



(株)福岡クリーンエナジー東部工場

環境報告書

平成 27 年度



目次

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	3
3 組織と体制	4
第2章 環境・安全への取組み	
1 環境方針	5
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	6
（2）環境マネジメントシステムの継続的改善	6
3 平成27年度活動報告	
（1）EMS活動	7
（2）自衛消防活動	10
（3）その他の活動	10
4 東部工場の環境負荷	11
5 焼却処理量等の推移	
（1）焼却処理量	12
（2）灰搬出量	12
（3）発電電力量	13
6 環境対策と測定結果	
（1）排ガス	14
（2）排水	17
（3）ダイオキシン類	18
（4）悪臭対策	20
（5）騒音・振動	20
7 安全・安心への取組み	21
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	23
（2）インターネットでの公開	23
（3）地元連絡協議会での報告	23
2 東部工場事業年表	23

工場長挨拶

東部工場は、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)福岡クリーンエナジーの廃棄物処理施設であり、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っています。

平成 17 年 8 月に操業を開始し、平成 18 年 3 月に環境マネジメントシステム (ISO14001) の導入を経て、現在まで 10 年以上に亘り安定的な操業を続けています。

我々は循環型社会の形成を担う一員として、これからも従業員一丸となり安全で安心な施設運営を続け、社会的責任を全う致します。また、汚染物質排出抑制等の継続的な改善、エネルギーや資源の有効活用に努め、更に環境に優しく、地球環境負荷の低減に貢献していきたいと考えています。

平成 27 年度の東部工場の環境に関する取組状況を本環境報告書にまとめましたので、今後とも東部工場への一層のご理解とご支援を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。

平成 28 年 7 月
(株)福岡クリーンエナジー
東部工場長

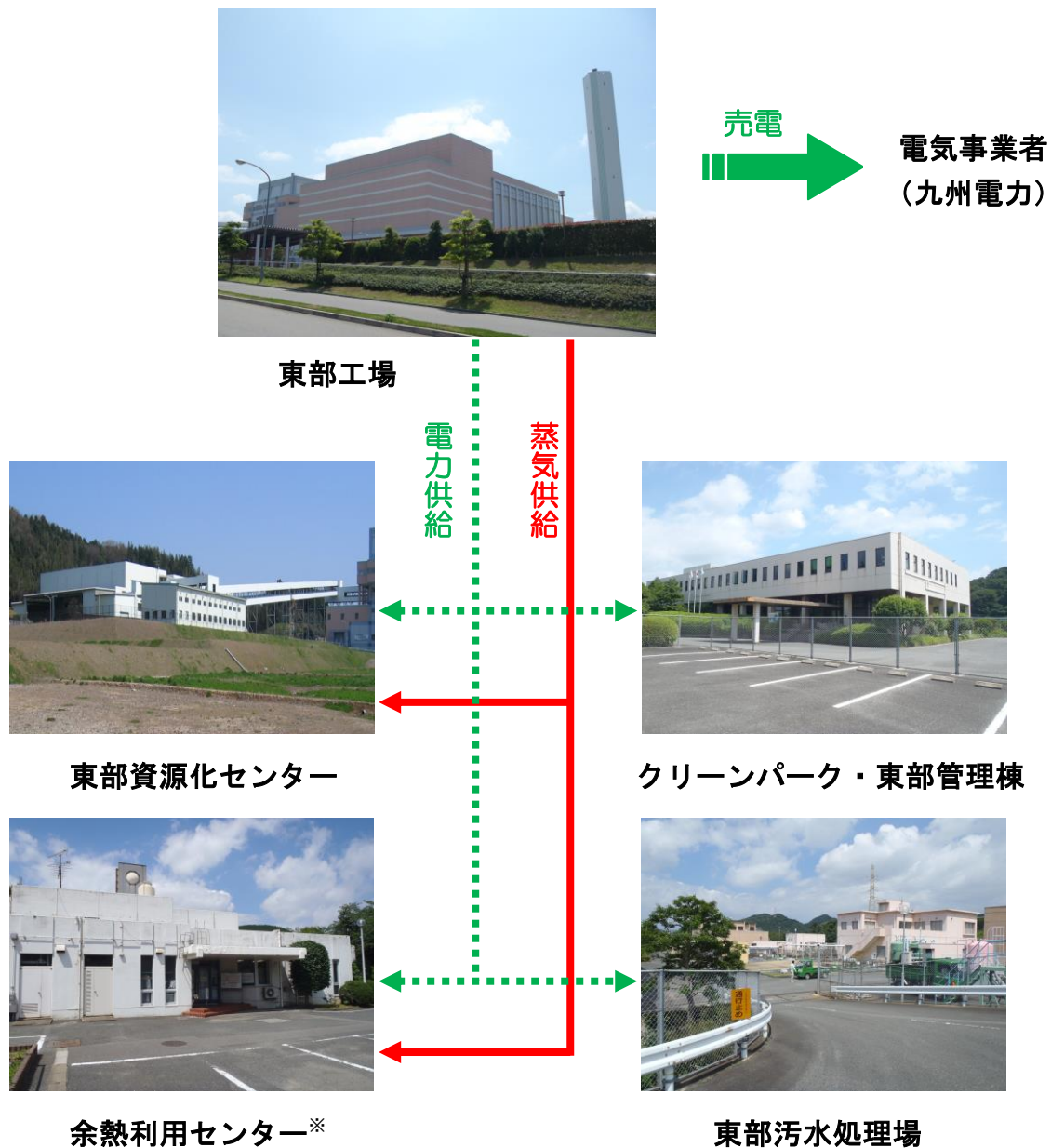


第1章 施設のあらまし

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及び産業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。発電した電気はクリーンパーク・東部内で使用し、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等へ供給しています。



