

北海道トラブル事象(事業所から払い出した有価物(金属類)に基準値超PCB含有油が混在)の概要①

○日時: 令和7年4月22日 16時31分

○概要: 区分Ⅲ

- 当初施設の解体撤去先行工事で生じた部材を真空超音波洗浄し、卒業判定に合格したとして、有価物としてA社に払出した。A社敷地内でJESCOの搬送容器からA社所有カゴに移し替えた際、搬送容器から洗浄に用いた再生溶剤と思われる液体が流出した。
- JESCOの搬送容器の底面に残留していた液体のPCB 濃度は、270mg/kgであった。
- A社敷地を囲む排水経路の終端に設置された油水分離槽のPCB濃度を測定したところ、0.00051mg/lと排水基準値0.003mg/l以下であった。
- A社へ払い出した物は、後日全て回収し、その後現場を高圧洗浄し、その廃液を回収した。

○原因:

- 解体撤去物の形状及び構造が複雑であり、液体が内部に留まりやすい箇所があったが、穴あけや半分に切断するなどの対策が不十分であった。
- 当社は解体撤去物の切断方法を具体的に工事業者に指示することが不十分であった。 など

○対策:

- 施工計画書等に部材の構造の例を示し、液だまりができない切断方法等について具体的に例示するよう指示し、JESCOでの確認も徹底する。
- 判定待室において、洗浄カゴを都度確認し残液がないことを確認する。 など

○報告状況

事業部会: 令和7年6月25日、11月4日、令和8年3月11日

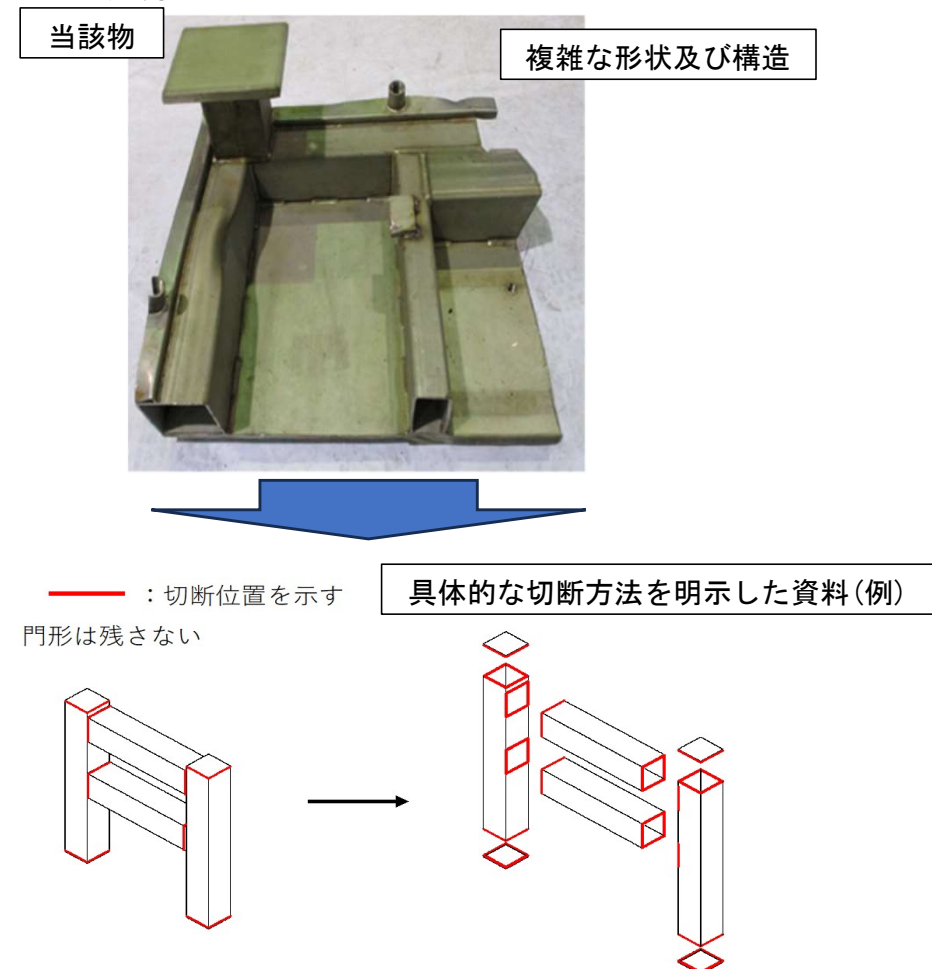
監視円卓会議: 令和7年7月18日、12月23日、令和8年3月24日

北海道トラブル事象(事業所から払い出した有価物(金属類)に基準値超PCB含有油が混在)の概要②

(1) 事象発生時の状況



(2) 具体的な切断方法の明示



- なお、本トラブルで中断していた工事については、同じエリアにある高濃度PCBが付着している機器と合わせ改めて工事を発注した。新たな工事では、工事着手前に工事業者に対し、解体撤去物の切断方法などの教育を実施し、地元行政にその状況を確認了承をいただいたうえで、令和8年6月より漏れ防止型金属容器を使用した払出を再開している。

本トラブル事象を受けての水平展開

○他事業所の水平展開状況

- ✓ 運転会社及び工事業者に本トラブル事象を説明し、注意喚起した。
- ✓ 洗浄処理を使用している事業所では、手順書を確認し工事業者が手順書通り切断しているか、液だまりが発生しないように切断作業をし、洗浄かごに詰めているかなどを再度確認した。
- ✓ 3月に北海道事業所が行った工事業者に対する切断方法や確認方法などの教育をする講習会に本社や先行している他事業所職員も出席した。

○本社の対応

- ✓ 各事業所へ本トラブル事象を水平展開し、各事業所で対応等を検討するよう促した。
- ✓ 払出の際に解体撤去物に自由液が残留しているリスクを考慮する必要があることから、自由液が残留しているおそれのある解体撤去物を漏れ防止型金属製容器に収納するなどの漏洩防止対策を実施するよう、全事業所に通知を発出し、対策の強化を促した。