

第3回 西部工場再整備検討委員会 次 第

日時： 令和3年8月18日(水) 10:00～12:00
会場： 西部工場 管理棟2階 研修室

1 開 会

2 議 事

(1) 第2回 西部工場再整備検討委員会での指摘への対応

(資料1-1, 1-2, 2, 3, 4, 補足資料)

(2) 新工場の施設配置について (資料5)

(3) 西部工場再整備 基本構想骨子(案)について (資料6)

3 閉 会

【配布資料】

- ・ 資料1-1, 1-2 西部工場再整備における前提条件
- ・ 資料2 西部工場の再整備の方法について
- ・ 資料3 新工場建設の場合の建設地について
- ・ 資料4 新工場建設の場合の建設場所について
- ・ 資料4の補足資料 不燃ごみ処理体制について
- ・ 資料5 新工場の施設配置について
- ・ 資料6 西部工場再整備 基本構想骨子(案)

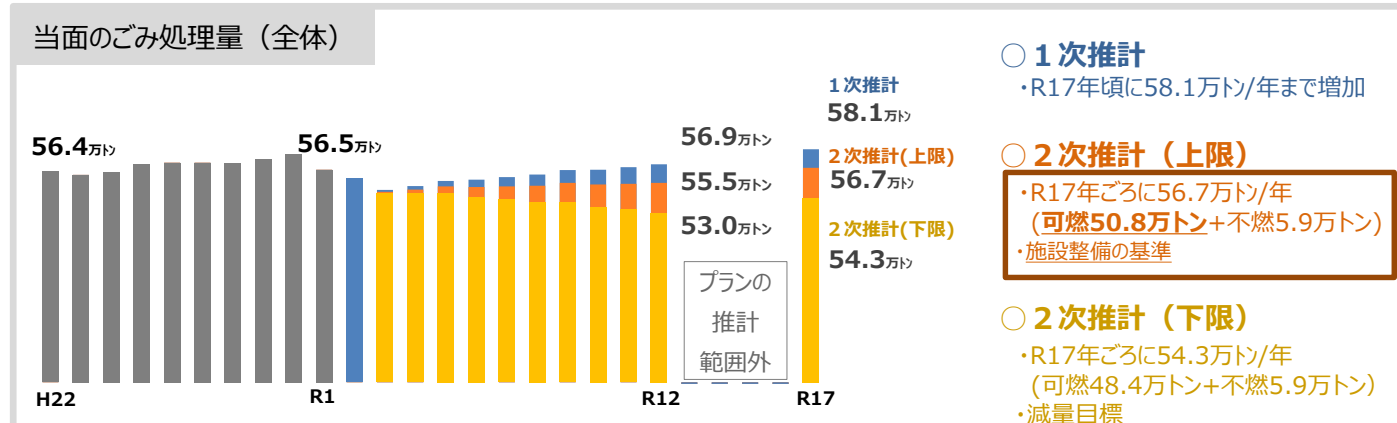
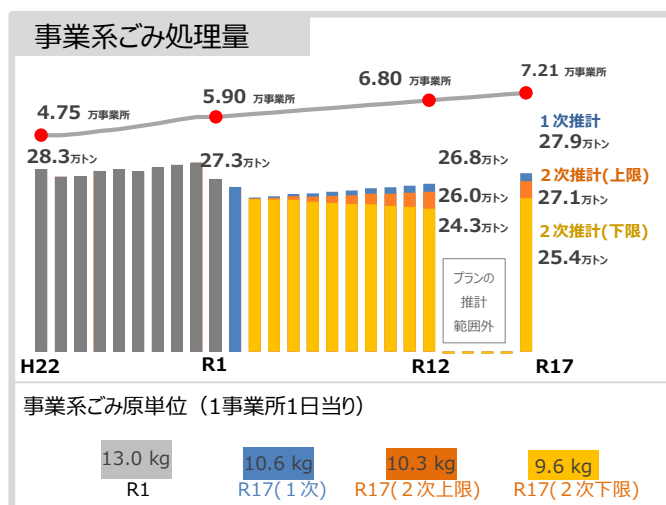
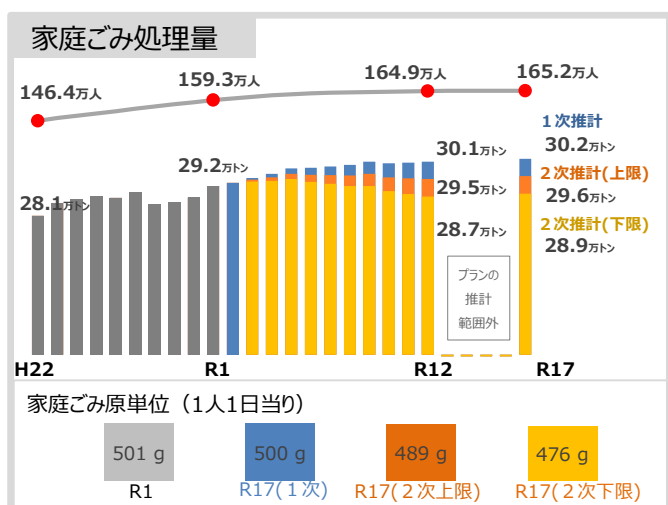
1. 要焼却処理量の予測

- 人口：「循環のまち・ふくおか推進プラン」（以下、「プラン」という。）と同じ推計を採用
 - ・福岡市将来推計人口(H24年)に直近の実績値を加味
 - ・プランの目標年次R12年度以降も人口は伸び、R17年度がピーク
- ごみ処理量：プランにおいて新たに実施するごみ減量施策による減量効果を見込んだ推計※（2次推計（上限））を採用

※プランにおける推計の概要

- ① 1次推計：現行のごみ減量施策を継続した場合のごみ処理量の推計
- ② 2次推計：プランに基づく新規のごみ減量施策等を実施した場合の効果を加えたごみ処理量の推計
 （上限）：経済状況等の見込みに変化があっても、施策により最低限減量できる量を見込んだ推計
 （下限）：経済状況等が見込みどおりであり、施策により減量効果が十分に発揮された場合の推計（減量目標）