余熱利用センター*
※平成 28 年 2 月末をもって廃止

2 施設概要

敷地面積：約 58,000 m²

延床面積：工場棟 約 31,000 m²

管理棟 約 1,600 m²

煙突高さ：80m

ごみピット容量：約 13,700 m³

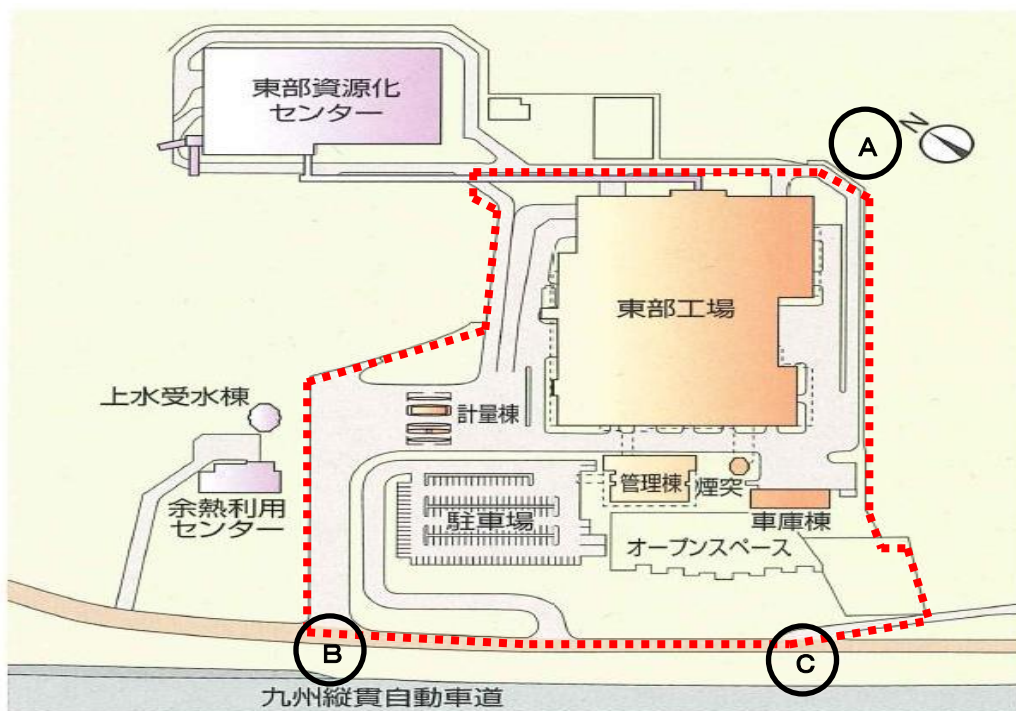
灰ピット容量：約 930 m³

焼却能力：300t／日×3 炉

焼却炉：全連続燃焼ストーカ式

発電設備：蒸気タービン発電機

出力：29,200kW×1 基



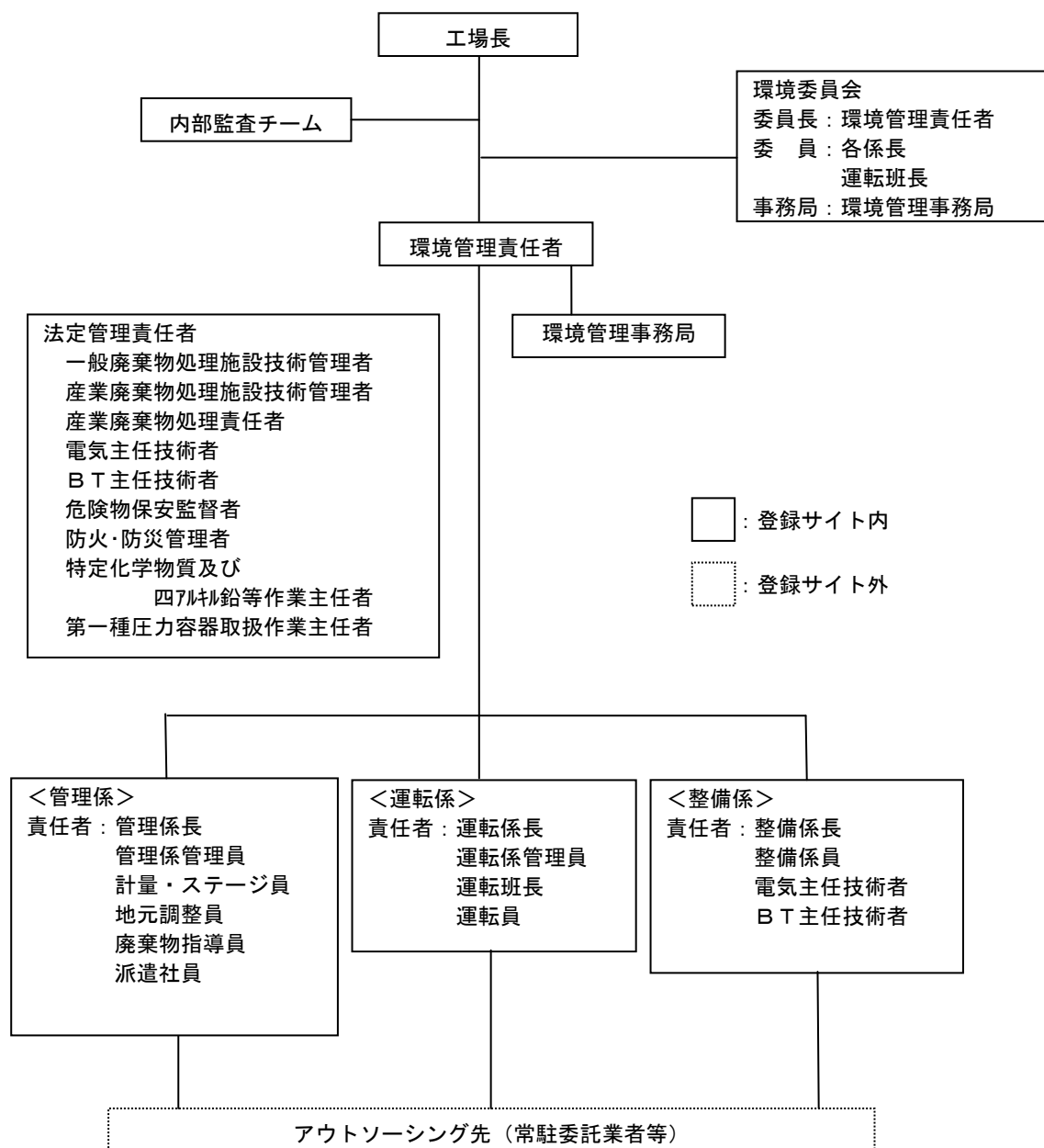
..... : 東部工場敷地配置

○ : 臭気、騒音、振動測定場所

3 組織と体制

工場長をトップに、環境管理責任者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、環境マネジメントシステム（EMS：Environmental Management System）の活動を行っています。運営機関として環境委員会を設置し、2ヵ月毎に開催し、活動の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 環境への取組み

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

㈱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営を行います。

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及び、安全で安心な施設の運営を行うとともに、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更なる有効利用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26年9月1日
(株)福岡クリーンエナジー東部工場
工場長 山下 鐘聖

