

<b>国土交通大臣賞</b> <small>「事業所・地方公共団体等」分野</small>	受賞者名 <b>清水・フジタ・鴻池・東亜・青木あすなろ・銭高・浅野</b> <b>特定業務共同企業体</b>
	所在地 <b>宮城県南三陸町</b>
	受賞テーマ <b>『被災地における震災廃棄物の全量県内処理と震災瓦礫の再資源化率の向上』</b> <b>被災地(宮城県内)での震災瓦礫処理率 100%と再資源化率 98.8%を目指して</b>

同共同企業体は、東日本大震災によって発生した南三陸町における災害廃棄物について、選別、破碎、焼却等の中間処理を経て再資源化及び最終処分を実施する為の設計施工業務と管理運營業務を行った。

対象となる廃棄物量は、546 千 t、処理目標は『県内処理 100% リサイクル率 98.8%』である。

**1) 多段階選別による震災廃棄物の細分化分別と最終処分量の低減**

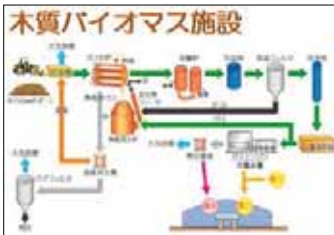
鋼製バルコンと重機による選別を行った後、乾燥テント内で廃棄物の含水比を低減し、回転選別機により土砂等の付着物を分離後、手選別による廃棄物の細分化分別を行い再資源化可能な廃棄物への転換を行った。

**2) 焼却設備による廃棄物の減容と排熱利用**

堅型ストーカ炉（焼却能力：95 t/日×3 基設置）を設置し、厳密な管理によりダイオキシンの発生防止をした。木材洗浄プールでの付着物の除去と脱塩による焼却灰の低減と品質向上を図り、焼却主灰は造粒材として再利用した。また、焼却設備からの発生熱源を乾燥テント内での乾燥用温風として排熱の循環利用を行った。

**3) バイオマス発電設備による事業所内処理施設の電力利用**

木質系バイオマスガス化発電設備を設置（焼却能力：20 t/日、330 kW）し、塩害木(立枯れ材)のチップ化によるバイオマス発電用のサーマル燃料として有効利用を行った。



木質バイオマス発電設備



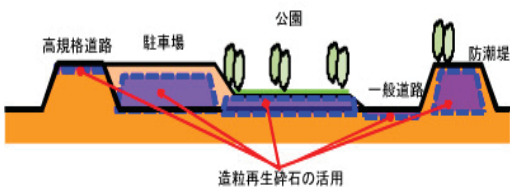
堅型ストーカ炉

**4) 造粒システムによるリサイクル率の向上**

洗浄された津波堆積土残渣、ガラス陶磁器、焼却灰をセメント固化する造粒プラントを設置し、造粒固化材は成分分析の上、盛土、路盤材『造粒再生砕石』として有効利用を行った。

**5) 土壌洗浄による復興資材（盛土材料）の創出**

オンサイト型土壌洗浄プラントによる津波堆積物や農地ガレキ等の土砂洗浄を行い、洗浄及び粒度分類された土砂を盛土、路盤材として有効利用を行った。



造粒再生砕石



**6) 汚水処理水循環システムによる河川・海域の環境保全対策**

事業所内での雨水、汚染水はスーパー調整池(10,000m<sup>3</sup>)での貯水と、汚染処理水循環設備で排水管理し、水質調整処理後、焼却設備での冷却用水として循環利用を行った。

**7) 高効率、低燃費機器と自然エネルギー利用による化石燃料の低減抑制**

低燃費型重機、ハイブリット型重機、船舶使用による化石燃料消費を抑制し、運搬車両の低燃費運転支援システム「ECO-DAS」による低燃費運転管理と、アイドリングストップ装置装着し燃費抑制と低減を行った。