

J F E 条鋼株式会社仙台製造所の公害防止に関する協定書

昭和 47 年 12 月 14 日
昭和 49 年 3 月 29 日
昭和 59 年 3 月 29 日
昭和 61 年 3 月 7 日
昭和 62 年 11 月 27 日
平成 3 年 3 月 27 日
平成 11 年 4 月 1 日
平成 14 年 11 月 11 日(全面改定)
平成 17 年 9 月 16 日
平成 21 年 12 月 25 日(全面改定)
平成 22 年 11 月 24 日
平成 25 年 3 月 28 日

宮城県，仙台市，塩竈市，名取市，多賀城市，七ヶ浜町及び利府町（以下「甲」という。）と J F E 条鋼株式会社（以下「乙」という。）とは，乙が仙台市宮城野区港一丁目 6 番 1 号に設置する仙台製造所（以下「工場」という。）について，次のとおり公害防止に関する協定を締結する。

（目的）

第 1 条 この協定は，工場の操業に伴う公害の発生を防止し，環境負荷の低減を図ることにより，地域住民の健康を保護するとともに，生活環境を保全することを目的とする。

（事業者の責務）

第 2 条 乙は，工場の操業に当たっては，この協定に定める規定を遵守するとともに，最善の公害防止対策の実施に努める。

（環境関連法令の遵守）

第 3 条 乙は，環境関連法令を遵守する。

（大気汚染防止対策）

第 4 条 乙は，大気汚染防止のため，工場における別表第 1 に掲げるばい煙発生施設から排出される排出ガスについて，別表第 2 に掲げる基準を遵守する。

2 乙は，工場から発生する粉じんについては，適切な措置を講じることにより，その飛散防止を図る。

3 乙は，宮城県大気汚染緊急時対策要綱（昭和 5 1 年 6 月 1 2 日施行）に基づき，宮城県(以下「県」という。)が行う施策に協力する。

4 乙は、ばい煙発生施設に窒素酸化物排出濃度及び燃料使用量等にかかわる自動測定装置を設置し、県が行うテレメート化に協力する。

(水質汚濁防止対策)

第5条 乙は、水質汚濁防止対策のため、次の各号に定める措置を講じる。

- (1) 工場から排出される排出水の水量及び水質については、別表第3に掲げる基準を遵守する。
- (2) 工場にかかわる荷役時等、海面汚染のおそれがある場合には、作業者にオイルフェンスを展開させる等の予防措置を講じさせるとともに、海面に流出した油分は適切に回収させる。
- (3) 排出水の水温は、排出口において排出地先との温度差をおおむね 8℃以下とする。

(地下水汚染防止対策)

第6条 乙は、地下水汚染防止のため、適切な措置を講じる。

(土壌汚染防止対策)

第7条 乙は、土壌汚染防止のため、適切な措置を講じる。

(騒音及び振動防止対策)

第8条 乙は、工場から発生する騒音及び振動を防止するための適切な対策を講じ、騒音については工場の南側の乙の運動場敷地南端において別表4の1騒音の規制基準に掲げる基準を、また、振動については工場の南側敷地境界線において、別表第4の2振動の規制基準に掲げる基準を遵守する。

(化学物質対策)

第9条 乙は、工場の操業に伴い使用又は副生する化学物質(以下「化学物質」という。)による環境汚染を未然に防止するため、その性状等を製品安全データシート等により把握し、適正な管理を行うとともに、有害性が確認されている化学物質については、代替品への切替え等、環境中への排出抑制に努める。

(ダイオキシン類対策)

第10条 乙は、ダイオキシン類による環境汚染を防止するため、電気炉から排出される排出ガスについて、別表第5に掲げる基準を遵守する。

(産業廃棄物対策)

第11条 乙は、工場の操業に伴って生ずる廃棄物について、再生利用等による減量化に努めるとともに、二次公害の発生を防止するため、自らの責任において適切な処理を行う。

(関連企業に対する責務)

第12条 乙は、乙以外の者が工場内で作業する場合であっても、公害防止についてこの協定に定める事項に準じた措置が講じられるように管理しなければならない。

(測定及び報告)

第13条 乙は、別に定める環境負荷項目等の測定を行い、その結果を記録及び保存し、定期的に甲に報告するとともに、一般に公表するよう努める。

(公害発生時等の措置)