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

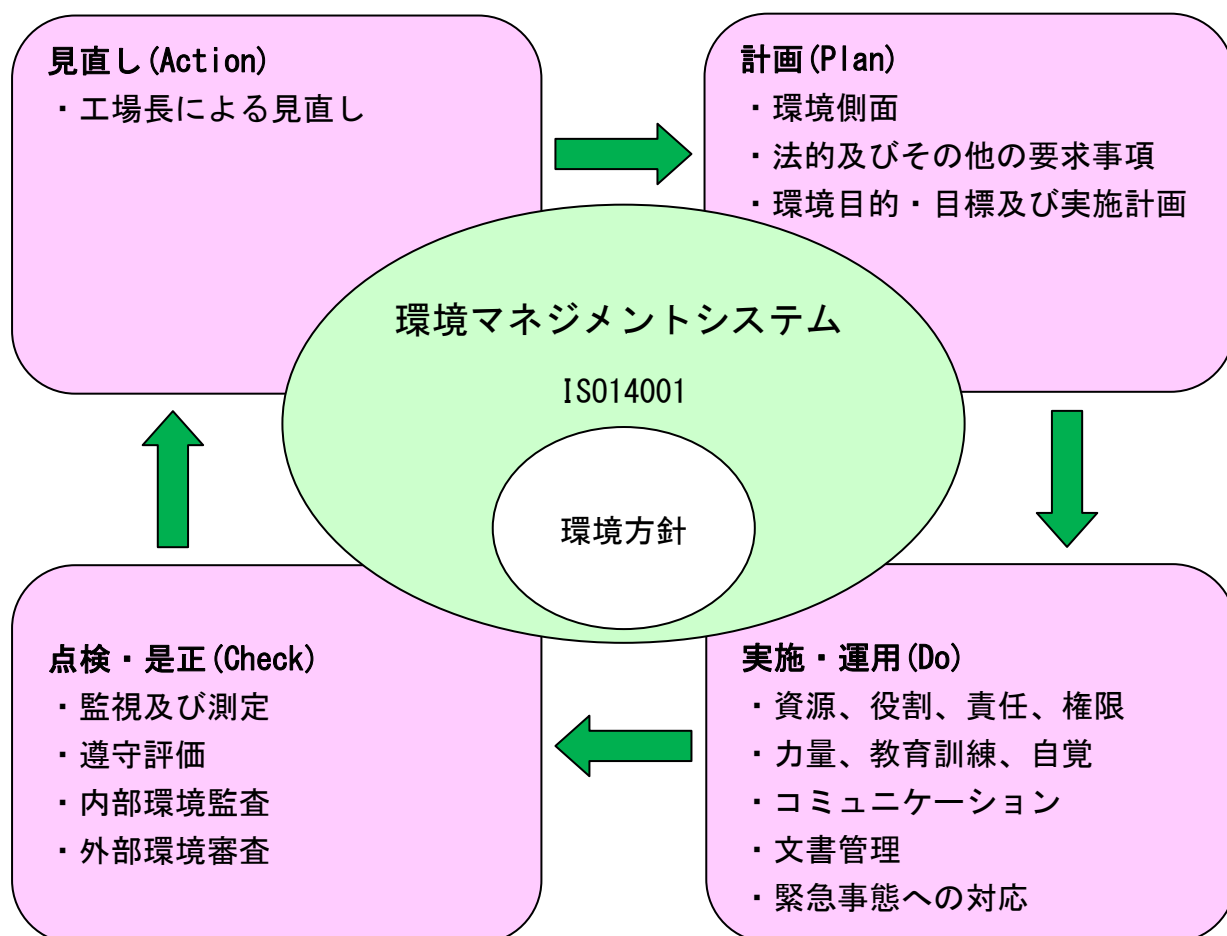
東部工場では、平成 18 年 3 月 3 日に ISO14001^{*}の認証登録をし、環境マネジメントシステムに基づき環境配慮活動を行っています。

また、平成 28 年 1 月 20～21 日に審査登録機関であるインターテック・サーティフィケーション(株)による維持審査を受け、環境マネジメントシステムの登録認証維持が認められました。

※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 平成 27 年度活動報告

(1) EMS 活動

a 環境目的・目標の計画

環境方針に従い、平成 26 年度から 3 年間の環境目的・目標を作成しています。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いています。

環境目的	環境目標			実施部門
	26年度	27年度	28年度	
自己搬入者によるピット転落防止に努め、発生した場合においては、安全にかつ迅速に救助を完了させる	<ul style="list-style-type: none"> ・乗用車での自己搬入者に対し車止めより1m前停止の100%実施 ・ピット転落事故処置訓練の実施・改善点の検討・改善の実施 ・乗用車以外での自己搬入者に対する転落防止対策の検討 	<ul style="list-style-type: none"> ・乗用車での自己搬入者に対し車止めより1m前停止の100%実施 ・ピット転落事故処置訓練の実施・改善点の検討・改善の実施 ・乗用車以外での自己搬入者に対する転落防止対策の実施 	<ul style="list-style-type: none"> ・乗用車での自己搬入者に対し車止めより1m前停止の100%実施 ・ピット転落事故処置訓練の実施・改善点の検討・改善の実施 ・乗用車以外での自己搬入者に対する転落防止対策の実施 	管理係
消石灰間欠吹込み運用の実施と安定運転	<ul style="list-style-type: none"> ・消石灰間欠吹込み運用の実運用 ・煙突出口ガスの適正管理（自主基準値達成率100%） 	<ul style="list-style-type: none"> ・消石灰使用量原単位削減（前年度結果をふまえ平成25年度比-5%を目標に設定） ・煙突出口ガスの適正管理（自主基準値達成率100%） 	<ul style="list-style-type: none"> ・消石灰使用量原単位削減（前年度結果をふまえ平成25年度比-10%を目標に設定） ・煙突出口ガスの適正管理（自主基準値達成率100%） 	運転係
重金属固定剤使用量の低減と安定運転	<ul style="list-style-type: none"> ・重金属固定剤低減対策の実運用 ・飛灰溶出試験結果の適正管理（埋立基準値達成率100%） 	<ul style="list-style-type: none"> ・重金属固定剤使用量原単位（前年度結果をふまえ平成25年度比-3%を目標に設定） ・飛灰溶出試験結果の適正管理（埋立基準値達成率100%） 	<ul style="list-style-type: none"> ・重金属固定剤使用量原単位（前年度結果をふまえ平成25年度比-5%を目標に設定） ・飛灰溶出試験結果の適正管理（埋立基準値達成率100%） 	運転係
消費電力削減 （削減目標 15,000kWh）	<ul style="list-style-type: none"> ・所内電力削減箇所の選定 ・削減方法の検討 ・使用電力量計測 	<ul style="list-style-type: none"> ・使用電力量計測 ・既存設備への影響評価 ・電力削減効果の確認 	<ul style="list-style-type: none"> ・電力削減効果の確認 ・他設備への展開検討 	整備係
EMS の拡大と充実	<ul style="list-style-type: none"> ・業務の問題点洗い出し・整理 ・改善が容易な問題点の改善 	<ul style="list-style-type: none"> ・問題の改善方法の検討 ・問題点の改善 	<ul style="list-style-type: none"> ・改善内容の確実な実行 ・改善結果の検証 	運転係

