

(株)福岡クリーンエナジー



東部工場

環境報告書

平成 21 年度



目 次

	ページ
工場長挨拶	1
第1章 施設のあらまし	
1 事業概要	2
2 施設概要	2
3 ごみ処理量等の推移	
(1) ごみ搬入量	3
(2) 灰搬出量	3
(3) 発電電力量	3
(4) 東部工場の環境負荷	4
4 組織と体制	5
第2章 環境への取組	
1 環境方針	6
2 環境マネジメントシステムの概要	
(1) 環境マネジメントシステムの運用	7
(2) 環境マネジメントシステムの継続的改善	7
3 環境対策と測定結果	
(1) 排ガス	8
(2) 排水	10
(3) ダイオキシン類	11
(4) 悪臭対策	13
(5) 騒音・振動	13
4 活動報告	
(1) EMS活動	14
(2) 自衛消防活動	17
(3) その他の活動	17
第3章 コミュニケーション	
1 環境情報の公開	
(1) 東部工場維持管理記録の閲覧	18
(2) インターネットでの公開	18
(3) 地元連絡協議会での報告	18
2 東部工場事業年表	18

工場長挨拶

(株)福岡クリーンエナジー東部工場は、福岡市の旧東部工場老朽化による建て替え施設として平成17年8月1日に本格運転を開始しました。家庭や事業所から発生する可燃性ごみを焼却により衛生的に減容化処理するとともに、その熱による発電を行うことにより、電力事業者の化石燃料の消費を抑えるなど地球環境への負荷低減にも貢献しています。

(株)福岡クリーンエナジーは、ごみ処理技術を有する福岡市と発電技術を有する九州電力(株)の出資により設立された株式会社です。それぞれの得意分野で協力することにより、より高度なごみ処理を実現し環境影響についても現状に満足することなく、更なる地球環境負荷低減に努めていきたいと考えています。東部工場は平成18年3月にISO14001を認証取得し平成21年2月に更新することができました。

この環境報告書は、東部工場の環境に関する取組状況が分かるように編集しました。東部工場では地域住民の皆様のご理解、ご協力を得ながら、社員一丸となってよりよい施設となるよう努力してまいります。

平成22年7月
(株)福岡クリーンエナジー
東部工場長



第1章 施設のあらまし

1 事業概要

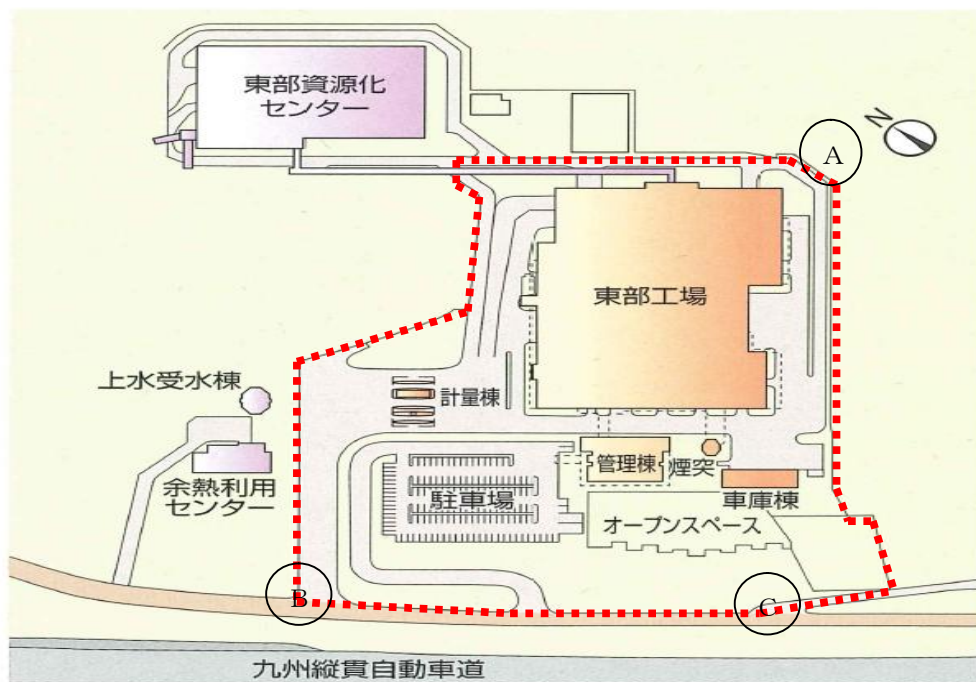
東部工場は福岡市の旧東部工場の建て替え施設であり、福岡市からごみ処理委託を受けて一般家庭や事業所から発生する一般廃棄物の焼却処理を行っています。

また、焼却による熱を利用して発生させた蒸気でタービン発電機を運転し発電を行っています。発電した電気は工場内で使用し、余った電気は電気事業者に売却しています。

さらに、東部工場で発生した蒸気や電気を隣接する東部資源化センターや余熱利用センターへ供給しています。

2 施設概要

焼却能力	300 t / 日 × 3 炉	焼却炉	全連続燃焼ストーカ式
敷地面積	約 58,000 m ²	発電設備	蒸気タービン発電機
延床面積	工場棟 約 31,170 m ²	出力	29,200kW × 1 基
	管理棟 約 1,670 m ²	煙突	高さ 80m
ごみピット	容量 約 13,740 m ³		
灰ピット	容量 約 930 m ³		