- ・長期的視点が必要な施設整備については、ごみ発生量リスクに備えるために2次推計（上限）を使用
- ・プランの計画期間は10年(R3~R12)であるため、R13以降は人口及び事業者数の増加を加味し、ごみ処理量を推計



R17年度の要焼却処理量

○福岡市の可燃性ごみ量50.8万トンに、市外（久山町等）からの受入ごみ量と資源化センターでの破砕可燃物等を合わせた1.8万トンを加えて、R17年度予測の**要焼却処理量は52.6万トン**となる。

2. 災害廃棄物等に対応するための焼却余力

近年の自然災害の激甚化を踏まえ、通常時のごみ処理に加えて、福岡市が被災した場合に発生する災害廃棄物を処理するための焼却余力を確保する必要がある。また、その焼却余力を活用し、他都市の災害廃棄物の受け入れによる被災地支援、大規模な工事や故障による工場停止などに対応可能とする。

災害廃棄物等に対応するための焼却余力は、国の指針を踏まえ、通常のごみ処理量の10%と設定する。

○環境省の災害廃棄物対策指針

災害廃棄物の処理可能量を試算し、老朽化が進行した施設や小規模施設等を除いた処理施設の分担する災害廃棄物の処理負荷が3段階（5%、10%、20%）で設定されている。分担率10%は、中程度の負荷で、約1年間での処理完了を想定している。

→焼却余力を10%確保することは、環境省が設定している「中程度の負荷」と合致するものである。

焼却余力を10%と設定する場合、福岡市が確保する焼却余力（処理量）は、約5.3万トン/年である。

福岡市の確保する焼却余力

要焼却処理量(R17年度)		焼却余力		確保する焼却余力(処理量)
52.6万トン/年	×	10%	÷	5.3万トン/年

想定されるリスクは以下の通りであり、10%の焼却余力を確保することで対応可能である。

想定されるリスクの規模

- ① 想定災害廃棄物（可燃物）発生量 4.8万トン（※1）
- ② 大規模な工事や故障による工場停止 2.7万トン（※2）
- ③ 他都市被災時の災害廃棄物受け入れ 0.4万トン(R2,H29)、0.6万トン(H28)

※1 福岡市災害廃棄物処理計画（抜粋）（詳細は参考資料1を参照）

市域内の被害が最も大きいと想定される警固断層南東部を震源断層とした地震の場合（マグニチュード7.2）の災害廃棄物(可燃物)発生量は4.8万トンを見込んでおり、発災後2年以内の処理完了を目標としている

※2 過去の大規模故障（H30年度のボイラ水管破損）により低下した処理能力

リスクへの対応

- ①福岡市が被災し災害廃棄物が発生すること、②大規模な工事や故障による工場停止は、重複する可能性があり対応する必要がある。

$$4.8万トン/2年 + 2.7万トン = 5.1万トン/年 < \text{焼却余力 } 5.3万トン/年$$

(参考) 他都市の状況

都市名等	確保している焼却余力
東京二十三区清掃一部事務組合	12%を確保
さいたま市	10%を確保
名古屋市	
大阪広域環境施設組合	

→東京二十三区においては、ごみ発生量の季節変動が大きく、その変動に対応するため必要な焼却余力を12%と設定している。なお、福岡市の季節変動は約8%以下であり、焼却余力10%で対応可能である。

