

水銀排出施設の種類、規模及び排出基準について（案）

I. 水銀排出規制に関する全般的事項

1. 水銀排出施設の分類

水俣条約附属書 D では、排出規制の対象として、石炭火力発電所、産業用石炭燃焼ボイラー、非鉄金属（鉛、亜鉛、銅及び工業金）製造に用いられる精錬及び焙焼の工程、廃棄物焼却炉並びにセメントクリンカーの製造設備を掲げている。これらの施設及び工程を行う施設のうち、一定の規模以上のものについては、大気汚染防止法の「ばい煙発生施設」とされている（表 1 参照）。

水銀等は、ばい煙の発生過程と同様、原料、燃料又は焼却対象物（以下「原燃料」という。）への加熱に伴い大気中に排出される。また、ばい煙排出規制への対応として従来から導入されている排ガス処理施設は、水銀の大気排出抑制に一定程度の効果があるものと考えられる。したがって、水銀排出施設の分類は、原則として大気汚染防止法のばい煙発生施設のうち水俣条約の対象施設に該当するものの分類を踏襲することが適当である。

なお、大気汚染防止法においては、ばい煙発生施設の分類を幅広く設定している特性から、複数の分類に該当する施設（例、「ボイラー」であって「廃棄物焼却炉」にも該当する施設等）については、事業の主たる目的に照らして届出をすることとされている。水銀排出施設においても、その範囲内において複数の分類に該当する場合は、ばい煙発生施設と同様、事業の主たる目的に照らして届出をすることが適当である。

また、大気汚染防止法以外にも、廃棄物処理法やダイオキシン類特別措置法において、水俣条約附属書 D 対象施設を規制対象としている場合がある。例えば、ばい煙発生施設では「製鉄、製鋼又は合金鉄若しくはカーバイドの製造の用に供する電気炉」とされている施設が、廃棄物処理法では焼却施設とされており、水俣条約附属書 D の範囲に含まれる。さらに、ばい煙発生施設では「金属の精錬の用に供する焙焼炉、焼結炉（ペレット焼成炉を含む。）及び煅焼炉」とされている施設のうち製鉄又は製鋼の用に供する施設が、ダイオキシン類特別措置法では亜鉛の回収施設とされている。これらの場合には、水俣条約附属書 D の対象施設を幅広くカバーする観点から、水銀排出施設の分類を廃棄物処理法やダイオキシン類特別措置法に沿ったものとするのが適当である。

表 1 水俣条約の対象施設と大気汚染防止法のばい煙発生施設

| 水俣条約の対象施設 | 大気汚染防止法のばい煙発生施設 | |
|------------------------------------|--|---|
| | 分類 | 対象規模 |
| 石炭火力発電所 産業用石炭燃焼 ボイラー | ボイラー（熱風ボイラーを含み、熱源として電気又は廃熱のみを使用するものを除く。） | 伝熱面積が 10 m ² 以上であるか、又はバーナーの燃料の燃焼能力が重油換算一時間当たり 50 L 以上のもの。 |
| 非鉄金属（銅、鉛、亜鉛及び工業金）製造に用いられる精錬及び焙焼の工程 | 金属の精錬の用に供する焙焼炉、焼結炉（ペレット焼成炉を含む。）及び煅焼炉 | 一時間当たりの原料処理能力が 1 トン以上のもの。 |
| | 金属の精錬の用に供する溶鋇炉（溶鋇用反射炉を含む。）、転炉及び平炉 | |
| | 金属の精製の用に供する溶解炉（こしき炉を除く。） | 火格子面積が 1 m ² 以上であるか、羽口面断面積が 0.5 m ² 以上であるか、一時間当たりのバーナー燃焼能力が重油換算 50 L 以上であるか、変圧器定格容量 200 kVA 以上のもの。 |
| | 銅、鉛又は亜鉛の精錬の用に供する焙焼炉、焼結炉（ペレット焼成炉を含む。）、溶鋇炉（溶鋇用反射炉を含む。）、転炉、溶解炉及び乾燥炉 | 一時間当たりの原料処理能力が 0.5 トン以上であるか、火格子面積が 0.5 m ² 以上であるか、羽口面断面積が 0.2 m ² 以上であるか、一時間当たりのバーナー燃焼能力が重油換算 20 L 以上のもの。 |
| | 鉛の二次施設の用に供する溶解炉 | 一時間当たりの燃焼能力が 10 L 以上であるか、変圧器定格容量 40 kVA 以上のもの。 |
| 廃棄物焼却炉 | 廃棄物焼却炉 | 火格子面積が 2 m ² 以上であるか、又は焼却能力が一時間当たり 200 kg 以上のもの。 |
| セメントクリンカーの製造設備 | 窯業製品の製造の用に供する焼成炉 | 火格子面積が 1 m ² 以上であるか、バーナーの燃料の燃焼能力が重油換算一時間当たり 50 L 以上であるか、又は変圧器の定格容量が 200 kVA 以上であるもの。 |

2. 水銀排出施設の規模要件

水俣条約第 8 条第 2 項 (b) は、各施設分類に関し、当該分類からの排出量の 75% を含む水準であれば、発生源を特定するための基準、いわゆる裾切り基準を設けて良いとしている。裾切り基準を設ける場合、その設定値によっては、今後の活動量の増加等により排出量のカバー率が 75% を割り込むような場合も考えられることから、このような事態を避けるべく法的安定性のある値を設定する必要がある

ある。

大気汚染防止法においては、ばい煙発生施設について、施設ごとに対象規模(例、原料の処理能力、火格子面積、バーナーの燃料の燃焼能力)を定めている(表1参照)。

水銀排出施設は、原則として大気汚染防止法のばい煙発生施設(水俣条約の対象施設に該当するもの)の分類を踏襲することが適当としたが、その規模要件についても、75%のカバー率を法的安定性を持って満たすことを確認の上、原則として、ばい煙排出規制の対象規模を適用することが適当である。これにより、事業者及び行政の双方の負担軽減と、改正大気汚染防止法の円滑かつ効率的な施行が期待できる。

ただし、施設規模に関わらず、水銀を確実に扱う施設については水銀排出施設とし、水銀を基本的に扱わない施設については対象外とすることが適当である。特に、規制対象外とする施設の設定に当たっては、「水銀を基本的に取り扱わない」ことが、制度上、施設の構造上又は現実的に担保されるものに限定することが適当である。

3. 排出基準の設定

平成27年答申では、水銀排出施設の排出基準に関し、

- 濃度による排出限度値規制を行うに当たっては、水銀濃度には、一定の変動があること及び水俣条約の趣旨を踏まえ、平常時における排出口からの水銀の平均的な排出状況を捉えた規制とする必要がある
- 排出基準は、ばい煙排出規制における排出基準のように環境基準等の環境上の目標の維持達成を目指す観点から設定されるものではなく、水俣条約第8条第4項を踏まえ「利用可能な最良の技術に適合」した値とする必要がある
- 排出基準は、経済的かつ技術的考慮を払いつつ、排出源分類ごとの排出状況について十分に調査・検討を行い、これらを勘案した上で、現実的に排出抑制が可能なレベルで定めることとする
- 排出基準の値については、平常時に対象施設において達成されるべき値として設定することが適当である

としている。排出基準の設定に当たっては、これらの考え方を踏まえたものとする必要がある。

また、水俣条約は、第1回締約国会議において、「新規の発生源と既存の発生源との相違及び複数の環境媒体にまたがる影響を最小限にする必要性を考慮に入れた利用可能な最良の技術(Best Available Techniques)及び環境のための

最良の慣行（Best Environmental Practices）に関する手引」を採択することとしており（水俣条約第 8 条第 8 項）、締約国は大気排出規制に当たり、この手引を考慮することとしている（水俣条約第 8 条第 10 項）。

この手引の案（以下「BAT/BEP ガイダンス案」という。）については、国際連合の各地域から推薦された専門家によって構成される専門家グループにおいてとりまとめられつつある。なお、BAT には、排ガス処理施設の設置のみならず、水銀含有量が低い原燃料等を用いることや水銀の排出抑制に関する施設の稼働条件の最適化等の措置も含まれている。

さらに、排出基準の検討に先立ち、環境省では、排出源分類ごとの排ガス処理施設の導入状況及び水銀等の排出状況等の実態調査（本専門委員会の参考資料 2 参照。以下「実態調査」という。）を実施した。実態調査に当たっては、統一の測定方法（以下「環境省法¹」という。）を用いることを原則としたが、事業者から提供された調査結果の中には、環境省法以外の測定法が用いられているものもあった。

排出基準の検討に当たっては、BAT/BEP ガイダンス案等を参考にして一定の排ガス処理技術を BAT と想定し、これらが導入されている施設の水銀濃度を実態調査等によって把握し、排出基準値の検討に用いることが適当である。具体的な検討に当たっては、施設の分類ごとに統一した設定方法を採用することとし、以下の点を考慮する必要がある。

- 原燃料中の水銀含有量及びその変動並びに水銀濃度及びその変動の程度
- BAT/BEP ガイダンス案における BAT に適合する水銀濃度と比較した排出状況
- 諸外国の排出基準と比較した排出状況

水銀濃度は原燃料中の水銀含有量に影響されるが、原燃料中の水銀含有量の抑制が困難な場合には、これを考慮することが適当である。

また、諸外国の排出基準を参照する際には、基準値だけでなく、規制の対象や測定方法、基準遵守の判定方法などについても考慮する必要がある。

加えて、技術水準や経済性を勘案して現状以上の排出抑制が困難な施設分類や、水銀排出濃度の変動幅が小さいことから現状においても原燃料の管理及び施設の安定稼働が行われていると考えられる施設分類については、その特徴に応じて排出抑制が可能なレベルとすることが適当である。