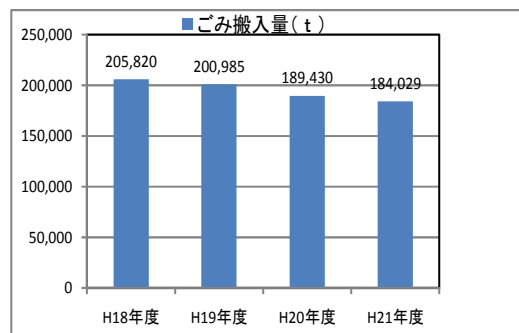
..... : 東部工場 敷地配置図

○ : 臭気・振動測定場所

3 ごみ処理量等の推移

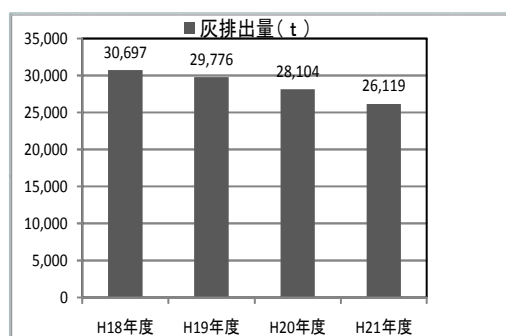
(1) ごみ搬入量

東部工場の運転開始以来、福岡市の可燃性ごみの減少とともに、搬入されるごみ量も年々減少しています。



(2) 灰排出量

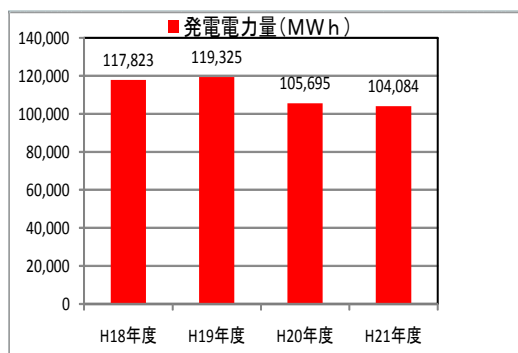
可燃性ごみは燃焼すると約14%の重量の灰が発生します。灰搬出量もごみ搬入量の減少にともなって減少しています。



(3) 発電電力量

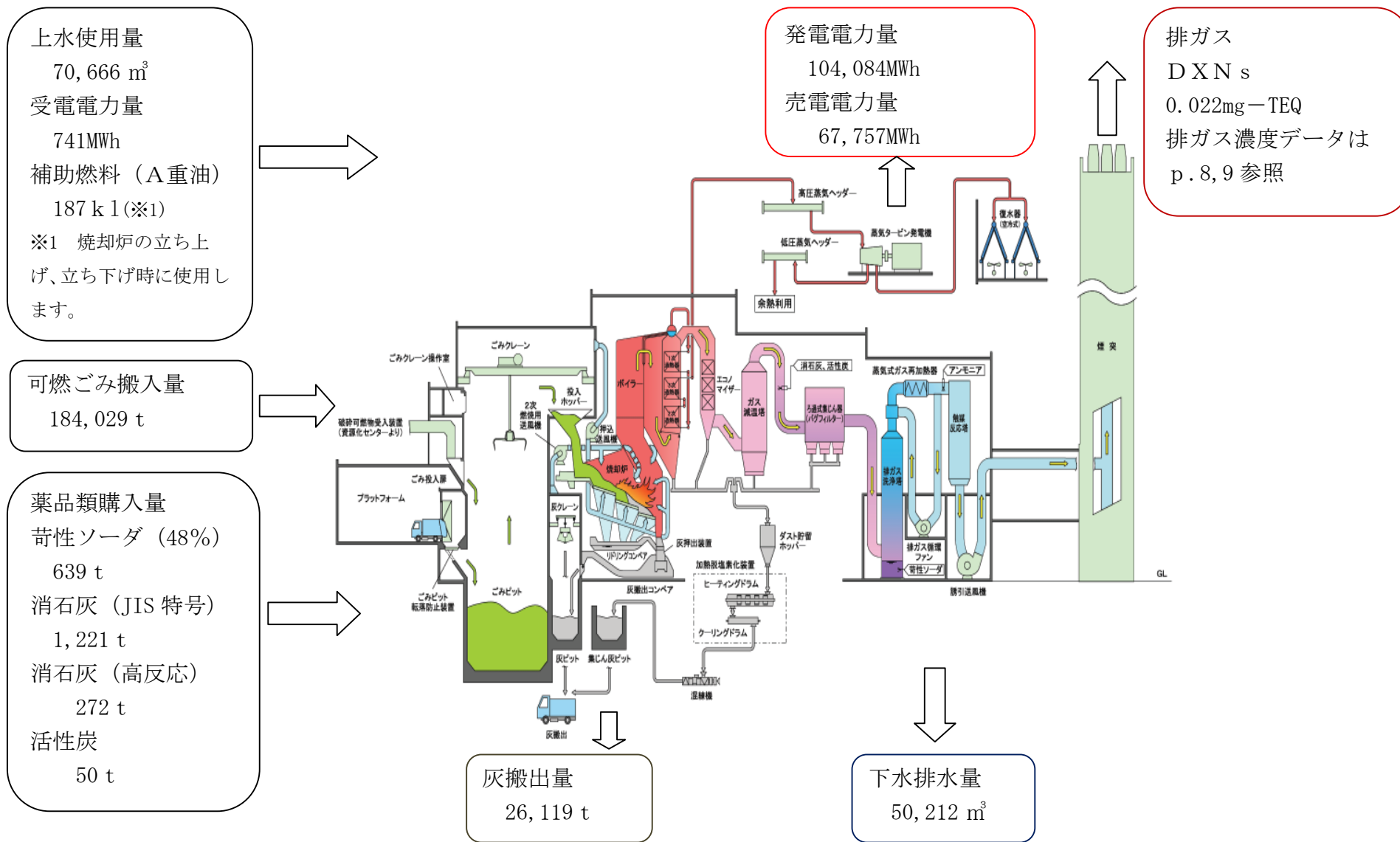
工場で作られた電気は工場内で使用されるほか、余った電気は電気事業者に売却しています。平成21年度の発電電力量は約104,000MWhでした。

