

表1 シャフト式溶融炉テストプラント（新日本製鐵）

調査項目		通常処理	一般廃棄物	産業廃棄物1	産業廃棄物2	単位	分析法
敷地境界	風上	検出されず	検出されず	検出されず	検出されず	f/L	直接計数
	風下	検出されず	検出されず	検出されず	検出されず	f/L	直接計数
投入口付近での発じん状況		検出されず	検出されず	検出されず	検出されず	f/L	直接計数
燃焼ガス	BF入口	検出されず	検出されず	検出されず	検出されず	f/L	水分散
	BF出口	検出されず	検出されず	検出されず	検出されず	f/L	直接計数
	HEPA出口		検出されず	検出されず	検出されず	f/L	直接計数
処理後物	スラグ	検出されず	検出されず	検出されず	検出されず	本	分散染色
	溶融メタル	検出されず	検出されず	検出されず	検出されず	本	分散染色
	溶融飛灰	検出されず	検出されず	検出されず	検出されず	本	分散染色

一般廃棄物：通常の一般廃棄物にアスベスト含有部品を混合して処理

産業廃棄物1：A S R (カシレット-ガス) にアスベスト成形板を10%混合して処理

産業廃棄物2：A S R にアスベスト成形板を20%混合して処理

表2 表面溶融式産業廃棄物溶融施設（カムテックス）

調査項目		通常処理	非飛散性産業廃棄物	飛散性産業廃棄物	単位	分析法
敷地境界	風上	0.14	検出されず	0.28	f/L	直接計数
	風下	0.14	0.28	0.28	f/L	直接計数
投入口付近での発じん状況		6.1	7.6	7.6	f/L	直接計数
排ガス	BF入口	0.72	2.3	13	f/L	水分散
	BF出口	0.52	0.59	1.7	f/L	水分散
処理後物	スラグ	検出されず	検出されず	検出されず	本	分散染色
	溶融飛灰	検出されず	検出されず	検出されず	本	分散染色

非飛散性産業廃棄物：産業廃棄物にアスベスト成形板を混合して処理

飛散性産業廃棄物：産業廃棄物に飛散性アスベストを混合して処理

表3 産業廃棄物破碎施設テストプラント（日立造船）

調査項目		通常処理	分析法	低速破碎機	高速破碎機	単位	分析法
敷地境界	風上	検出されず	直接計数	検出されず	検出されず	f/L	直接計数
	風下	検出されず	直接計数	検出されず	検出されず	f/L	直接計数
投入室での発じん状況		検出されず	水分散	16	420	f/L	直接計数
排出室での発じん状況		検出されず	水分散	38	3400	f/L	直接計数
排ガス	BF*入口	検出されず	水分散	12	330	f/L	直接計数
	BF*出口	検出されず	水分散	検出されず	検出されず	f/L	直接計数
	HEPA出口	検出されず	直接計数	検出されず	検出されず	f/L	直接計数

注) \*：通常処理の際には、チャコールフィルター付きプレフィルターを使用

参考：

分析方法において、

1「直接計数」とは、光学顕微鏡によりアスベストの繊維数を直接計数したものの。

2「水分散」とは、フィルターに附着した粉じんを水に分散させ、検鏡の障害となるものを除去した後に計数したものの。

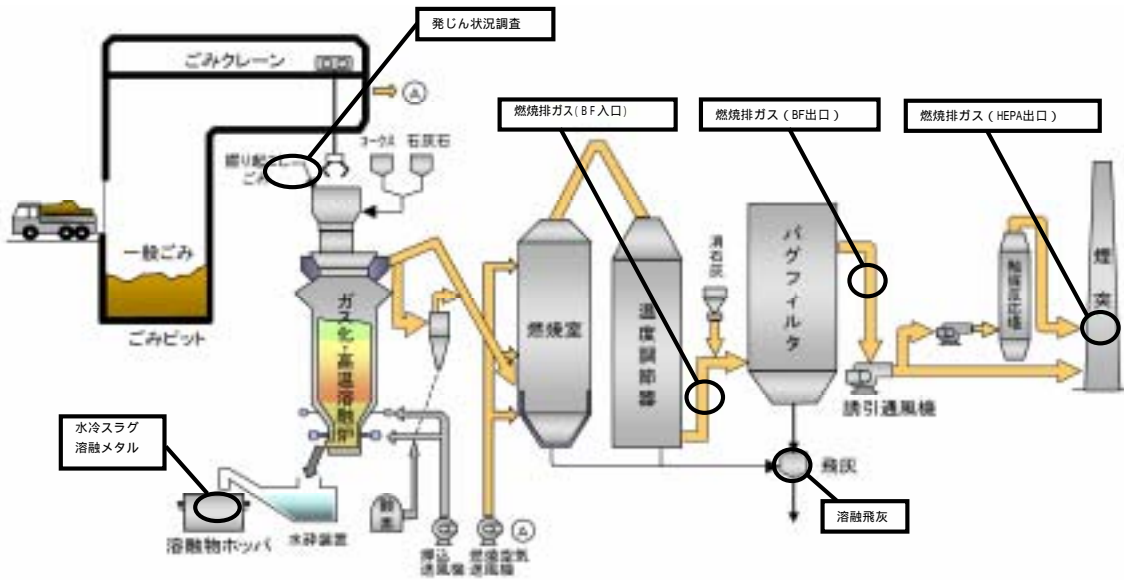
3「分散染色」とは、繊維の屈折率を利用して着色によりアスベスト繊維の有無を判断したものの。

BF：ろ過式集じん機

HEPA：高性能ろ過式集じん機

サンプリング箇所説明図

(シャフト式)



(産廃表面溶融炉)



(破碎施設テストプラント)