¹ 平成 26 年度に専門家による検討を経て作成されたものであり、ガス状水銀の測定について、JIS K 0222 (1) 湿式吸収-還元気化原子吸光分析法を基本としつつ、サンプリングの量（流速は未変更）を 5 倍に増量させる等の改良（※）をした他、粒子状水銀の測定方法及び原燃料や排出物中の水銀含有量の測定方法も定めたものである。水銀濃度の測定結果は、ガス状水銀と粒子状水銀とそれぞれの測定結果を合算し、必要に応じて標準酸素補正方式による酸素濃度換算したものとなる。

（※）サンプリング量の増加による定量下限値の低減化及びサンプリング時間の延長による水銀濃度の平準化が期待される。

このほか、水銀濃度の測定方法については、事業者の負担軽減等の観点から、週単位又は月単位の排出状況を平準化することが可能な連続測定ではなく、数時間の排出状況を平準化するバッチ測定とすることが提案されている(本専門委員会の資料 4)。その場合には、測定結果に、一定の濃度変動が内在することに留意する必要がある。

4. 新規施設と既存施設

水俣条約第 8 条第 4 項は、新規施設について、BAT/BEP の利用を義務付けている(BAT に適合する排出限度値の使用をもってこれらの履行をしたとみなすこともできる。)。一方、水俣条約第 8 条第 5 項は、既存施設について、①排出規制目標、②排出限度値、③BAT/BEP、④水銀の排出規制に相互に効果のある複数汚染物質規制戦略又は⑤代替的措置から 1 つ以上の措置を義務付けている。

平成 27 年答申において、新規施設、既存施設ともに、濃度による排出限度値規制が規制手法として適当とされた。ただし、既存施設については「排出基準については、施設の大幅な改変が必要な場合等技術的な制約もあり得ることから、既存施設の種類ごとに講じられている水銀除去の対策の実態を調査・把握し、水銀の排出削減に有効と評価される対策を踏まえ、新規施設とは別に、既存施設としての利用可能な最良の技術に適合した値を設けることが適当である。」とされている。また、諸外国の排出基準においても、既存施設については、新規施設とは別の基準を設定している例が多い。

なお、水俣条約第 8 条第 2 項 (c) の規定により、実質的な改修をした既存施設は、水俣条約上新規施設として扱われるため、改正大気汚染防止法においても新規施設に係る排出基準を適用する必要がある。実質的な改修とは、水俣条約第 8 条第 2 項 (d) の規定により、関係する発生源(附属書 D に掲げる発生源の分類の一に該当する発生源をいう。)であって排出の実質的な増加(副産物の回収から生ずる排出に関する変化を除く。)をもたらすものの改修とされている。

一般的に、水銀排出量は施設規模と相関があると考えられるため、「実質的な改修」とは、施設の基本構造(面積、形状又は施設本体の材質)の変更により、施設規模(裾切りの指標と同一)が 5 割以上増加する場合とすることが適当である(ただし、水銀排出施設からの水銀排出量の増加を伴うものに限る。)

このほか、既存施設において、施設の大幅な改変が行われる場合には、排出基準の遵守にかかる猶予期間(改変にかかる期間に限る²)を設けることが適当である。

² 関連法令において、施設の大幅な改変にかかる変更の許可等を受けるために期間を要する場合は、その手続き期間を含む。

II. 施設分類ごとの検討

本章では、前章で示した水銀排出規制の考え方に沿って、施設分類ごとに対象施設の種類の種類及び規模並びに排出基準について検討した。

1. 石炭火力発電所及び産業用石炭燃焼ボイラー

1.1 対象施設の種類の種類及び規模

水俣条約附属書Dでは、「石炭火力発電所」と「産業用石炭燃焼ボイラー」を別の分類としている。一般的に、石炭火力発電所と産業用石炭燃焼ボイラーとの違いは、発電を目的にボイラーを稼働させているか否かによるものと考えられるが、産業用石炭燃焼ボイラーを自家発電用に使用している事業所も多く、石炭火力発電所と産業用石炭燃焼ボイラーを明確に区別することは困難な面がある。また、ばい煙発生施設では、「ボイラー（熱風ボイラーを含み、熱源として電気又は廃熱のみを使用するものを除く。）」として一括りの区分にしている。

これらのことから、水俣条約附属書Dに掲げる「石炭火力発電所」及び「産業用石炭燃焼ボイラー」に該当するものは、「石炭を燃料とするボイラー（熱風ボイラーを含む。）」とし、一つの施設分類として扱うことが適当である。

また、ボイラーには、専ら石炭を燃料とするもの（以下「石炭専焼ボイラー」という。）、石炭を燃料としつつ石炭以外のものも燃料とするボイラー（以下「石炭混焼ボイラー」という。）及び専ら石炭以外を燃料とするものがある。このうち、石炭混焼ボイラーについては、全てのボイラーというわけではないものの、事業系ボイラーでは、カロリー管理している場合もあり、燃料に占める石炭の割合（以下「石炭比」という。）が大きく変動することが知られている。このため、規制対象施設を石炭比が一定以上のものに限定した場合、日々変動し得る石炭比について、その確認作業が繁雑になることが想定される。加えて、実態調査の結果によると、石炭混焼ボイラーにおける石炭以外の燃料としては、木片チップ・木くず、ガス（メタンガス、改変ガス、水素ガス、高炉ガス等）、固形燃料、廃タイヤ、廃プラスチック等が該当し、石炭比が低い施設であっても、石炭専焼ボイラーと同等程度以上の水銀濃度が検出されていた。

これらのことから、石炭混焼ボイラーについて、燃料に占める石炭比によらず規制対象とすることが適当である。

なお、ボイラーの中には、石炭を通常の燃料としないものの、施設の立ち上げ時に石炭を燃焼する場合があるが、燃料の種類は、制度上、施設の構造上又は現実的に制限されるものでないことから、規制対象とすることが適当である。

実態調査の結果によると、石炭混焼ボイラーの規模については、ほぼバーナーの燃焼能力（重油換算）が10万L/時未満であった。以降、バーナーの燃焼能力（重油換算）が10万L/時未満である石炭混焼ボイラーを「小型石炭混焼ボイラー」という。

このほか、石炭をガス化してガスタービンで発電する石炭ガス化複合発電については、実用化されて間もない発電技術であることから、現時点では規制対象とはせず、今後、排出実態を把握した上で、水銀排出施設としての追加について検討すべきである。

対象とする施設の規模に関しては、ばい煙発生施設と同様、「伝熱面積が10m²以上であるか、又はバーナーの燃料の燃焼能力が重油換算一時間当たり50L以上のもの。」とすることが適当である。これらを規制対象とした場合、経済産業省資源エネルギー庁電力調査統計及び総合エネルギー需給バランス表における電力用及び事業用の石炭消費量から推測すると、石炭発電所からの水銀排出量のほぼ100%、産業用石炭燃焼ボイラーのほぼ100%をカバーできる（本専門委員会の資料3-2の表1参照）。

1.2 排出基準の設定

(1) 排出基準の設定に当たり考慮した事項

<原燃料中の水銀含有量>

石炭中の水銀が硫化水銀の形態をとると考えられるところ、我が国においては、ばい煙排出規制における硫黄酸化物排出対策等により、硫黄分が少ない石炭を使用する傾向があり、比較的水銀含有量も少ない傾向がある（参考資料2の図II-1-5参照）。

一方、実態調査の結果によると、石炭混焼ボイラーで使用されている石炭以外の燃料中の水銀含有量は、石炭中水銀含有量に比べ、最大のもので平均値が2倍程度であり、石炭に比べ水銀含有量が多いものも含まれていた（最大値の明確な差はみられなかった）。

<BATと想定する排ガス処理技術>

これまで実施されてきたばい煙対策は、相乗便益として高い水銀排出抑制効果があるとされている。BAT/BEP ガイダンス案では、無煙炭を燃焼させる場合、脱硝設備、除じん設備及び脱硫設備の組み合わせで、水銀除去率最大95%、水銀濃度1µg/Nm³を達成できるとしている³。また、「高温電気集じん機及び脱硫設備⁴」、「低温電気集じん機」又は「バグフィルター」等については、相乗便益としての水銀排出抑制効果が概ね良好とされている。

³ この水銀濃度が常時達成可能な値なのか、年平均値等として達成可能なのかについては記載されていない。

⁴ BAT/BEP ガイダンス案では、「低品位炭に対しては水銀の捕集率が比較的低いが、塩化物が多い石炭に対しては良好な捕集率」とされている。

実態調査結果によると、排ガス処理施設の設置状況が把握できた 150 施設のうち、約 50%の施設において「脱硝設備、除じん設備及び脱硫設備」が設置されており、それ以外の施設においては「高温電気集じん機及び脱硫設備」、「低温電気集じん機」又は「バグフィルター」と同等以上の排ガス処理施設が設置されていた。

以上を踏まえ、新規施設に対する BAT⁵は、水銀の排出抑制にも効果がある「脱硝設備、除じん設備及び脱硫設備」を想定した。また、既存施設に対する BAT は、「脱硝設備、除じん設備及び脱硫設備」以外の排ガス処理施設を想定した。

<水銀等の排出状況>

実態調査結果によると、小型石炭混焼ボイラーの水銀濃度⁶は、それ以外の石炭燃焼ボイラーに比べ高い傾向がみられた(表 3-1-1 及び表 3-1-2 参照)。一方、施設規模と水銀濃度との相関はみられなかった(参考資料 2 の図 II-1-6、II-1-7 参照)。なお、この分野の水銀濃度の対数値は、一定程度の正規性を示すと考えられる(参考資料 2 の別添 5 参照)。また、環境省法のデータは全て標準酸素補正方式による 6%酸素換算値であり、環境省法以外のデータは、ガス状水銀のみを測定したものや酸素換算をしていないものも含まれる。