b 平成27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27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			
乗用車での自己搬入者に対し車止めより1m前停止の100%実施	乗用車1m前停止100%	・指導の徹底 ・チラシの配布 ・未実施車の台数管理	・100%達成できている	・継続して指導を実施する
ピット転落事故処置訓練の実施・改善点の検討・改善の実施	訓練の実施と適切な改善	・消防と合同訓練を実施 ・改善点の検討 ・改善の実施	・合同訓練を実施することで、より実践的な訓練ができた	・今年度の反省点を来年度の訓練に反映する
消石灰使用量原単位削減	前年度結果をふまえ 平成25年度比-5%	消石灰削減量の管理	・臭気指数が福岡市指導基準を超過したため、一時中止（追加測定及び後期測定の結果では、指導基準を満足していた。） ・12月以降、目標値未達成	運用を一時中止する。 別途、塩化水素・硫酸酸化物の捕集量の観点から、消石灰の適量吹込量について検証する。
煙突出口ガスの適正管理	自主基準値 達成率100%	煙突出口ガスの毎正時データのチェック（塩化水素、硫酸酸化物）	・目標値100%達成	
重金属固定剤使用量原単位削減	前年度結果をふまえ 平成25年度比-3%	重金属固定剤削減量の管理	・4月及び10月以降、目標値未達成	目標値を設定しない。 ※別紙1参照（省略）
飛灰溶出試験結果の適正管理	埋立基準値 達成率100%	飛灰溶出試験結果のチェック	・目標値100%達成	飛灰溶出試験結果を注視する。
問題の改善方法の検討	十分な協議の実施	他係や本社に影響する問題について、協議の場を設けて改善方法を検討する	東部工場文書管理基準と環境管理基準文書管理マニュアルでの手順を統一する必要があるため、文書管理基準を見直し、文書管理基準に記載のない環境管理文書に特化した事項についてのみ文書管理マニュアルに残すことで対応することとした。	文書管理基準は東部工場則等管理基準と文書取扱管理基準に分割する必要があるため、時間を要している。
			「危機管理規程」の見直しを今年度は行わないということで、本社との協議は行わず、工場内のみで協議を行った。 協議の結果は、別紙のとおり。 本社との協議を試みたため、工場内の協議に取り掛かるのが遅れてしまった。	整合が取れるよう「危機管理規程」の改正を依頼する。 必要があれば、東部工場則の改正を行う。 E.M.Sの取り組みは、工場独自で実施できるよう、実施方法は検討する。
問題点の改善	規定の制定	検討内容を受けて、適切に改善を行う	環境管理マニュアルは環境管理基準と東部工場則等管理基準の下位文書となり、環境管理文書管理のために東部工場則等管理基準を補足する体系とした。	引き続き改訂を進めていく。
			別紙のとおり改正を行った。 工場内の協議が遅れたため、改正が遅れてしまった。	特定された緊急事態及び事故のうち、予防と対応手順がないものについては、早急に対応し、緊急事態対応マニュアルに盛り込む必要がある。
電力削減効果の確認	検討結果の取り纏め	H26年度を元にした節電パターン電力削減効果の確認を行う	高低圧電気室の給気・排気ファンの停止運用については、H26年度の確認試験にて電力削減効果が確認されたことから、運転連絡票を発行し、H27年4月から運用を開始。 運用開始から1年を経過しているが、特に問題の発生なし。	3年計画では、他設備への展開検討をH28年度からとしていたが、活動が順調に進捗したことから1年前倒しして、H27年度から展開。 H27年度における消費電力削減の取組みとしては、「ヒートポンプ停止中のヒート通電温度の変更」にも取組み29,472kwhの電力量削減の効果を上げた。
他設備への展開検討	検討結果の取り纏め	削減効果を元に他設備へ応用を検討する	H27年度は、ごみ・灰クレーン電気室の給気・排気ファンの停止運用について取組むこととした。現在確認試験実施中であり平成28年6月までデータ採取を継続予定。 H27年7月～H28年3月迄の削減量 31,175kWh×11.29円≒352千円	平成28年7月から採取データの調査を行い、給気・排気ファン停止運用の可否を検討予定。

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、環境管理事務局で構成する環境委員会を開催し、EMS 活動の進捗状況の確認を行いました。

- 実施日 平成 27 年 5 月 29 日、8 月 27 日、11 月 26 日、
平成 28 年 2 月 25 日、3 月 29 日

d 内部監査

被監査者を環境管理責任者及び運転係、整備係、管理係とし、有資格者の中から 1 チーム 2 名で 3 つの監査チームを構成し、内部監査を実施しました。

- 実施日 平成 27 年 10 月 27 日
- 内部監査員 6 名 (2 名×3 チーム)

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 28 年 3 月 29 日

f 定期審査

平成 28 年 1 月 20～21 日に審査登録機関であるインターテック・サーティフィケーション(株)による維持審査を受け、環境マネジメントシステムの登録認証維持が認められました。

- 実施日 平成 28 年 1 月 20～21 日
- 審査機関 インターテック・サーティフィケーション(株)



