



(株)福岡クリーンエナジー東部工場

環境報告書

平成30年度



目次

工場長挨拶	1
第1章 施設のあらまし	
1 事業概要	2
2 施設概要	3
3 組織と体制	4
第2章 環境・安全への取組み	
1 環境方針	5
2 環境マネジメントシステムの概要	
（1）環境マネジメントシステムの運用	6
（2）環境マネジメントシステムの継続的改善	6
3 活動報告	
（1）EMS 活動	7
（2）自衛消防活動	10
（3）その他の活動	10
4 東部工場の環境負荷	11
5 焼却処理量等の推移	
（1）焼却処理量	12
（2）灰搬出量	12
（3）発電電力量	13
6 環境対策と測定結果	
（1）排ガス	14
（2）排水	17
（3）ダイオキシン類	18
（4）悪臭	20
（5）騒音・振動	20
7 安全・安心への取組み	21
第3章 コミュニケーション	
1 環境情報の公開	
（1）東部工場維持管理記録の閲覧	23
（2）インターネットでの公開	23
（3）地元連絡協議会での報告	23
2 東部工場事業年表	23

工場長挨拶

東部工場は、ごみ処理技術を有する福岡市と発電技術を有する九州電力(株)の出資により設立された(株)福岡クリーンエナジーの廃棄物処理施設であり、家庭や事業所から発生する可燃性ごみを焼却により衛生的に減容化处理するとともに、その熱による発電を行っています。

平成 17 年 8 月に操業を開始し、平成 18 年 3 月に環境マネジメントシステム (ISO14001) の導入を経て、現在まで 10 年以上に亘り安定的な操業を続けています。

我々は循環型社会の形成を担う一員として、これからも従業員一丸となり安全で安心な施設運営を続け、社会的責任を全う致します。また、汚染物質排出抑制等の継続的な改善、エネルギーや資源の有効活用に努め、更に環境に優しく、地球環境負荷の低減に貢献していきたいと考えています。

平成 30 年度の東部工場の環境に関する取組状況を本環境報告書にまとめました。今後とも東部工場への一層のご理解とご支援を賜りますよう、よろしくお願い申し上げます。

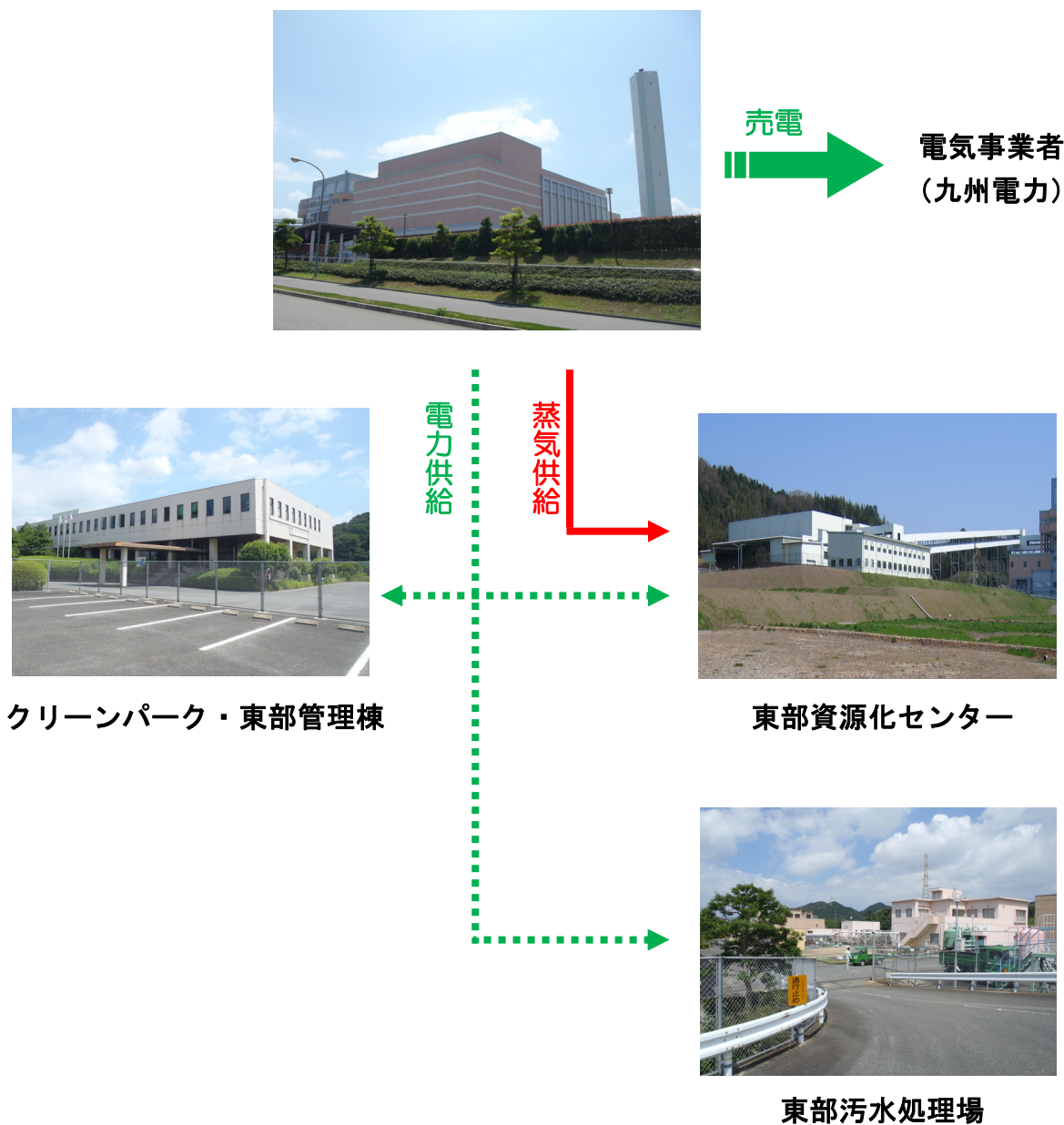
令和元年 8 月
(株)福岡クリーンエナジー
東部工場長

第1章 施設のあらまし

1 事業概要

東部工場は福岡市の旧東部工場の建て替え施設であり、福岡市からごみ処理委託を受けて一般家庭や事業所から発生する一般廃棄物及び産業廃棄物の焼却処理を行っています。

また、焼却による熱を利用して発生させた蒸気でタービン発電機を運転し、発電を行っています。発電した電気はクリーンパーク・東部内で使用し、余った電気は電気事業者に売却しています。さらに、東部工場で発生した蒸気の一部は、隣接する東部資源化センターへ供給しています。