石炭燃焼ボイラー(小型石炭混焼ボイラーを除く。)においては、表 3-1-1 のとおり、水銀濃度は他の施設分類と比較して低い。なお、環境省法以外の測定結果において、「脱硝設備、除じん設備及び脱硫設備」が設置されている 44 施設 435 データ中水銀濃度の高い方から上位 2%にあたる 8 施設 9 データは、上から 13、8.0、7.9、7.0、7.0、6.5、6.4、5.7、5.5 $\mu\text{g}/\text{Nm}^3$ であった。また、「脱硝設備、除じん設備及び脱硫設備」以外が設置されている 21 施設 82 データ中 1 施設で他の施設よりも高い水銀濃度が検出されていた。この施設は、高温電気集じん機及び脱硫設備が設置されており、その水銀濃度は、時系列順に、6.9、5.8、7.6、2.2 $\mu\text{g}/\text{Nm}^3$ であった。

小型石炭混焼ボイラーにおいては、表 3-1-2 のとおり、水銀濃度は他の施設分類と比較して低いが、それ以外の石炭燃焼ボイラーよりも高い値が検出される例があった。なお、環境省法の測定結果において、「脱硝設備、除じん設備及び脱硫設備」が設置されている 18 施設 40 データ中 1 施設 3 データで 10 $\mu\text{g}/\text{Nm}^3$ を超える水銀濃度(12、12、16 $\mu\text{g}/\text{Nm}^3$)が検出されていた。また、測定法の種類によらず、「脱硝設備、除じん設備及び脱硫設備」以外が設置されている施設の水銀濃度は、全て 10 $\mu\text{g}/\text{Nm}^3$ 未満であった。このほか、「脱硝設備、除じん設備及び脱硫設備」が設置されている施設の水銀の排出状況が、上述の 1 施設の水銀濃度(5.8~16 $\mu\text{g}/\text{Nm}^3$ 、6 データ)の影響により、これら以外の処理設備が設置さ

⁵ BAT には、処理施設の他にも原燃料管理や施設管理が含まれるが、「BAT と想定する排ガス処理技術」及び「水銀等の排出状況」では、処理施設にのみ着目する。以降、セメント製造施設を除く全ての施設分類についても同じ。

⁶ 同一施設について複数の測定結果が得られている場合もあるが、施設平均等の処理をせず、独立したデータとして取り扱った。以降、全ての分野について同じ。

れた施設の対数標準偏差を上回る結果となっているが、全体的にデータ数が少なく、この施設が他の施設よりも有意に高い水銀濃度を排出しているのか否かについては不明であった。

表 3-1-1 石炭燃焼ボイラー（小型石炭混焼ボイラーを除く。）の水銀濃度

| 排ガス処理 施設の種類 | 測定法 の種類 | 施設数 (データ数) | 水銀濃度 (µg/Nm ³) | | |
|--------------------------|------------|---------------|----------------------------|-------|--------|
| | | | 範囲(算術平均) | 幾何平均値 | 対数標準偏差 |
| 脱硝設備、除 じん設備及 び脱硫設備 | 環境省 法 | 14(29) | 0.2~3.7(1.4) | 1.0 | 2.3 |
| | 環境省 法以外 | 44(435) | 0.1~13(1.1) | 0.7 | 2.6 |
| 上記以外 | 環境省 法 | 17(22) | 0.1~4.4(0.8) | 0.6 | 2.3 |
| | 環境省 法以外 | 21(82) | 0.1~7.6(1.4) | 1.0 | 2.6 |
| 全施設 | 環境省 法 | 31(51) | 0.1~4.4(1.2) | 0.8 | 2.4 |
| | 環境省 法以外 | 65(517) | 0.1~13(1.2) | 0.7 | 2.6 |

表 3-1-2 小型石炭混焼ボイラーの水銀濃度

| 排ガス処理 施設の種類 | 測定法 の種類 | 施設数 (データ数) | 水銀濃度 (µg/Nm ³) | | |
|--------------------------|------------|---------------|----------------------------|-------|--------|
| | | | 範囲(算術平均) | 幾何平均値 | 対数標準偏差 |
| 脱硝設備、除 じん設備及 び脱硫設備 | 環境省 法 | 18(40) | <0.1~16(2.3) | 0.6 | 5.2 |
| | 環境省 法以外 | 5(16) | 0.1~1.9(0.5) | 0.3 | 2.5 |
| 上記以外 | 環境省 法 | 26(47) | <0.1~7.5(1.5) | 0.8 | 3.2 |
| | 環境省 法以外 | 17(32) | 0.2~6.2(1.7) | 1.0 | 2.7 |
| 全施設 | 環境省 法 | 44(87) | <0.1~16(1.9) | 0.7 | 4.1 |
| | 環境省 法以外 | 22(48) | 0.1~6.2(1.3) | 0.7 | 3.1 |

なお、現在使用されている石炭は、概ね瀝青炭であったことから、石炭の種類による水銀濃度の違いは、解析できなかった。

<諸外国の排出基準>

諸外国の排出基準は石炭種や燃料使用量によって基準値を区別している例が多い。基準値に関しては、測定値の対象期間（例. 年平均値か日平均値か）や測定法の違いなどを考慮すると、我が国の石炭燃焼ボイラーからの水銀濃度は諸外国の排出基準の値と比較すると、ほとんどの国の基準値を下回る濃度であった（机上資料5参照）。

<上記を踏まえた評価>

これらのことから、我が国において、石炭使用量当たりの水銀排出量は、諸外国と比べて低いものと考えられる。また、石炭の燃焼効率が高水準であることから、発熱量当たりの水銀排出量も諸外国に比べて低い。さらに、水銀濃度が他の施設分類と比較して低いことを考慮すると、平均的な排出状況において現状以上の排出抑制は相当困難と考えられる。

加えて、水銀濃度の変動幅が小さいことから、水銀の排出抑制にかかる原燃料管理並びに水銀排出施設及び排ガス処理装置の稼働条件の最適化についても、安定的に行われていると考えられる。

(2) 排出基準の値

(1) で記された事項を考慮して基準値を設定するに当たり、小型石炭混焼ボイラーについては、それ以外の石炭燃焼ボイラーに比べ水銀濃度が高い傾向が見られたことや、廃棄物処理法の廃棄物焼却炉とされている施設もあり、燃料中の水銀含有量が比較的変動することを想定し、小型石炭混焼ボイラーに限り、廃棄物焼却炉に対する排出基準値のレベルも勘案した水準とした。

また、排出濃度のレベルが低いため、基準値の設定によっては測定値の変動が無視できなくなることも考慮した。

具体的な排出基準の値は、表 3-1-3 のとおりである。

表 3-1-3 石炭燃焼ボイラーの排出基準

(標準酸素補正方式による 6%酸素換算値)

| 対象施設 | 対象規模 | 排出基準 ($\mu\text{g}/\text{Nm}^3$) | |
|---------------------------|--|---------------------------------------|----|
| | | 新規 | 既存 |
| ①石炭ボイラー (この表の②に掲げるものを除く。) | 伝熱面積が 10 m^2 以上であるか、又はバーナーの燃料の燃焼能力が重油換算一時間当たり 50 L 以上のもの。 | 8 | 10 |
| ②小型石炭混焼ボイラー | 伝熱面積が 10 m^2 以上であるか又はバーナーの燃料の燃焼能力が重油換算一時間当たり 50 L 以上であるもののうち、バーナーの燃料の燃焼能力が重油換算一時間当たり 100,000 L 未満のもの。 | 10 | 15 |

2. 非鉄金属製造に用いられる精錬及び焙焼の工程 (一次施設)

2.1 対象施設の種類及び規模

水俣条約附属書 D では、規制の対象として、非鉄金属 (銅、鉛、亜鉛及び工業金) 製造に用いられる精錬及び焙焼の工程を掲げている。我が国においては、非鉄金属の精錬について、原料として、主として鉱石を用いる一次施設と、リサイクル原料等を用いる二次施設があり、原料や工程の違いにより水銀の排出実態が大きく異なるため、表 3-2-1 のとおり区別して検討した。

表 3-2-1 一次施設と二次施設の区分

| | |
|------|---|
| 一次施設 | 鉱石及び精鉱を主な原料 (銅、鉛又は亜鉛については、原料に占める硫化鉱の重量比が 50%以上、工業金については、原料に占める精鉱の重量比が 50%以上) とする炉並びにその炉の前後の工程に位置する一連施設と考えられる炉 |
| 二次施設 | 鉱滓等を主な原料 (銅、鉛又は亜鉛については、原料に占める硫化鉱の重量比が 50%未満、工業金については、原料に占める精鉱の重量比が 50%未満) とする炉並びにその炉の前後の工程に位置する一連施設と考えられる炉 |

一次施設では、原料鉱石から粗製品（粗銅、粗鉛、亜鉛焼鉱）を得るまでに、金属の種類や製法によって焼結炉、焙焼炉、溶解炉、転炉等が単一で又は組み合わせて使用されている。また、我が国では、一次施設における工業金の生産について、薬液に溶解させ回収する方法が用いられているが、溶解前の工程において精鉱等（リサイクル原料を含む。）を乾燥炉で水分調整している。

表1に示すとおり、非鉄金属（鉛、亜鉛、銅及び工業金）の製造に用いられる精錬及び焙焼の工程は、大気汚染防止法のばい煙発生施設として指定されており、施設規模に関する裾切り基準も設定されている。

施設の種類及び規模に関しては、ばい煙発生施設のとおりとすることが適当である（表1参照）。この裾切り基準とした場合、日本鉱業協会へヒアリングした結果、銅、鉛、亜鉛又は工業金の生産を行う一次施設（精錬及び焙焼の工程を行うものに限る。）のほぼ全ての施設が該当することから、当該分類からの水銀排出量のほぼ100%をカバーできる（資料3-2参照）。なお、精製のための溶解炉の原料となる粗銅、粗鉛、蒸留亜鉛、粗銀又は粗金は、一般的に水銀を含まないと考えられる。実態調査の結果においても、精製のための溶解炉の水銀濃度は $0.1 \sim 0.4 \mu\text{g}/\text{Nm}^3$ （3箇所、9データ）、排ガス処理前であっても $0.2 \sim 0.5 \mu\text{g}/\text{Nm}^3$ （1箇所、2データ）と低い値であった。また、専ら粗銅、粗鉛、蒸留亜鉛、粗銀又は粗金を原料とする精製のための溶解炉は、原料の種類が現実的に制限されると考えられる。これらのことから、粗銅、粗鉛、蒸留亜鉛、粗銀又は粗金を原料とする精製のための溶解炉については規制対象外とすることが適当である。