売電電力量は約67,800MWhで一般家庭約18,800世帯分の年間使用量に相当します。



※一般家庭使用量を300kWh/月としました。

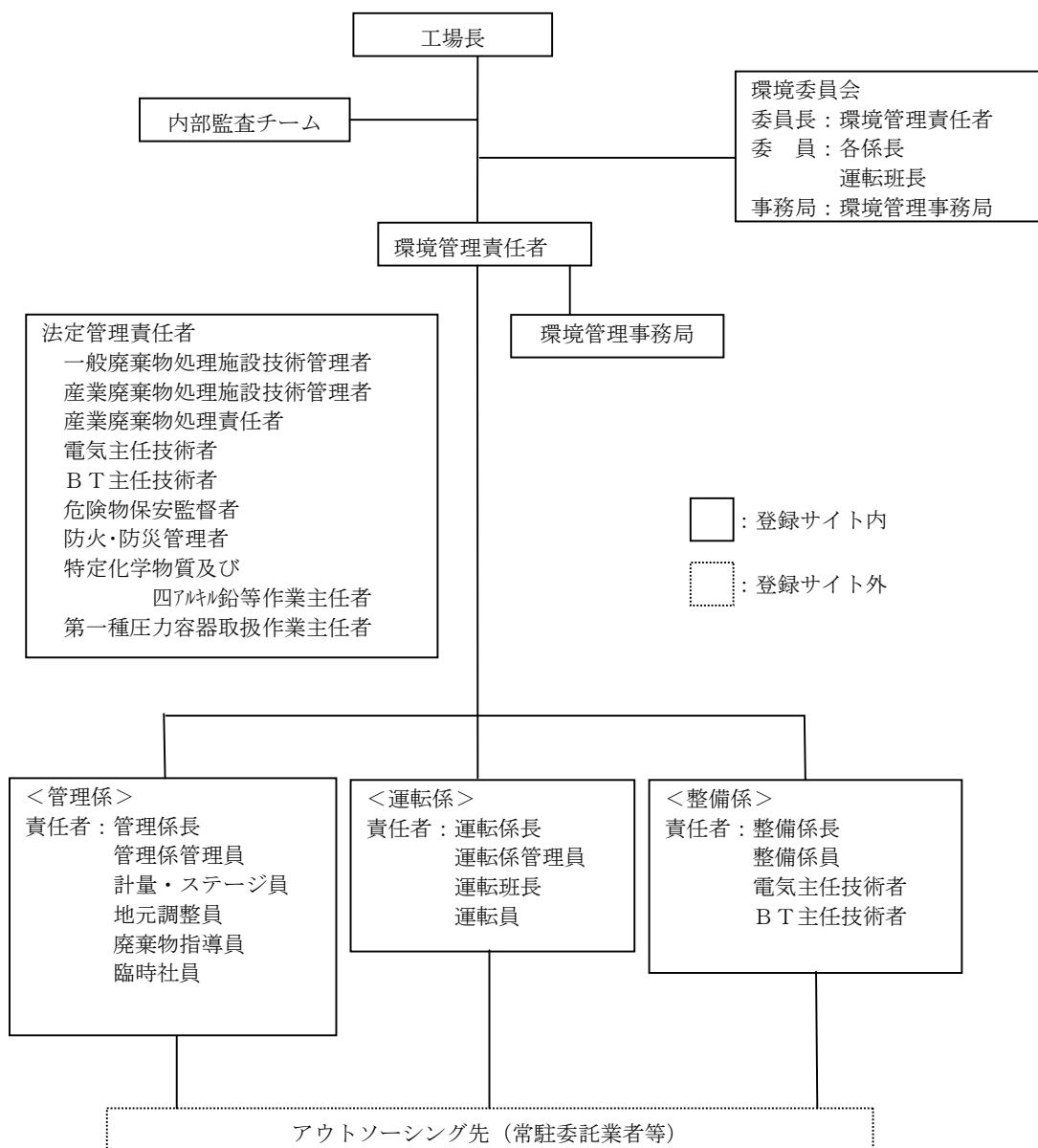
(4) 東部工場環境負荷 (インプット・アウトプット) (平成 21 年度実績)



