

2019年(平成31年)3月 いわき大王製紙(株) 産業廃棄物処理施設の維持管理の状況に関する情報

1. 総括 産業廃棄物処理施設の維持管理における基準値超過はありませんでした。

2. 維持管理の状況に関する情報

運転状況	1号焼却炉		2号焼却炉(3号ホィラー)		3号焼却炉(4号ホィラー)	
	停止		稼働		稼働	
1) 廃棄物の種類と処分量						
(1) 産業廃棄物の種類	汚泥	廃プラスチック類 紙くず	汚泥	木くず	汚泥	廃プラスチック類 紙くず
(2) 処分量 (トン/月)	0	0	2,516	0	3,985	3,923

2) 産業廃棄物処理施設での維持管理状況

(1) 燃焼ガス温度、集じん機前燃焼ガス温度、排ガス中の一酸化炭素濃度

① 燃焼ガス温度 (°C)	-	966	850
(維持管理基準) (°C)	(800以上)	(800以上)	(800以上)
② 集じん機前燃焼ガス温度 (°C)	-	164	181
(維持管理基準) (°C)	(おおむね200以下)	(おおむね200以下)	(おおむね200以下)
③ 排ガス中の一酸化炭素濃度 (ppm)	-	10.70	0.53
(維持管理基準) (ppm)	(100以下)	(100以下)	(100以下)
④ 排ガスを採取した位置	別図1	別図2	別図3
⑤ 測定結果が得られた日	2019年4月1日	2019年4月1日	2019年4月1日

\* 燃焼ガス温度、集じん機前燃焼ガス温度、排ガス中の一酸化炭素濃度は、全て連続測定しており、記載している数値は、月間平均値です。

なお、連続測定のデータ表は、弊社で閲覧可能です。

(2) 排ガス中のダイオキシン濃度

① ダイオキシン濃度 (ng-TEQ/m <sup>3</sup> N)	0.0014	0.000046	0.023
(排出基準) (ng-TEQ/m <sup>3</sup> N)	(0.1以下)	(0.1以下)	(0.1以下)
② 排ガスの採取日	2018年8月17日	2018年6月27日	2018年6月20日
③ 排ガスを採取した位置	別図1	別図2	別図3
④ 測定結果が得られた日	2018年10月16日	2018年8月31日	2018年8月31日

\* ダイオキシン類濃度は、最新のデータです。採取日から測定結果が得られる日まで、約1ヶ月かかります。

(3) ばいじん除去の実施年月日

① 冷却設備	—	2018年8月2日 ～ 8月10日	2018年10月12日 ～ 10月15日
② 集じん機	—	2018年8月8日	2018年10月13日 ～ 10月22日
③ 湿式スクラパー	—	2018年8月3日 ～ 8月5日・12日	2018年10月12日 ～ 10月22日

\* 記載した年月日は、冷却設備、集じん機、湿式スクラパーに堆積したばいじんを除去した日を示しています。

(4) ばい煙濃度

① 硫黄酸化物(K値)	<0.037	0.18	0.12
(排出基準)	(6以下)	(6以下)	(6以下)
② 窒素酸化物(濃度) (ppm)	120	88	65
(排出基準) (ppm)	(250以下)	(250以下)	(250以下)
③ ばいじん濃度 (g/m <sup>3</sup> N)	0.0055	0.0025	0.0007
(排出基準) (g/m <sup>3</sup> N)	(0.04以下)	(0.04以下)	(0.04以下)
④ 排ガスの採取日	2018年8月17日	2019年2月21日	2019年2月21日
⑤ 排ガスを採取した位置	別図1	別図2	別図3
⑥ 測定結果が得られた日	2018年9月13日	2019年3月4日	2019年3月4日

K値は、硫黄酸化物排出量を有効煙突高さの2乗で割った値で、排出基準として大気汚染防止法で定められた数値です。

硫黄酸化物排出量は、地域別に定められたK値で規制されており、K値が小さいほど規制が厳しくなります。

(5) 塩化水素濃度

① 塩化水素濃度 (mg/m <sup>3</sup> N)	6.1未満	3.5	2.9未満
(排出基準) (mg/m <sup>3</sup> N)	(700以下)	(700以下)	(700以下)
② 排ガスの採取日	2018年8月17日	2018年12月17日	2018年12月19日
③ 排ガスを採取した位置	別図1	別図2	別図3
④ 測定結果が得られた日	2018年10月1日	2019年1月21日	2019年1月21日

\* 塩化水素濃度は、6ヶ月を超えない作業期間毎に1回測定します。

記載の数値は最新のデータです。採取日から測定結果が得られる日まで、最大で約1ヶ月かかります。