一方、硫化鉱中の水銀の形態は、概ね硫化水銀であると考えられることから、乾燥炉のように炉内温度が $200 \sim 300^\circ\text{C}$ 程度であれば、水銀の大気への排出は多くないと考えられるが、原料について何ら制限されるものではないことから、規制対象とすることが適当である。

2.2 排出基準の設定

(1) 排出基準の設定に当たり考慮した事項

<原燃料中の水銀含有量>

実態調査では、精鉱中の水銀含有量を得られなかったが、日本鉱業協会へのヒアリングにより、銅精鉱では、複数の精鉱（数～数百 Hg-mg/ore-kg）を $1 \text{ Hg-mg/ore}_{(\text{mix})}\text{-kg}$ 程度になるように混合し、原料としている一方、亜鉛精鉱や鉛精鉱では、複数の精鉱（数～数百 Hg-mg/ore-kg）を $10 \sim 40 \text{ Hg-mg/ore}_{(\text{mix})}\text{-kg}$ 程度になるように混合し、原料としていることがわかった。なお、工業金については、溶解炉等を用いて生産しておらず、乾燥炉での水分調整を行うのみであり、原料中の水銀含有量が水銀濃度に大きく影響するとは考えにくい。

<BAT と想定する排ガス処理技術>

BAT/BEP ガイダンス案では、Boliden-Norzink プロセス、セレンフィルター、活性炭フィルターベッド、DOWA、Jerrit といった排出削減技術についての削減率（71～99.97%）が示されている。また、排ガス処理技術及び硫酸プラントの相乗便益も受容可能な水銀排出レベルを達成できるとしており、日本の事例（水銀濃度 1.7～6.1 $\mu\text{g}/\text{Nm}^3$ ）が紹介されている。

実態調査結果によると、排ガス処理施設の設置状況が把握できた 11 事業所、22 箇所のうち 13 箇所において、排ガス洗浄及び硫酸製造設備が設置されていた。また、1 事業所については、Boliden-Norzink プロセスも併用されていた。

新規施設及び既存施設に対する BAT は、現在の一般的な原料を使用する場合には、水銀の排出抑制にも効果がある「排ガス洗浄及び硫酸製造設備」を、高い水銀含有物を原料とする場合には、「排ガス洗浄及び硫酸製造設備並びに Boliden-Norzink プロセス等」を想定した。

<水銀等の排出状況>

実態調査結果によると、この分野の水銀濃度の対数値は、亜鉛の環境省法以外のデータを除き、一定程度の正規性を示すと考えられる（参考資料 2 の別添 5 参照）。また、データについては、測定法によらず酸素換算をしていない。

規制対象施設のうち、精鉱を主原料とする乾燥炉には「排ガス洗浄及び硫酸製造設備」が設置されていない⁷ものの、水銀濃度は 20 $\mu\text{g}/\text{Nm}^3$ 未満（3 データ、2 施設）であった。その他の炉については、全て「排ガス洗浄及び硫酸製造設備」が設置されている。

銅及び亜鉛については、表 3-2-2 及び表 3-2-3 のとおりである。なお、鉛及び工業金については、施設が特定されているため、詳細を記載しないが、全て 20 $\mu\text{g}/\text{Nm}^3$ 未満（2 施設 3 データ）であることを確認している。水銀濃度は、金属の種類による差はあるものの、他の施設分類と比較して低い傾向がある。ただし、亜鉛については、環境省法の測定結果において、4 施設中 1 施設で 30 $\mu\text{g}/\text{Nm}^3$ 以上の水銀濃度（31～39 $\mu\text{g}/\text{Nm}^3$ ）が検出されていたが、粒子状水銀の濃度が、ガス状水銀の濃度の 10 倍程度の値であり、排ガス中の水銀の形態が他の施設と異なるデータであった（同施設における環境省法以外の過去の測定結果では、全て 20 $\mu\text{g}/\text{Nm}^3$ 未満（4 データ）であった）。この他、環境省法以外の測定結果においても、3 施設中 2 施設（前述とは別の施設）で 30 $\mu\text{g}/\text{Nm}^3$ 以上の水銀濃度（31～39 $\mu\text{g}/\text{Nm}^3$ ）が検出されていたが、これらも粒子状水銀の濃度がガス状水銀の濃度を上回る値であり、特異的なデータであった。これらの特異的なデータを除くと、亜鉛の一次施設の平均的な排出状況としては、50 $\mu\text{g}/\text{Nm}^3$ 未満であると考えられる。

⁷ 「バグフィルター及びスクラバー」又は「電気集じん機及びスクラバー」が設置されている。

表 3-2-2 銅及び亜鉛の一次施設の水銀濃度^{注1}

| 金属の種類 | 測定法の種類 | 施設数 (データ数) | 水銀濃度 (µg/Nm ³) | | |
|-------|------------|---------------|----------------------------|-----------------|-----------------|
| | | | 範囲(算術平均) | 幾何平均値 | 対数標準偏差 |
| 銅 | 環境省 法 | 10(28) | <0.1~1.2(0.5) | 0.4 | 2.0 |
| | 環境省 法以外 | 2(29) | <0.1~18(2.4) | 1.1 | 3.7 |
| 亜鉛 | 環境省 法 | 4(20) | 0.1~39(9.4) | — ^{注2} | — ^{注2} |
| | 環境省 法以外 | 3(27) | 0.4~150(26) | 12 | 3.9 |

注1 全ての施設にBATと想定する排ガス処理設備が設置されているため、排ガス処理の種類ごとの区分をしていない。

注2 正規分布に従わないため記載していない。

<諸外国の排出基準>

諸外国の排出基準では、金属種によって異なる値を設定している例が見られた。我が国の施設の水銀濃度と諸外国の排出基準の値と比較すると、ほとんどの国の基準値を下回る濃度であった。なお、我が国の非鉄金属生産量当たりの水銀排出量は、諸外国に比べて低い。

<上記を踏まえた評価>

これらのことから、銅、鉛、亜鉛又は工業金の一次施設から排出される水銀濃度が他の施設分類に比較して低濃度であり、原燃料当たりの水銀排出量が諸外国に比較して低いことから、平均的な排出状況において現状以上の排出抑制は相当難しいと考えられる。

加えて、水銀濃度の変動幅が小さいことから、水銀の排出抑制にかかる原燃料管理並びに水銀排出施設及び排ガス処理装置の稼働条件の最適化が、安定的に行われていると考えられる。

(2) 排出基準の値

(1) で記された事項に加え、原燃料中の水銀含有量も考慮して、金属の種類に応じて基準値を設定した。また、新規施設、既存施設ともに、我が国における水銀回収フローの一環（低含有量のものから、水銀含有ばいじん等の含有量以上に濃縮）を担う施設分類と位置付け、水銀含有量が多い鉍滓も扱う場合があることを想定した。

具体的には、銅及び工業金について、排出状況として比較的低い水銀濃度であ

り、精鉱中及びリサイクル原料中の水銀含有量も比較的低いことが想定されることから、一律の基準を設定することとした。また、亜鉛については、銅及び工業金と比較すると高い水銀濃度が検出されており、精鉱中及びリサイクル原料中の水銀含有量が比較的高いことから、銅及び工業金とは異なる基準を設定した。鉛については、実態調査結果が1データのみであり、その水銀濃度は、銅及び工業金と同等程度であったものの、精鉱中及びリサイクル原料中の水銀含有量が亜鉛と同等程度であることから、亜鉛と同一の基準とすることとした。

この他、新規施設と既存施設に対し同じ処理施設をBATと想定したが、実態調査の結果（環境省法以外のものも含む。）において、比較的高い水銀濃度が確認されていること、水銀含有量が多い原料を取り扱う場合には施設の運転管理技術の蓄積が必要であること等を勘案し、既存施設に対する排出基準は、新規施設とは別の水準とした。具体的には、表3-2-3のとおりである。