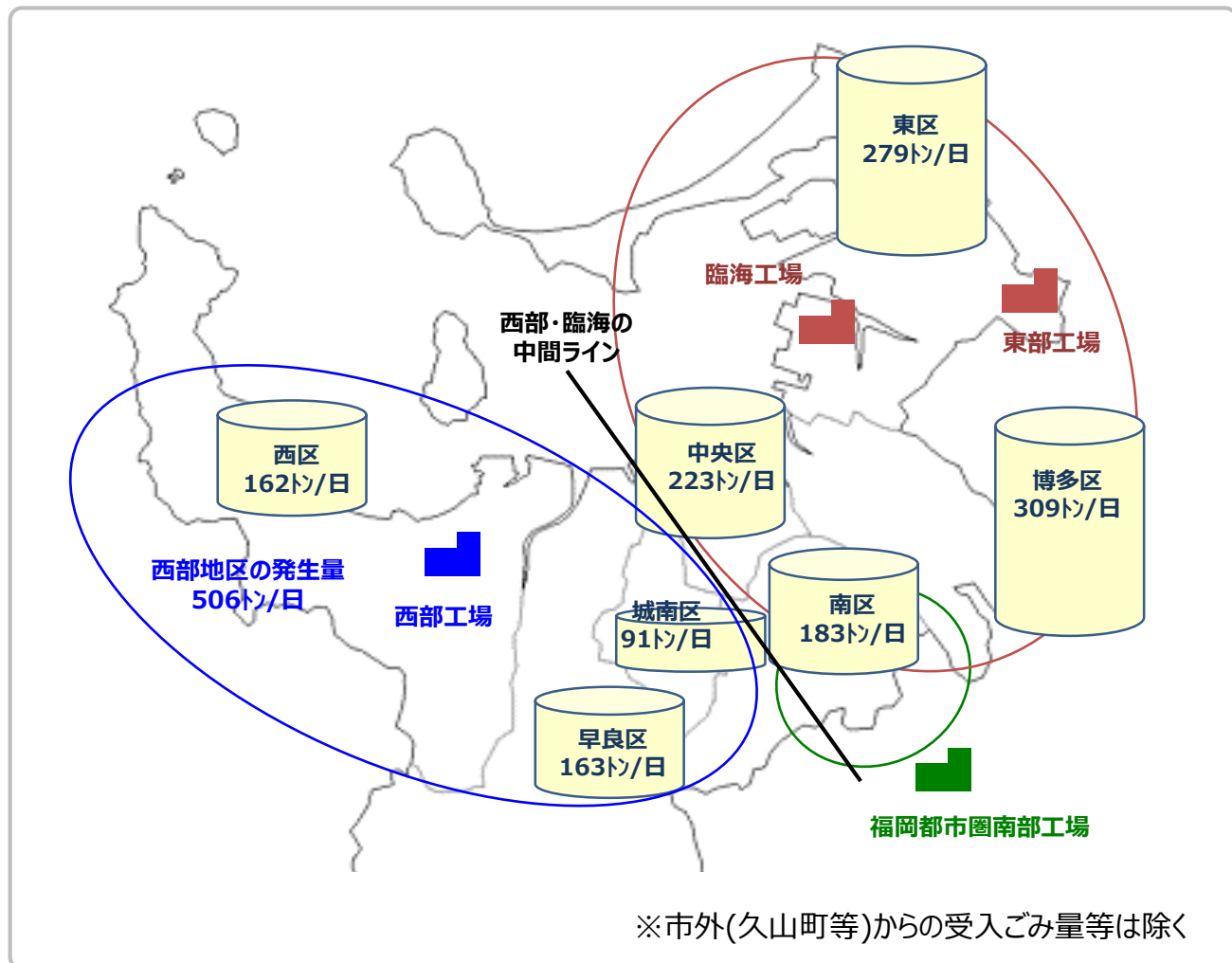
必要な焼却余力

○災害廃棄物処理等に対応するために、**要焼却処理量の10%の焼却余力を確保する必要がある。**
 （福岡市全体として、R17年度時点で**約58万トン/年の処理能力が必要となる。**）

3. 可燃ごみの発生分布と西部地区で処理すべき量

可燃ごみの発生量の分布(R1)及び収集運搬効率を考慮した西部地区で処理すべき量は、以下のとおりである。

● 区毎の可燃ごみ発生量の分布(R1年度実績)



● 西部地区で処理すべき可燃ごみ量

- ・ 西区、早良区及び城南区の全量 (計 416トン/日)
- ・ 中央区と南区の一部(計 90トン/日)

※中央区と南区は、東側の臨海工場、南側の福岡都市圏南部工場からの距離等を考慮し分担

→ 合計**506トン/日**(R1年度実績)

4. 西部地区で必要な施設規模

西部地区で必要な施設規模を整理するため、R17年度における西部地区で処理すべき可燃ごみ量や焼却余力より算出する。

● 西部地区で必要な施設規模の算出

西部地区で処理すべき 可燃ごみ量(R1)	減量率 ^{※1}	計画稼働率 ^{※2}	焼却余力	西部地区で 必要な施設規模
506トン/日	× 99.4%	÷ 73.6%	× 110%	≒ 750トン/日

※1 減量率 = (人口推計ピークR17年度での要焼却処理量 52.6万トン) ÷ (R1年度での要焼却処理量 52.9万トン)

※2 計画稼働率…修理等に必要年間停止日数(85日)と故障停止(調整稼働率:0.96)を考慮したもの

$$\frac{(365日-85日)}{365日} \times 0.96 = 73.6\%$$

なお、「プラスチックに係る資源循環の促進等に関する法律」への対応については今後検討し、その結果を踏まえ、基本計画において施設規模を決定することとする。

必要な施設規模

○収集運搬効率の観点から、西部地区で必要な施設規模は、**最大750トン/日**と考える。

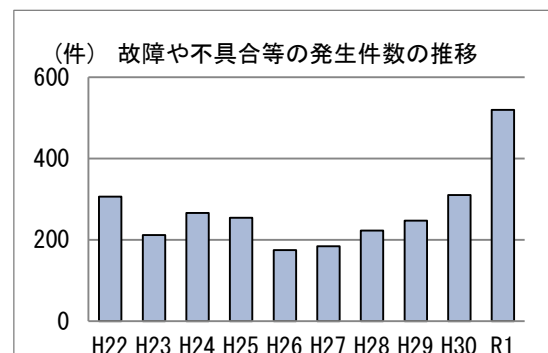
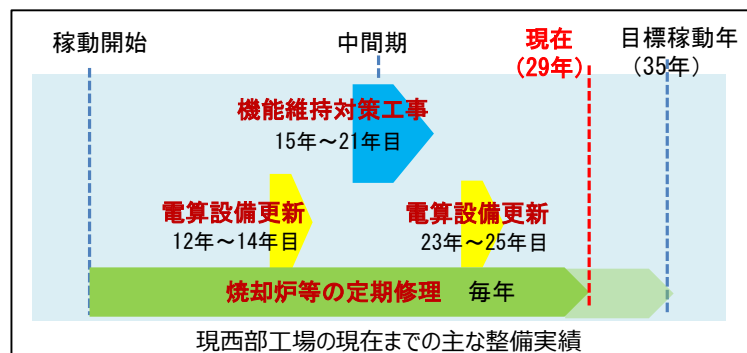
1. 現西部工場の状況

(1) 清掃工場の基本的な稼働期間の考え方と整備方針

- 福岡市が直接管理・運営している西部工場と臨海工場は、ライフサイクルコストの縮減や安定的なごみ処理を鑑みて、施設の目標稼働期間を35年程度としている。(従来は目標稼働期間を25年程度と考えていたが平成19年にアセットマネジメントの考え方等を取り入れ10年間延長した)
- 目標稼働年数まで安定的にごみ処理が継続できるように、以下の整備を行っている。

定期修理 【毎年】	消耗部品等の交換、部分的な補修や点検整備を実施し、向こう1年間の安定的なごみ処理を図る。
機能維持対策工事 【35年の中間期】	腐食や摩耗など老朽化が著しくなった焼却炉などの設備は、定期修理による部分的な補修等での対応が困難となるため、35年の中間期に部分更新を実施し、施設の延命化を図る。
電算設備更新工事 【35年に2回】	補修部品の調達ができなくなるなど製品寿命が短い電算設備等は、35年で2回の更新を実施し、施設の延命化を図る。

(2) 現西部工場の状況



- 現在のところ、長期的な運転停止を伴う故障や法規制値を逸脱するようなトラブル等は発生していないが、各設備で老朽化が進行し、故障や不具合等の件数が多くなっている。
- 各設備で老朽化が進行している状況であるものの、部分的な更新等の工事を行うことにより、目標稼働期間経過後も施設を一定期間使用することは可能。