第14条 乙は、工場の操業若しくは施設の故障、破損その他の事故若しくは気象条件等の悪化により公害が発生したとき又はそのおそれがあると甲若しくは乙が判断したときは、直ちに操業の短縮、停止その他住民への通報等必要な措置を講じ、及び発生原因の排除に努めるとともに、その状況を甲に速やかに報告する。ただし、環境関連法令に定めのある場合は、甲への報告を省略することができる。

2 前項の公害が発生したときは、甲と乙は協力して調査を行い、その原因が乙の責めによると認められるときは、乙は、誠意をもって速やかに問題を解決しなければならない。

(報告及び立入調査)

第15条 甲は、この協定の実施に必要な限度において、乙に対し、報告を求め、又はその職員及び甲が必要とする者を同行して工場内に立入調査することができる。

(施設の設置等の協議)

第16条 乙は、公害防止施設及び公害の発生に関係ある主要施設の新設、増設又は変更を行おうとするとき及び化学物質を追加使用しようとするとき(以下「新設等」という。)は、事前に甲と協議する。

2 前項の規定にかかわらず、前項の新設等のうち、周辺環境への影響が低減されるもの又は変更がないものについては、乙の報告をもって前項の事前の協議に代える。

(景観の保全等)

第17条 乙は、構内緑化、環境の美化及び景観の保全を積極的に推進するとともに、砂じんの飛散防止について適切な措置を講じる。

(環境保全施策への協力)

第18条 乙は、この協定に定めるもののほか、甲が行う環境保全のために必要な指導、調査、研究、情報公開等の施策に協力する。

(環境保全活動の推進等)

第19条 乙は、環境情報の公表や工場の公開等、地域住民に対する環境コミュニケ

ーションを積極的に推進する。また、環境マネジメントシステム等の環境保全活動を推進する。

(違反時の措置)

第20条 乙がこの協定に定める事項に違反した場合、甲は乙に対して必要な指示を行い、乙はこれに従う。

(協定細目)

第21条 この協定に定める事項の実施については、甲乙協議の上、甲が組織する「仙塩地域七自治体公害防止協議会」と乙とで別に協定細目で定める。

(その他)

第22条 この協定に定める事項について疑義が生じたとき、この協定に定める事項を変更しようとするとき又はこの協定に定めのない事項について定める必要が生じたときは、その都度甲乙協議して定める。

(協定の廃止)

第23条 甲と乙が、平成14年11月11日付けで締結した「JFE条鋼株式会社 仙台製造所の公害防止に関する協定」は、廃止する。

この協定を証するため、本書8通を作成し、甲乙記名押印の上、各自その1通を所持する。

甲 宮城県知事
仙台市長
塩竈市長
名取市長
多賀城市長
七ヶ浜町長
利府町長

乙 JFE条鋼株式会社
代表取締役社長

別表第1 (第4条関係)

ばい煙発生施設

施設名 \ 項目	排出口 高さ	排出ガス量	排出温度	排出速度	使用燃料
1号ボイラー	6.6m	5,034 m ³ N/h	112 °C	6.98m/s	天然ガス
2号ボイラー	6.6m	5,034 m ³ N/h	112 °C	6.98 m/s	
3号ボイラー	6.6m	5,034 m ³ N/h	112 °C	6.98 m/s	
4号ボイラー	6.6m	5,034 m ³ N/h	112 °C	6.98 m/s	
5号ボイラー	6.6m	5,034 m ³ N/h	112 °C	6.98 m/s	
線材工場加熱炉	45m	56,320 m ³ N/h	450 °C	4.5m/s	
鋼片工場加熱炉	50m	63,421 m ³ N/h	285 °C	3.93 m/s	
棒鋼工場加熱炉	60m	63,870m ³ N/h	215 °C	6.46 m/s	
3号電気炉 (スクラップ予熱型 交流電気炉)	1号集塵機 ^{じん} 16m	1,210,000 m ³ N/h (電気炉出口 : 193,000m ³ N/h)	90 °C	—	
	2号集塵機 ^{じん} 18.3m				
備考 数値は、最大能力時におけるものとする。					