表3-2-3 非鉄金属製造に用いられる精錬及び焙焼の工程(一次施設)の排出基準

(標準酸素補正方式による酸素換算は行わない)

| 対象施設 | 対象規模 | 排出基準 (µg/Nm ³) | |
|--|---|----------------------------|----|
| | | 新規 | 既存 |
| ①金属の精錬（銅又は金を精錬するものに限る。）の用に供する焙焼炉、焼結炉（ペレット焼成炉を含む。）、煨焼炉、溶鉱炉（溶鉱用反射炉を含む。）、転炉及び平炉（この表の⑤に掲げるものを除く。） | 原料の処理能力が一時間当たり1トン以上であるもの。 | 15 | 30 |
| ②金属の精錬（鉛又は亜鉛を精錬するものに限る。）の用に供する焙焼炉、焼結炉（ペレット焼成炉を含む。）、煨焼炉、溶鉱炉（溶鉱用反射炉を含む。）、転炉及び平炉（この表の⑥に掲げるものを除く。） | 原料の処理能力が一時間当たり1トン以上であるもの。 | 30 | 50 |
| ③金属の精錬（銅又は金を精錬するものに限る。）の用に供する溶解炉（専ら粗銀又は粗金を原料とするもの、こしき炉及びこの表の⑤に掲げるものを除く。） | 火格子面積が1m ² 以上であるか、羽口面断面積が0.5m ² 以上であるか、バーナーの燃料の燃焼能力が重油換算一時間当たり50L以上であるか、又は変圧器の定格容量が200kVA以上であるもの。 | 15 | 30 |

| 対象施設 | 対象規模 | 排出基準 (μg/Nm ³) | |
|---|--|----------------------------|----|
| | | 新規 | 既存 |
| ④金属の精錬（鉛又は亜鉛を精錬するものに限る。）の用に供する溶解炉（専ら粗鉛又は蒸留亜鉛を原料とするもの、こしき炉及びこの表の⑥に掲げるものを除く。） | 火格子面積が1 m ² 以上であるか、羽口面断面積が0.5 m ² 以上であるか、バーナーの燃料の燃焼能力が重油換算一時間当たり50 L以上であるか、又は変圧器の定格容量が200 kVA以上であるもの。 | 30 | 50 |
| ⑤銅の精錬の用に供する焙焼炉、焼結炉（ペレット焼成炉を含む。）、溶鋳炉（溶鋳用反射炉を含む。）、転炉、溶解炉（専ら粗銅を原料とするものを除く。）及び乾燥炉 | 原料の処理能力が一時間当たり0.5トン以上であるか、火格子面積が0.5 m ² 以上であるか、羽口面断面積が0.2 m ² 以上であるか、又はバーナーの燃料の燃焼能力が重油換算一時間当たり20 L以上であるもの。 | 15 | 30 |
| ⑥鉛又は亜鉛の精錬の用に供する焙焼炉、焼結炉（ペレット焼成炉を含む。）、溶鋳炉（溶鋳用反射炉を含む。）、転炉、溶解炉（専ら粗鉛又は蒸留亜鉛を原料とするものを除く。）及び乾燥炉 | 原料の処理能力が一時間当たり0.5トン以上であるか、火格子面積が0.5 m ² 以上であるか、羽口面断面積が0.2 m ² 以上であるか、又はバーナーの燃料の燃焼能力が重油換算一時間当たり20 L以上であるもの。 | 30 | 50 |

3. 非鉄金属製造に用いられる精錬及び焙焼の工程（二次施設）

3.1 対象施設の種類及び規模

非鉄金属の精錬及び焙焼の工程のうち、リサイクル原料等を用いる二次施設について、鉛バッテリーやハンダくず等のリサイクルプロセスや、銅線等のリサイクルプロセスでは、溶鋳炉又は溶解炉から粗製品（粗鉛・粗銅）が排出され、排ガスは主に集じん機（バグフィルター）で処理される。集じん機にスクラバーや脱硫設備を組み合わせる施設もある。なお、鉛バッテリー、ハンダくず又はハンダクリームのように、一般的に水銀を含まないと考えられるものも原料として用いられている場合があるが、これらの原料のみを使用することについて、制度上、施設の構造上又は現実的に制限されるものではないことから、原料の種類によらず規制対象とすることが適当である。

水俣条約附属書Dの対象施設に該当する施設としては、鉛、亜鉛、銅又は工業金の製造に用いられる炉として、ばい煙発生施設とされている施設（表1参照）のほか、「亜鉛の回収（鉄鋼の用に供する電気炉から発生するばいじんであって、集じん機により集められたものからの亜鉛の回収に限る。）の用に供する焙焼炉、

焼結炉、溶鋳炉、溶解炉及び乾燥炉」(ダイオキシン類対策特別措置法施行令別表第1第3号)がある。これは、製鋼煙灰からの亜鉛を回収するプロセスにおいて、精錬炉(焙焼炉)内で亜鉛は還元揮発し、排ガス中で再酸化して集じん機で半製品(粗酸化亜鉛)が回収されるものである。大気汚染防止法のばい煙発生施設に該当するものに加え、この施設についても規制対象とすることが適当である。

施設の種類及び規模に関しては、ばい煙発生施設又はダイオキシン類特別措置法の特定施設(ともに水俣条約の対象施設に限る。)のとおりとすることが適当である(表1参照)。

また、これらを規制対象とした場合、日本鋳業協会及び日本鉄鋼連盟へのヒアリング、実態調査の結果並びに経済産業省資源エネルギー庁非鉄金属等需給動態統計における金属別生産量から推測すると、非鉄二次施設からの水銀排出量のほぼ100%をカバーすると考えられる(資料3-2参照)。

3.2 排出基準の設定

(1) 排出基準の設定に当たり考慮した事項

<原燃料中の水銀含有量>

我が国では、廃棄物等の再資源化が進んでおり、非意図的に水銀が濃縮された鋳滓が二次施設の原料に用いられている場合がある。実態調査の結果によると、リサイクル原料中水銀含有量は、製錬二次原料が1.7~4.3 mg/kg、シュレッターダストが0.28~0.6 mg/kg、電子基板が0.006~0.3 mg/kgと様々であった(参考資料2のII-2-7参照)。

<BATと想定する排ガス処理技術>

BAT/BEP ガイダンス案では、二次施設について記載されていない。ただし、一次施設を念頭に置いたとみられる「非鉄金属製造に用いられる精錬及び焙焼の工程」の章では、バグフィルター、電気集じん機、スクラバーについては、相乗便益のある水銀排出抑制技術とされている。実態調査結果によると、排ガス処理施設の設置状況が把握できた全ての施設で「除じん設備」又は「排ガス洗浄設備」が設置されていたが、高度な排ガス洗浄設備や高度な活性炭処理設備は設置されていない。

廃棄物等の再資源化が進んでいる我が国の実態を踏まえ、水銀含有量が多い鋳滓を主な原料とする場合には、新規施設、既存施設に対するBATはともに、「除じん設備及び高度な排ガス洗浄設備等」を想定した。それ以外の場合には、新規施設に対するBATは、「除じん設備及び排ガス洗浄設備」とし、既存施設に対するBATは、「除じん設備」又は「排ガス洗浄設備」を想定した。

<水銀等の排出状況>

実態調査結果（表 3-3-1）によると、製造する金属の種類により水銀濃度が他の施設分類に比較して同等程度である場合や、著しく高い場合があった。測定法によらず水銀濃度を収集できた 34 箇所、188 データについて、10 $\mu\text{g}/\text{Nm}^3$ 以下のものが全体の約 4 割を占める一方 1,000 $\mu\text{g}/\text{Nm}^3$ を超えるデータもあり、水銀濃度に大きな差があった（参考資料 2 の図 II-3-4 参照）。これは原料中の水銀含有量に起因すると考えられる。なお、この分野の水銀濃度の対数値は、正規性を示さないと考えられる（参考資料 2 の別添 5 参照）。また、施設規模と水銀濃度との相関はみられなかった（参考資料 2 の図 II-3-9～11 参照）。データについては、測定法によらず酸素換算をしていない。

水銀含有量が多い鉱滓等を扱わない施設においては、概ね 400 $\mu\text{g}/\text{Nm}^3$ 以下であった。また、現状において水銀含有量が多い原料を取り扱う施設（5 施設）では、「除じん設備及び高度な排ガス洗浄設備等」が設置されていないものの、その他の全ての施設（33 施設）については、「除じん設備」又は「排ガス洗浄設備」が設置されている。

表 3-3-1 銅、鉛、亜鉛及び工業金の二次施設の水銀濃度^{注1、注2}

| 金属の種類 | 測定法の種類 | 施設数 (データ数) | | 水銀濃度の範囲 ($\mu\text{g}/\text{Nm}^3$) |
|-------|--------|---------------|--|--|
| | | 全体 | うち、400 $\mu\text{g}/\text{Nm}^3$ を超えるもの | 全体 (算術平均) |
| 銅 | 環境省法 | 5 (23) | — | 0.1～360 (66) |
| | 環境省法以外 | 3 (7) | 3 (2) | 33～710 (370) |
| 鉛 | 環境省法 | 7 (36) | 2 (9) | <0.1～2300 (290) |
| | 環境省法以外 | 3 (10) | 2 (6) | 1.8～2000 (563) |
| 亜鉛 | 環境省法 | 12 (49) | 1 (1) | <0.1～1100 (90) |
| | 環境省法以外 | 5 (48) | 3 (9) | 0.5～1600 (280) |
| 工業金 | 環境省法 | 2 (6) | — | <0.1～11 (2.0) |
| | 環境省法以外 | 1 (1) | 1 (1) | 430 |

注 1 新規施設に対する BAT が設置されている施設はなく、既存施設に対する BAT は全ての施設に設置されているため、排ガス処理の種類ごとの区分をしていない。

注 2 水銀濃度の対数値が正規分布に従わないため、幾何平均及び対数標準偏差は記載していない。

<諸外国の排出基準>

我が国の施設からの水銀濃度と諸外国の排出基準の値と比較すると、基準値を下回るデータも多数ある一方、大幅に上回るデータもあった。ただし、諸外国では、一次施設と二次施設を区別せず、一律の排出基準を設定している場合が多く、廃棄物等の再資源化が進んでいる我が国の排出実態と諸外国の基準値を比較す

る場合には注意が必要である。なお、リサイクル原料等を主な原料とする二次施設については、諸外国の非鉄金属生産量が把握できないため、非鉄金属生産量当たりの水銀排出量の国際的な比較は困難である。

<上記を踏まえた評価>

これらのことから、水銀濃度が高い場合については、原料の安定的な調達を妨げない範囲において、水銀含有量が一定以下のものに制限することや、水銀含有量が多い原料を扱う場合は、水銀排出抑制効果の高い処理施設を設置する等、更なる排出削減の余地が考えられる。

(2) 排出基準の値

(1) で記された事項を考慮して基準値を設定するに当たり、銅、鉛及び亜鉛については、同一施設において複数の金属（例、銅と亜鉛）を製造する施設があることから、一律の基準とした。金については、水銀含有量が多い鉱滓を扱わないと想定されるため、排出実態に応じた水準とした。具体的には、表 3-3-2 のとおりである。