4 組織と体制

工場長をトップに、環境管理責任者（運転係長）及び各係長を責任者として各係単位での個別の目標を設定しEMSの取組を行っています。運営機関として環境委員会を設置し、2月毎に開催し進捗管理を行っています。内部監査チームは各組織から独立したものとし内部監査員の資格を有する者から選出し各係を相互に監査します。

東部工場EMS組織図



第2章 環境への取組

1 環境方針

東部工場における環境理念及び環境方針

環境理念

(株)福岡クリーンエナジー東部工場は、循環型社会の形成に貢献することを目指し、安定的かつ継続的なごみ処理を行うことはもちろんのこと、環境保全意識の重要性を全従業員が認識したうえで、環境にやさしい工場の運転を行います。

以上の考え方をもとに、当工場では次のことに取り組んでいくことを宣言します。

環境方針

- 1 安定的かつ継続的なごみ処理を行うとともに、関連法令等の遵守により、社会的責任を遂行します。
- 2 大気汚染物質の発生抑制や水質汚濁の防止等、環境への負荷を低減するために、環境目的及び環境目標を設定し、定期的に見直しを行い、継続的改善及び汚染の予防に努めます。
- 3 循環型社会の形成を担う一員として、エネルギーや資源の有効利用、廃棄物の再資源化により、環境負荷の低減に努めます。
- 4 環境方針を当工場で働く全ての人に周知徹底するとともに広く一般に公開します。

平成20年7月1日

(株)福岡クリーンエナジー東部工場

工場長 栗林 実

2 環境マネジメントシステムの概要

(1) 環境マネジメントシステムの運用

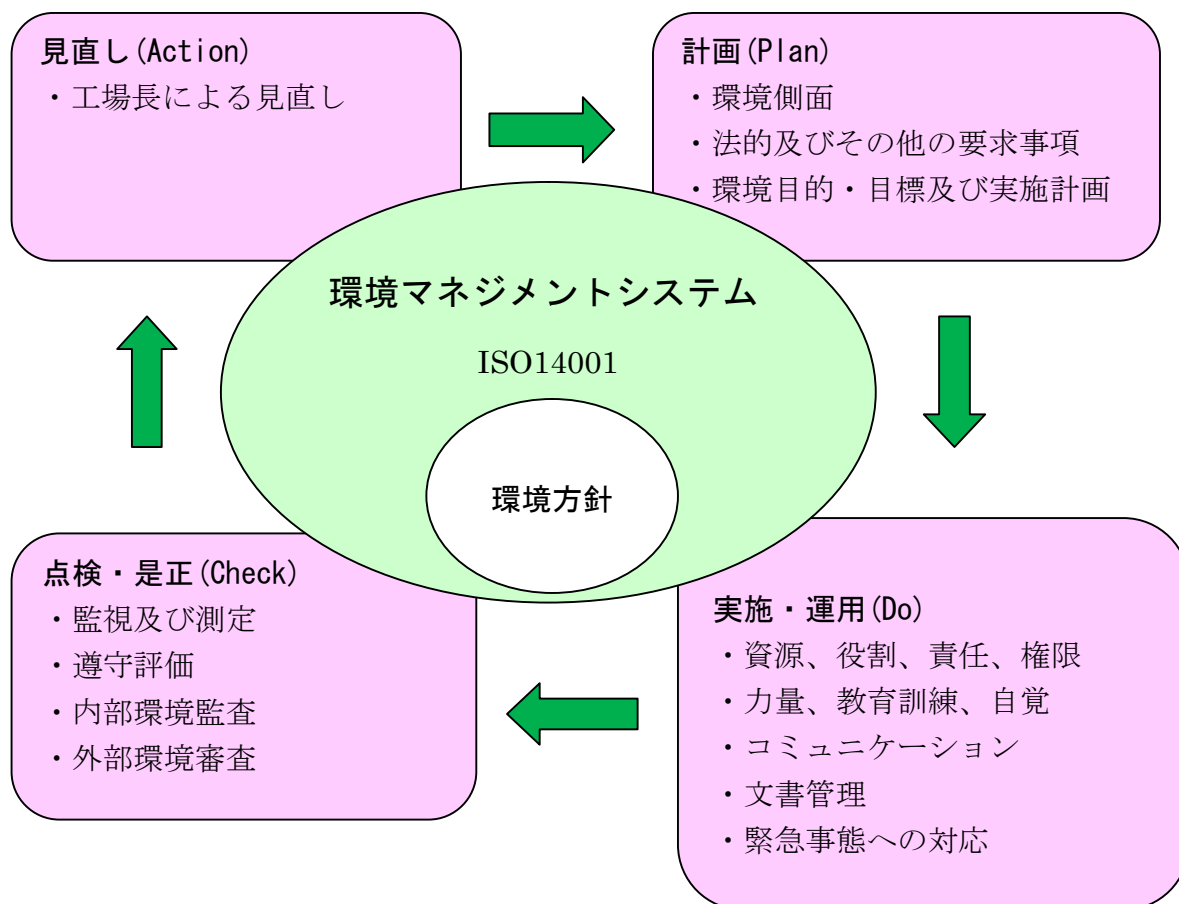
東部工場では、平成18年3月3日にISO14001の認証登録し、環境マネジメントシステムに基づき環境配慮活動を行っています。

