

## 低濃度 PCB 廃棄物の処理に向けた取組について

### 1. 低濃度 PCB 廃棄物の無害化処理体制の整備状況

- 平成 28 年度末現在の無害化処理事業者数は、環境大臣による無害化処理認定事業者が 31 事業者、特別管理産業廃棄物処分業者が 5 業者の合計 36 事業者（焼却処理方式 25 事業者、洗浄又は分解・洗浄処理方式等 11 事業者）。今後も洗浄処理方式を採用する事業者を中心に増加の見込み。
- 処理事業者数及び処理能力の増加に伴い処理料金は無害化認定制度開始当初に比べ大幅に低減。
- 焼却処理の実態に合わせ、本年 1 月に「微量 PCB 汚染廃電気機器等の処理に関するガイドライン（焼却処理編）」を改訂し発出。

（参考）主な改訂内容

- ・ 加熱処理後の残渣の PCB 等の検定分析はすべての部材について行う必要があるが、実績を重ねる中で常時判定基準以下となる部材に限り分析を省略できることとした。
- ・ 周辺環境大気中の PCB 濃度等の測定は、施設敷地境界の 4 方向で実施することとしたが、近隣に環境保全上配慮を要する施設等が設置された方向でのみ実施可能とした。
- ・ 変圧器等のブッシングのシール材には石綿が使用されたものがあるため、加熱処理後のブッシングはシール材が付着したまま適正に処分すること、また、シール材を剥ぎ取る場合は薬剤等で湿潤化してから手作業により行うこと等の留意事項を記載した。

### 2. 使用中の低濃度 PCB 使用製品に適用する課電自然循環洗浄法の対象範囲拡大の検討状況

- 平成 27 年 3 月に公表した「微量 PCB 含有電気機器課電自然循環洗浄実施手順書」では、洗浄対象機器の適用条件に種々の制約があることから実施事例は 20 件程度。そのため、11 月 8 日に開催した「課電自然循環洗浄法ワーキンググループ」にて対象範囲の拡大方策について検討。
- 課電自然循環洗浄が適用可能な比較的大型の変圧器には別系統の絶縁油を含むブッシングや中間室等が付随されたものが多いため、変圧器本体及び抜油可能部位を先行して洗浄処理する「部位別洗浄」を認めることとし、適用条件を定め、微量 PCB 含有電気機器課電自然循環洗浄実施手順書の一部改正案を作成し、パブリックコメントを経て 3 月 31 日に結果を公示。
- 併せて電気事業法の「ポリ塩化ビフェニルを含有する絶縁油を使用する電気工作物等の使用及び廃止の状況の把握並びに適正な処理に関する標準実施要領（内規）」の一部改正案についてもパブリックコメントを実施し（3 月 23 日受付締切）、現在、結果公示に向けて調整中。

- 今後も対象機器の PCB 上限濃度拡大等について、次年度以降実施予定の実証試験の結果を踏まえて検討予定。

### 3. 絶縁油抜油後の容器の安全かつ合理的な処理方策の検討状況

- 産業界から提案された、変圧器等から絶縁油を抜油した後の容器のうち PCB 濃度が 50mg/kg 以下のものを既存のリサイクルルートを活用することで安全かつ経済合理的に処理する方策について、「新たな処理方策検討ワーキンググループ」にて検討中。
- 昨年 10 月 4 日に当ワーキンググループを開催し、解体・選別工程、収集・運搬工程、鉄系部材リサイクル工程及び銅系部材リサイクル工程における PCB の環境及び作業員への影響等並びに処理の確実性を確認する実証試験の実施方法を検討。
- 決定した実施方法に従い、抜油後の変圧器 8 台を用いた実証試験を当ワーキンググループ委員立会の下、昨年 12 月～本年 1 月に実施。
- 実証試験結果を 3 月 29 日開催の当ワーキンググループにて議論し、現在、今後の対応方針について検討中。