2 施設概要

敷地面積：約 58,000 m²

延床面積：工場棟 約 31,000 m²

管理棟 約 1,600 m²

煙突高さ：80m

ごみピット容量：約 13,700 m³

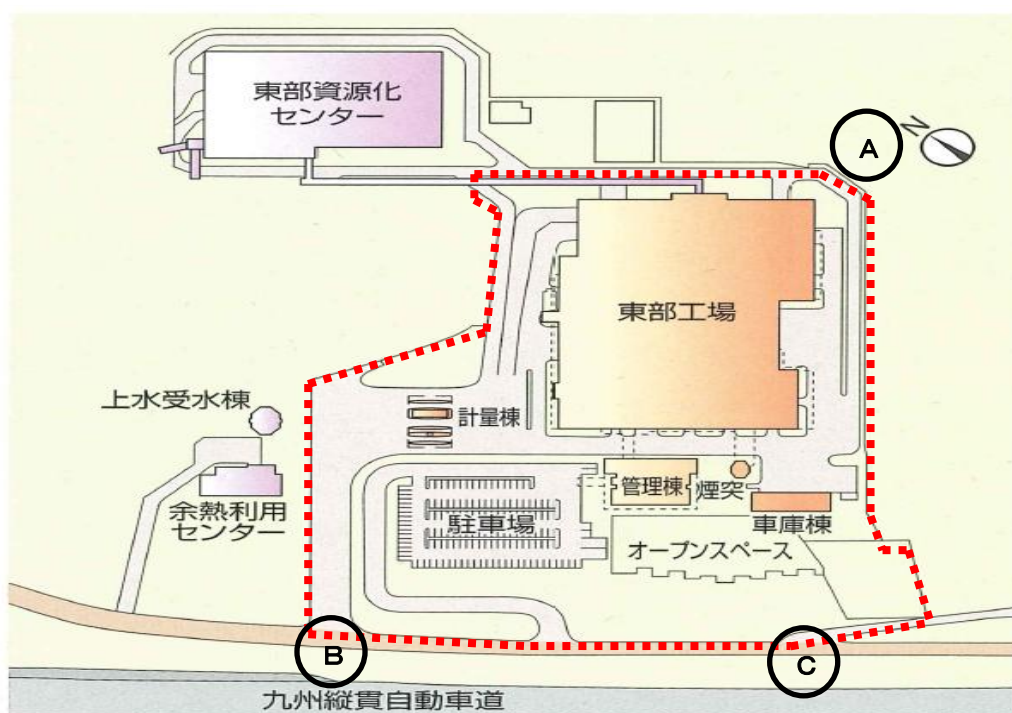
灰ピット容量：約 930 m³

焼却能力：300t／日×3 炉

焼却炉：全連続燃焼ストーカ式

発電設備：蒸気タービン発電機

出力：29,200kW×1 基



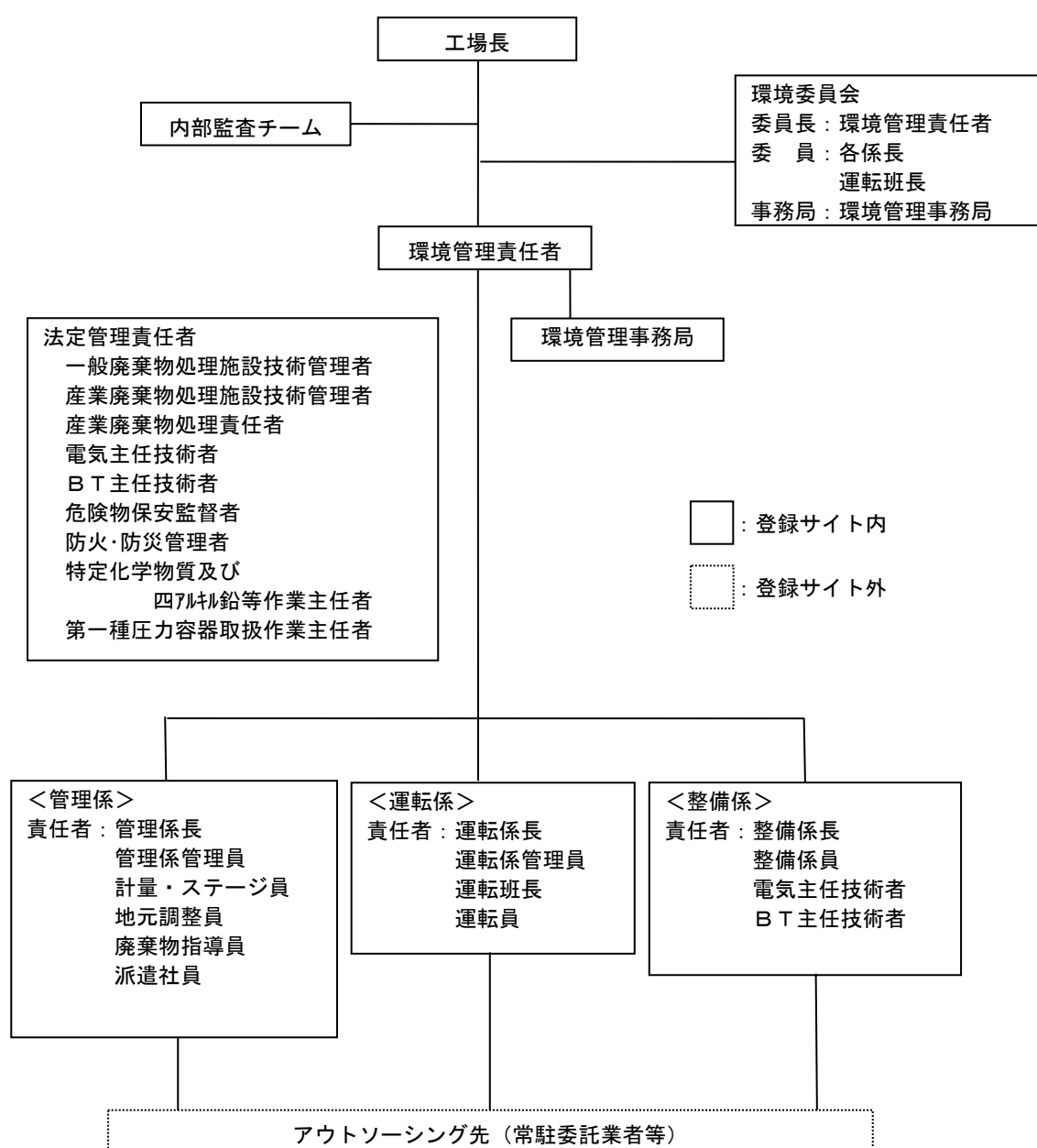
.....：東部工場敷地配置

○：臭気、騒音、振動測定場所

3 組織と体制

工場長をトップに、環境管理責任者及び各係長を責任者として、各係単位での個別の目標を設定し、環境マネジメントシステム（EMS：Environmental Management System）の活動を行っています。運営機関として環境委員会を2ヵ月毎に開催し、活動の進捗管理を行っています。内部監査チームは各組織から独立したものとし、内部監査員の資格を有する者が、各係を相互に監査しています。

東部工場 EMS 組織図



第2章 環境・安全への取組み

1 環境方針

東部工場における環境理念及び環境方針

環境理念

(株)福岡クリーンエナジー東部工場は、循環型社会の形成に貢献することを目指し、安定的かつ継続的なごみ処理を行うことはもちろんのこと、環境保全意識の重要性を全従業員が認識したうえで、環境にやさしい工場の運営を行います。

