中間処理施設

	施設場所	設置年月日	施設の種類	産業廃棄物の種類	処理能力	処理方式	構造及び設備の概要	許可証
①	伊勢市佐八町字鉄砲谷1154番36、1154番37	平成11年6月18日	破砕施設	ガラスくず等 がれき類	800ｔ/日（8Ｈ）	破砕	原料ホッパーへ投入し、ジョークラッシャーにより一次破砕され、所定の大きさに破砕する。グリズリフィーダーにより一定量ずつ安定的に供給され、過大物や異物の混入を抑制しながら次工程へ送られる構造となっている。その後、破砕物は選別機により材質等に応じて分別され、最終的にスクリーンにて粒度別に選別される。 また、各工程においては散水等による防塵対策を講じるとともに、設備全体について定期的な点検・整備を実施し、安全かつ適正な維持管理に努めている。	1
②	（移動式） 伊勢市佐八町字才目谷1113番3	令和2年11月26日	破砕施設	木くず	132.8ｔ/日（8Ｈ）	破砕	履帯式の自走機構を備えており、処理現場内を自走により移動することが可能である。ディーゼルエンジンを動力源とし、油圧装置を介して破砕装置および投入装置等を駆動する構造となっている。破砕装置にはハンマーミル方式を採用しており、回転するハンマーにより投入された木材を効率的に破砕する。 破砕後の木材チップは、スクリーンを通過することで所定の粒度に調整され、排出コンベアにより機外へ排出される。 投入装置にはタブ式投入部を備えており、大径木や長尺材についても安全かつ円滑に投入できる構造となっている。投入作業及び破砕作業は、地上装置版及び無線リモートコントロール装置により操作が可能であり、作業者が機械から離れた位置で安全に操作できるよう配慮されている。 また、安全対策として、非常停止装置、保護カバー、防護柵等を適切に配置しており作業時事故防止に配慮した構造となっている。粉塵及び騒音についても、カバー構造により周辺環境への影響を低減する設計が施されている。	2
③	伊勢市前山町997、998番8	平成16年10月15日	破砕施設	廃プラスチック類 紙くず 木くず 繊維くず 金属くず	廃プラスチック類 3.4ｔ/日（8Ｈ） 紙くず 1.9ｔ/日（8Ｈ） 木くず 4.2ｔ/日 繊維くず 1.5ｔ/日 金属くず 7.0ｔ/日	破砕	処理対象物を投入する投入部、回転刃等により破砕を行う破砕部、破砕機を駆動する駆動部、ならびに運転状況を管理する制御部で構成されている。 破砕部には耐摩耗性および耐久性に優れた刃物およびケーシングを採用し、安定した破砕性能を確保している。駆動部には電動機を用い、低速機を介して破砕機構へ動力を伝達する構造とすることで、低負荷かつ安定した連続運転を可能としている。 制御部には操作盤を設置、運転・停止操作を容易に行えるほか、異常時には自動停止する安全装置を備えている。簡素化したローコスト型でありながら、必要な破砕能力及び安全性を確保し、維持管理が容易な設備構造となっている。 破砕工程において発生する騒音及び振動については、設備構造の工夫および適切な設置方法により、周辺環境に配慮した運転を行う。 また、破砕処理時に発生する粉塵については、必要に応じて散水等にて周辺環境への影響を最小限抑えるよう管理している。	—

様式5-2〈中間処理施設〉

	施設場所	設置年月日	施設の種類	産業廃棄物の種類	処理能力	処理方式	構造及び設備の概要	許可証
④	伊勢市佐八町字才目谷1113番3	平成20年12月16日	破砕施設	木くず	64ｔ/日	破砕	横型破砕機HMP型（パワーマイザー）に投入し、高速回転するローターによる衝撃及びせん断作用により、廃材を効率的に破砕する。破砕室内部には耐摩耗構造を採用しており、連続運転に適した高い処理能力を有する。これにより、後段工程での分級・選別に適した粒度へ調整される。 破砕後、旋回式分級機HRS型へ送られる。本機は旋回する分級機構を備え、内部で材料を攪拌・分散させながら粒径ごとに分級を行う構造である。材料の付着や目詰まりが生じにくく、粒度のばらつきを抑えつつ安定した分級処理が可能であり、後工程の負荷軽減にも寄与する。 分級された材料は、最終工程としてローラースクリーンにより選別される。ローラースクリーンは複数本の回転ローラーを平行に配置した構造で、ローラー間隔によって粒度選別を行う。細粒分は搬送方向へ送らるため、材料の粒度に応じた確実な選別が可能である。 破砕から分級、最終選別までを一連の工程として効率的に行うことができ、安定した処理能力と高い分級精度を確保している。	3
⑤	伊勢市佐八町字才目谷1113番14	平成25年10月28日	破砕施設	ガラスくず等（廃石膏ボードに限る）	4.8ｔ/日	破砕	投入ホッパー、分離機構、選別装置集塵装置および搬出設備等で構成されており、安定した連続処理が可能な構造となっている。投入された廃石膏ボードは、内部の回転式分離機構により破砕・剥離され、紙と石膏粉が効率的に分離される。処理工程中には磁力選別装置を設けており、釘やビス等の金属異物を除去することで、後工程への影響を防止し、設備の安全性及び処理品質の向上を図っている。分離後の石膏粉についてはふるい分け等により粒度を管理し、再資源化に適した状態で回収される。また、処理工程全体に集塵設備を設置することで、粉塵の飛散を抑制し、作業環境及び周辺環境への負荷低減に配慮した設備構成となっている。	—