また、平成20年12月16、17日に審査登録機関である高圧ガス保安協会による更新審査を受け、環境マネジメントシステムの登録継続が認められました。

※ISO14001：国際標準化機構(ISO)が定めた環境マネジメントシステムの規格

(2) 環境マネジメントシステムの継続的改善

事業活動に伴う環境影響の改善のために、計画(Plan)、実施・運用(Do)、点検・是正(Check)、見直し(Action)のPDCAサイクルを繰り返し実行することにより、環境改善活動を実践していきます。



3 環境対策と測定結果

(1) 排ガス

a ばいじん

ばいじんとは、燃焼などによって発生するすすやちりなどの固体粒子のことです。ばいじんはろ過式集じん器で除去します。

酸素濃度 12%換算値

法規制値	0.04g/m ³ N
環境保全協定値	0.02g/m ³ N

ばいじん濃度 単位g/m³N

	年度	最大	最小
1号炉	18	<0.001	<0.001
	19	<0.001	<0.001
	20	<0.001	<0.001
	21	<0.001	<0.001
2号炉	18	<0.001	<0.001
	19	<0.001	<0.001
	20	<0.001	<0.001
	21	<0.001	<0.001
3号炉	18	<0.001	<0.001
	19	<0.001	<0.001
	20	<0.001	<0.001
	21	<0.001	<0.001

b 硫黄酸化物(SO_x)

ごみ中の硫黄分は焼却により排ガス中に硫黄酸化物を生じます。アルカリ性の水酸化カルシウムや水酸化ナトリウムを添加して除去します。

酸素濃度 12%換算値

法規制値	約 1,100ppm
環境保全協定値	30ppm

硫黄酸化物濃度 単位ppm

	年度	最大	最小
1号炉	18	<0.5	<0.5
	19	<0.5	<0.5
	20	<0.5	<0.5
	21	<0.5	<0.5
2号炉	18	<0.5	<0.5
	19	<0.5	<0.5
	20	<0.5	<0.5
	21	<0.5	<0.5
3号炉	18	<0.5	<0.5
	19	<0.5	<0.5
	20	<0.5	<0.5
	21	<0.5	<0.5

c 窒素酸化物(NO_x)

焼却によりごみ中や空気中の窒素分が酸素と反応して一酸化窒素や二酸化窒素などが生成されます。脱硝設備でアンモニアと反応させることによって窒素酸化物を水と窒素に分解します。

酸素濃度 12%換算値

法規制値	250ppm
環境保全協定値	100ppm

窒素酸化物濃度 単位ppm

	年度	最大	最小
1号炉	18	73	55
	19	66	57
	20	71	58
	21	61	58
2号炉	18	76	58
	19	71	58
	20	64	56
	21	65	59
3号炉	18	64	58
	19	68	54
	20	73	58
	21	73	57

d 塩化水素(HCl)

ごみ中の塩化ビニールや厨芥類に含まれる塩分などは燃焼により塩化水素を発生します。アルカリ性の水酸化カルシウムや水酸化ナトリウムを添加して除去します。

酸素濃度 12%換算値

法規制値	約 430ppm
環境保全協定値	30ppm

塩化水素濃度 単位ppm

	年度	最大	最小
1号炉	18	3.2	<2
	19	<2	<2
	20	<2	<2
	21	<2	<2
2号炉	18	<2	<2
	19	<2	<2
	20	<2	<2
	21	<2	<2
3号炉	18	2.1	<2
	19	<2	<2
	20	<2	<2
	21	2.1	<2

e 水銀

ごみ中に水銀を含んだ電池などが含まれていると、燃焼により排ガス中に水銀が発生します。ろ過式集じん器や排ガス洗浄装置で除去します。

酸素濃度 12%換算値

法規制値	—
環境保全協定値	0.05mg/m ³ N

水銀濃度 単位mg/m³N

	年度	最大	最小
1号炉	18	0.002	<0.001
	19	0.002	<0.001
	20	<0.001	<0.001
	21	<0.001	<0.001
2号炉	18	<0.001	<0.001
	19	0.003	<0.001
	20	<0.001	<0.001
	21	<0.001	<0.001
3号炉	18	<0.001	<0.001
	19	0.002	<0.001
	20	<0.001	<0.001
	21	<0.001	<0.001

m³ N : 0℃、1気圧の状態に換算した気体の体積

ppm : 100 万分の 1

< : 定量下限値未満を示します。

(2) 排水(下水道排水基準)

東部工場の排水は、排水理設備で処理した後、下水道へ放流しています。

a 水素イオン濃度(pH)

水溶液がアルカリ性であるか酸性であるかを示す指標で、中性が7となります。排水処理設備で調整します。

法規制値	pH5.0～pH9.0
------	-------------

	水素イオン濃度		単位pH
	年度	最大	最小
水素イオン	18	7.8	6.9
	19	7.9	6.9
	20	7.9	6.3
	21	8.4	7.4

b 生物化学的酸素要求量(BOD)

水中の好気性微生物によって消費される溶存酸素量です。BODが高くなれば水質が悪化していることを示します。排水処理設備で除去します。

法規制値	600mg/l
------	---------

	生物化学的酸素要求量		単位mg/l
	年度	最大	最小
BOD	18	8.7	<1.0
	19	2.0	<1.0
	20	3.9	<1.0
	21	3.3	<1.0

c 浮遊物質(SS)

