないが、再発防止対策等の説明は勉強になった。
- 新型コロナウイルスの影響は出ているか。皆家にいる関係で生活ゴミは非常に増えているが。ペットボトルと缶・ビンも増えているようだ。微量 PCB 処理への影響はあるか。
- 産業廃棄物の量は大幅に減っている。医療廃棄物については、新型コロナ関係の廃棄物が入ってきているが、逆に病院に行く人が減っている関係で通常の医療廃棄物は減っている。微量 PCB 処理には影響はない。
- 次の委員会はいつになるか。
- 定例だと 8 月~9 月だが、新型コロナもまだ続いており今回も 6 月になってしまったので、その次のタイミングだと 1 月頃になる。今後各委員の方とご相談していきたい。

- 本日の議事録については各委員へのご説明終了後に整理して送付させていただくので、その際にご確認いただきたい。
- 次回の委員会開催については、定例では 8 月頃になるがあまり期間が開かずの開催になってしまうため、年明け 2 月頃にする事を含め別途ご相談させていただきたい。

以 上