別表第2（第4条関係）

1 窒素酸化物排出基準

施設名	協定値 (cm ³ /m ³ N)	換算酸素濃度(%)
1号ボイラー	最大 110	5
2号ボイラー		
3号ボイラー		
4号ボイラー		
5号ボイラー		
線材工場加熱炉	最大 100	11
鋼片工場加熱炉		
棒鋼工場加熱炉		
備考		
<p>1 窒素酸化物濃度の測定は、大気汚染防止法(昭和43年法律第97号)に定める方法又は日本工業規格に定める自動分析記録法によるものとする。</p> <p>2 窒素酸化物濃度は、0°C1気圧の状態に換算した排出ガス1m³当たりのものとする。</p> <p>3 窒素酸化物濃度については、次の式により酸素濃度による補正を行った値とする。</p> $\text{換算窒素酸化物濃度} = C_s \times \frac{21 - O_n}{21 - O_s}$ <p>C_s : 窒素酸化物の実測値(cm³/m³N)</p> <p>O_n : 換算酸素濃度(%)</p> <p>O_s : 排ガス中の酸素濃度(%)</p>		

2 ばいじん排出基準

施設名	協定値 (g/m ³ N)	換算酸素濃度(%)
1号ボイラー	最大 0.05	5
2号ボイラー		
3号ボイラー		
4号ボイラー		
5号ボイラー		
線材工場加熱炉	最大 0.02	O s
鋼片工場加熱炉		
棒鋼工場加熱炉		
3号電気炉	最大 0.03	O s
備考		
<p>1 ばいじん量の測定は、大気汚染防止法(昭和43年法律第97号)に定める方法又は日本工業規格に定める自動分析記録法によるものとする。</p> <p>2 ばいじん量は、0°C1気圧の状態に換算した排出ガス1m³当たりのものとする。</p> <p>3 ばいじん量については、次の式により酸素濃度による補正を行った値とする。</p> $\text{換算ばいじん量} = C_s \times \frac{21 - O_n}{21 - O_s}$ <p>C_s : ばいじん量の実測値(g/m³N)</p> <p>O_n : 換算酸素濃度(%)</p> <p>O_s : 排ガス中の酸素濃度(%)</p>		

別表第3（第5条関係）

排水の規制基準

項目		協定値
水量		最大 4,021 m ³ /日
水質	水素イオン濃度（水素指数）	5.8 ~ 8.6
	化学的酸素要求量	最大 20 mg/ℓ
	浮遊物質量	最大 30 mg/ℓ
	ノルマルヘキサン抽出物質含有量	日間平均 1 mg/ℓ 以下 最大 3 mg/ℓ
	ほう素及びその化合物	最大 230 mg/ℓ
	ふっ素及びその化合物	最大 15 mg/ℓ
	アンモニア、アンモニウム化合物、 亜硝酸化合物及び硝酸化合物	最大 100 mg/ℓ
備考 測定方法は、排出水量については日本工業規格に定める方法、水質については水質汚濁防止法（昭和45年法律第138号）に定める方法とする。		

別表第4（第6条関係）

1 騒音の規制基準

<p>昼間 午前8時から 午後7時まで</p>	<p>朝 午前6時から 午前8時まで</p> <p>夕 午後7時から 午後10時まで</p>	<p>夜間 午後10時から 翌日の午前6時まで</p>
55 dB(A)以下	50 dB(A)以下	45 dB(A)以下
<p>備考 測定方法は、騒音規制法（昭和43年法律第98号）及び宮城県公害防止条例（昭和46年宮城県条例第12号）に定める方法とする。</p>		

2 振動の規制基準

<p>昼間 午前8時から 午後7時まで</p>	<p>夜間 午後7時から 翌日の午前8時まで</p>
65 dB以下	60 dB以下
<p>備考 測定方法は、振動規制法（昭和51年法律第64号）及び宮城県公害防止条例（昭和46年宮城県条例第12号）に定める方法とする。</p>	

別表第5（第10条関係）

ダイオキシン類の排出基準

施設名	協定値
	排出ガス (ng-TEQ/m ³ N)
3号電気炉	0.5
<p>備考</p> <p>1 測定方法は、ダイオキシン類対策特別措置法（平成11年法律第105号。以下「法」という。）に定める方法とする。</p> <p>2 ダイオキシン類の量は、法第8条第2項第1号の規定により2・3・7・8-四塩化ジベンゾ-パラ-ジオキシンの毒性へ換算したものとする。</p> <p>3 ダイオキシン類の量は、0℃1気圧の状態に換算した排出ガス1m³当たりのものとする。</p>	