銅、鉛及び亜鉛の新規施設のうち、水銀含有量が多い鉱滓等も扱うものについては、我が国における水銀回収フローの一環を担う施設分類と位置付け、高度な排出抑制技術を求めつつ、達成可能な基準値とした。特に、1) 施設の老朽化が進んでいる分野であることから、法施行後直ちに、既存施設の建て替えなどによって、新規施設に該当する施設が現実的に予想されること、2) 実態調査の結果（環境省法以外のものも含む。）において、高い水銀濃度が確認されていること、3) 水銀含有量が多い原料を取り扱う場合には施設の運転管理技術の蓄積が必要であること等を勘案した。その他の新規施設については、水銀含有量が多い原料を扱わないことを前提として、同程度の水準まで達成できると考えられる。

銅、鉛及び亜鉛の既存施設においても、水銀含有量が著しく多い鉱滓等も扱うものについては、我が国における水銀回収フローの一環を担う施設分類と位置付けて、高度な排出抑制技術を求めつつ、資源のリサイクルを妨げない水準とした。その他の既存施設については、原料の安定的な調達及び資源リサイクルを妨げない観点から、水銀含有量が著しく多くはないものの、比較的多い原料を扱うことを想定した水準とした。

工業金については、実態調査では、1 データを除き低濃度であったため、排出状況に応じた水準とした。

表 3-3-2 非鉄金属製造に用いられる精錬及び焙焼の工程(二次施設)の排出基準
(標準酸素補正方式による酸素換算値は行わない)

| 対象施設 | 施設規模 | 排出基準 ($\mu\text{g}/\text{Nm}^3$) | |
|---|--|---------------------------------------|-----|
| | | 新規 | 既存 |
| ①金属の精錬(鉛、亜鉛又は銅を精錬するものに限る。)の用に供する焙焼炉、焼結炉(ペレット焼成炉を含む。)、煨焼炉、溶鋳炉(溶鋳用反射炉を含む。)、転炉及び平炉(この表の⑤及び⑦に掲げるものを除く。) | 原料の処理能力が一時間当たり 1 トン以上であるもの。 | 100 | 400 |
| ②金属の精錬(金を精錬するものに限る。)の用に供する焙焼炉、焼結炉(ペレット焼成炉を含む。)、煨焼炉、溶鋳炉(溶鋳用反射炉を含む。)、転炉及び平炉(この表の④に掲げるものを除く。) | 原料の処理能力が一時間当たり 1 トン以上であるもの。 | 30 | 50 |
| ③金属の精錬(鉛、亜鉛又は銅を精錬するものに限る。)の用に供する溶解炉(専ら粗銅、粗鉛又は蒸留亜鉛を原料とするもの、こしき炉並びにこの表の⑤、⑥及び⑦に掲げるものを除く。) | 火格子面積が 1 m^2 以上であるか、羽口面断面積が 0.5 m^2 以上であるか、バーナーの燃料の燃焼能力が重油換算一時間当たり 50 L 以上であるか、又は変圧器の定格容量が 200 kVA 以上であるもの。 | 100 | 400 |
| ④金属の精錬(金を精錬するものに限る。)の用に供する溶解炉(専ら粗銀又は粗金を原料とするもの及びこしき炉を除く。) | 火格子面積が 1 m^2 以上であるか、羽口面断面積が 0.5 m^2 以上であるか、バーナーの燃料の燃焼能力が重油換算一時間当たり 50 L 以上であるか、又は変圧器の定格容量が 200 kVA 以上であるもの。 | 30 | 50 |
| ⑤銅、鉛又は亜鉛の精錬の用に供する焙焼炉、焼結炉(ペレット焼成炉を含む。)、溶鋳炉(溶鋳用反射炉を含む。)、転炉、溶解炉(専ら粗銅、粗鉛又は蒸留亜鉛を原料とするものを除く。)及び乾燥炉(この表の⑦に掲げるものを除く。) | 原料の処理能力が一時間当たり 0.5 トン以上であるか、火格子面積が 0.5 m^2 以上であるか、羽口面断面積が 0.2 m^2 以上であるか、又はバーナーの燃料の燃焼能力が重油換算一時間当たり 20 L 以上であるもの。 | 100 | 400 |
| ⑥鉛の二次精錬(鉛合金の製造を含まない。)の用に供する溶解炉 | バーナーの燃料の燃焼能力が重油換算一時間当たり 10 L 以上であるか、又は変圧器の定格容量が 40 kVA 以上であるもの。 | 100 | 400 |

| 対象施設 | 施設規模 | 排出基準 ($\mu\text{g}/\text{Nm}^3$) | |
|--|-----------------------|---------------------------------------|-----|
| | | 新規 | 既存 |
| ⑦亜鉛の回収(製鋼の用に供する電気炉から発生するばいじんであって、集じん機により集められたものからの亜鉛の回収に限る。)の用に供する焙焼炉、焼結炉、溶鋳炉、溶解炉及び乾燥炉 | 原料の処理能力が一時間当たり0.5トン以上 | 100 | 400 |

4. 廃棄物焼却炉

4.1 対象施設の種類及び規模

廃棄物焼却炉は、一般廃棄物焼却炉、産業廃棄物焼却炉及び下水汚泥焼却炉に大別される。これらの施設は、焼却対象物がそれぞれ異なるものの、後述の確実に水銀が含有するものを除き、焼却対象物中の水銀含有量が大幅に異なるとは考え難いこと、ばい煙発生施設では、「廃棄物焼却炉」として一括りの区分にしていることから、水銀排出施設としても「廃棄物焼却炉」とし、一つの施設分類として扱うことが適当である。

また、水俣条約第11条第1項は、「廃棄物」の定義について、有害廃棄物の国境を越える移動及びその処分の規制に関するバーゼル条約(以下「バーゼル条約」という。)の関連する定義をこの水俣条約の対象となる廃棄物に適用するとしている(図1参照)。このため、ばい煙発生施設である廃棄物焼却炉並びに廃棄物処理法において焼却炉及び焙焼施設に該当する施設のほか、水銀含有再生資源の加熱処理をする炉を規制対象とすることが適当である。

また、廃棄物のうち廃油に関して、原油を原料とする精製工程から排出される場合には、水銀が濃縮された廃油が発生する可能性が否定できないが、一般の化学品を製造する施設から水銀が濃縮された廃油が排出されることは想定しにくい。実態調査の結果においても、専ら廃油のみを焼却する廃棄物焼却炉の水銀濃度は、 $<0.1\sim 1.4\mu\text{g}/\text{Nm}^3$ (7施設、23データ)と低い値であった。このため、専ら自ら産業廃棄物の処分を行う場合であって、廃棄物処理法施行令第7条第5号に規定する廃油の焼却炉の許可のみを有し、かつその廃油は、原油を原料とする精製工程から排出された廃油以外のものである場合には、規制対象外とすることが適当である。

上記の裾切り基準を用いた場合、産業廃棄物焼却施設におけるダイオキシン類対策特別措置法施行状況、一般廃棄物処理実態調査、下水道統計等の調査における年間焼却量から推測すると、廃棄物焼却炉からの水銀排出量の約97%をカバーできる（資料3-2参照）。

4.2 排出基準の設定

(1) 排出基準の設定に当たり考慮した事項

<原燃料中の水銀含有量>

実態調査において把握した焼却対象物中の水銀含有量は、 $<0.0005\sim 410\text{ mg/kg}$ であり、広い範囲に及んだ。平成29年10月1日以降は、水銀を一定程度含有する産業廃棄物⁹については、「水銀使用製品産業廃棄物」又は「水銀含有ばいじん等」としてマニフェストで排出経路が管理され、更にこれらのうち、高濃度に水銀又は水銀化合物を含むものについては、水銀回収が義務付けられることにより、高濃度に水銀を含有する焼却対象物は減少することが見込まれる。

我が国の特徴として、焼却処理により埋め立て処分量を削減する必要があることから、諸外国で埋め立て処分する水銀含有廃棄物であっても、我が国では場合によっては焼却処理されている。

<BATと想定する排ガス処理技術>

BAT/BEP ガイダンス案では、ダイオキシン対策により普及したバグフィルターは、揮発性物質を抑制する乾式・湿式システムとの組合せにより、高い水銀排出抑制効果があるとされている。また、BATにより、年平均値として水銀濃度を $10\text{ }\mu\text{g/m}^3$ 以下に達成可能とされている¹⁰。

ダイオキシン類排出状況等調査¹¹によると、9割以上の施設において、バグフィルター又はスクラバーが設置されていた。また、水銀含有汚泥を取り扱う施設においては、「バグフィルター、スクラバー（キレート添加）及び高度な活性炭処理等」が設置されていた。

これらを踏まえ、水銀回収義務付け産業廃棄物や水銀含有再生資源を取り扱う場合、新規施設に対するBATは、「バグフィルター、スクラバー（キレート添加）及び高度な活性炭処理等」を、既存施設に対するBATは、「バグフィルター、ス

⁹ 対象範囲については、現在関係部局において検討中である。

¹⁰ 我が国から、重金属議定書（Protocol on Heavy Metals (United Nations Economic Commission for Europe) 24 July, 2013）や排出実態を踏まえ、「日平均値として、 $20\text{ }\mu\text{g/Nm}^3$ 以下に達成可能」に変更すべきではないかという意見を提出している。

¹¹ 「平成27年度産業廃棄物焼却施設におけるダイオキシン類排出状況等調査（H27年度実績）」、「平成26年度一般廃棄物処理に伴うダイオキシン類排出状況等調査報告書（H25年度実績）」及び下水汚泥処理施設における排ガス処理施設の設置状況（国土交通省提供）

クラバー（キレート添加）及び活性炭処理等」を想定した。それ以外の場合、新規施設に対するBATは、「バグフィルター及び活性炭処理又はスクラバー及び活性炭処理」¹²を、既存施設に対するBATは、「バグフィルター又はスクラバー」を想定した。