水中に懸濁している浮遊物質の量で排水中の濁りを示します。排水処理設備で除去します。

法規制値	600mg/l
------	---------

	浮遊物質		単位mg/l
	年度	最大	最小
SS	18	9	<1
	19	5	<1
	20	2	<1
	21	2	<1

(3) ダイオキシン類

ダイオキシン類とは、ポリ塩化ジベンゾパラジオキシン、ポリ塩化ジベンゾフラン、及びコプラナーポリ塩化ビフェニルの総称です。

a 排ガス

900℃以上で燃焼させることにより排ガス中での発生を抑制するとともに、活性炭を吹き込み、ろ過式集じん器で除去します。

酸素濃度 12%換算値

法規制値	0.1ng-TEQ/m ³ N
環境保全協定値	0.1ng-TEQ/m ³ N

単位 ng-TEQ/m³N

	年度	測定値
1号炉 排ガス	18	0.0011
	19	0.0000005
	20	0.0000014
	21	0.00000065
2号炉 排ガス	18	0.00033
	19	0.0000004
	20	0.000022
	21	0.000024
3号炉 排ガス	18	0.00013
	19	0.0000005
	20	0.000025
	21	0.000016

b 焼却灰

廃棄物を焼却した後に残った灰にもダイオキシン類が存在しますが、燃焼管理により法基準値より低い水準です。

法規制値	3ng-TEQ/g
環境保全協定値	0.1 ng-TEQ/g

単位 ng-TEQ/g

	年度	測定値
1号炉 焼却灰	18	0.0023
	19	0.00082
	20	0.002
	21	0.00064
2号炉 焼却灰	18	0.00092
	19	0.00057
	20	0.0023
	21	0.0042
3号炉 焼却灰	18	0.0024
	19	0.0014
	20	0.014
	21	0.0012

c 飛灰

ろ過式集じん器で捕集された、ばいじん中のダイオキシン類は加熱脱塩素化装置でさらに分解除去します。

法規制値	3ng-TEQ/g
環境保全協定値	0.1ng-TEQ/g

単位 ng-TEQ/g

	年度	測定値
飛灰 (3炉共通)	18	0.0041
	19	0.0039
	20	0.0037
	21	0.0023

d 下水放流水

下水放流水中にもダイオキシン類が存在しますが、法規制値より低い水準です。

法規制値	10pg-TEQ/l
環境保全協定値	10pg-TEQ/l

単位 pg-TEQ/l

	年度	測定値
下水放流水	18	0.0023
	19	0.0039
	20	0.000021
	21	0.00046

e 脱水汚泥

排水処理設備汚泥中にもダイオキシン類が存在しますが、法規制より低い水準です。

法規制値	3ng-TEQ/g
環境保全協定値	3ng-TEQ/g

単位 ng-TEQ/g

	年度	測定値
脱水汚泥	18	0.026
	19	0.0087
	20	0.018
	21	0.00088

ダイオキシン類関係単位

ng : 10 億分の 1 グラム

pg : 1 兆分の 1 グラム

TEQ : 毒性等量といいます。ダイオキシン類はそれぞれ毒性が異なるため、もっとも毒性の強い 2、3、7、8-TCDD に毒性等価換算したものです。

(4) 悪臭対策

ごみによる悪臭を工場外へ出さないため、プラットフォーム及びごみピット内の臭気のある空気を焼却炉の燃焼用空気として使用し、プラットフォーム等の室内を負圧とすることにより外部への漏洩を防いでいます。また、焼却炉全停止期間は、活性炭による脱臭設備にて無臭化しています。

東部工場周辺の臭気を確認するため、敷地境界3箇所（p.2参照）における臭気測定を年2回実施しています。2回とも測定結果は全ての地点で指導基準を満足しています。

悪臭測定(平成21年度)		単位 臭気指数※2	
測定点	基準※1	測定値(夏季) H21.8.26	測定値(冬季) H22.2.9
A	<10	<10	<10
B	<10	<10	<10
C	<10	<10	<10

※1 基準は福岡市悪臭対策指導要綱

※2 「複合臭」を総合的に評価するため、無臭の空気で薄めて感じなくなるまでの希釈倍数を「臭気濃度」といいます。この臭気濃度を対数変換し10倍したものを「臭気指数」といいます。

(5) 騒音・振動

工場の騒音・振動の影響を確認するため、敷地境界3箇所（p.2参照）における騒音・振動測定を年1回実施しています。

騒音測定(平成21年度)(H21.11.25~26)				単位dB
測定点	朝 6:00~8:00	昼 8:00~19:00	夕 19:00~23:00	夜 23:00~6:00
A	47	44~46	40	39~40
B	57~58	54~60	55~56	54~57
C	63	61~62	60	60
規制基準値	50	60	50	50

※ B、C地点では九州自動車道の車両走行音が影響していると思われます。

振動測定(平成21年度)(H21.11.25~26)		単位dB
測定点	昼 8:00~19:00	夜 19:00~8:00
A	30未満	30未満
B	30未満	30未満
C	30未満~30	30未満
規制基準値	60	55

※全ての地点で規制基準値を満足しています。

4 活動報告

(1) EMS活動

a 環境目的・目標の計画

環境方針に従い、平成20年度から3年間の環境目的・目標を新たに作成しました。今回の計画は日常業務をEMS活動とリンクしたのものとして捉えることで活動の負担を少なくし継続させることに主眼を置きました。

