

## 参考資料

- 1 . 実証試験時の状況
  - 1.1 運転状況等
  - 1.2 各計装値
- 2 . 欧米におけるアスベスト廃棄物に係る規制状況

1. 実証試験時の状況

1.1 運転時の状況等

1) A市一般廃棄物処理施設

(1) 破碎施設



処理対象物  
(アスベスト含有シートパッキン)



処理前廃棄物(ケース1)



発じん状況調査  
(ケース1・投入口周辺)



フィルターの状況  
(ケース1・No.2BF入口破碎ガス)

(2) 焼却施設



サンプリング状況  
(ケース2・敷地境界風上)



サンプリング状況  
(ケース1・BF出口燃焼排ガス)



インピンジャーの状況  
(ケース1・BF入口燃焼排ガス)



フィルターの状況  
(ケース1・BF入口燃焼排ガス)



インピンジャー・フィルターの状況  
(ケース1・BF出口燃焼排ガス)



フィルターの状況  
(ケース1・投入口周辺)

(3) 収集車



サンプリング状況  
(ケース1・パッカー車)



サンプリング状況  
(ケース1・プレスパッカー車)



フィルターの状況  
(ケース1・パッカー車)



フィルターの状況  
(ケース1・プレスパッカー車)

2) 産業廃棄物破砕施設テストプラント [ 第 1 回 ]



二軸破砕機



ハンマーミル ( 投入口周辺 )



二軸破砕機 : アスベスト含有スレート  
( ケース 1 ) [ 処理前廃棄物 ]



二軸破砕機 : アスベスト含有スレート  
( ケース 1 ) [ 破砕物 ]



ハンマーミル : ノンアスベスト建材  
( ケース 2 ) [ 破砕物 ]



二軸破砕機 : サンプルング状況  
( ケース 1 ・敷地境界風下 )



ハンマーミル：サンプリング状況  
(ケース1・PF集じん物)



ハンマーミル：フィルターの状況  
(ケース1・PF入口破碎ガス)



ハンマーミル：フィルターの状況  
(ケース1・PF出口破碎ガス)



ハンマーミル：フィルターの状況  
(ケース1・HEPA出口破碎ガス)

3) 産業廃棄物破砕施設テストプラント [ 第 2 回 ]



二軸破砕機 ( 囲い状況 )



ハンマーミル ( 囲い状況 )



BF



HEPA



二軸破砕機：サンプリング状況  
( ろ過速度3m/min・発じん状況調査・投入室 )



二軸破砕機：サンプリング状況  
( ろ過速度1m/min・発じん状況調査・排出室 )

【第1回と第2回の室内発じん状況の比較】



第1回：ハンマーミル（投入室）



第2回：ハンマーミル（投入室）



第1回：ハンマーミル（排出室）



第2回：ハンマーミル（排出室）

室内の発じん状況を比較すると、第2回で相当量の減少が認められる。第2回では、以下に示すとおり、実機を想定した発じん防止対策を行ったためと考えられる。

投入前の発じん防止

第1回：処理前廃棄物（スレート）を上蓋なしのケースに保管。

第2回：投入直前までペール缶（上蓋付き）に保管。

投入時の発じん防止

第1回：手による投入。また、ケース内の残渣（粉末状スレート）はケースを傾けて投入。

第2回：スコップ等を使用し少量ずつ投入。残渣は投入せず。

排出時の発じん防止

第1回：特になし。

第2回：排出口の傾斜部上部をシール（第1回はシールなし）。また、排出口ではフレコンバックによる処理後物の受け取り（第1回はケースによる受け取り）。



#### 4) シャフト炉式溶融施設テストプラント



処理対象物  
(アスベスト含有シートパッキング)



処理対象物 (アスベスト含有スレート)



処理対象物 (ASR)



アスベスト含有物投入状況



サンプリング状況  
(敷地境界風下)



サンプリング状況  
(BF入口燃焼排ガス)