

2020年9月 エリエールペーパー(株)原田工場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

	原田工場	
	焼却炉	
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
(2) 処分量 (トン/月)	689	0
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、集じん器前燃焼ガス温度、排ガス中の一酸化炭素濃度		
① 燃焼ガス温度 (°C)		942
(維持管理基準) (°C)		(800以上)
② スクラバー出口燃焼ガス温度 (°C)		37
(維持管理基準) (°C)		(おおむね60以下)
③ 排ガス中の一酸化炭素濃度 (ppm)		19
(維持管理基準) (ppm)		(100以下)
④ 排ガスを採取した位置		別図参照
⑤ 測定結果が得られた日	①	2020年9月30日
	②・③	2020年5月30日
(2) 排ガス中のダイオキシン類濃度		
① ダイオキシン類濃度 (ng-TEQ/m <sup>3</sup> N)		0.070
(排出基準) (ng-TEQ/m <sup>3</sup> N)		(10)
② 排ガスの採取日		2020年5月1日
③ 排ガスを採取した位置		別図参照
④ 測定結果が得られた日		2020年5月27日
(3) ばいじん除去の実施年月日		
① 冷却設備		常時
② 集じん器		-
③ 湿式スクラバー		常時
(4) ばい煙濃度		
① 硫黄酸化物(K値)		
最大値 (m <sup>3</sup> /h)		0.030
平均値 (m <sup>3</sup> /h)		0.030
(排出基準)		(1.92)
② 窒素酸化物(濃度)		
最大値 (ppm)		33
平均値 (ppm)		33
(排出基準) (ppm)		(100/250)
③ 排ガスの採取日		2020年9月1日
④ 排ガスを採取した位置		別図参照
⑤ 測定結果が得られた日		2020年9月5日
(5) ばいじん濃度		
① ばいじん濃度 (g/m <sup>3</sup> N)		0.046
(排出基準) (g/m <sup>3</sup> N)		(0.05/0.25)
② 排ガスの採取日		2020年9月1日
③ 排ガスを採取した位置		別図参照
④ 測定結果が得られた日		2020年9月5日
(6) 塩化水素濃度		
① 塩化水素濃度 (mg/m <sup>3</sup> N)		3.5
(排出基準) (mg/m <sup>3</sup> N)		(214/700)
② 排ガスの採取日		2020年9月1日
③ 排ガスを採取した位置		別図参照
④ 測定結果が得られた日		2020年9月5日