<水銀等の排出状況>

実態調査結果によると、環境省法以外の測定結果ではあるものの、水銀含有量が多い汚泥（1,000 mg-Hg/kg-sludge以上の含有量のものもある）を取り扱っており、現在、水銀回収を行っている施設（以下「水銀回収施設」という。）の水銀濃度が、その他の廃棄物焼却炉の水銀濃度に比べ高い傾向がみられた。その他の施設においては、平常時において焼却対象物中の水銀含有量の差が、非鉄金属の二次施設ほど大きくなかった。一方、施設規模と水銀濃度との相関はみられなかった（参考資料2の図Ⅱ-4-1-16、図Ⅱ-4-2-6、図Ⅱ-4-3-7参照）。なお、この分野の水銀濃度の対数値は、一定程度の正規性を示すと考えられる（参考資料2の別添5参照）。また、鉄鋼用電気炉（廃棄物を取扱う施設に限る。）を除き環境省法のデータは全て標準酸素補正方式による12%酸素換算値であり、環境省法以外のデータは、酸素換算をしていないものも含まれる。鉄鋼用電気炉（廃棄物を取扱う施設に限る。）については、全て酸素換算をしていない。

廃棄物焼却炉（水銀回収施設を除く。）については、表3-4-1のとおり、環境省法の測定結果において、「バグフィルター及び活性炭処理又はスクラバー及び活性炭処理」が設置されている25施設83データ中2施設6データで、30 µg/Nm³を超える水銀濃度が検出されていた。この2施設は、複数の測定結果（1施設あたり5データ）が得られており、1施設では、平均的な排出状況としては30 µg/Nm³未満であると考えられるが、残りの1施設では、比較的高い水銀濃度（47、69、79、80、87 µg/Nm³）が検出されていた。環境省法以外の測定結果においては、11施設16データ中、1施設2データで30 µg/Nm³を超える水銀濃度が検出されていた。この施設は、一般的な廃棄物焼却炉で取り扱う廃棄物に比べると水銀含有量が多いものを取り扱う施設であった。また、「バグフィルター又はスクラバー」が設置されている施設の平均的な排出状況としては、50 µg/Nm³未満であると考えられる。

水銀回収施設¹³については、表3-4-2のとおり、一般的な廃棄物焼却炉と比較すると、高めの水銀濃度であった。

¹² 実態調査結果において一般的な廃棄物焼却炉の中では比較的高い水銀濃度が検出された施設に対するBATとして想定した。ただし、焼却対象物によっては、「バグフィルターのみ、スクラバーのみ、バグフィルター及びスクラバー」でも同等の水銀濃度に抑制できると考えられる。

¹³ 水銀含有再生資源を取り扱う廃棄物焼却炉（1施設）についても、水銀含有量が多い廃棄物を取り扱うと考えられ、環境省法により調査を行ったが、調査期間に水銀含有再生資源等の取り扱いがなかったため、今回の実態調査で得た当該施設のデータは、廃棄物焼却炉（水銀回収施設を除く。）のものとした。

表 3-4-1 廃棄物焼却炉（水銀回収施設を除く。）の水銀濃度

| 排ガス処理施設の種類 | 測定法の種類 | 施設数 (データ数) | 水銀濃度 (µg/Nm ³) | | |
|--|------------|---------------|----------------------------|-----------|------------|
| | | | 範囲 (算術平均) | 幾何 平均値 | 対数 標準偏差 |
| バグフィルター 及び活性炭処理 又はスクラバー 及び活性炭処理 | 環境省法 | 25(83) | <0.1~87(8.1) | 1.6 | 5.8 |
| | 環境省法 以外 | 11(16) | <0.1~49(9.2) | 2.1 | 6.9 |
| バグフィルター 又はスクラバー | 環境省法 | 85(292) | <0.1~380(11) | 2.6 | 7.1 |
| | 環境省法 以外 | 70(117) | <0.1~300(20) | 2.0 | 13 |
| 全施設 | 環境省法 | 124(424) | <0.1~380(11) | 2.4 | 6.7 |
| | 環境省法 以外 | 93(154) | <0.1~300(17) | 1.9 | 12 |

表 3-4-2 水銀回収施設の水銀濃度

| 排ガス処理施設の種類 | 測定法の種類 | 施設数 (データ数) | 水銀濃度 (µg/Nm ³) | | |
|---|--------|---------------|----------------------------|-----------|------------|
| | | | 範囲 (算術平均) | 幾何 平均値 | 対数 標準偏差 |
| バグフィルター、 スクラバー（キレ ート添加）及び高 度な活性炭処理 | 環境省法以外 | 2(7) | 12~76(32) | 27 | 1.8 |
| バグフィルター、 スクラバー（キレ ート添加）及び活 性炭処理 | 環境省法以外 | 3(10) | 31~200(120) | 110 | 1.7 |
| 全施設 | 環境省法以外 | 5(17) | 12~200(84) | 61 | 2.4 |

< 諸外国の排出基準 >

諸外国においては、医療廃棄物の排出基準をその他の廃棄物とは別に設定している例が多いが、我が国の場合、実態調査の結果から、医療系廃棄物を取り扱う施設とそれ以外の施設とで水銀の排出状況に大きな差は見られなかった。我が国の施設からの水銀濃度と諸外国の排出基準の値と比較すると、施設分類の平均的な排出状況としては、ほとんどの国の基準値を下回る濃度であった（机上資料5参照）。なお、諸外国の焼却量が把握できないため、焼却量当たりの水銀排出量の国際比較はできないが、我が国の特徴として、焼却処理により埋め立て処分量を削減する必要がある、焼却量が諸外国に比較して多いと想定される。

< 上記を踏まえた評価 >

これらのことから、平均的な排出状況において排出抑制はされているものの、一部の施設については、更なる排出抑制の余地が考えられる。

(2) 排出基準の値

(1) で記された事項を考慮して基準値を設定するに当たり、水銀回収義務付け産業廃棄物及び水銀含有再生資源を取り扱う施設については、1) 実態調査結果において、高い水銀排出抑制技術が導入されている水銀回収施設であっても、比較的高い水銀濃度が検出されていたこと、2) 非鉄金属製造の二次施設との類似性等、その事業実態を勘案した排出基準を設定した。

その他の施設については、廃棄物中の水銀含有量に応じて活性炭吹き込み量を増量させる等、処理の最適化を行う必要があるものの、実態調査結果において、水銀濃度に大幅な差がなかったことから、一律の排出基準を設定した。

具体的には、表 3-4-3 のとおりである。

表 3-4-3 廃棄物焼却炉の排出基準

(標準酸素補正方式による 12%酸素換算値)

| 対象施設 | 対象規模 | 排出基準 (µg/Nm ³) | |
|--|--|----------------------------|-----|
| | | 新規 | 既存 |
| ①廃棄物焼却炉（専ら自ら産業廃棄物の処分を行う場合であって、廃棄物処理法施行令第7条第5号に規定する廃油の焼却炉の許可のみを有し、原油を原料とする精製工程から排出された廃油以外のものを取り扱うもの及びこの表の②に掲げるものを除く。） | 火格子面積が 2 m ² 以上であるか、又は焼却能力が一時間当たり 200 kg 以上のもの。 | 30 | 50 |
| ②廃棄物焼却炉のうち、水銀回収義務付け産業廃棄物又は水銀含有再生資源を取り扱うもの | 裾切りなし | 50 | 100 |

5. セメントクリンカー製造施設

5.1 対象施設の種類及び規模

セメントクリンカーは、セメントの原料をキルン等で焼成して製造され、その後の仕上げ工程を経てセメントとなる。大気汚染防止法では、セメントクリンカー製造施設について「窯業製品の製造の用に供する焼成炉」としてばい煙発生施設の一つとしており、施設規模に関する裾切り基準も設けている（表1参照）。

水俣条約附属書Dに掲げる「セメントクリンカー製造設備」は、「セメントの製造の用に供する焼成炉」とし、その規模は、ばい煙発生施設のとおりとすることが適当である。

また、これらを規制対象とした場合、セメント協会へのヒアリングによると、セメントクリンカー製造設備のほぼ全ての施設が該当することから、当該分類からの水銀排出量のほぼ100%をカバーできる（資料3-2参照）。

5.2 排出基準の設定

(1) 排出基準の設定に当たり考慮した事項

<原燃料中の水銀含有量>

セメントクリンカーを生産するに当たり、天然原料である石灰石や粘土等の他、代替原料として、石炭灰や汚泥等も用いられている。我が国においては、原料に占める代替原料の割合が、諸外国に比較して高い傾向がある。一般的に、天然原料中の水銀含有量に比べ、石炭灰等の代替原料中の水銀含有量は多い傾向がある（参考資料2の図II-5-3参照）。

<BATと想定する排ガス処理技術>

BAT/BEP ガイダンス案では、水銀含有量の低い原料を選択する方法、排ガス処理設備により捕集したダスト（以下「セメントキルンダスト」という。水銀が含まれる。）を製品であるセメントに添加する方法（以下「ダストシャトリング」という。）、ばいじん排出抑制対策による方法、相乗便益としての排ガス処理対策（湿式脱硫設備又は脱硝設備）による方法がBATとして紹介されている。また、BATにより、年平均値として水銀濃度を $30 \mu\text{g}/\text{Nm}^3$ 以下に達成可能とされているが、石灰石中の水銀濃度が高い場合はその数値の達成が困難な場合もあるとの記載がある。

国内のセメントの生産工程では、ばい煙の排ガス処理のため、集じん設備が設置されているが、セメントの品質を確保するため、ダストシャトリングをしてい

ない。また、セメントキルンダストを外部に処理委託せず、内部で循環させているため、既存の排ガス処理施設による水銀の大気排出抑制の効果が期待できない。

これらを踏まえ、新規施設に対する BAT は、「BAT/BEP ガイダンスにおいて水銀の排出抑制に有効とされる複数の技術」を想定した。

既存施設に対する BAT は、「水銀含有量が少ない原燃料を選択すること」を想定した。ただし、既存施設については、主原料である石灰石の採掘場所の近傍に立地しており、石灰石中の水銀含有量が低い原料に変更することが困難な場合が想定される。このような特殊事情が認められる場合には、「可能な限り水銀含有量の低い原燃料を選択すること」を想定した。