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。



重油漏洩事故処置訓練（平成 27 年 7 月 29 日）



ごみピット火災消火訓練（平成 27 年 8 月 27 日）



地震避難通報訓練（平成 27 年 10 月 22 日）



薬品漏洩事故処置訓練（平成 27 年 12 月 2 日）

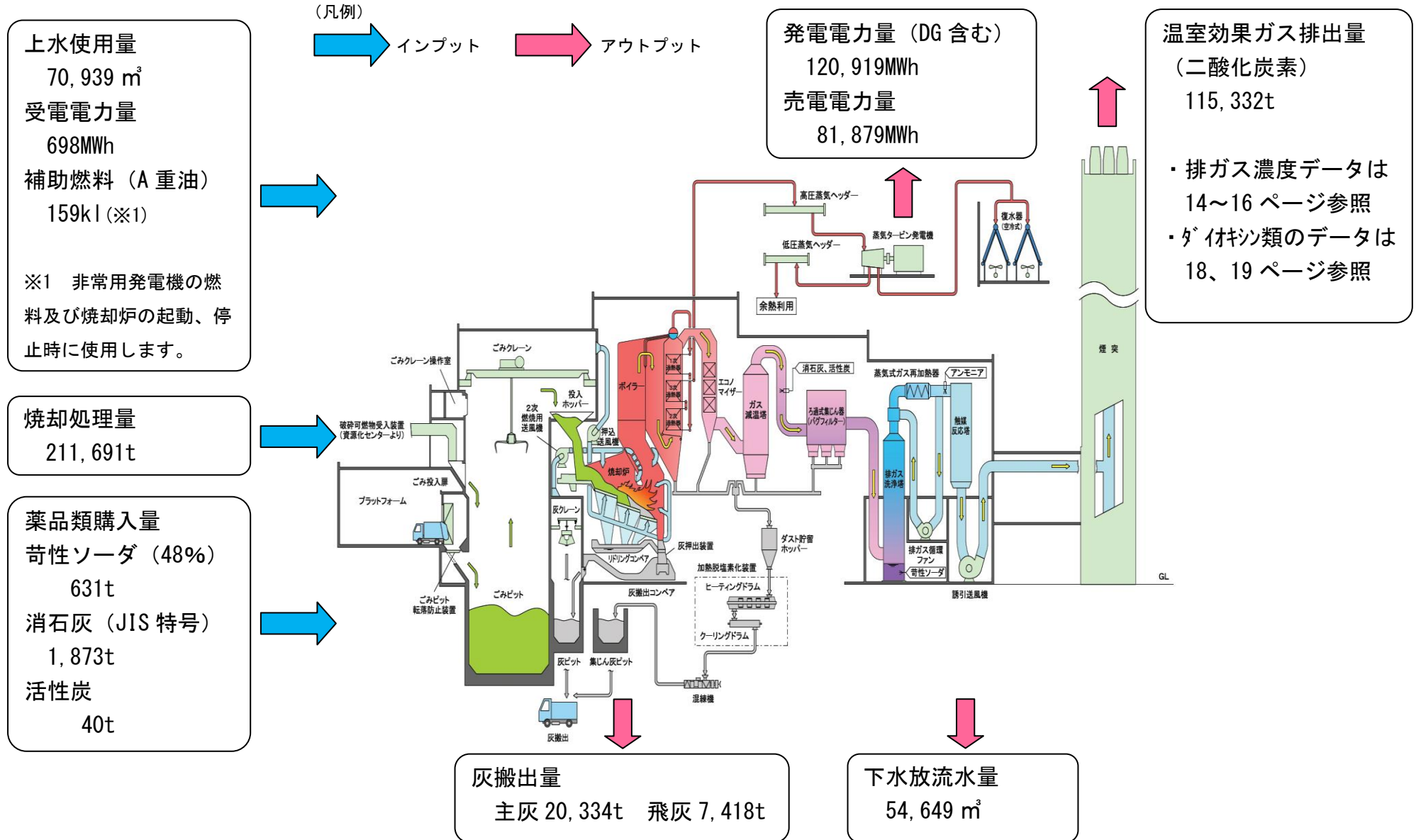
(3) その他の活動

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 27 年 9 月 24 日（6 月実施予定分は降雨のため中止）

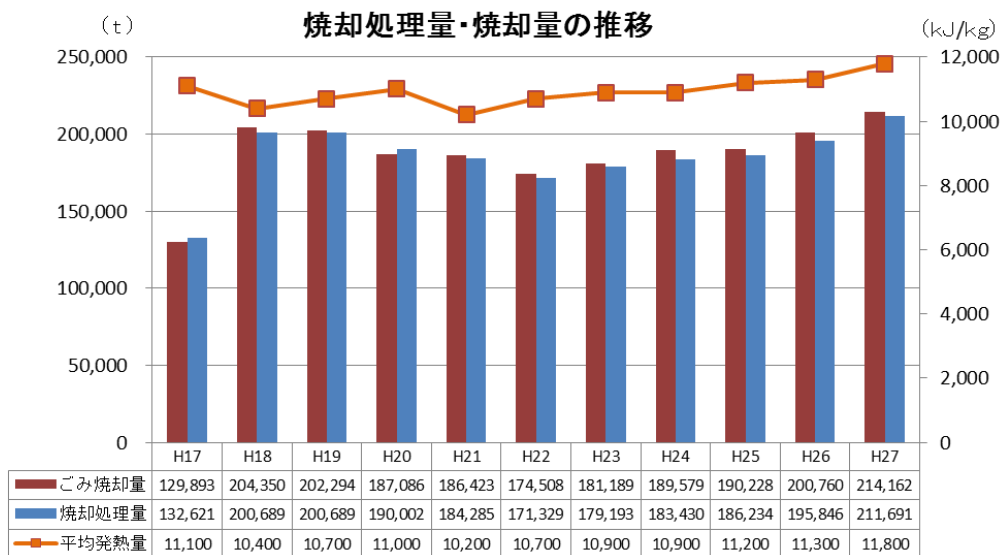
4 東部工場の環境負荷（インプット・アウトプット）（平成 27 年度実績）



5 焼却処理量等の推移

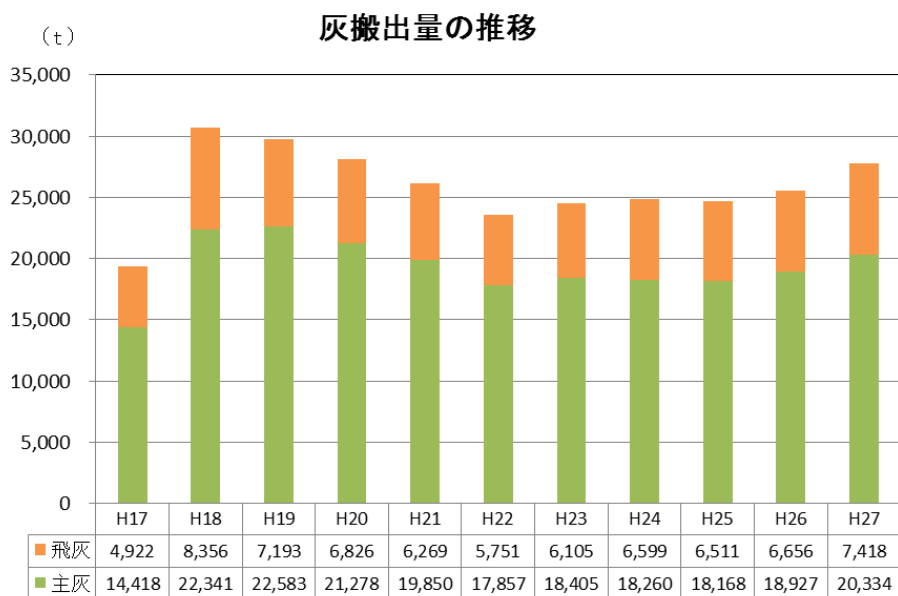
(1) 焼却処理量

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、搬入されるごみの量も年々減少していましたが、平成 23 年度からは増加に転じ、平成 27 年度も平成 26 年度より約 15,845t 増加しました。