以上の考え方をもとに、当工場では次のことに取り組んでいくことを宣言します。

環境方針

- 1 安定的かつ継続的なごみ処理及び、安全で安心な施設の運営を行うとともに、関連法令等の遵守により、社会的責任を遂行します。
- 2 大気汚染物質の発生抑制や水質汚濁の防止等、環境への負荷を低減するために、環境目的及び環境目標を設定し、定期的に見直しを行い、継続的改善及び汚染の予防に努めます。
- 3 循環型社会の形成を担う一員として、エネルギーや資源の更なる有効利用により環境負荷の低減に努めます。
- 4 環境方針を当工場で働く全ての人に周知徹底するとともに広く一般に公開します。

令和元年7月1日

(株)福岡クリーンエナジー東部工場

工場長 近藤 永吾

2 環境マネジメントシステムの概要

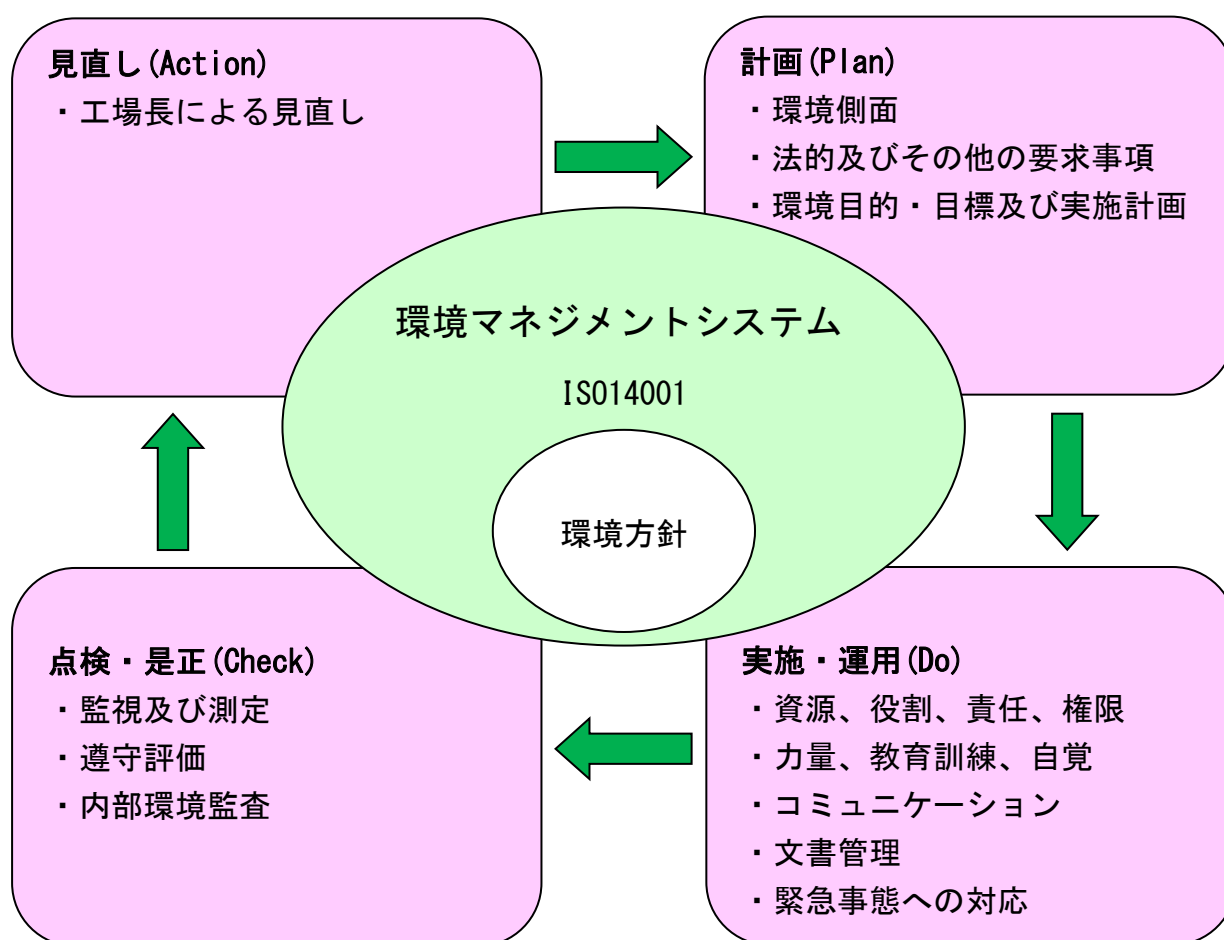
(1) 環境マネジメントシステムの運用

東部工場では、平成 18 年 3 月 3 日に ISO14001※:2004 認証登録を行い、平成 30 年 1 月 1 日からは ISO14001:2015 への移行に合わせて自主運用とし、環境マネジメントシステムに基づき環境配慮活動を行っております。

※ISO14001：国際標準化機構(ISO)が定めた環境マネジメントシステムの規格

(2) 環境マネジメントシステムの継続的改善

事業活動に伴う環境影響の改善のために、計画(Plan)、実施・運用(Do)、点検・是正(Check)、見直し(Action)の PDCA サイクルを繰り返し実行することにより、環境改善活動を実践しています。



3 活動報告

(1) EMS 活動

a 環境目的・目標の計画

環境方針に従い、平成 29 年度から 3 年間の環境目的・目標を作成しています。今回の計画は日常業務を EMS 活動とリンクしたものとして捉えることで活動の負担を少なくし継続させることに主眼を置いています。

環境目的	環境目標			実施部門
	平成29年度	平成30年度	平成31/令和元年度	
自己搬入者の不適物ごみ搬入の低減のため、展開検査を確実に実施することにより、焼却炉の安定的な燃焼に努める。	- 自己搬入者への展開検査の100%実施 - 定例会議にて不適物に関する情報を共有する	- 自己搬入者への展開検査の100%実施 - 定例会議にて不適物に関する情報を共有する	- 自己搬入者への展開検査の100%実施 - 定例会議にて不適物に関する情報を共有する	管理係
排ガス中の水銀の排出抑制	- 排ガス中の水銀の適正管理 - 目標値の設定	- 排ガス中の水銀の適正管理 - 目標値達成率100%	- 排ガス中の水銀の適正管理 - 目標値達成率100%	運転係
バグフィルタへの活性炭吹込量の最適化	最適な吹込量の検討方法の策定	検討試験の実施及び考察	検討試験の実施及び考察	運転係
消費電力削減	- 削減方法の検討 - 目標値の設定 - 使用電力量計測	- 使用電力量計測 - 既存設備への影響評価 - 電力削減の確認	- 電力削減効果の確認 - 他設備への展開検討	整備係