環境目的	環境目標			実施部門
	平成20年度	平成21年度	平成22年度	
廃棄物の適正管理、発生抑制	分別の実施	分別の実施	分別の実施	管理係
	一般来場者への啓蒙活動	一般来場者への啓蒙活動	一般来場者への啓蒙活動	管理係
省エネルギーの実施	空調・照明の省エネ活動周知	空調・照明の省エネ活動周知	空調・照明の省エネ活動周知	管理係
	照明省エネの継続活動	照明省エネの継続活動	照明省エネの継続活動	管理係
	一般来場者への啓蒙活動	一般来場者への啓蒙活動	—	管理係
緊急事態・事故の発生防止	緊急事態・事故の手順のテスト・訓練及び手順の修正	緊急事態・事故の手順のテスト・訓練及び手順の修正	教育・訓練実施計画にて管理	管理係
安定したごみ処理	ごみピットの適正管理（基準値100%達成）	ごみピットの適正管理（基準値100%達成）	ごみピットの適正管理（基準値100%達成）	運転係
薬品等原単位の低減（平成18年度比）	薬品原単位の低減検討	低減対策後の試行	低減対策後の運用（10%削減）	運転係
	上下水原単位の低減検討	低減対策の試行	低減対策後の運用（20%削減）	運転係
循環型社会形成への貢献（平成18年度比）	発電端効率の改善検討	売電原単位の向上対策試行	向上対策後の運用（2%削減）	運転係
	所内電力低減検討			
大気汚染物質の発生抑制及び水質汚濁の防止（自主基準値100%達成）	NOx、SOx、HClの適正管理	NOx、SOx、HClの適正管理	NOx、SOx、HClの適正管理	運転係
	下水道放流水の適正管理	下水道放流水の適正管理	下水道放流水の適正管理	運転係
工場の安定操業省エネルギー	Vベルト仕様見直しによる省エネ対策	Vベルト仕様見直しによる省エネ対策	Vベルト仕様見直しによる省エネ対策	整備係
工場の安定操業資源の有効利用	潤滑油脂の長寿命化検討	潤滑油脂の長寿命化検討	潤滑油脂の長寿命化検討	整備係
廃棄物の適正管理 廃棄物のリサイクル	水銀のリサイクル検討	—	—	整備係

b 平成21年度の環境目標・目的の成果

各実施部門で目的・目標の実施計画を作成し実施しました。反省点や今後への見直しも含めて平成21年度の成果をまとめました。

環境目標		実施方法等	実施内容に対する評価	今後の課題や対応など
実施内容	目標値			
廃棄物の分別実施	活動の実施	・廃棄物分別要領の周知 ・古紙回収量の把握	・計画通りに実施できた。	・今後も継続して実施する。
空調及び照明の省エネ活動周知	活動の実施	・省エネ活動要領の周知	・計画通りにできたが、本来の目的を果たすためには、時期を早めた方がよい。	・実施時期を早めて計画する。
照明省エネの継続活動	活動の実施	・照明スイッチへの「省エネ」表示貼付け	・計画通りに実施できた。	・今後も継続して実施する。
ごみ受入施設の適正管理	毎日・適宜	・始業前日常点検の実施 ・安全用具他の点検	・計画通りに実施できた。	・今後も継続して実施する。
ごみピットの適正管理	自主基準値達成率100%	・ごみピットレベルのチェック(上下限值(720t～5,000t)内に毎日入っているかチェック)	・曜日変動を加味したピット管理で運用値内で管理されており十分に対応出来ている	・現状の管理方法を継続すると共に、ごみ搬入量が計画よりかなり少ないため、注意深く管理していく ・さらなる曜日変動係数を加味したピット管理を検討する。
薬品(消石灰)原単位の低減対策後の試行	薬品(消石灰)使用量の低減試験実施	薬品(消石灰)使用量の低減試験を実施	・消石灰使用量低減試験実施については、環境測定結果も十分満足できる結果である	・高反応消石灰については、次年度に長期の運用実機試験を計画する
上下水原単位の低減検討	上下水使用量の低減対策工事の実施	上下水使用量の低減対策工事進捗状況把握	・RO膜装置については設置終了し9月より運転開始、運用実績を確認中である	・RO膜装置は運用確認を行う
売電原単位の向上対策後の実施	低減対策前の売電原単位との比較	売電原単位の向上対策後の運用	・売電原単位の向上対策後運用の結果、前年度との比較ではごみ量減少に伴う発電量原単位減少率よりも売電原単位の減少率が少なく運用は良好であった	・引き続き本運用とする
煙突出口ガスのNOx、SOx、HClの適正管理	自主基準値達成率100%	・煙突出口ガスのNOx、SOx、HClの測定結果のチェック	・運用値内で管理されており十分に対応出来ている。	・現状の管理方法を継続するとともに、運転員による日常監視を行っていく。
下水道放流水の適正管理	自主基準値達成率100%	・下水道放流水の水質測定結果のチェック	同上	同上

