# 大気汚染防止法に基づく水銀排出施設

## 届出が必要な施設および排出基準（法施行規則別表第３の３）

| **項番号**  **(\*1)** | **用途** | **施設種類** | **規模(\*2)** | **排出基準（μg/m3）(\*5)** | | **On(\*8)** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **新規施設(\*6)** | **既存施設(\*7)** |
| 一 | すべて | ボイラー  （小型石炭混焼ボイラー） | 燃焼能力50L/h以上  ※石炭を燃焼させるものであって燃焼能力100,000L/h未満のものに限る。（石炭専焼ボイラーを除く） | １０ | １５ | ６（Os） |
| 二 | すべて | ボイラー  （石炭専焼ボイラー） | 燃焼能力50L/h以上  ※専ら石炭を燃焼させるものに限る。 | ８ | １０ | ６（Os） |
| ボイラー  （大型石炭混焼ボイラー） | 燃焼能力50L/h以上  ※石炭を燃焼させるものであって燃焼能力100,000L/h以上のものに限る。（石炭専焼ボイラーを除く） |
| 三 | 銅又は金の一次精錬  (\*3) | ①金属の精錬（銅又は金を精錬するものに限る。）の用に供する焼炉、焼結炉（ペレット焼成炉を含む。）、焼炉、溶鉱炉（溶鉱用反射炉を含む。）、転炉及び平炉（この表の三項③に掲げるものを除く。） | 原料の処理能力1 t/h以上 | １５ | ３０ | Os |
| ②金属の精錬（銅又は金を精錬するものに限る。）の用に供する溶解炉（専ら粗銅、粗銀又は粗金を原料とするもの、こしき炉及びこの表の三項③に掲げるものを除く。） | 火格子面積1ｍ2以上  羽口面断面積0.5ｍ2以上  燃焼能力50L/h以上  変圧器の定格容量200kVA以上 |
| ③銅の精錬の用に供する焼炉、焼結炉（ペレット焼成炉を含む。）、溶鉱炉（溶鉱用反射炉を含む。）、転炉、溶解炉（専ら粗銅を原料とするものを除く。）及び乾燥炉 | 原料の処理能力0.5 t/h以上  火格子面積0.5ｍ2以上  羽口面断面積0.2ｍ2以上  燃焼能力20L/h以上 |
| 四 | 鉛又は亜鉛の一次精錬  (\*3) | ①金属の精錬（鉛又は亜鉛を精錬するものに限る。）の用に供する焼炉、焼結炉（ペレット焼成炉を含む。）、焼炉、溶鉱炉（溶鉱用反射炉を含む。）、転炉、及び平炉（この表の四項③に掲げるものを除く。） | 原料の処理能力1 t/h以上 | ３０ | ５０ | Os |
| ②金属の精錬（鉛又は亜鉛を精錬するものに限る。）の用に供する溶解炉（専ら粗鉛又は蒸留亜鉛を原料とするもの、こしき炉及びこの表の四項③に掲げるものを除く。） | 火格子面積1ｍ2以上  羽口面断面積0.5ｍ2以上  燃焼能力50L/h以上  変圧器の定格容量200kVA以上 |
| ③鉛又は亜鉛の精錬の用に供する焼炉、焼結炉（ペレット焼成炉を含む。）、溶鉱炉（溶鉱用反射炉を含む。）、転炉、溶解炉（専ら粗鉛又は蒸留亜鉛を原料とするものを除く。）及び乾燥炉 | 原料の処理能力0.5 t/h以上  火格子面積0.5ｍ2以上  羽口面断面積0.2ｍ2以上  燃焼能力20L/h以上 |
| 五 | 銅、鉛又は亜鉛の二次精錬(\*3) | ①金属の精錬（銅、鉛又は亜鉛を精錬するものに限る。）の用に供する焼炉、焼結炉（ペレット焼成炉を含む。）、焼炉、溶鉱炉（溶鉱用反射炉を含む。）、転炉及び平炉（この表の五項③及び五項⑤に掲げるものを除く。） | 原料の処理能力1 t/h以上 | １００ | ４００ | Os |
| ②金属の精錬（銅、鉛又は亜鉛を精錬するものに限る。）の用に供する溶解炉（専ら粗銅、粗鉛又は蒸留亜鉛を原料とするもの、こしき炉並びにこの表の五項③、五項④及び五項⑤に掲げるものを除く。） | 火格子面積1ｍ2以上  羽口面断面積0.5ｍ2以上  燃焼能力50L/h以上  変圧器の定格容量200kVA以上 |
| 五 | 銅、鉛又は亜鉛の二次精錬(\*3) | ③銅、鉛又は亜鉛の精錬の用に供する焼炉、焼結炉（ペレット焼成炉を含む。）、溶鉱炉（溶鉱用反射炉を含む。）、転炉、溶解炉（専ら粗銅、粗鉛又は蒸留亜鉛を原料とする溶解炉を除く。）及び乾燥炉（この表の五項⑤に掲げるものを除く。） | 原料の処理能力0.5 t/h以上  火格子面積0.5ｍ2以上  羽口面断面積0.2ｍ2以上  燃焼能力20L/h以上 | １００ | ４００ | Os |
| 鉛の二次精錬（鉛合金の製造を含まない。） | ④溶解炉 | 燃焼能力10L/h以上  変圧器の定格容量40kVA以上 |
| 亜鉛の回収（製鋼用電気炉から発生するばいじんであって、集じん機により集められたものからの亜鉛の回収に限る。） | ⑤焙焼炉、焼結炉、溶鉱炉、  溶解炉及び乾燥炉 | 原料の処理能力0.5 t/h以上 |
| 六 | 金の二次精錬(\*3) | ①金属の精錬（金を精錬するものに限る。）の用に供する焼炉、焼結炉（ペレット焼成炉を含む。）、焼炉、溶鉱炉（溶鉱用反射炉を含む。）、転炉及び平炉（この表の六項②に掲げるものを除く。） | 原料の処理能力1 t/h以上 | ３０ | ５０ | Os |
| ②金属の精錬（金を精錬するものに限る。）の用に供する溶解炉（専ら粗銀又は粗金を原料とするもの及びこしき炉を除く。） | 火格子面積1ｍ2以上  羽口面断面積0.5ｍ2以上  燃焼能力50L/h以上  変圧器の定格容量200kVA以上 |
| 七 | セメントの製造 | 焼成炉 | 火格子面積1ｍ2以上  燃焼能力50L/h以上  変圧器の定格容量200kVA以上 | ５０ | ８０ | １０（Os） |
|  |  |  |  |  |  |  |
| 八 | すべて | 廃棄物焼却炉 | 火格子面積2ｍ2以上  焼却能力200kg/h以上 | ３０ | ５０ | １２（Os） |
| ごみ処理施設（焼却施設に限る。） |
| 汚泥（PCB汚染物及びPCB処理物であるものを除く。）の焼却施設 |
| 廃油（廃PCB等を除く。）の焼却施設(\*4) |
| 廃プラスチック類（PCB汚染物及びPCB処理物であるものを除く。）の焼却施設 |
| 水銀又はその化合物を含む汚泥のばい焼施設 |
| 廃石綿等又は石綿含有産業廃棄物の溶融施設 |
| 廃PCB等、PCB汚染物又はPCB処理物の焼却施設 |
| その他の産業廃棄物の焼却施設 |
| 九 | 水銀回収義務付け産業廃棄物又は水銀含有再生資源からの水銀の回収 | 水銀回収施設 | すべて | ５０ | １００ | １２（Os） |