2. 西部工場再整備にあたっての再整備期間中の西部工場稼働の必要性

●西部工場を停止した場合の福岡市全体の年間処理能力

【臨海工場】	【東部工場】	計画稼働率	【福岡都市圏南部工場の受入可能量※1】
(900トン/日+900トン/日)×365日×73.6%	+	90トン/日×365日	≒ 51.7万トン/年

●必要となる処理能力 (R4~R17)

約 56 万トン※2 ~ 約 58 万トン※3	>	51.7万トン	→ 西部工場を停止した場合、処理能力が不足
-------------------------	---	---------	-----------------------

※1 福岡都市圏南部工場の受入可能量は、構成5市の負担割合や施設の稼働率を考慮した福岡市分の処理能力

※2 必要となる処理能力の最小値(R4)

$$= (\text{ごみ処理量推計値}54.9\text{万トン} - \text{不燃ごみ}5.5\text{万トン} + \text{市外ごみ等}1.7\text{万トン}) \times \text{焼却余力}110\%$$

※3 必要となる処理能力の最大値(R17)

$$= (\text{ごみ処理量推計値}56.7\text{万トン} - \text{不燃ごみ}5.9\text{万トン} + \text{市外ごみ等}1.8\text{万トン}) \times \text{焼却余力}110\%$$

- 再整備にあたり現西部工場を停止させると、年間処理能力が不足し、福岡市全体の可燃ごみ処理が滞るため、**再整備中も、現工場を稼働させる必要がある。**

3. 既存設備を利用した再整備方法

再整備方法として、「既存建屋を再利用したプラント全入替」と「プラントの部分更新により稼働期間を延長」の2つの方法があるため、以下で現西部工場の状況を踏まえ、最適な更新方法について検討を行う。

(1) 「既存建屋を再利用したプラント全入替」の検討

「一括して全炉更新」と「稼働させながら更新」の方法があるが、「一括して全炉更新」は長期間の稼働停止が明らかなことから、「稼働させながら更新」について整理する。

ケース	稼働させながら更新	<参考>一括して全炉更新
整備概要	建屋を再利用し、焼却設備や電気設備などプラント設備全部の入替え(更新)を行うもの。建屋の補修も含む。	
安定的なごみ処理 (工場を稼働させながら更新工事が可能かどうか)	× 焼却炉については順次更新が可能だが、電気設備等の共通設備の更新には、15か月程度ごみ処理を停止させる必要がある。	× 建設期間中(4年程度)、ごみ処理を停止させる必要がある。
評価	×	×

(2) 「プラントの部分更新により稼働期間を延長」の検討

費用対効果や安定的なごみ処理の可否を確認するため、目標稼働期間35年を基準とし5年ずつ延長した各ケース：①40年(基準+5年)、②45年(基準+10年)、③50年(基準+15年)を設定し、その後は新工場を建設、稼働させることとして、今後20年間の比較検討を行う。

ケース(稼働年数)	35年(基準)	①40年(+5年)	②45年(+10年)	③50年(+15年)
整備概要	定期修理の範疇で対応可	小規模な更新 ・燃焼設備 ・燃焼ガス冷却装置 ・灰出設備 ・電算設備 など	中規模な更新 左記の内容の範囲の拡充 + ・電気設備更新※1 ・特別高圧受変電設備 ・動力ケーブル類	大規模更新 左記の内容の範囲・回数 さらなる拡充
安定的なごみ処理 (工場を稼働させながら更新工事が可能かどうか)	—	○ 1炉ずつ工事を行うことができるため、他2炉でごみ処理が可能。	× 動力ケーブル類の張替更新で6か月以上の工期が必要。その間は、ごみ処理を停止させる必要がある。	× 同左
コスト比較※2	— 1(標準値)	○ 0.80	○ 0.79	○ 0.84
評価	—	○	×	×

※1 電気設備(動力ケーブルや特別高圧変電設備など)を40年を超えて更新せずに使用し続けることは、安全性に懸念があり、全更新するものとした。

※2 環境省の「廃棄物処理施設長寿命化総合計画作成の手引き」に基づき、今後20年間(31~50年目)の点検補修費や売電収入等をもとにLCCを算出し、35年(基準)との比を求めた。社会的割引率は4%とし、新工場の残存価値は、機能維持対策工事にかかる費用も考慮したうえで稼働年数を35年として算出した。

まとめ

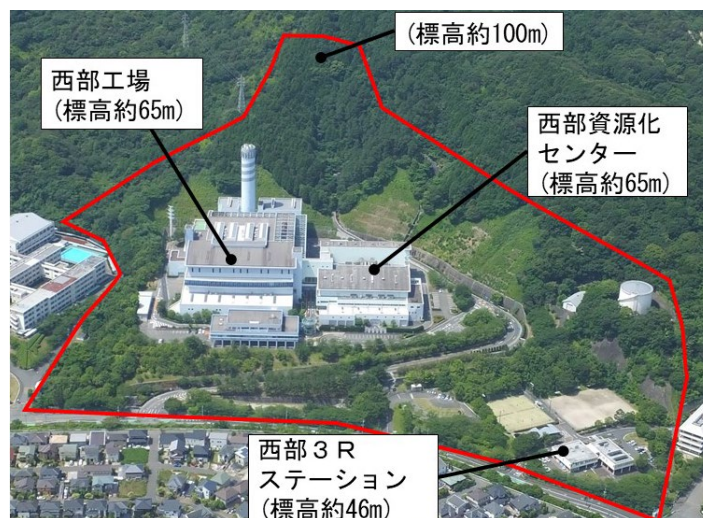
- 西部工場については、現工場の老朽化した設備について**部分的な更新(小規模)を行って40年程度(令和13年度頃まで)稼働させ、新工場に移行することが最適**との結果が得られた。

1. 建設場所の絞り込み

現西部工場の敷地面積は約14万m²であるが、敷地内に大きな高低差があるため、平地を確保することが困難であることを踏まえ、次の条件で建設場所の選定を行う。

選定条件

- ・周辺地域への影響（騒音、振動）等に配慮し、大規模な造成は不要であること。
- ・750トン/日の清掃工場を建設するために必要な面積(8,000m²)を確保できること。
- ・現西部工場を稼働させながら、新工場を建設できること。



