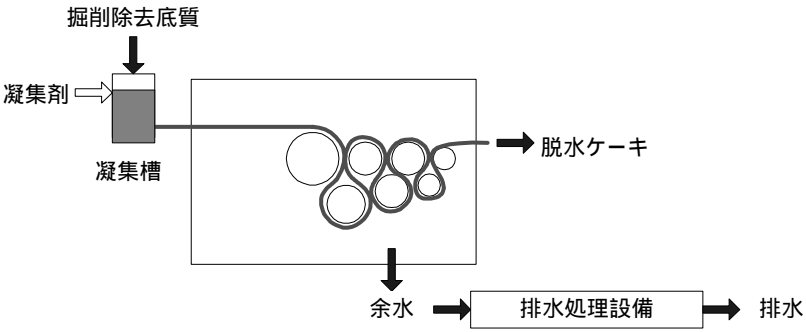
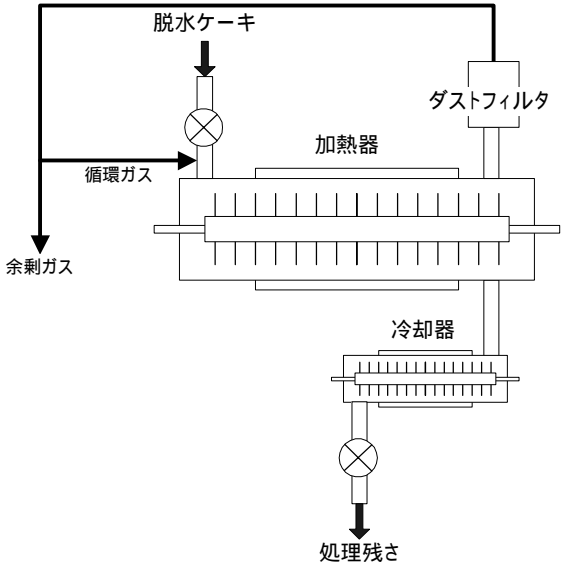


記入例

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	株式会社
	2.	分解無害化技術の名称	工法 (ベルトプレス脱水 + 還元加熱脱塩素方式)
	3.	分解無害化原理	<p>処理技術の概要 掘削除去した底質に、凝集剤を添加した後ベルトプレスにより脱水し、脱水ケーキとして貯留する。その後、脱水ケーキを無酸素水素雰囲気中で、反応器内において還元状態(窒素置換等)で間接的に熱(400 前後)を加えて脱塩素化する。</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;">必要に応じてフロー図や全体システム構成図にて説明</div> <p>前処理工程(脱水方法、分級方法、余水処理等) 掘削除去した底質に凝集剤を添加した後ベルトプレスにより脱水し、脱水ケーキとして貯留する。脱水によって生じた余水は、排水処理設備において沈殿凝集処理した後、排水する。</p>  <p>抽出技術・分解技術 反応器内において還元状態(窒素置換等)で間接的に熱(400 前後)を加えて脱塩素化する。</p>  <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;">脱塩素化や無害化された事を示すデータを添付</div> <p>抽出技術の場合の別工程 なし</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;">別の箇所で処理する場合や協力会社にて処理する場合に説明</div>

4.	<p>処理性能</p>	<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。 同族体、異性体の種類に係わらず、分解無害化可能である。</p> <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> <p>掘削除去底質： t ダイオキシン類： pg-TEQ/g</p> <p>ベルトプレス</p> <p>排水： L ダイオキシン類： pg-TEQ/L × L : mg/L × L : mg/L × L</p> <p>排水処理</p> <p>処理水： L ダイオキシン類： pg-TEQ/L × L : mg/L × L : mg/L × L</p> <p>脱水ケーキ： t ダイオキシン類： pg-TEQ/g × t : mg/kg × t : mg/kg × t</p> <p>加熱器</p> <p>冷却器</p> <p>処理残さ： t ダイオキシン類： pg-TEQ/g × t : mg/kg × t : mg/kg × t</p> <p>排ガス： m³ ダイオキシン類： pg-TEQ/m³ × m³ : mg/m³ × m³ : mg/m³ × m³</p> <p>排ガス処理</p> <p>排ガス： m³ ダイオキシン類： pg-TEQ/m³ × m³ : mg/m³ × m³ : mg/m³ × m³</p> <p>抽出技術・分解技術については、物質収支を明確に記載する。排水処理、排ガス処理等付帯設備については可能な範囲で記載する。数値は底質を処理した時の実測値を原則とするが、土壌の場合や設計値でも良い。</p>
5.	<p>分解無害化技術の特許の状況</p>	<p>技術名 特許は取得していない。</p> <p>保有者 特許は取得していない。</p> <p>権利関係（応募者との関係等） 特許は取得していない。</p>