<水銀等の排出状況>

実態調査結果によると、水銀濃度は 50 $\mu\text{g}/\text{Nm}^3$ 以下のものが全体の 75%を占める一方、200 $\mu\text{g}/\text{Nm}^3$ を超えるものもあった。セメントクリンカー製造施設は、製造工程が施設間で類似しているものの、原料の種類や配合、原料中の水銀含有量が異なるため、水銀濃度が異なると考えられる。また、施設規模と水銀濃度との相関はみられなかった（参考資料 2 の図 II-5-9 参照）。なお、この分野の水銀濃度の対数値は、一定程度の正規性を示すと考えられる（参考資料 2 の別添 5 参照）。また、環境省法のデータは全て標準酸素補正方式による 10%酸素換算値であり、環境省法以外のデータは、酸素換算をしていないものも含まれる。

表 3-5-1 セメントクリンカー製造施設の水銀濃度

| 石灰石中の水銀含有量 | 測定法の種類 | 施設数 (データ数) | 水銀濃度 ($\mu\text{g}/\text{Nm}^3$) | | |
|------------------|--------|---------------|------------------------------------|-------|--------|
| | | | 範囲(算術平均) | 幾何平均値 | 対数標準偏差 |
| 0.05 mg/kg 未満 | 環境省法 | 33(57) | 0.9~200(34) | 19 | 3.1 |
| | 環境省法以外 | 33(200) | 0.2~220(30) | 16 | 4.2 |
| 0.05 mg/kg 以上 | 環境省法 | 15(41) | 2.1~260(63) | 42 | 2.7 |
| | 環境省法以外 | 17(80) | 1.4~200(61) | 47 | 2.3 |
| 全体 | 環境省法 | 48(98) | 0.9~260(46) | 27 | 3.1 |
| | 環境省法以外 | 50(280) | 0.2~220(39) | 21 | 4.0 |

<諸外国の排出基準>

我が国の施設からの水銀濃度と諸外国の排出基準の値と比較すると、ほとんどの国の基準値を下回るデータがある一方、大幅に上回るデータもあった（机上資料5参照）。

なお、Renzoni et al., (2010)の報告書によると、62カ国における1,681の排ガス濃度（乾ガス、酸素濃度10%）データを分析し、算術平均12 µg/Nm³、幾何平均5 µg/Nm³と記載があるとおり、上述の日本のデータを比較した場合、諸外国と比べ高めの傾向がある。原料に占める代替原料の割合が、諸外国に比較して高い傾向があること、ダストシャットリングを行っていないこと、セメントキルンダストを外部に処理委託せず、内部で循環させていることが、日本の水銀濃度が諸外国より高い原因の一つと考えられる。

<上記を踏まえた評価>

これらのことから、水銀濃度が他の施設分類に比較して高濃度であること、現状のセメントクリンカー製造設備に設置されている排ガス処理施設には水銀の排出抑制効果がないこと等を考慮すれば、何らかの排出抑制を検討する必要があるものと考えられる。

(2) 排出基準の値

(1)で示された事項を考慮して基準値を設定するに当たり、新規施設については、原料中の水銀含有量が比較的多いことが想定される場合には、「スクラバー及びダストシャットリング」などのように「BAT/BEP ガイダンスにおいて水銀の排出抑制に有効とされる複数の技術」によって達成可能な水準とした。

既存施設については、水銀含有量が少ない原燃料を選択することにより達成可能な基準とした。ただし、主原料である石灰石中の水銀含有量が低い原料に変更することが困難であると認められる場合には、特例として緩和した基準を適用することが考えられる。

表 3-5-2 セメントクリンカー製造施設の排出基準

(標準酸素補正方式による10%酸素換算値)

| 対象施設 | 対象規模 | 排出基準 (µg/Nm ³) | |
|------------------|--|----------------------------|------------------|
| | | 新規 | 既存 |
| セメントの製造の用に供する焼成炉 | 火格子面積が1 m ² 以上であるか、バーナーの燃料の燃焼能力が重油換算一時間当たり50 L以上であるか、又は変圧器の定格容量が200 kVA以上であるもの。 | 50 | 80 ^{注1} |

注1 セメントの製造の用に供する焼成炉であって、原料とする石灰石中の水銀含有量が0.05 mg-Hg/kg-Limestone (重量比) 以上であるものについては、140 µg/Nm³

III. 排出基準の適用に当たっての留意事項

1. 排出基準についての十分な周知

今般の規制は、環境中を循環する水銀の総量を削減するという水俣条約の趣旨に沿って、水銀の大気排出量をできる限り抑制することを目的としている。したがって、排出基準の性格や測定値の評価等について、大気汚染防止法における従来の大気汚染物質の規制とは異なる。このことを地方自治体や事業者十分に周知していく必要がある。

特に、本報告書でとりまとめた排出基準は、大気中に排出された水銀等を直接吸入することによる健康被害を防止するというよりも、環境中を循環する水銀の総量を削減する観点から設定している。したがって、排出基準を超える水銀等が排出されたとしても直ちに地域住民に健康被害を生じるものではないことに留意が必要である。

また、排出基準の設定にあたり、BATを想定したが、規制手法としては、構造・設備規制ではなく、濃度規制であることに留意する必要がある。事業者は、排出基準を遵守する限りにおいて、原燃料の選択、施設の稼働条件の最適化、排ガス処理施設の設置等について、自ら判断してその事業活動に応じ最適な組合せを選択できる。

2. 諸外国の排出基準との比較

本報告書でとりまとめた水銀排出施設の排出基準は、諸外国の水銀排出基準も考慮して設定しており、概ね国際的に遜色のない水準である。先に述べたように、諸外国の排出基準と比較する際には、基準値だけでなく、規制の対象や測定方法、基準遵守の判定方法などについても考慮する必要がある。例えば、今般の規制は、バッチ測定の結果を基準値と照らし合わせ基準値を超える値が検出された場合には再測定を行うという方式を念頭に置いているが、こうした方式による基準値は、年間を通して排出量の変動が平準化される年平均値での基準値と値の大小での単純な比較はできない。

また、例えば、米国の石炭火力発電所の排出基準は本報告書でとりまとめた排出基準よりも値自体は厳しいものであるが、石炭火力発電所からの水銀排出量が米国では全体の半分を占めるのに対し我が国では7%程度であること、米国では事業者が複数の施設を有している場合に一つのグループとして水銀濃度の平準化が認められていること、施設の不具合により排出基準値を超えた場合には基準値違反の取り扱いをケースバイケースで判断する裁量の余地が与えられていることなど、我が国の状況とは異なることに留意する必要がある。

3. マテリアルフローを踏まえた水銀排出量の管理

本報告書では水銀の大気排出抑制対策についてとりまとめたが、環境中を循環する水銀の総量を削減するという水俣条約の趣旨に沿えば、大気中に排出される水銀等の抑制により水銀等が水や土壌、廃棄物などに移行するだけでは本質的な解決策とはならない。したがって、大気のみでなく水銀等のマテリアルフローを踏まえた排出量の管理が必要である。

特に、大気中への水銀等の排出量は原燃料や廃棄物の水銀含有量にも影響されることから、原燃料の燃焼前の時点での水銀管理が重要であり、こうした措置はBAT/BEP ガイダンス案にも記載されている。今後、水銀による環境の汚染の防止に関する法律や廃棄物処理法による措置と今般の大気排出規制が相俟って、水銀の総量の削減が進むことが期待される。

IV. 今後の課題

1. 排出実態を踏まえた更なる対応

改正大気汚染防止法の施行後は、全ての水銀排出施設において、水銀濃度の測定が行われることから、今回の実態調査よりも詳細な排出実態が把握できる。また、今後は、測定結果に基づき水銀等の大気排出インベントリーも定期的に更新されることになる。こうした詳細かつ最新の排出実態を踏まえて、施行後 5 年を目途に、必要に応じて制度の見直しを行うことが適当である。

例えば、今回は、石炭ガス化発電については、新しい技術ということもあって排出実態が十分に把握できなかったことから、水銀排出施設には含めなかったが、今後、排出実態を把握し、水銀排出施設としての追加について検討を進めるべきである。

2. 技術の進歩等への対応

今般とりまとめた排出基準の特徴は、可能な限り BAT に適合した値としたことである。このため、水銀排出抑制技術の進歩に対応して、排出基準についても見直していく必要がある。

特に、改正大気汚染防止法の施行により、水銀等に着目した排出抑制対策が全国的に行われることとなり、水銀排出抑制技術（施設の稼働条件の最適化等を含む。）のノウハウが今後蓄積されていくと考えられる。また、国際的にも、水俣条約の発効を経て各国の取組が本格化することで、技術が進歩し、BAT/BEP ガイダンスが更新されていくことになる。一方で、将来的に原燃料中の水銀含有量の変動し、水銀濃度に影響を与えることも想定される。

こうした国内外の技術の進歩や原燃料の動向を把握し、規制対象施設や排出基準等について見直していくことが適当である。

3. 地球規模での水銀削減への貢献

水銀等の大気排出を抑制した上で、資源リサイクルを促進していくという我が国の取組が、諸外国にとって先進的な事例となるよう、事業者による排出抑制の取組、国民による適切な製品選択及び廃棄行動、行政による技術等の普及啓発等について、それぞれが取り組むことが適当である。

また、地球全体での水銀排出量を削減していくために、国内に限らず、開発途

上国に対し、先進的な取組の紹介等も含めた能力形成及び技術援助等の支援を行うことが適当である。