環境目標		実施方法等	実施内容に対する評価	今後の課題や対応など
実施内容	目標値			
Vベルトの仕様見直しによる省エネ対策	検討結果の取りまとめ	<ul style="list-style-type: none"> ・Vベルト仕様の調査 ・省エネ効果の検討 ・対象機器の選定 	<ul style="list-style-type: none"> ・対象機器を2台選定し、省エネベルトの実証試験を行い、消費電力などのデータが採取出来た。また、Vベルトの寿命が伸びたことが確認出来た。 ※1年→2年以上（現状も問題なし） 	<ul style="list-style-type: none"> ・採取したデータ（消費電力など）から省エネ効果の確認を行う。 ・省エネベルトは、張り調整（テンション）が重要であるため、均一したベルト張り調整が出来るよう、管理表と手順書を作成する。また、他設備へ展開を検討する。
潤滑油脂の長寿命化検討	検討結果の取りまとめ	<ul style="list-style-type: none"> ・潤滑油脂の銘柄調査 ・対象機器の選定 ・実施方法の検討 	<ul style="list-style-type: none"> ・対象機器（ごみクレーン・灰クレーン）に長寿命化に繋がる潤滑油脂を補給し、効果の確認中に不具合（ピンの摩耗等）が生じたため、潤滑油脂を変更前に戻し運用中。 	<ul style="list-style-type: none"> ・潤滑油脂メーカーとグリス仕様、注入方法、補給頻度等について検討し、対象機器に使用可能な潤滑油脂を再選定する。 ・選定した潤滑油脂の適正度などを検証し、効果の確認を行う。

c 環境委員会

運営機関として、環境管理責任者、各係長、運転班長で構成する環境委員会を奇数月に開催し、実施計画の進捗状況の確認及びEMS活動の進捗管理を行いました。

実施日 平成21年5月26日、7月29日、9月29日、11月27日、
平成22年1月29日、3月25日

d 内部監査

被監査者を管理係、運転係、整備係及び環境管理責任者・環境管理事務局とし、有資格者の中から1チーム2名で4つの監査チームを構成し内部監査を実施しました。

内部監査員 8名（2名×4チーム）

実施日 平成21年10月22日～29日

e マネジメントレビュー

工場長を最高経営層とするマネジメントレビューを実施し、内部監査結果を含む活動報告を行い、環境方針、目的、目標の実施確認・評価を行いました。

実施日 平成21年11月27日

f 定期審査

環境マネジメントシステム登録（第1回目の更新審査後）認証維持のため、平成22年1月12日に第1回定期審査を受審し平成22年2月12日付けで登録継続と判定されました。

実施日 平成22年1月12日

審査機関 高圧ガス保安協会

有効期限 平成21年3月3日から平成24年3月2日まで



環境掲示板



認証登録証の写し（玄関）

（２）自衛消防活動

東部工場内での火災や事故及び災害等の対応のため自衛消防隊を編成しています。特に、ごみピット火災や重油・薬品の漏洩は重大な外部影響を及ぼす恐れがあるため定期的に訓練を行い、手順の確認を行っています。



重油漏洩対策訓練（平成 21 年 8 月 27 日）



薬品漏洩対策訓練（平成 21 年 12 月 8 日）



地震避難通報訓練（平成 21 年 10 月 27 日）



ごみピット火災消火訓練（平成 21 年 9 月 18 日）

（３）その他の活動

a クリーンパーク・東部周辺清掃

東部工場周辺を含むクリーンパーク・東部清掃活動に参加し、搬入道路等の清掃を行いました。

実施日 平成 21 年 6 月 17 日及び 9 月 10 日

第3章 コミュニケーション

1 環境情報の公開

(1) 東部工場維持管理記録の閲覧

東部工場のごみ焼却量、燃焼ガス温度、排ガス中のばいじん、いおう酸化物、塩化水素、窒素酸化物及びダイオキシン類濃度等の測定記録を東部工場で閲覧することができます。

(2) インターネットでの公開

(株)福岡クリーンエナジーのホームページ <http://www.f-ce.co.jp/> で東部工場の環境データ（維持管理記録）を福岡市の他のごみ処理施設とともに公開しています。

(3) 地元連絡協議会での報告

東部工場は地元の皆様に2月毎に連絡協議会にて排ガス中のばいじん濃度等を報告しています。

2 東部工場事業年表

年 月	行 事
平成 12 年 10 月	会社設立
平成 13 年 2 月	用地造成工事着手
平成 14 年 3 月	現地工事着手
平成 15 年 8 月	プラント据付工事開始
平成 16 年 12 月	受電・試運転開始
平成 17 年 2 月	ごみ受入試運転開始
平成 17 年 4 月	発電機初並列
平成 17 年 8 月	本格運転開始
平成 18 年 3 月	I S O 1 4 0 0 1 認証取得
平成 19 年 8 月	焼却量50万トン達成
平成 20 年 12 月	I S O 1 4 0 0 1 外部審査機関による更新審査
平成 21 年 2 月	I S O 1 4 0 0 1 認証更新



ロゴマーク イメージ

ブルーの円は環境(地球)を、左のカーブがグリーン、右のカーブがエネルギーをイメージしました。メビウスの輪をモチーフに、リサイクルによって環境とエネルギーの輪を永遠に保てるよう、当社の気持ちを込めて表現したものです。



環境報告書 (平成21年度)

(株)福岡クリーンエナジー 東部工場

所在地 〒813-0023
福岡市東区蒲田五丁目11番2号
TEL (092) 691-2999
FAX (092) 691-2992