b 平成 30 年度の環境目的・目標の成果

各実施部門で目的・目標の実施計画を作成し、実施しました。反省点や今後への見直しも含めて平成 30 年度の成果をまとめました。

環境目標		実施方法等	実施内容に対する評価	今後の課題や対応など
実施内容	目標値			
・自己搬入者への展開検査の100%実施	展開検査実施100%	・展開検査実施の徹底 ・未実施車の台数管理	・100%達成できている。	・市受入基準に基づき継続して検査を実施する
・定例会議にて不適物に関する情報を共有する	毎日のミーティングでの情報共有	・毎日のミーティングにて情報共有と対応検討	・毎日のミーティングにおいて、情報共有し対応検討している	・継続して情報共有を図り対応する
・排ガス中の水銀の適正管理	排ガス中の水銀濃度5 $\mu\text{g}/\text{m}^3\text{N}$ 以下	・排ガス測定結果の確認及び記録	・運転連絡票を作成し、予定通り試験を開始した。 【吹込量変更履歴】 H30. 8月:吹込量4.7kg/h→3.8kg/h H31. 2月:吹込量3.8kg/h→2.8kg/h	・引続き排ガス測定結果の確認及び記録を行い、排ガス中の水銀濃度の適正管理に努める。
・吹込量の最適化検討試験の実施	—	・検討試験実施要領に基づく試験の実施	・運転経歴や文献から吹込量の見当を付け、検討試験実施要領を作成した。	・検討試験を継続し、活性炭吹込量の最適化を図る。
・削減方法の検討 ・目標値の設定	目標値の設定	・機器の動作状況確認 ・運転中機器への影響確認 ・節電運転パターンの確認	プラットフォーム出入口エアカーテンファンの全台数健全運用において、年間135千円程度の消費電力で運用されており、台数を削減（半数）すると、約68千円程度の費用削減が可能と考える。 なお、プラットフォームは焼却炉の燃焼用空気取り込み口となっており、負圧のため異臭の漏洩は発生しない構造となっている。	11/20より運転台数を半数に削減した。周辺への異臭漏洩については問題ないことを確認しているが、ごみの臭気が強くなる夏季に改めて確認する。
・使用電力量計測	—	・年間を通じて運転状況、電力消費量の計測	【削減した消費電力】 実施前：28.67A（実測） 実施後：14.28A（実測） 削減値：14.39A 14.39A×240V≒3.45kW 【削減した金額】 3.45kW×2.8hr（15秒×660台）= 9.66kWh 9.66kW×2（入口扉＋出口扉）= 19.3kWh 19.3kWh×12円/kWh（売電収入）= 231円/日 231円×92日（稼働日数：3/31時点）= 21,252円	今後も周辺の臭気を確認しながら運転台数を調整し、台数を変更した場合は消費電力の実測を行う。

c 環境委員会

運営機関として、環境管理責任者、各係長、運転班長、環境管理事務局で構成する環境委員会を開催し、EMS 活動の進捗状況の確認を行いました。

●実施日 平成 30 年 5 月 29 日、8 月 20 日、11 月 22 日、
平成 31 年 2 月 27 日、3 月 27 日

d 内部監査

被監査者を環境管理責任者及び運転係、整備係、管理係とし、有資格者の中から 1 チーム 2 名で 3 つの監査チームを構成し、内部監査を実施しました。

●実施日 平成 30 年 10 月 24 日
●内部監査員 6 名 (2 名×3 チーム)

e マネジメントレビュー

工場長を最高経営層とするマネジメントレビューを実施し、内部監査結果を含む活動報告を行い、環境方針、目的、目標の実施確認・評価を行いました。

●実施日 平成 31 年 3 月 27 日



環境掲示板

（２）自衛消防活動

東部工場内での火災や事故及び災害等の対応のため、自衛消防隊を編成しています。特に、ごみピット火災や重油・薬品の漏洩は重大な外部影響を及ぼす恐れがあるため、定期的に訓練を行い、手順の確認を行っています。



