

## 環境保全対策

|   |  |
|---|--|
| <p>1. 受入・供給設備の飛散・流出及び悪臭の防止</p> <p>(粉じん飛散の防止)</p> <p>(液体類の流出防止)</p> <p>(悪臭の飛散防止)</p> | <ul style="list-style-type: none"> <li>・廃棄物は性状に合わせて、廃棄物ピット、汚泥ピット、灰ピット、廃油タンク、酸性排水タンク、廃アルカリタンク等で受入保管を行う。</li> <li>・汚泥ピットおよび灰ピット内は吸引して負圧に保ち、屋外やプラットホ - ムへの粉じんの拡散を防止するとともに、吸引空気は除じんした後、大気放散する。</li> <li>・プラットホ - ムは屋内構造とし、搬入搬出口には扉とエアカ - テンを設置し、粉じんの外部への漏洩を防止する。</li> <li>・磨砕・貯留・保管設備は屋内設置とし、外部への粉じんの飛散を防止する。また、必要に応じ散水栓を設置し、床洗浄ができるようにし、また適切な勾配をとって床面の粉じんを速やかに排水溝に排出可能とする。</li> <li>・廃油タンク、酸性排水タンク、廃アルカリタンク等には防液堤を設置し、流出防止を行う。</li> <li>・廃棄物ピット及び汚泥ピット内は吸引して、外部への臭気の拡散を防止するとともに、吸引空気は脱臭装置で吸収除去する。</li> <li>・プラットホ - ムは屋内構造とし、搬入搬出口には扉とエアカ - テンを設置し、臭気の外部への漏洩を防止する。</li> </ul> |
| <p>2. 熱分解溶融設備のガス化性能維持</p>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>・高温反応炉の上部では、ガス温度 1,200 の高温状態で 2 秒以上滞留させることにより、ガス中のダイオキシン類をはじめとする塩素化炭化水素や環状・長鎖化炭化水素を分解し、水素、一酸化炭素、二酸化炭素を主成分とする粗合成ガスに改質する。</li> <li>・炉出口でガス温度を連続測定し、温度の維持調整を行う。</li> </ul>   |
| <p>3. ガス冷却・洗浄・精製設備の性能維持</p>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>・改質された粗合成ガスは、1,200 から約 70 以下まで酸性水で急速冷却、洗浄し、ダイオキシン類の再合成を防止する。</li> <li>・この冷却、洗浄は、酸洗浄とアルカリ洗浄の 2 段階で行うことにより、それぞれ重金属成分及び塩化水素等の酸性ガスを除去するとともに、ばいじんを取り除く。</li> <li>・冷却、洗浄装置出口でガス温度を連続測定し、その結果を記録する。</li> <li>・冷却、洗浄されたガスは、さらに脱硫洗浄により硫化水素を除去し、清浄度の高い精製合成ガスとして回収する。</li> <li>・精製合成ガス中の環境大臣の定める方法(平成 12 年 1 月 14 日、厚告 7 号)により算出されたダイオキシン類濃度は 0.01ng-TEQ/m<sup>3</sup>N 以下となる。</li> </ul>  |
| <p>4. 騒音・振動の発生防止</p>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>・当該区域は工業専用地域であるが、著しい騒音及び振動の発生により周囲の生活環境を損なわないように、可能なものは建屋内に収納するほか、堅牢なコンクリ - ト基礎に固定するなど必要な措置を講じる。</li> </ul>   |
| <p>5. 排水のクロ - ズド処理</p>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>・プラントから発生する排水はすべて処理後再利用し、放流は行わない。</li> </ul>  |
| <p>6. 破砕施設の粉じん飛散防止</p>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>・局所的に排気を行い、周囲への飛散を防止する。</li> <li>・散水栓を設置し床洗浄ができるようにし、また適切な勾配をとって床面の粉じんを速やかに排水溝に排出できるようにする。</li> </ul>   |
| <p>7. 汚泥脱水機の地下浸透の防止</p>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>・槽類は FRP 等を使用した密閉構造で、屋内設置(コンクリ - ト床面)とし、地下浸透を防止する。</li> <li>・コンクリ - ト床面は、適切な水勾配を確保し、防液堤内に設ける側溝を経て、排水し処理する。</li> </ul>   |