(2) 灰搬出量

可燃性ごみを燃焼すると、約 13%の重量の灰が発生します。灰搬出量も焼却処理量の推移と同様に推移しています。



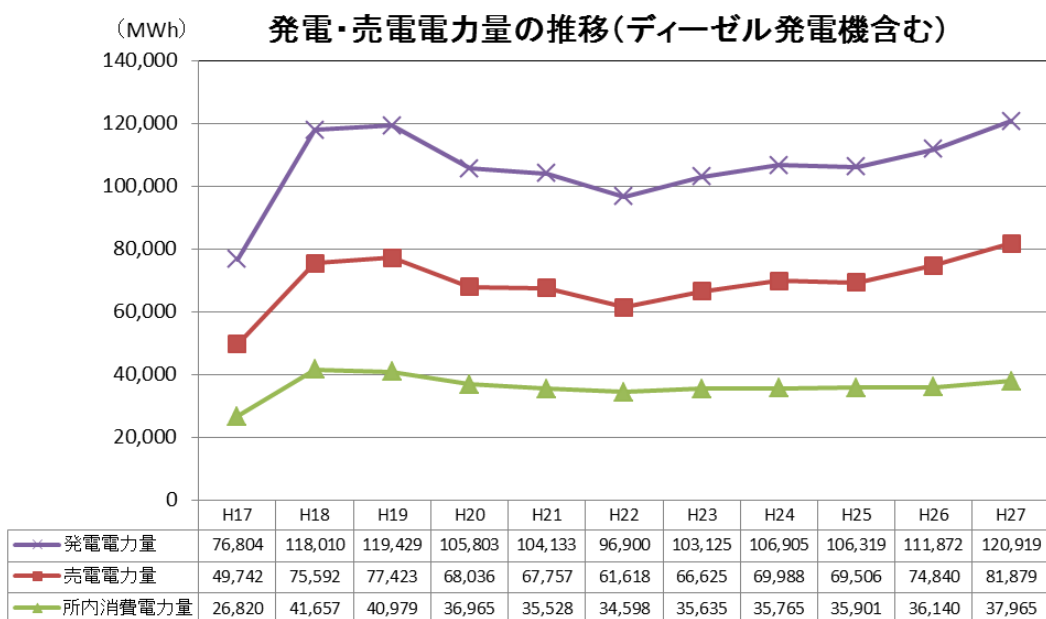
(3) 発電電力量

工場で作られた電気はクリーンパーク・東部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 27 年度の発電電力量は 120,919MWh でした。

売電電力量は 81,879MWh で、一般家庭約 22,700 世帯分の年間使用量に相当します。

※一般家庭使用量を 3,600kWh/年 (300kWh/月) としました。



6 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。

法規制値	0.04g/m ³ N
環境保全協定値	0.02g/m ³ N

※酸素濃度 12%換算値

単位: g/m³N

	年度	最大	最小
1号炉	23	<0.001	<0.001
	24	<0.001	<0.001
	25	0.001	<0.001
	26	<0.001	<0.001
	27	<0.001	<0.001
2号炉	23	<0.001	<0.001
	24	<0.001	<0.001
	25	0.001	<0.001
	26	<0.001	<0.001
	27	<0.001	<0.001
3号炉	23	<0.001	<0.001
	24	<0.001	<0.001
	25	<0.001	<0.001
	26	<0.001	<0.001
	27	<0.001	<0.001

b 硫黄酸化物 (SOx)

ごみ中の硫黄分の焼却により、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。

法規制値	約 1,100ppm (K 値 8.76)
環境保全協定値	30ppm

単位: ppm

	年度	最大	最小
1号炉	23	<0.5	<0.5
	24	<0.5	<0.5
	25	<0.5	<0.5
	26	<0.5	<0.5
	27	<0.5	<0.5
2号炉	23	0.52	<0.5
	24	<0.5	<0.5
	25	<0.5	<0.5
	26	2.0	<0.5
	27	0.68	<0.5
3号炉	23	0.57	<0.5
	24	<0.5	<0.5
	25	<0.5	<0.5
	26	<0.5	<0.5
	27	<0.5	<0.5

c 窒素酸化物 (NOx)

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。

法規制値	250ppm
環境保全協定値	100ppm

※酸素濃度 12%換算値

単位: ppm

	年度	最大	最小
1号炉	23	65	55
	24	66	38
	25	74	46
	26	79	53
	27	65	56
2号炉	23	60	49
	24	65	36
	25	60	44
	26	86	48
	27	72	47
3号炉	23	71	57
	24	63	49
	25	78	48
	26	62	56
	27	62	48

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の燃焼により、塩化水素が発生します。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。

法規制値	約 430ppm (700mg/m ³ N)
環境保全協定値	30ppm

※酸素濃度 12%換算値

単位: ppm

	年度	最大	最小
1号炉	23	<2	<2
	24	<2	<2
	25	<2	<2
	26	4.1	<2
	27	2.1	<2
2号炉	23	6.3	<2
	24	<2	<2
	25	<2	<2
	26	<2	<2
	27	<2	<2
3号炉	23	2.3	<2
	24	2.4	<2
	25	<2	<2
	26	<2	<2
	27	2.2	<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。

法規制値	—
環境保全協定値	0.05mg/m ³ N

単位：g/m³N

	年度	最大	最小
1号炉	23	0.004	<0.001
	24	0.007	<0.001
	25	0.005	<0.001
	26	0.001	<0.001
	27	0.004	0.001
2号炉	23	0.002	<0.001
	24	0.004	<0.001
	25	0.002	0.001
	26	0.003	0.001
	27	0.006	0.001
3号炉	23	0.001	<0.001
	24	0.002	0.001
	25	0.004	0.001
	26	0.008	<0.001
	27	0.019	0.001

m³N：0°C、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。定量が可能な最小濃度であり、測定値のばらつきから算出するため、一定ではありません。