重油漏洩事故処置訓練（平成 30 年 7 月 26 日）



ごみピット火災消火訓練（平成 30 年 8 月 20 日）



地震避難通報訓練（平成 30 年 10 月 24 日）



薬品漏洩事故処置訓練（平成 30 年 11 月 21 日）

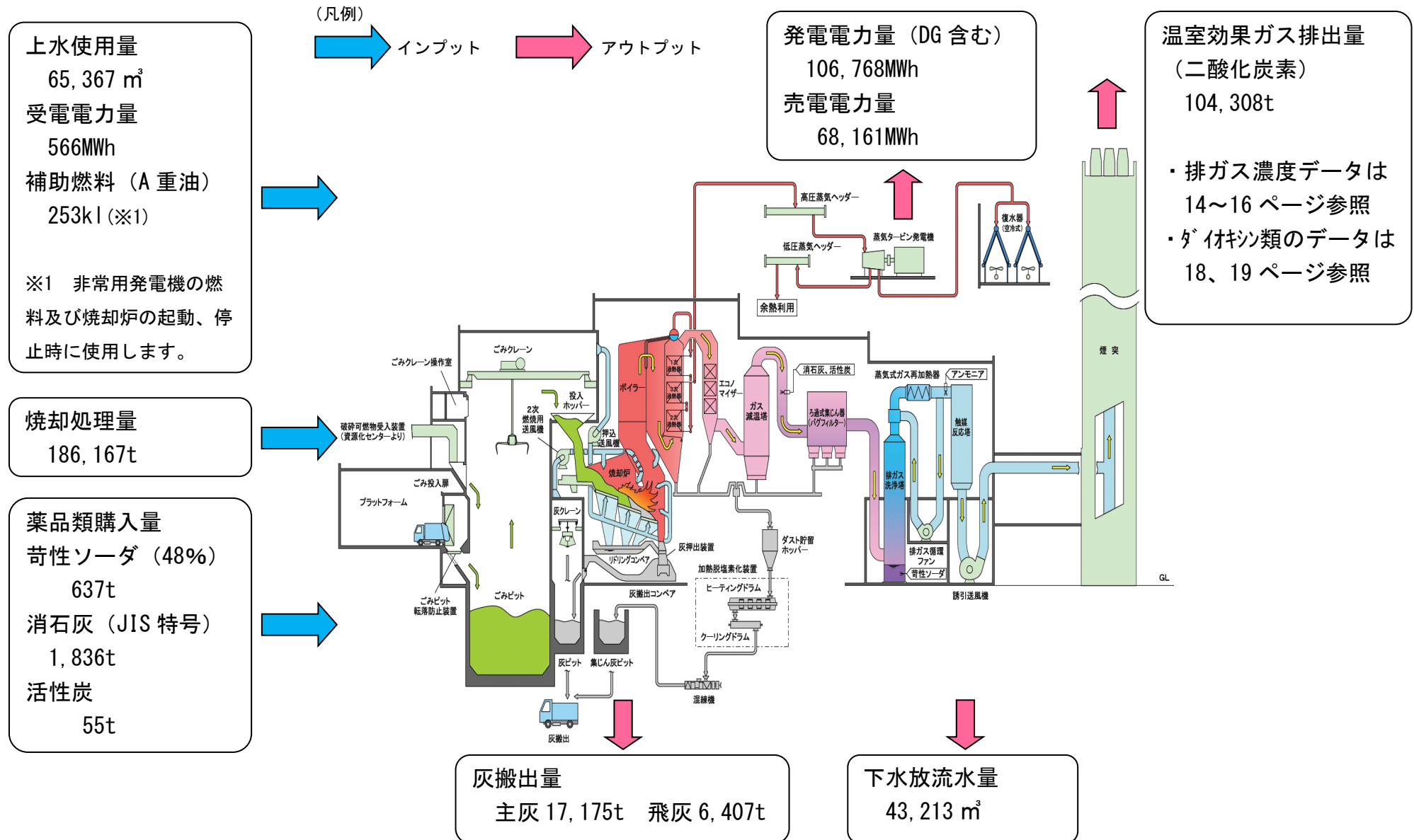
（３）その他の活動

a クリーンパーク・東部周辺清掃

東部工場周辺を含むクリーンパーク・東部清掃活動に参加し、搬入道路等の清掃を行いました。

●実施日 平成 30 年 6 月 8 日
 平成 30 年 9 月 27 日

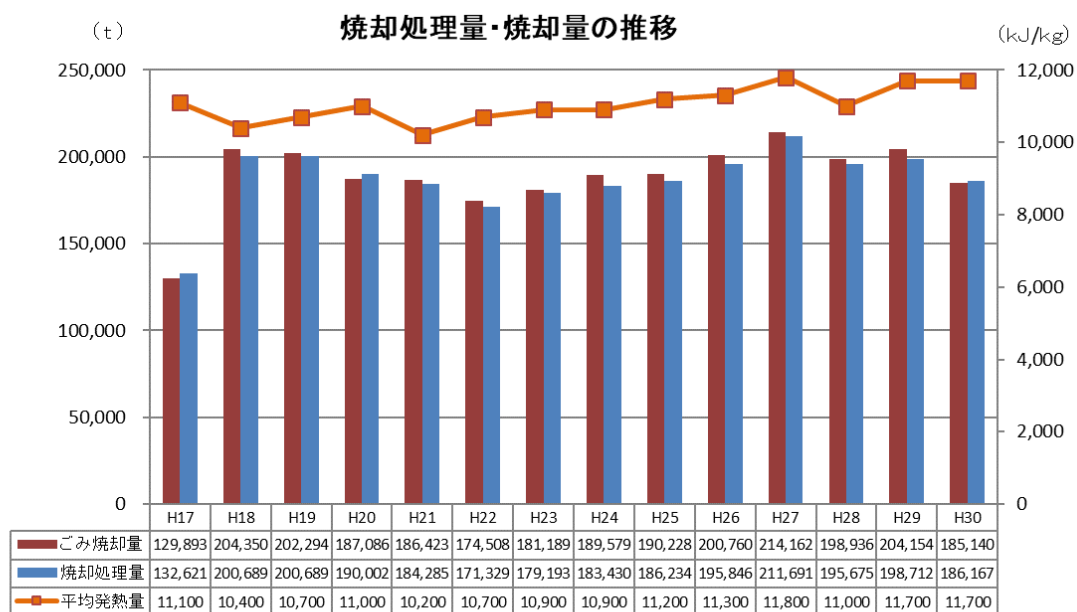
4 東部工場の環境負荷（インプット・アウトプット）（平成 30 年度実績）



5 焼却処理量等の推移

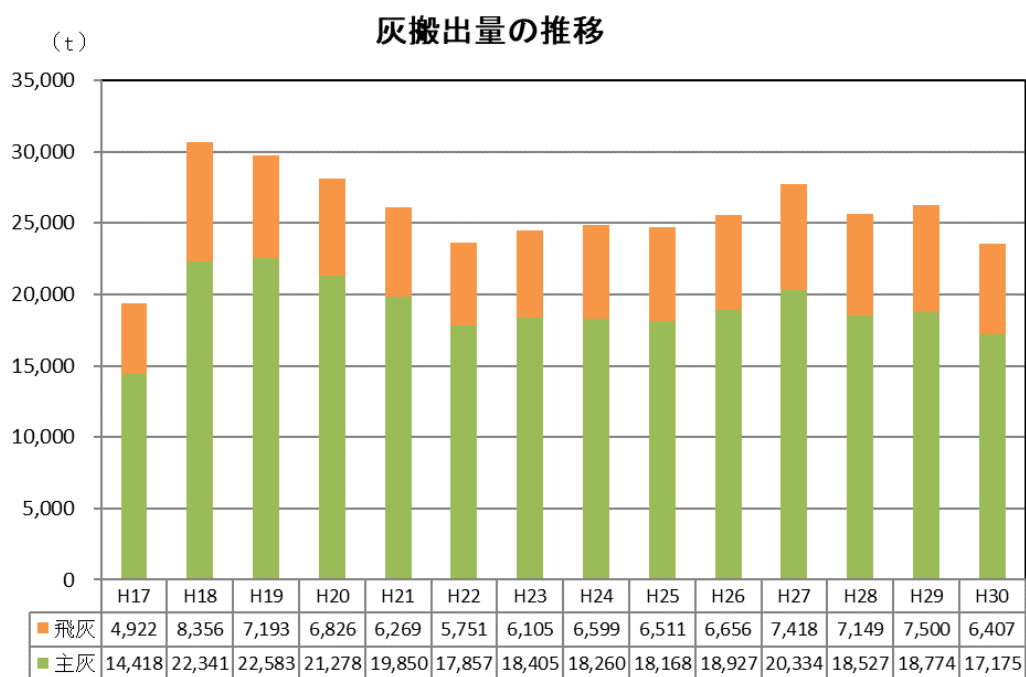
(1) 焼却処理量

平成 30 年度は設備修理等で他工場へのごみの振替えを行ったため、平成 29 年度より約 12,500t 減少しました。



(2) 灰搬出量

可燃性ごみを燃焼すると、約 13%の重量の灰が発生します。灰搬出量も焼却処理量の推移と同様に推移しています。



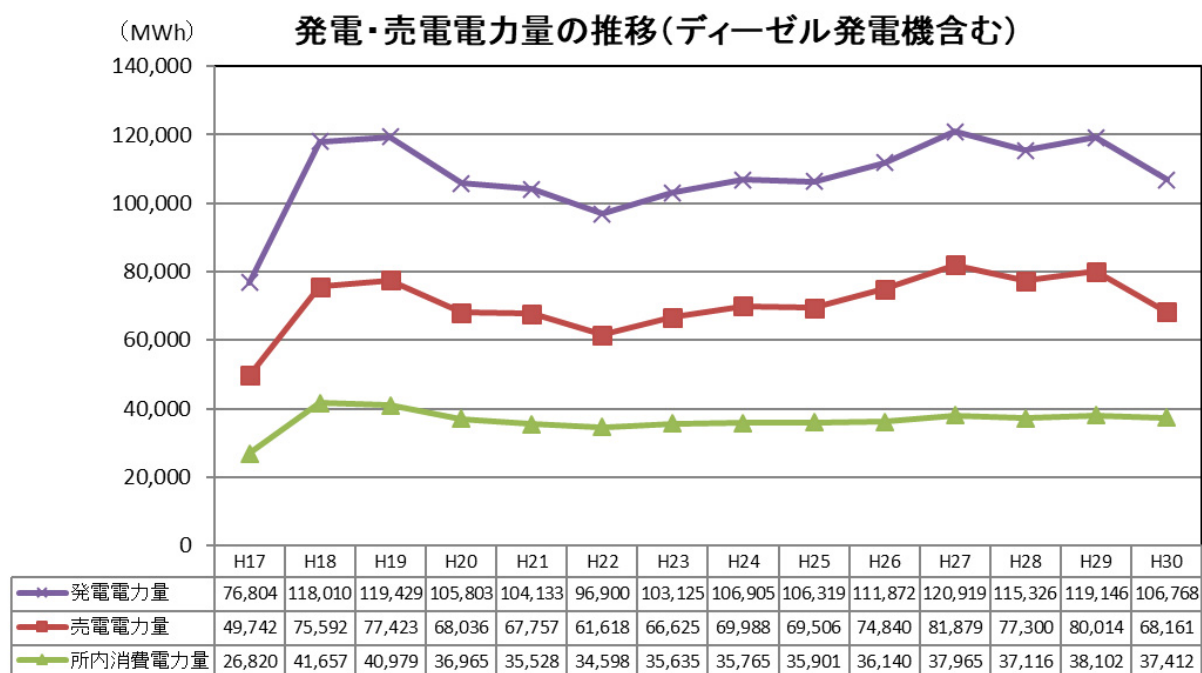
(3) 発電電力量

工場で作られた電気はクリーンパーク・東部内で使用されるほか、余った電気は電気事業者に売却しています。

平成 30 年度の発電電力量は 106,768MWh でした。

売電電力量は 68,161MWh で、一般家庭約 18,900 世帯分の年間使用量に相当します。

※一般家庭使用量を 3,600kWh/年 (300kWh/月) としました。



6 環境対策と測定結果

(1) 排ガス

a ばいじん

ばいじんとは、燃焼などによって発生するすすやちりなどの固体粒子のことです。ばいじんは、ろ過式集じん器で除去します。

法規制値	0.04g/m ³ N
環境保全協定値	0.02g/m ³ N

※酸素濃度 12%換算値

単位: g/m³N

	年度	最大	最小
1号炉	26	<0.001	<0.001
	27	<0.001	<0.001
	28	<0.001	<0.001
	29	<0.001	<0.001
	30	0.001	<0.001
2号炉	26	<0.001	<0.001
	27	<0.001	<0.001
	28	<0.001	<0.001
	29	<0.001	<0.001
	30	<0.001	<0.001
3号炉	26	<0.001	<0.001
	27	<0.001	<0.001
	28	<0.001	<0.001
	29	0.002	<0.001
	30	0.001	<0.001

b 硫黄酸化物 (SOx)

ごみ中の硫黄分の焼却により、排ガス中に硫黄酸化物を生じます。アルカリ性の水酸化カルシウムや水酸化ナトリウムを添加して除去します。

法規制値	約 1,100ppm (K 値 8.76)
環境保全協定値	30ppm

単位: ppm

	年度	最大	最小
1号炉	26	<0.5	<0.5
	27	<0.5	<0.5
	28	<0.5	<0.5
	29	<0.5	<0.5
	30	<0.5	<0.5
2号炉	26	2.0	<0.5
	27	0.7	<0.5
	28	<0.5	<0.5
	29	<0.5	<0.5
	30	<0.5	<0.5
3号炉	26	<0.5	<0.5
	27	<0.5	<0.5
	28	0.6	<0.5
	29	<0.5	<0.5
	30	<0.5	<0.5

c 窒素酸化物 (NOx)

焼却によりごみ中や空気中の窒素分が酸素と反応して一酸化窒素や二酸化窒素などが生成されます。脱硝設備でアンモニアと反応させることによって窒素酸化物を水と窒素に分解します。

法規制値	250ppm
環境保全協定値	100ppm

※酸素濃度 12%換算値

単位: ppm

	年度	最大	最小
1号炉	26	79	53
	27	65	56
	28	63	49
	29	69	44
	30	64	56
2号炉	26	86	48
	27	72	47
	28	65	53
	29	75	47
	30	65	56
3号炉	26	62	56
	27	62	48
	28	67	53
	29	71	53
	30	64	57

d 塩化水素 (HCl)

