

応募技術に関する資料

分解無害化技術について	1.	応募者名	
	2.	分解無害化技術の名称	
	3.	分解無害化原理	<p>処理技術の概要</p> <p>前処理工程 (脱水方法、分級方法、余水処理等)</p> <p>抽出技術・分解技術</p> <p>抽出技術の場合の別工程</p>
	4.	処理性能	<p>底質の処理前後のダイオキシン類濃度 処理可能な濃度範囲 : pg-TEQ/g ~ pg-TEQ/g 処理後の濃度範囲 : pg-TEQ/g ~ pg-TEQ/g</p> <p>除去率 (%) : %</p> <p>処理可能な種類 除去率の高い同族体、異性体がある場合は記載して下さい。</p>

分解無害化技術について	4.	処理性能	<p>副生成物を含めた反応経路及び排出経路 底質の濃度及び処理量、副生成物の濃度及び生成量を記載し、物質収支が明らかなフロー図として下さい。 欄内に記入できない場合には、別紙資料を添付して下さい。</p>
	5.	分解無害化技術の特許の状況	<p>技術名</p> <p>保有者</p> <p>権利関係（応募者との関係等）</p>

実証試験施設について	6.	実証試験施設概要	<p>所在地 〒 -</p> <p>電話番号：</p> <p>処理フロー 欄内に記入できない場合には、別紙資料を添付して下さい。</p>
------------	----	----------	--

実証試験施設について	7.	処理能力	m^3 /日、 t/日 実証試験に必要な試料の量 m^3 、 t
	8.	処理にあたっての底質の条件	含水率、れき、魚介類等の混入の是非 塩分 等
	9.	ユーティリティー (実証試験に用いる予定の施設について)	電力(消費電力kw) : kw 水量(m^3) : m^3 燃料(種類、量) : 薬品(種類、量) : 装置サイズ(高さ、幅、奥行き) : H m×W m×L m 装置の設置の簡便性、可搬性 その他
	10.	装置稼働(実証試験に用いる予定の施設)	人員(運転要員) : 名 資格(運転要員に必要な資格) : 留意事項(温度、圧力等) :
	11.	処理中の安全対策	労働環境対策 爆発、漏洩のリスク、飛散防止対策の有無・内容等 施設の安全対策 停電の対応、処理異常の防止策や対策等 想定される事故に対するマニュアルがあれば添付して下さい。

実証試験施設について	12.	処理中の周辺環境影響対策	<p>処理方法</p> <p>1)排ガス</p> <p>2)排水</p> <p>3)処理残さ</p> <p>排出物のダイオキシン類及び環境汚染物質濃度（処理をする際の添加物を含む） 「7.処理能力」で示した処理量を処理した場合を想定して記入して下さい。</p> <p>1)排ガス ダイオキシン類濃度： pg-TEQ/m³ 環境汚染物質濃度1（物質名： ）： 環境汚染物質濃度2（物質名： ）： 環境汚染物質濃度3（物質名： ）： 環境汚染物質の種類数に応じて記入欄を作成し、記入して下さい。</p> <p>2)排水 ダイオキシン類濃度： pg-TEQ/L 環境汚染物質濃度1（物質名： ）： 環境汚染物質濃度2（物質名： ）： 環境汚染物質濃度3（物質名： ）： 環境汚染物質の種類数に応じて記入欄を作成し、記入して下さい。</p> <p>3)処理残さ ダイオキシン類濃度： pg-TEQ/g 環境汚染物質濃度1（物質名： ）： 環境汚染物質濃度2（物質名： ）： 環境汚染物質濃度3（物質名： ）： 環境汚染物質の種類数に応じて記入欄を作成し、記入して下さい。</p> <p>周辺環境モニタリング計画等 1：モニタリング箇所の位置を明記して下さい。 2：サンプリング可能かどうか記載して下さい。</p> <p>1)排ガス</p> <p>2)排水</p> <p>3)処理残さ</p>
------------	-----	--------------	---

<p>実証試験施設について</p>	<p>13.</p>	<p>実証試験に要する経費</p> <p>本項目については、参考資料として取り扱うものである。</p>	<p>総費用の内訳をt当たりで示して下さい。</p> <p>内訳</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 装置の設置費： 円/一式 ・ 撤去費： 円/一式 ・ 減価償却費（定率法、耐用年数（年））： 円/年 ・ ランニングコスト： 円/t ・ 排ガス処理等の環境への二次影響防止措置に関する費用： 円/t ・ モニタリングに要する費用： 円/t ・ その他： 円/t
<p>実規模施設への適応について</p>	<p>14.</p>	<p>実規模施設での処理経費の試算</p> <p>本項目については、参考資料として取り扱うものである。</p>	<p>1．想定規模による試算</p> <p>最高濃度が1,000pg-TEQ/gの汚染がある50,000t程度の底質を2年程度で分解無害化することとし、処理後の濃度を150pg-TEQ/g以下、15pg-TEQ/g以下と想定した場合の総費用の内訳をそれぞれ示して下さい。</p> <p>内訳：150pg-TEQ/g以下とする場合</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 装置の設置費： 円/一式 ・ 撤去費： 円/一式 ・ 減価償却費（定率法、耐用年数（年））： 円/年 ・ ランニングコスト： 円/t ・ 排ガス処理等の環境への二次影響防止措置に関する費用： 円/t ・ モニタリングに要する費用： 円/t ・ その他： 円/t <p>内訳：15pg-TEQ/g以下とする場合</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 装置の設置費： 円/一式 ・ 撤去費： 円/一式 ・ 減価償却費（定率法、耐用年数（年））： 円/年 ・ ランニングコスト： 円/t ・ 排ガス処理等の環境への二次影響防止措置に関する費用： 円/t ・ モニタリングに要する費用： 円/t ・ その他： 円/t <p>2．最適規模による試算</p> <p>用いる装置に対して最適な処理量、処理速度、処理程度を仮定した場合の総費用の内訳をそれぞれ示して下さい。（最適条件）</p> <p>内訳</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 装置の設置費： 円/一式 ・ 撤去費： 円/一式 ・ 減価償却費（定率法、耐用年数（年））： 円/年 ・ ランニングコスト： 円/t ・ 排ガス処理等の環境への二次影響防止措置に関する費用： 円/t ・ モニタリングに要する費用： 円/t ・ その他： 円/t

実規模施設への適用について	15.	実用化された場合の施設要件	設置スペース： m^2 運転条件 処理能力 等
	16.	ダイオキシン類又は類似物質分解無害化の国内外の適用実績	対象物質： 底質の汚染程度： 処理量： m^3 /日、 t/日 試験場所 等 処理条件
その他	17.	実証試験に必要な手続き	実証試験に必要な許認可・届出の有無と、その内容、手続きに要する期間を明記して下さい。
	18.	他の機関での技術評価又は共同研究の有無	他の機関での技術評価又は共同研究の有無と、その内容（技術名及び金額等）を明記して下さい。

- (注) 1. 実証技術が複数ある場合は、それぞれ別様で作成して下さい。
 2. 必要に応じ、発表論文等の関連資料を添付して下さい。
 3. その他、参考となる技術資料、パンフレット等がある場合は添付して下さい。
 4. 記載内容量に応じて、記入欄の大きさを調整して下さい。