

2025年3月度 環境データ(加古川製鉄所)

1. 加古川製鉄所からのばい煙時間排出量

項目	単位	月間平均値	月間最大値	協定値	判定
硫黄酸化物(SO _x)	Nm ³ /h	194	244	612	良
窒素酸化物(NO _x)	Nm ³ /h	387	447	675	良

項目	単位	所合計値	協定値	判定
ばいじん ^{※1}	kg/h	42	199	良

※1:ばいじんは連続測定できないため、各設備の手分析値を合計した値を記載しております。また、手分析は、1ヶ月または2ヶ月に1回実施しており、3月に実施していない設備については、2月の測定データを用いて所全体の合計値を算出しています。

2. ばい煙発生施設のばい煙排出濃度 (連続測定結果)

(1)硫黄酸化物

施設	単位	月間平均値	月間最大値		排出基準 ^{※3} K値 単位無	判定
				相当K値 ^{※2} 単位無		
自家発電所7号ボイラ	ppm	8	12	0.40	1.75	良
自家発電所8号ボイラ	ppm	17	29	0.37	1.75	良
自家発電所9号ボイラ	ppm	19	29	0.40	1.75	良
1号ガスタービン	ppm	10	16	0.36	1.75	良
2号ガスタービン	ppm	11	14	0.31	1.75	良
焼結	ppm	1	8	0.10	3.5	良
ペレット	ppm	149	200	2.66	3.5	良

(2)窒素酸化物

施設	単位	月間平均値	月間最大値	排出基準 ^{※3}	判定
自家発電所7号ボイラ	ppm	29	32	250	良
自家発電所8号ボイラ	ppm	6	13	60	良
自家発電所9号ボイラ	ppm	7	11	60	良
1号ガスタービン	ppm	8	13	60	良
2号ガスタービン	ppm	9	11	70	良
焼結	ppm	105	131	260	良
ペレット	ppm	202	233	300	良
厚板加熱炉	ppm	24	40	100	良
2分塊均熱炉	ppm	33	130	170	良
コークス炉1・2号	ppm	156	204	350	良
コークス炉3・4号	ppm	155	207	350	良

※2:相当K値とは、排出基準と比較するために硫黄酸化物排出濃度から換算した値です。

※3:大気汚染防止法の排出基準を示します。

3. 神戸製鋼所測定の周辺地域3ヶ所における降下ばいじん総量

測定場所	単位	2025年3月	2024年3月
浜の宮	t/km ² /月	2.22	1.39
別府	t/km ² /月	2.31	1.80
播磨	t/km ² /月	2.03	1.27

4. ばい煙発生施設のばい煙排出濃度（手分析結果※¹）

2025年3月実績

施設名	(1) 硫黄酸化物				(2) 窒素酸化物			(3) ばいじん		
	濃度 ppm	※ ² 相当K値 単位無	※ ³ 排出基準 K値 単位無	判定	換算濃度 ppm	※ ³ 排出基準 ppm	判定	換算濃度 g/Nm ³	※ ³ 排出基準 g/Nm ³	判定
自家発電所7号ボイラ	7	0.23	1.75	良	35	250	良	0.010	0.100	良
自家発電所8号ボイラ	19	0.21	1.75	良	6	60	良	<0.001	0.050	良
自家発電所9号ボイラ	25	0.26	1.75	良	4	60	良	<0.001	0.050	良
1号ガスタービン	12	0.26	1.75	良	8	70	良	<0.001	0.050	良
2号ガスタービン	13	0.30	1.75	良	9	70	良	<0.001	0.050	良
焼結	5	0.06	3.50	良	119	260	良	0.004	0.150	良
ペレット	149	1.91	3.50	良	200	300	良	0.018	0.150	良
厚板加熱炉	7	0.10	1.75	良	29	100	良	<0.001	0.100	良
2分塊均熱炉	7	0.02	3.50	良	82	170	良	0.003	0.250	良
コークス炉1・2号	27	0.19	3.50	良	172	350	良	0.002	0.150	良
コークス炉3・4号	29	0.19	3.50	良	148	350	良	<0.001	0.150	良
2号高炉熱風炉	14	0.21	3.50	良	10	120	良	<0.001	0.150	良
1分塊均熱炉（13-18号）	9	0.07	3.50	良	25	170	良	0.003	0.250	良
1分塊均熱炉（19-21号）	1	0.01	1.75	良	25	170	良	<0.001	0.250	良
ブルーム加熱炉	5	0.02	1.75	良	35	130	良	0.006	0.150	良
No.2ブルーム加熱炉	8	0.10	1.75	良	11	100	良	0.002	0.200	良
合金鉄焼結炉	<1	0.03	3.50	良	83	260	良	0.007	0.200	良
厚板熱処理炉2号	6	0.08	3.50	良	81	200	良	0.001	0.150	良
冷延連続焼鈍炉	6	0.05	1.75	良	86	150	良	<0.001	0.250	良
冷延焼鈍炉（1-66号）	11	0.06	1.75	良	66	200	良	<0.001	0.250	良
A Pライン焼鈍炉	5	0.01	1.75	良	50	150	良	0.002	0.200	良
C G L連続焼鈍炉2号	11	0.09	1.75	良	93	150	良	<0.001	0.100	良
C G L再加熱炉2号	3	0.01	1.75	良	50	130	良	<0.001	0.200	良
No. 3 C G L直火炉	<1	0.01	1.75	良	22	130	良	<0.001	0.200	良
No. 3 C G L加熱・均熱炉	9	0.03	1.75	良	50	150	良	<0.001	0.200	良
No. 3 C G L保熱炉	1	0.00	1.75	良	58	150	良	<0.001	0.200	良
2号P C I昇温炉	<1	0.03	1.75	良	6	230	良	<0.001	0.150	良
3号P C I昇温炉	1	0.02	1.75	良	4	230	良	0.022	0.150	良
ランス乾燥炉	3	0.04	1.75	良	25	230	良	<0.001	0.200	良
Kメント製造設備	2	0.08	1.75	良	25	230	良	0.012	0.150	良
溶鋼処理設備	-	-	-	-	-	-	-	<0.001	0.100	良
スケール乾燥設備	<1	0.02	1.75	良	12	230	良	<0.001	0.200	良

※¹：手分析は、1ヶ月または、2ヶ月に1回実施しており、3月に実施した結果を記載しています。

※²：相当K値とは、排出基準と比較するために硫黄酸化物排出濃度から換算した値です。

※³：大気汚染防止法の排出基準を示します。

但し、厚板加熱炉の窒素酸化物排出基準は、3基の加熱炉で最も低い排出基準を記載しています。