ごみ中の塩化ビニールや厨芥類に含まれる塩分などの燃焼により、塩化水素が発生します。アルカリ性の水酸化カルシウムや水酸化ナトリウムを添加して除去します。

法規制値	約 430ppm (700mg/m ³ N)
環境保全協定値	30ppm

※酸素濃度 12%換算値

単位: ppm

	年度	最大	最小
1号炉	26	4.1	<2
	27	2.1	<2
	28	<2	<2
	29	<2	<2
	30	<2	<2
2号炉	26	<2	<2
	27	<2	<2
	28	<2	<2
	29	<2	<2
	30	2	<2
3号炉	26	<2	<2
	27	2.2	<2
	28	2	<2
	29	<2	<2
	30	<2	<2

e 水銀

ごみ中に水銀を含んだ電池などが含まれていると、燃焼により排ガス中に水銀が発生します。ろ過式集じん器や排ガス洗浄装置で除去します。

		単位: g/m ³ N	
法規制値	0.05mg/m ³ N	年度	最大 最小
環境保全協定値	0.05mg/m ³ N	1号炉	26 0.001 <0.001
			27 0.004 0.001
			28 0.003 <0.001
			29 0.002 <0.001
			30 0.0018 <0.0001
		2号炉	26 0.003 0.001
			27 0.006 0.001
			28 0.002 <0.001
			29 0.005 <0.001
			30 0.0028 <0.0001
		3号炉	26 0.008 <0.001
			27 0.019 0.001
			28 0.020 <0.001
			29 0.001 <0.001
			30 0.0014 0.00016

m³N: 0℃、1気圧の状態に換算した気体の体積

ppm: 100万分の1

<: 定量下限値未満を示します。定量が可能な最小濃度であり、測定値のばらつきから算出するため、一定ではありません。

環境保全協定値: 地元自治会と交わした環境保全協定書にて定めた、施設の運転目標値です。

(2) 排水（下水道排水基準）

東部工場の排水は、排水処理設備で処理した後、下水道へ放流しています。

a 水素イオン濃度（pH）

水溶液が酸性であるかアルカリ性であるかを示す指標で、中性が7となります。

排水処理設備で調整します。

法規制値	pH5.0～pH9.0
環境保全協定値	—

単位：pH

年度	最大	最小
26	8.2	7.0
27	8.1	6.7
28	8.2	7.3
29	8.2	7.5
30	7.8	6.7

b 生物化学的酸素要求量（BOD）

水中の有機物などの量を、その酸化分解のために微生物が必要とする酸素の量で表したものです。BODが高くなれば水質が悪化していることを示します。

排水処理設備で除去します。

法規制値	600mg/l
環境保全協定値	—

単位：mg/l

年度	最大	最小
26	1.3	<1.0
27	5.6	<1.0
28	2.4	<1.0
29	<1.0	<1.0
30	<1.0	<1.0

c 浮遊物質（SS）

水中に懸濁している浮遊物質の量で排水中の濁りを示します。

排水処理設備で除去します。

法規制値	600mg/l
環境保全協定値	—

単位：mg/l

年度	最大	最小
26	3	<1
27	1	<1
28	3	<1
29	1	<1
30	3	<1

(3) ダイオキシン類

ダイオキシン類とは、ポリ塩化ジベンゾパラジオキシン、ポリ塩化ジベンゾフラン及びコプラナーポリ塩化ビフェニルの総称です。

a 排ガス

800℃*以上で燃焼させることにより、排ガス中での発生を抑制するとともに、活性炭を吹き込み、ろ過式集じん器で除去します。

※東部工場では、管理値を 900℃以上として管理しています。

法規制値		単位: ng-TEQ/m ³ N	
法規制値	0.1ng-TEQ/m ³ N	年度	測定値
環境保全協定値	0.1ng-TEQ/m ³ N	26	0.0000018
※酸素濃度 12%換算値		27	0.0000062
1号炉		28	0.0000027
		29	0.0016
		30	0.000064
		26	0.0000013
		27	0.0000044
2号炉		28	0.0000012
		29	0.0041
		30	0.000049
		26	0.00059
		27	0.00000036
3号炉		28	0.0000018
		29	0.000039
		30	0.000023