\*1　大気汚染防止法施行規則別表第３の３の項番号。

\*2　複数の規模要件が掲げられている場合には、いずれかの規模要件を満たす施設が水銀排出施設に該当する。

\*3　「一次精錬」とは硫化鉱の重量の割合が50％以上である原料若しくは当該原料から成る材料を使用して銅、鉛又は亜鉛を精錬するもの及び精鉱の重量の割合が50％以上である原料若しくは当該原料から成る材料を使用して金を精錬するものをいう。また、「二次精錬」とは一次精錬以外のものをいう。

\*4　専ら自ら産業廃棄物の処分を行う場合であって、廃棄物処理法施行令第７条第５号に規定する廃油の焼却炉の許可のみを有し、かつその廃油が原油を原料とする精製工程から排出された廃油以外を取り扱うものを除く。

\*5　水銀等の量が著しく変動する施設にあっては、一工程の平均の量とする。

\*6　新規施設とは、既存施設以外の水銀排出施設をいう。

\*7　既存施設とは、改正法の施行の日において現に設置されている水銀排出施設（設置の工事が着手されているものを含む。）をいう。

（注意）改正法の施行の日以降に水銀排出施設の構造等の変更により、当該水銀排出施設のバーナーの燃焼能力、原料の処理能力、火格子面積、羽口面断面積、変圧器の定格容量又は焼却能力のうちいずれかが50％以上増加（当該水銀排出施設からの水銀排出量の増加を伴うものに限る。）したものには、新規施設の排出基準が適用される。

\*8　標準酸素濃度補正方式による補正

水銀等の量は以下の式により算出された値とする。

Ｃ＝Ｃｓ・（２１－Ｏｎ）／（２１－Ｏｓ）

ここで

Ｃ　：水銀等の量（単位 μg）

Ｃｓ：環境大臣が定める方法（平成28年9月26日環境省告示第94号）により測定された水銀濃度を、温度が0度であって圧力が1気圧の状態における排出ガス1㎥中の量に換算したもの（単位　μg）

Ｏｎ：各項の施設について掲げる値（標準酸素濃度）

なお、表中のかっこ内は、熱源として電気を使用する場合に適用する。

Ｏｓ：排出ガス中の酸素濃度（当該濃度が20％を超える場合は20％とする。）（単位　％）