現西部工場敷地（赤枠内が都市計画決定区域）

選定した建設場所

現西部工場の敷地内において、上記の条件を満たす建設場所は、次の2カ所である。
なお、現西部工場を稼働させながら建設を行う必要があるため、現西部工場の解体跡地は除外する。

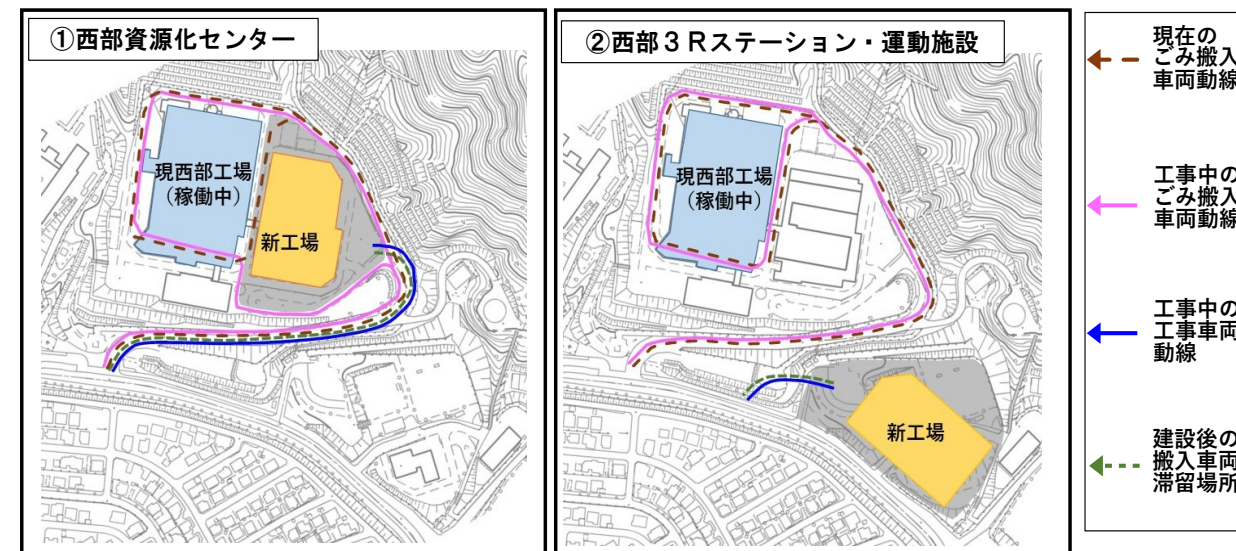
建設場所	①西部資源化センター	②西部3Rステーション・運動施設
施設の用途	不燃ごみの破碎選別処理	リサイクル啓発、市民への開放スペース
想定建設面積 (搬入道路も含む)	約17,000m ²	約16,000m ²
建設イメージ		
	※赤点線は想定建設面積を示す	※赤点線は想定建設面積を示す

2. 建設場所の評価

選定した2カ所の建設場所について、建設工事中と稼働開始後の影響等について評価を行う。

評価項目	①西部資源化センター	②西部3Rステーション・運動施設
新工場稼働までの工事期間	6～7年	6～7年
施設を停止した場合の影響	○ 東部資源化センター1施設で対応可能である。	○ 既存施設の代替方法の検討が必要であるが、停止可能である。
周辺への配慮	稼働後の近隣住宅等への日照・景観	○ 現西部工場より住宅地へ大幅に近づくことがないため、日照、景観ともに影響は最小限に抑えられる。
	稼働後の周辺公道への影響	○ 場内に50台程度ごみ搬入車両を滞留でき、周辺公道への影響は生じない。
	工事中の近隣住宅等への騒音等	○ 住宅地から一定程度の距離を確保できるため、工事による騒音等の影響は抑えられる。
工事の施工性	△ ごみ搬入動線と工事車両動線を分離することが可能であるが、工事の進捗にあわせて動線を切り替える必要がある。	○ ごみ搬入動線と工事車両動線が完全に分離されるため、影響はない。
稼働後の維持管理性	○ 将来的には現工場解体跡地を活用することで十分なスペースの確保が可能である。	△ 建物周辺にスペースが少ないため、施設の稼働中は定期修理の際のクレーン等の設置スペースの確保に課題がある。
総合評価	○	×

○動線の想定図



新工場建設の場合の建設場所

○新工場を建設する場合の、周辺への配慮（景観等）、施工性（車両動線の確保）、維持管理性（狭小な敷地の制約）を評価し、**西部資源化センターがある場所に建設するケースが**、施工性に課題があるものの、周辺への配慮では特に優れ、**総合的に優位である**という結果が得られた。