b 焼却灰

廃棄物を焼却した後に残った灰にもダイオキシン類が存在しますが、燃焼管理により環境保全協定値より低い水準となっています。

法規制値		単位: ng-TEQ/m ³ N	
法規制値	3ng-TEQ/g	年度	測定値
環境保全協定値	0.1ng-TEQ/g	26	0.000034
1号炉		27	0.0001
		28	0.0037
		29	0.0026
		30	0.0095
2号炉		26	0.000033
		27	0.0013
		28	0.0018
		29	0.00068
		30	0.0017
3号炉		26	0.0021
		27	0.0000021
		28	0.0011
		29	0.0003
		30	0.0042

c 飛灰

ろ過式集じん器で捕集されたばいじん中のダイオキシン類は、加熱脱塩素化装置でさらに分解除去します。

法規制値	3ng-TEQ/g
環境保全協定値	0.1ng-TEQ/g

単位:ng-TEQ/m ³ N		
	年度	測定値
飛灰 (3炉共通)	26	0.0054
	27	0.0000003
	28	0.0000019
	29	0.0077
	30	0.0026

d 下水放流水

下水放流水中にもダイオキシン類が存在しますが、環境保全協定値より低い水準です。

法規制値	10pg-TEQ/l
環境保全協定値	10pg-TEQ/l

単位:pg-TEQ/m ³ N		
	年度	測定値
下水 放流水	26	0.036
	27	0.00023
	28	0
	29	0.000015
	30	0.0046

*

e 脱水汚泥

排水処理設備汚泥中にもダイオキシン類が存在しますが、環境保全協定値より低い水準です。

法規制値	3ng-TEQ/g
環境保全協定値	3ng-TEQ/g

単位:ng-TEQ/m ³ N		
	年度	測定値
脱水 汚泥	26	0.15
	27	0.0019
	28	0.0073
	29	0.0013
	30	0.033

ng : 10 億分の 1 グラム

pg : 1 兆分の 1 グラム

TEQ : 毒性等量といいます。ダイオキシン類はそれぞれ毒性が異なるため、もっとも毒性の強い 2、3、7、8-TCDD に毒性等価換算したものです。測定結果は、定量下限値以上の実測濃度に毒正等価係数を乗じて算出したものです。

* : 実測濃度が定量下限値未満の場合、測定結果は「0」になります。

(4) 悪臭

ごみによる悪臭を工場外へ出さないため、プラットフォーム及びごみピット内の臭気のある空気を焼却炉の燃焼用空気として使用し、プラットフォーム等の室内を負圧とすることによって、外部への漏洩を防いでいます。また、焼却炉全停止期間は、活性炭による脱臭設備にて無臭化しています。

工場周辺の臭気を確認するため、敷地境界 3 箇所（3 ページ参照）における臭気測定を年 2 回実施しています。全ての測定地点で福岡市悪臭対策指導要綱に定める指導基準を満足していました。

臭気測定(平成30年度)			単位: 臭気指数※1
測定点	測定値		基準※2
	夏季(H30.8.23)	冬期(H30.12.10)	
A	<10	<10	<10
B	<10	<10	<10
C	<10	<10	<10

※1 「複合臭」を総合的に評価するため、無臭の空気でも薄めて感じなくなるまでの希釈倍数を「臭気濃度」といいます。この臭気濃度を対数変換し 10 倍したものを「臭気指数」といいます。

※2 基準は福岡市悪臭対策指導要綱での規制基準

(5) 騒音・振動

工場の騒音・振動の影響を確認するため、敷地境界 3 箇所（3 ページ参照）における騒音・振動測定を年 1 回実施しています。

測定点 B、C の騒音は、主に九州自動車道の車両走行音や工場外からの工事音によるもので、工場からの騒音は観測されませんでした。

振動については、全ての測定点で規制基準値を満足しています。

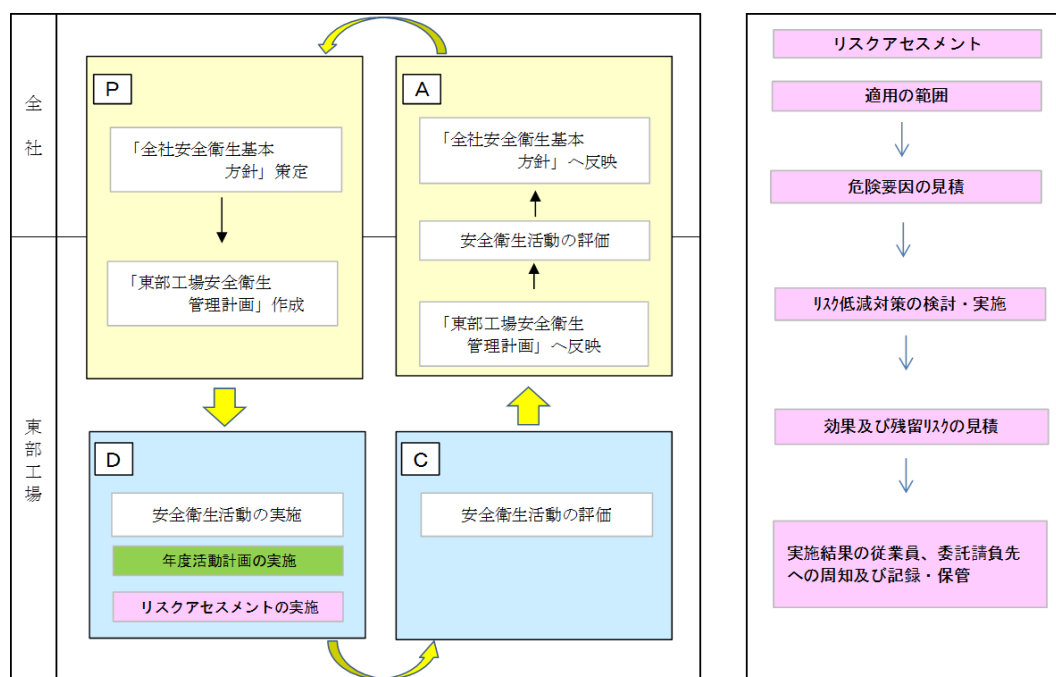
騒音測定(平成30年12月17～18日)				単位: dB
測定点	朝 6:00～8:00	昼 8:00～19:00	夕 19:00～23:00	夜 23:00～6:00
A	41	45	37	37～40
B	53～57	58～60	51～55	51～52
C	61	61～63	59	58
規制基準値	50	60	50	50

振動測定(平成30年12月17～18日)			単位: dB
測定点	昼 8:00～19:00	夜 19:00～8:00	
A	25～26	25未満	
B	26～28	25未満	
C	35～36	34～36	
規制基準値	60	55	

