

4 - 7 黒崎播磨(株) 室蘭石灰工場

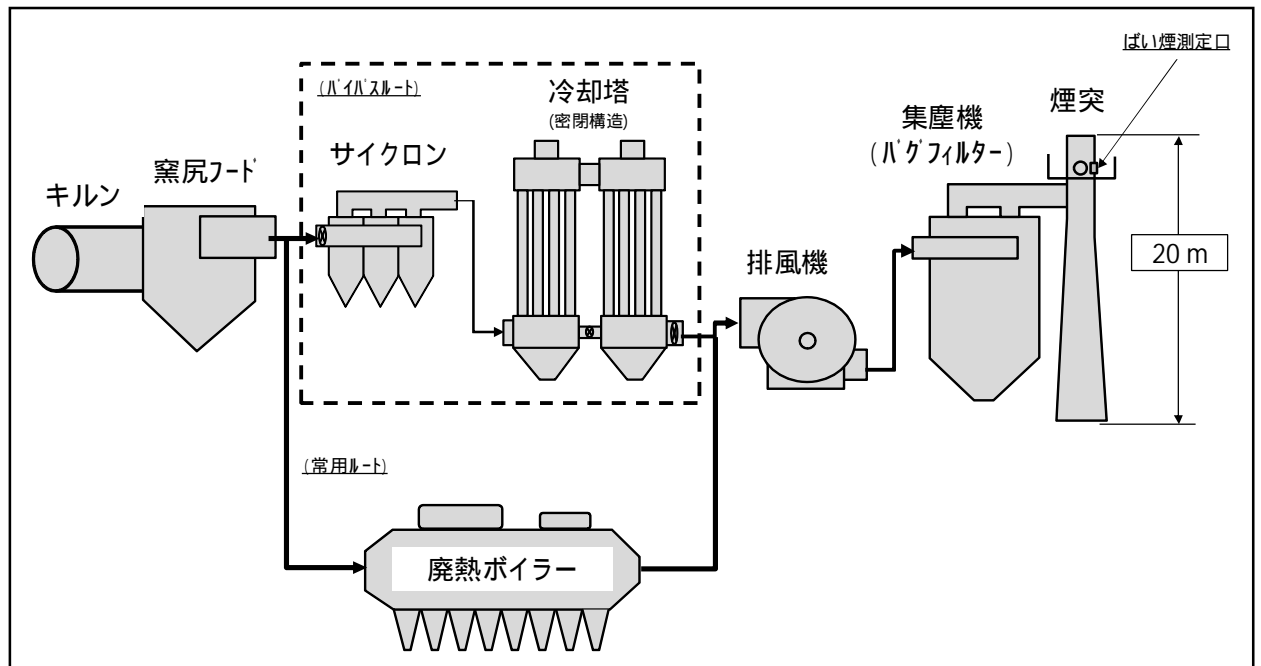
当社は、平成5年に「地球環境保全委員会」を設置し全社組織で環境保全の取り組みを開始し、室蘭石灰工場は、ISO 認証範囲外ではあるが認証範囲事業所と同等の環境保全活動として石灰焼成キルン排ガスによる大気環境の保全及び、省エネ対策によるCO₂排出量の低減に努めている。

1. 平成 25～29 年度環境保全活動実績

(1) 大気測定結果 / 年 6 回定期測定の平均値 (測定機関：日鉄住金テクノロジー(株))

何れの管理項目も基準値を下回る実績であることを確認している。

種類	単位	基準値	H25	H26	H27	H28	H29
ばいじん濃度	g / m ³	0.3	0.008	0.011	0.015	0.005	0.006
窒素酸化物濃度	vol ppm	180	91	147	121	111	103
硫黄酸化物濃度	m ³ / h	4.4	2.0	3.7	2.3	1.3	1.9



(2) 生産実績及びエネルギー原単位推移

生産量は生産能力の約 70% で推移している。

エネルギー原単位は平成 24 年度以降横這いの傾向にあったが、平成 29 年度では生産量が前年比 11% 増大し、燃料原単位は低下し CO₂ 排出量の低減に繋がった。

	H25	H26	H27	H28	H29
生産量 (能力：102 千 t/年)	69%	73%	73%	67%	78%
燃料原単位 (基準：H24 年度)	101%	101%	102%	100%	98%

(3) 廃熱回収ボイラー水管更新による熱回収効率の改善

設置後 33 年経過し水管の腐食・配管閉塞が進行し、廃熱回収効率が低下していたが、平成 29 年 9 月老朽化配管の更新が完了し熱回収効率は回復した。

【廃熱ボイラー熱回収効率】

	H25	H26	H27	H28	H29
ボイラー入口排ガス温度：	673	643	631	616	639
ボイラー出口排ガス温度：	140	155	164	194	121
吸収温度：	533	488	467	422	518
吸収率(吸収温度÷入口温度)	79.2%	75.9%	74.0%	68.5%	81.1%

3. 平成 30 年度以降の予定

(1) キルン排ガス大気汚染物質の排出量を低減させる操業改善の推進

年 6 回のキルン排ガス測定を確実に実行する
設備の老朽更新における省エネ設備の採用

(2) 高濃度 PCB 使用機器(証明器具安定)廃熱回収ボイラー水管の更新を完了する。(平成 29 年上期完成予定)

廃熱回収効率の向上及び、キルン生産能力向上による省エネを推進する。

(3) 低濃度 PCB 使用機器(4 台)の保管状況

指定業者で適切に処分する。(平成 29 年 6 月完了予定)



(4) 老朽化建物の改修による美化

昭和 36 年に建設された施設は、昭和 42 年、昭和 44 年に増築され老朽化が進んでいる。建物は築 48～56 年経過しており、新耐震設計法以前の建物であり耐震化に合わせ美化を計画する。