環境保全協定値：地元自治会と交わした環境保全協定書にて定めた、施設の運転目標値です。

(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
環境保全協定値	—

単位：pH

年度	最大	最小
23	8.0	7.5
24	8.5	7.3
25	8.2	7.5
26	8.2	7.0
27	8.1	6.7

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
環境保全協定値	—

単位：mg/l

年度	最大	最小
23	1.4	<1.0
24	4.5	<1.0
25	1.9	<1.0
26	1.3	<1.0
27	5.6	<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
環境保全協定値	—

単位：mg/l

年度	最大	最小
23	2	<1
24	8	<1
25	1	<1
26	3	<1
27	1	<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。

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

※酸素濃度 12%換算値

単位:ng-TEQ/m³N

	年度	測定値	
1号炉	23	0	*
	24	0.0000021	
	25	0	*
	26	0.0000018	
	27	0.00000062	
2号炉	23	0	*
	24	0	*
	25	0.00000045	
	26	0.0000013	
	27	0.00000044	
3号炉	23	0	*
	24	0.00003	
	25	0.0000029	
	26	0.00059	
	27	0.00000036	

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、燃焼管理により環境保全協定値より低い水準となっています。

法規制値	3ng-TEQ/g
環境保全協定値	0.1ng-TEQ/g

単位:ng-TEQ/m³N

	年度	測定値	
1号炉	23	0.0009	
	24	0.0016	
	25	0	*
	26	0.000034	
	27	0.0001	
2号炉	23	0.0016	
	24	0.002	
	25	0.00005	
	26	0.000033	
	27	0.0013	
3号炉	23	0.00049	
	24	0.0013	
	25	0.003	
	26	0.0021	
	27	0.0000021	

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/m³N

	年度	測定値
飛灰 (3炉共通)	23	0.0049
	24	0.00019
	25	0
	26	0.0054
	27	0.0000003

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、環境保全協定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:ng-TEQ/m³N

	年度	測定値
下水 放流水	23	0.000041
	24	0.00018
	25	0
	26	0.036
	27	0.00023

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、環境保全協定値より低い水準です。

法規制値	3ng-TEQ/g
環境保全協定値	3ng-TEQ/g

単位:ng-TEQ/m³N

	年度	測定値
脱水 汚泥	23	0.0023
	24	0.01
	25	0.001
	26	0.15
	27	0.0019

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。測定結果は、定量下限値以上の実測濃度に毒正等価係数を乗じて算出したものです。

* : 実測濃度が定量下限値未満の場合、測定結果は「0」になります。

(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って、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。

工場周辺の臭気を確認するため、敷地境界3箇所(3ページ参照)における臭気測定を年2回実施しています。前期測定における測定点Aの基準超過については、測定点周辺の腐葉土の臭いの影響を受けたものであり、工場由来の臭いは感知されていません。

臭気測定(平成27年度)			単位:臭気指数※1
測定点	測定値		基準※2
	前期(H27.9.2)	後期(H28.1.12)	
A	12	<10	<10
B	<10	<10	<10
C	<10	<10	<10

※1 「複合臭」を総合的に評価するため、無臭の空気でも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。

※2 基準は福岡市悪臭対策指導要綱

(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(3ページ参照)における騒音・振動測定を年1回実施しています。

測定点B、Cの騒音は、主に九州自動車道の車両走行音や工場外からの工事音によるもので、工場からの騒音は観測されませんでした。

振動については、全ての測定点で規制基準値を満足しています。

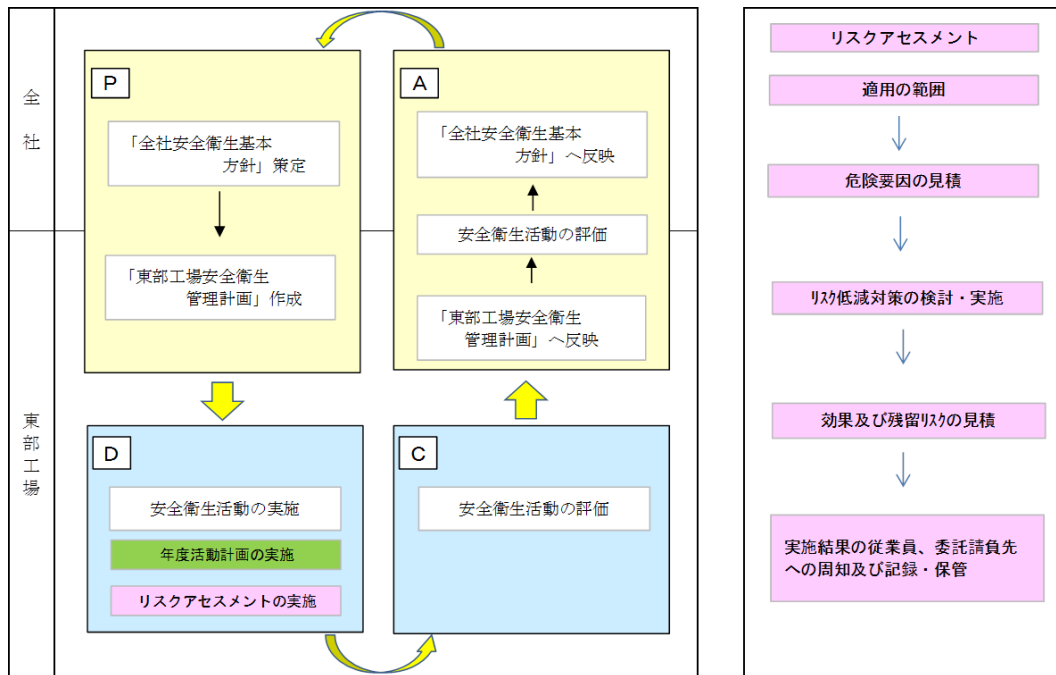
騒音測定(平成27年12月15～16日)				単位: dB
測定点	朝	昼	夕	夜
	6:00～8:00	8:00～19:00	19:00～23:00	23:00～6:00
A	43	47	37	36～48
B	55～60	57～62	53～56	53～55
C	66	65～67	61	59～61
規制基準値	50	60	50	50