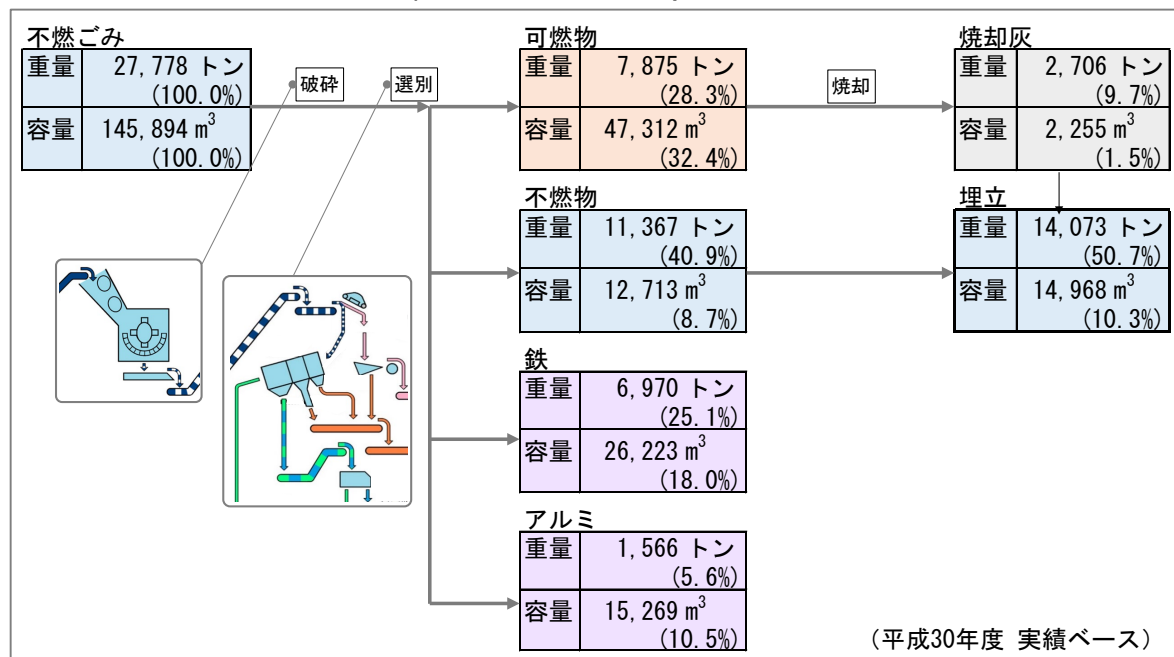
1. 資源化センターについて

(1) 資源化センターの概要

資源化センターは、不燃ごみを破碎し、鉄、アルミ、不燃物、可燃物の4種に選別し、鉄、アルミの資源化を行うとともに、埋立物の減量・減容により、埋立場の延命化を図っている施設である。

福岡市では、不燃ごみ量の増加に対応するため、平成6年度に西部資源化センターを整備し、東部資源化センターと合わせて2施設体制とした。その後、分別の見直し等により、不燃ごみ量は減少している。

○資源化センターの処理実績（東部、西部の合算値）

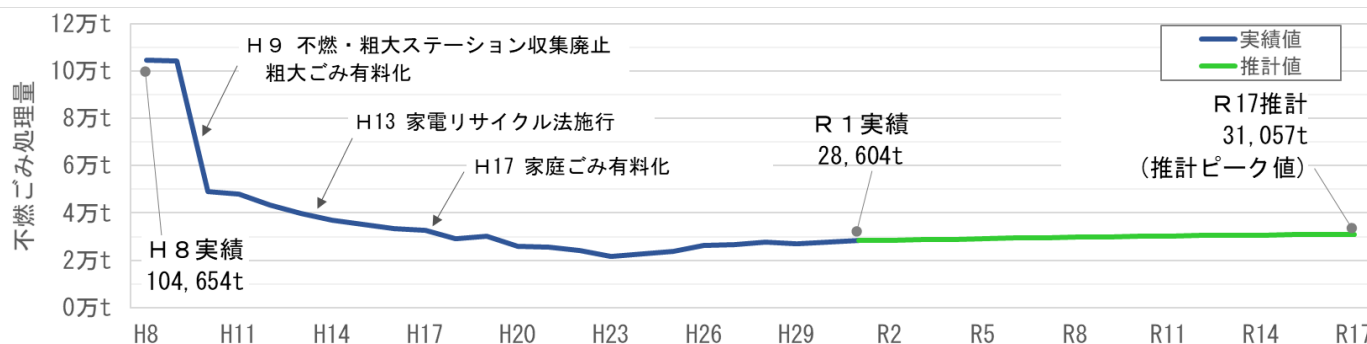


(2) 施設諸元

項目	西部資源化センター（平成6年度稼働開始）	東部資源化センター（昭和61年度稼働開始）
所在地	西区大字拾六町1191（西部工場に隣接）	東区蒲田5丁目11-2（東部工場に隣接）
施設規模	2号系：100トン/（5時間）	1号系：75トン/（5時間） 2号系：100トン/（5時間） ※1号系は令和3年10月に更新完了予定
処理能力	約1.8万トン/年（週5日稼働）	約4.2万トン/年（週6日稼働） ※1号系稼働後の能力
処理実績	約1.4万トン/年（平成30年度実績）	約1.3万トン/年（平成30年度実績）
経過年数	建屋：26年 2号系プラント：26年 ※1号系は平成24年度に廃止済み	建屋：34年 1号系プラント：0年 2号系プラント：18年（平成14年度に更新）

2. 不燃ごみ処理量の推移と今後の予測

平成9年度以降、不燃ごみ処理量は減少しており、ピーク時と比較して現在は約3分の1以下の量になっている。また、今後の推計においては、人口増加に伴い微増するが大きな変動はないと予測している。



3. 西部資源化センターの現況

(1) 設備の老朽化

平成9年度以降のごみ減量施策により、資源化センターで処理すべきごみ量が大幅に減少し、設備的な負荷が下がったことから、これまで長期間使用できている。しかしながら、設備の老朽化は進行しており、今後の安定的な不燃ごみ処理のためには、設備の更新等の抜本的な対策が必要な状況である。

4. 東部資源化センターの現況

(1) 1号系プラントの更新

老朽化し休止していた東部資源化センター1号系のプラント設備を更新する工事を平成30年度から実施しており、令和3年10月に更新が完了する見込みである。

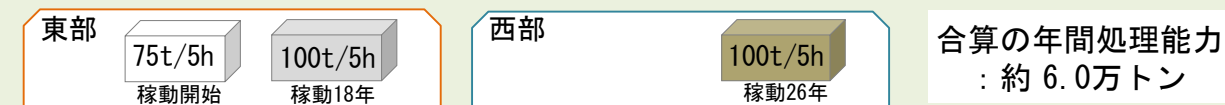
(2) ごみ貯留ピット火災とその復旧

令和元年12月、ごみ貯留ピット火災により、ごみ貯留ピット棟の建屋、クレーン設備、運転監視設備が焼損し、施設を稼働できない状況となり、現在、復旧工事中である。なお、令和2年10月からは仮復旧により稼働を再開しており、令和4年度末までに復旧を完了させる予定である。

復旧にあたっては、ごみを多量に貯留していたことが火災の大規模化の要因の1つであることから、原則として、搬入されたごみは即日処理を行うこととしている。加えて、発火監視及び消火設備を強化する。