7 安全・安心への取組み

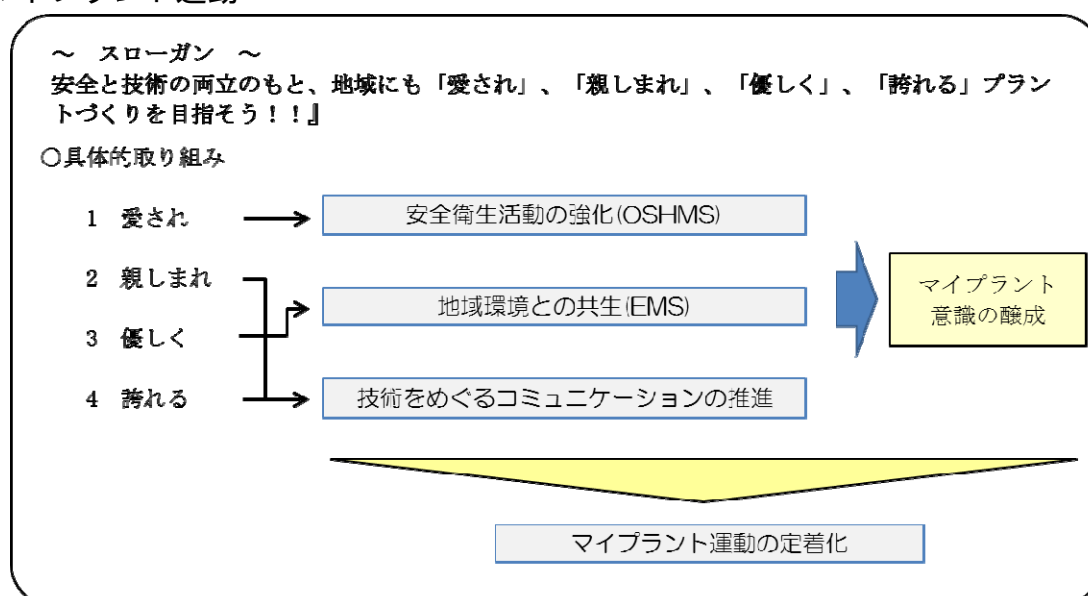
東部工場では、平成 27 年 4 月より労働安全衛生マネジメント（OSHMS）を導入し、継続的な PDCA サイクルにより安全衛生活動の定着化を図り、労働災害発生の未然防止と安全衛生管理に万全を期しています。

●労働安全衛生マネジメントシステム実施フロー



また、OSHMS と EMS を 2 本柱とする「マイプラント運動」を推進しています。

●マイプラント運動



なお、安全衛生活動への取り組み姿勢を明確にするため、働く人の安全に一生懸命に取り組む、「働く人」、「企業」、「家族」が元気になる職場を創る、厚生労働省の「あんぜんプロジェクト」に参加しています。

●あんぜんプロジェクトメンバー：（株）福岡クリーンエナジー東部工場

URL：<http://anzeninfo.mhlw.go.jp/anzenproject/member/f-ce-tobu/index.html>

●東部工場紹介



あんぜんプロジェクト

あんぜんプロジェクトは、労働災害のない日本を目指して、働く方の安全に一生懸命に取り組む、「働く人」、「企業」、「家族」が元気になる職場を創るプロジェクトです。



厚生労働省
Ministry of Health, Labour and Welfare

[ホーム](#)
[参加登録](#)
[メンバー紹介](#)

あんぜんプロジェクト プロジェクトメンバー



会社名：株式会社福岡クリーンエナジー 東部工場 業種：その他の事業

所在地：福岡県福岡市東区蒲田5丁目11番2号

電話番号：092-691-2999

安全方針

- 労働安全衛生に係る法令や、当社が定めた安全衛生に関する規定等を遵守し、当社で働く全ての社員の協力の下、安全衛生活動を推進します。
- 職場におけるリスク分析に基づき、安全衛生目標を定め、機器の安全化と、社員の安全教育・訓練等に努めることにより、労働災害を未然に防止します。
- 快適な職場環境の形成を通して、当社で働く全ての社員の安全と心身両面における健康増進に努めます。

安全への取り組み事例

【労働安全衛生マネジメントシステムの導入】 ① 労働安全衛生マネジメントシステムを導入し、リスクアセスメントの確実な実施及び安全衛生活動の評価結果に基づく翌年度活動計画への反映により安全な職場環境の形成を図っています。
【特別安全パトロール等】 ② 安全衛生委員会によるもの、定期修理期間中に行うもの、他部署と合同で行うもの等の通常とは異なる視点による特別安全パトロールの実施及びS活動等により職場環境の安全のための改善と意識づけを図っています。
【安全に関する教育】 ③ 所内外の安全教育やR S トレーナの育成にも力を入れ従業員の安全意識啓発を促しています。また、安全講話及び産業医講話の開催においても社外の関係者も参加を呼びかけています。

活動計画



リスクアセスメント様式



低圧電気取扱者特別教育



安全への取り組み参考資料

安全コンサルタントによる講話



安全衛生委員会による特別安全パトロール



労働災害発生状況

災害発生件数（不休傷含む）

平成22年度	平成23年度	平成24年度	平成25年度	平成26年度
0件	0件	0件	0件	0件

[ページトップ](#)

[ホーム](#) | [参加登録](#) | [メンバー紹介](#)

Copyright © Ministry of Health, Labour and Welfare. All Right reserved.

第3章 コミュニケーション

1 環境情報の公開

(1) 東部工場維持管理記録の閲覧

東部工場のごみ焼却量、燃焼ガス温度、排ガス中のばいじん、硫黄酸化物、窒素酸化物、塩化水素及びダイオキシン類濃度等の測定記録を東部工場で閲覧することができます。

(2) インターネットでの公開

(株)福岡クリーンエナジーのホームページ <http://www.f-ce.co.jp/> で環境報告書を公開しています。また、環境データ（維持管理記録）については福岡市の他のごみ処理施設とともに福岡市環境局ホームページにて公開しています。

(3) 地元連絡協議会での報告

東部工場は地元の皆様に、2月毎の連絡協議会にて排ガス中のばいじん濃度等を報告しています。

2 東部工場事業年表

年 月	事 業 名
平成 12 年 10 月	会社設立
平成 13 年 2 月	工事着手
平成 16 年 12 月	受電・試運転開始
平成 17 年 2 月	ごみ受入試運転開始
平成 17 年 8 月	操業開始
平成 18 年 3 月	ISO14001 認証取得
平成 19 年 8 月	焼却量 50 万トン達成
平成 20 年 12 月	ISO14001 外部審査機関による更新審査受審
平成 22 年 4 月	焼却量 100 万トン達成
平成 23 年 12 月	ISO14001 外部審査機関による更新審査受審
平成 25 年 1 月	焼却量 150 万トン達成
平成 27 年 1 月	ISO14001 外部審査機関による更新審査受審
平成 27 年 7 月	焼却量 200 万トン達成
平成 30 年 1 月	ISO14001:2015 へ移行（自己運用）



ロゴマーク イメージ

ブルーの円は環境(地球)を、
左のカーブがグリーン、右の
カーブがエネルギーをイメ
ージしました。メビウスの輪
をモチーフに、リサイクルに
よって環境とエネルギーの
輪を永遠に保てるよう、当社
の気持ちを込めて表現した
ものです。

環境報告書 (平成 30 年度)

(株)福岡クリーンエナジー東部工場

所在地	〒813-0023 福岡市東区蒲田五丁目 1 1 番 2 号
TEL	(092) 691-2999
FAX	(092) 691-2992