実証試験施設について	6.	<p>実証試験施設概要</p> <p>所在地 〒 - 市 町 丁目 番地</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> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; margin: 10px 0;"> <p>掘削除去から分解無害化处理までのフローを掲載する。</p> </div>
	7.	<p>処理能力</p> <p>m^3 /日、 t/日</p> <p>実証試験に必要な試料の量 m^3、 t</p>

実証試験施設について	8.	処理にあたっての底質の条件	<p>含水率、れき、魚介類等の混入の是非 前処理によって脱水を行うため、含水率はどのような条件でも処理可能である。れき、魚介類等の混入については、凝集剤を添加して攪拌する際に、障害となる可能性も考えられる。</p> <p>塩分 等 どのような条件でも処理効率に影響はない。</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin-left: auto; margin-right: auto;"> <p>処理する上での制約条件、 処理に適さない混入物、底質の性状等を記入</p> </div>
	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)	<p>電力(消費電力kw) : kw 水量(m³) : m³ 燃料(種類、量) : 電力のみで稼働する。</p> <p>薬品(種類、量) : ・凝集剤()、量(m³)</p> <p>装置サイズ(高さ、幅、奥行き) : H m × W m × L m</p> <p>装置の設置の簡便性、可搬性 前処理(ベルトプレス)、分解無害化とともに、通常はプラント内で行う技術であり、可搬性は高くないといえる。しかし、装置はコンパクトであり、現場付近に移設する場合に、確保する用地は大きくない。</p> <p>その他</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin-left: auto; margin-right: auto;"> <p>ユーティリティーは原単位計算が可能なように、 処理量、運転時間等を記入すること</p> </div>
	10.	装置稼働(実証試験に用いる予定の施設)	<p>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) : 【還元加熱脱塩素方式】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 装置内部温度は、 ~ とする。 ・ 急速冷却時の温度は 以下とする。 ・ 酸素濃度は ~ %以下とする。 ・ 圧力は常圧とする。
	11.	労働環境対策及び施設の安全対策	<p>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</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 低温熱分解のため熱(電力)消費が少ない。 ・ 原灰のスリップアウトがない。 <p>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。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 爆発及び停電等に対しては、自社事故対応マニュアルに沿って対応する。

<p>実証試験施設について</p>	<p>13. 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 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>試算の条件や特記事項を明記する。 必要に応じて積算内訳や根拠を添付</p> </div>
<p>実規模施設への適用について</p>	<p>14. 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 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>試算の条件や特記事項を明記する。 必要に応じて積算内訳や根拠を添付</p> </div> <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。</p> <p>（最適条件）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 処理量： t/日、底質性状：含水率50%、最大ダ イ材矽類濃度 1000pg-TEQ/g <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 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>試算の条件や特記事項を明記する。 必要に応じて積算内訳や根拠を添付</p> </div>

実規模施設への適用について	15.	<p>実用化された場合の施設要件</p>	<p>設置スペース： m²</p> <p>運転条件</p> <p>電力（消費電力kw）： kw</p> <p>水量（m³）： m³</p> <p>凝集剤（ ）、量（ m³）</p> <p>装置サイズ（高さ、幅、奥行き）：H m×W m×L m</p> <p>装置内部温度： ~</p> <p>急速冷却時の温度： 以下</p> <p>酸素濃度： ~ %以下</p> <p>圧力：常圧</p> <p>処理能力 等</p> <p>1日 時間稼働する場合の処理量は t/日である。</p>
	16.	<p>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</p>	<p>対象物質：ダイオキシン類に汚染された土壌</p> <p>底質の汚染程度： pg-TEQ/g</p> <p>処理量： m³ /日、 t/日</p> <p>試験場所 等</p> <p>県××市の処理プラントにおいて、分解無害化を実施した。</p> <p>処理条件</p> <p>処理能力 m³ /日の処理プラントにおいて、平成 年 月より 日間処理を行った。対象としたダイオキシン類はPeCDDsが8割を占めていた。平均分解率は99.9%であった。</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>底質または土壌を対象とした処理実績を記入。処理能力、処理期間、処理条件、物質収支についても記入。</p> </div>
その他	17.	<p>実証試験に必要な手続き</p>	<p>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。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ を××へ提出する。期間： ヶ月 ・ を×××へ提出する。期間： 週間
	18.	<p>他の機関での技術評価又は共同研究の有無</p>	<p>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。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 本技術は 株式会社との共同研究である ・ 本技術は平成 年度 省 ダイオキシン類分解技術評価を受けている。

- (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. 記載内容の量に応じて、記入欄の大きさを調整して下さい。