振動測定(平成27年12月15～16日)			単位: dB
測定点	昼	夜	
	8:00～19:00	19:00～8:00	
A	30未満	30未満	
B	30未満	30未満	
C	36	36	
規制基準値	60	55	

7 安全・安心への取組み

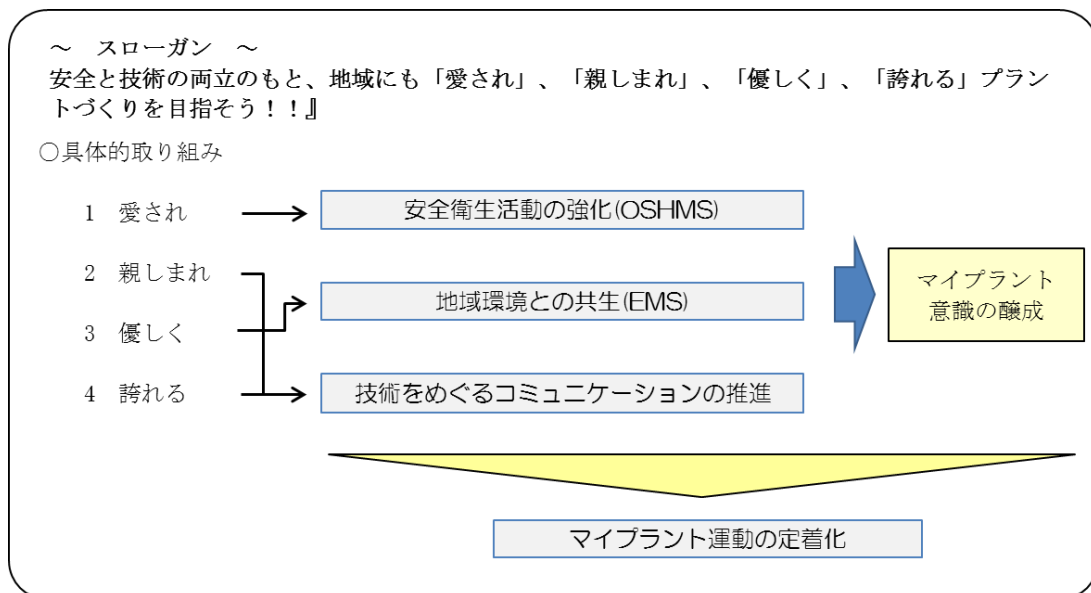
東部工場では、平成 27 年 4 月より労働安全衛生マネジメント（OSHMS）を導入し、継続的な PDCA サイクルにより安全衛生活動の定着化を図り、労働災害発生の未然防止と安全衛生管理に万全を期しています。

●労働安全衛生マネジメントシステム実施フロー



また、操業開始 10 年を節目として OSHMS と EMS を 2 本柱とする「マイプラント運動」を推進しています。

●マイプラント運動



なお、安全衛生活動への取組み姿勢を明確にするため、働く人の安全に一生懸命に取り組む、「働く人」、「企業」、「家族」が元気になる職場を創る、厚生労働省の「あんぜんプロジェクト」に参加しています。

●あんぜんプロジェクトメンバー：（株）福岡クリーンエナジー東部工場

URL : <http://anzeninfo.mhlw.go.jp/anzenproject/member/f-ce-tobu/index.html>

●東部工場紹介



あんぜんプロジェクト

あんぜんプロジェクトは、労働災害のない日本を目指して、働く方の安全に一生懸命に取り組む、「働く人」、「企業」、「家族」が元気になる職場を創るプロジェクトです。



厚生労働省
Ministry of Health, Labour and Welfare

ホーム
参加登録
メンバー紹介

あんぜんプロジェクト プロジェクトメンバー



会社名：株式会社福岡クリーンエナジー 東部工場 業種：その他の事業

所在地：福岡県福岡市東区薄田5丁目11番2号

電話番号：092-691-2999

安全方針

- 労働安全衛生に係わる法令や、当社が定めた安全衛生に関する規定等を遵守し、当社で働く全ての社員の協力の下、安全衛生活動を推進します。
- 職場におけるリスク分析に基づき、安全衛生目標を定め、機器の安全化と、社員の安全教育・訓練等に努めることにより、労働災害を未然に防止します。
- 快適な職場環境の形成を通して、当社で働く全ての社員の安全と心身両面における健康増進に努めます。

安全への取組み事例

【労働安全衛生マネジメントシステムの導入】

① 労働安全衛生マネジメントシステムを導入し、リスクアセスメントの確実な実施及び安全衛生活動の評価結果に基づく翌年度活動計画への反映により安全な職場環境の形成を図っています。

【特別安全パトロール等】

② 安全衛生委員によるもの、定期修理期間中に行うもの、他部署と合同で行うもの等の通常とは異なる視点による特別安全パトロールの実施及び5S活動等により職場環境の安全のための改善と意識づけを図っています。

【安全に関する教育】

③ 所内外の安全教育やRSTレナ育成にも力を入れ従業員の安全意識啓発を促しています。また、安全講話及び産業医講話の開催においても社外の関係者も参加を呼びかけています。

活動計画



リスクアセスメント様式



低圧電気取扱者特別教育



安全への取組み参考資料

安全コンサルタントによる講話



安全衛生委員による特別安全パトロール



労働災害発生状況

災害発生件数（不休傷含む）				
平成22年度	平成23年度	平成24年度	平成25年度	平成26年度
0件	0件	0件	0件	0件

[ページトップ](#)

ホーム | 参加登録 | メンバー紹介 |

Copyright © Ministry of Health, Labour and Welfare, All Right reserved.

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、硫黄酸化物、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/> で環境報告書を公開しています。また、環境データ（維持管理記録）については福岡市の他のごみ処理施設とともに福岡市環境局ホームページにて公開しています。

(3) 地元連絡協議会での報告

東部工場は地元の皆様に、2月毎の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	事 業 名
平成 12 年 10 月	会社設立
平成 13 年 2 月	工事着手
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 8 月	操業開始
平成 18 年 3 月	ISO14001 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	ISO14001 外部審査機関による更新審査受審
平成 22 年 4 月	焼却量 100 万トン達成
平成 23 年 12 月	ISO14001 外部審査機関による更新審査受審
平成 25 年 1 月	焼却量 150 万トン達成
平成 27 年 1 月	ISO14001 外部審査機関による更新審査受審
平成 27 年 7 月	焼却量 200 万トン達成



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。



ISO14001:2004 認証取得

環境報告書 (平成 27 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 1 1 番 2 号
TEL (092) 691-2999
FAX (092) 691-2992