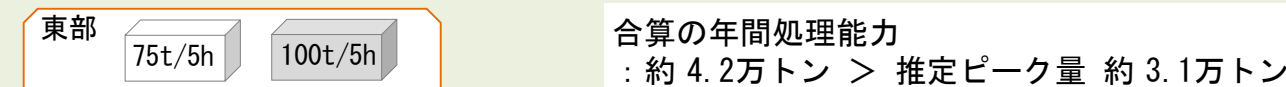
5. 西部資源化センターを停止した場合の不燃ごみ処理体制

現状(R3.10以降)：2施設3系列体制（東部2系列 175トン/5h、西部1系列 100トン/5h）



↓ 不燃ごみ量が減少していること及び今後も大幅に増加しない予測から、次の体制に移行が可能

新工場建設に合わせた当面の処理体制：1施設2系列体制（東部2系列 175トン/5h）



① 自然災害で発生するごみや施設の故障による長期間の処理停止などのリスクへの対応

資源化センターの作業ヤードとは別に、不燃ごみの一時貯留場所を設けることで対応可能(約3ヶ月分)

② 西部地区からの不燃ごみ搬入の運搬効率低下への対応

不燃ごみ量は、可燃ごみの約10分の1であるため、収集体制への影響は軽微であり、運用への影響は無い

※ 不燃ごみ全量を東部資源化センターに搬入することによる収集運搬効率の低下に伴う経費増は、1施設体制とすることによる運転経費の減額の範囲内で対応可能である。

➡ 不燃ごみは当面、東部資源化センター1施設（2系列）で対応可能であり、**西部資源化センターを停止することは可能**である。

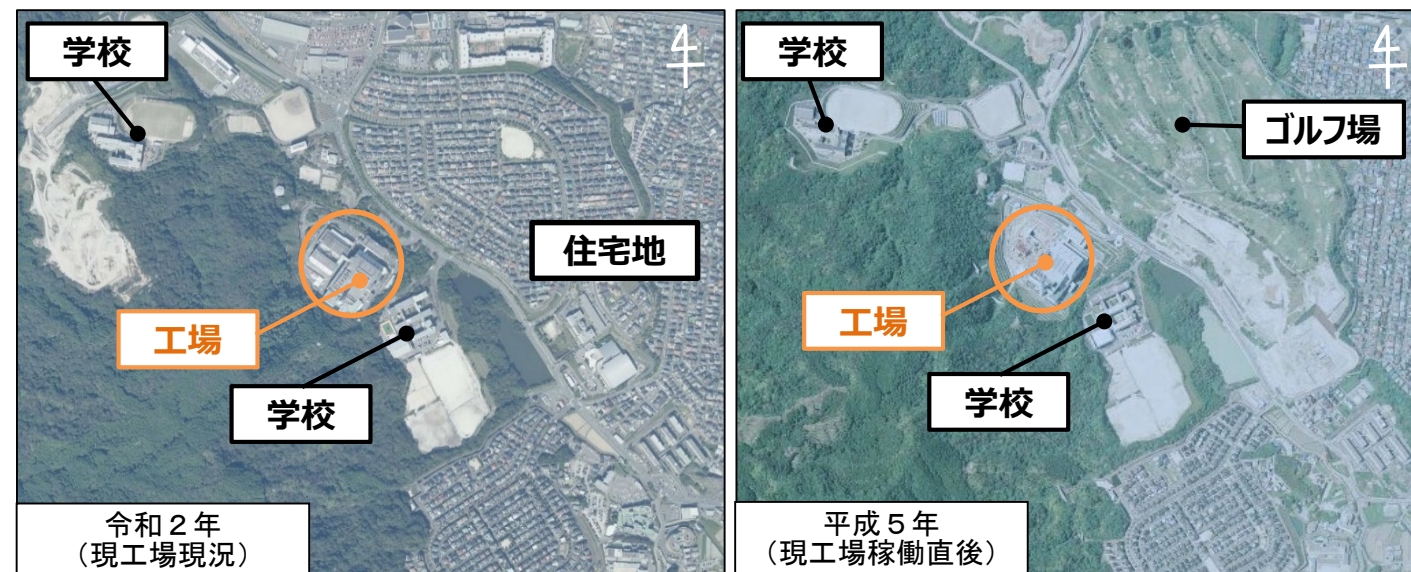
1. はじめに

新工場の施設配置については、建設候補地（西部資源化センターの場所）の形状や周辺環境への影響を踏まえ検討する。

2. 施設の配置について

(1) 周辺環境について

- 工場敷地の北東から南東には、主として住宅などの市街化区域が広がっている
- 工場敷地の北西および南東には学校が隣接
- 現西部工場稼働開始時に工場敷地の北東にあったゴルフ場は、現在は住宅地になっている
⇒ 周辺の住宅地や学校等に十分に配慮する必要がある



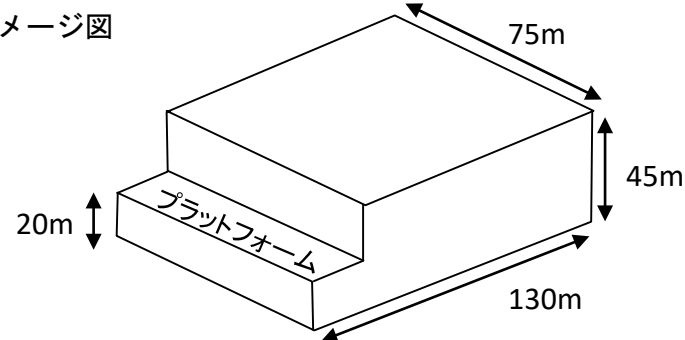
※国土地理院撮影の空中写真を元に作成

(2) 新工場の大きさ（想定）について

- 新工場の最大処理能力は現工場と同規模
⇒ 新工場の建築面積は、8,000～10,000㎡程度を想定
⇒ 詳細については、施設規模や炉の形式等の施設諸元を踏まえ決定する必要があるが、既存工場を参考に、最大の場合を想定して検討

項目	現西部工場	東部工場	新工場
処理能力	750t/日	900t/日	最大750t/日
幅	76m	99m	最大75m
奥行	130m	130m	最大130m
高さ	41m プラットフォーム 12m	44m プラットフォーム 18m	最大45m プラットフォーム 最大20m

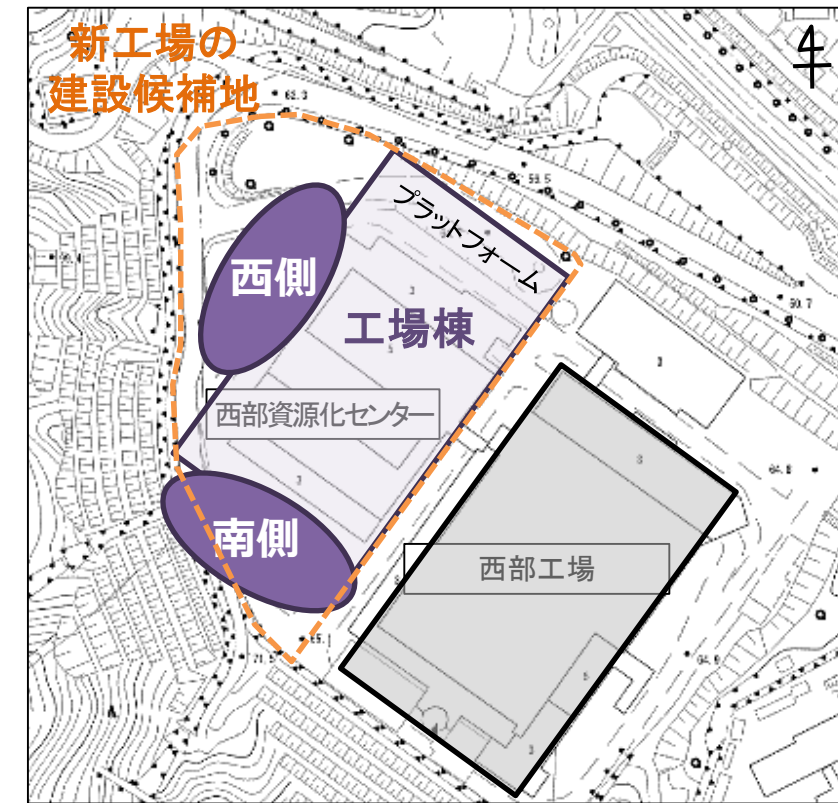
工場棟イメージ図



※幅、奥行は処理能力が同規模の現西部工場と同等とする
※高さは地下構造物の縮小を図るために、施設が高くなる可能性を考慮し、東部工場と同等とする

(3) 工場棟と煙突の配置について

- 新工場の建設候補地は三角形の形状をしていることから、施設の配置（向き）が限られる
 - 工場棟を現西部工場と並行に配置しなければ平地に収まらず、大規模な造成工事が必要になる
 - 建設候補地の形状および工場棟の配置を踏まえると、煙突を設置可能な位置は、工場棟の西側か南側である
- 工場棟は北側の高さを低くし、住宅地への圧迫感を軽減する



施設の配置

- 建設候補地の形状を踏まえ、**工場棟は現西部工場と並行に配置**する。
- プラットフォーム部を北側に配置**することで、住宅地側への圧迫感を軽減する。

3. 今後の検討の進め方について

(1) 建物の大きさや形状などについて

今後の施設諸元の検討やメーカーヒアリング等を踏まえながら、住宅などからの距離の確保等を図り、景観への影響が低減されるよう検討していく。

(2) 煙突高および位置について

煙突の高さについては、現西部工場の煙突高（80m）で問題は生じていないが、高くすることにより、煙突からの排ガスがより拡散し、大気質への影響の低減が見込まれる。

一方で、煙突を高くすることで、景観への影響が懸念されることから、煙突高については大気質および景観への影響の両面から詳細な検討が必要である。

⇒ 煙突高および位置については、それぞれ複数の案を設定した上で、各案における大気質および景観への影響を予測し、その結果の比較および市民意見等も踏まえながら検討していく。

- 煙突の高さ：①現西部工場と同等（80m）
②より高くした場合（同規模の処理能力で実績のある100mを想定）
※煙突を低くした場合には工場棟と煙突の高さの差が小さくなることや煙突の背後に山が存在していることにより、排ガスの拡散効果への影響が懸念される。このため、煙突高は現西部工場と同等以上で検討する。
- 煙突の位置：①工場棟の西側
②工場棟の南側

1. 西部工場再整備について

現西部工場は、平成4年度に稼動開始した後、29年が経過しており、老朽化が進行しています。

将来にわたり安定的かつ効率的なごみ処理体制を継続していくため、全市的な施設配置バランス等を踏まえ、西部地区に一定規模の施設を確保することを目的に、現西部工場を最大限に有効利用し、新工場を建設するという形で西部工場の再整備を実施するものです。

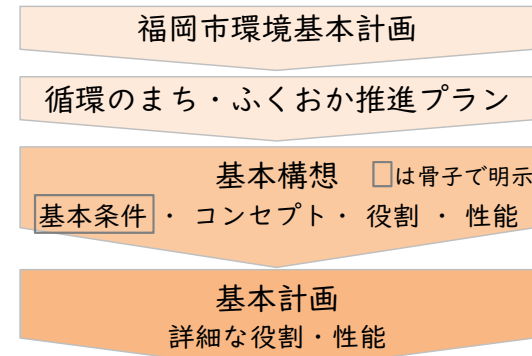
現西部工場の諸元

稼動開始(稼動年数)	平成4年4月(29年)
所在地	西区大字拾六町1191
敷地面積	約143,500㎡
炉形式	全連続燃焼式ストーカ炉
施設規模	750トン/日 (250トン/日×3炉)
発電能力	10,000kW
発電量実績 (令和元年度)	57,191MWh

2. 基本構想の位置付け

西部工場再整備の基本構想は、福岡市環境基本計画及び循環のまち・ふくおか推進プランを踏まえ、新工場の施設規模や建設場所などの基本条件、目指す姿のコンセプト及び廃棄物処理に加えて期待される役割、性能についての方向性等を定めるものです。

なお、基本構想骨子は、再整備の基本条件を明示し、基本構想の策定に向けて基礎となるものです。



基本構想の位置付けイメージ

3. 西部工場再整備の基本条件

(1) 再整備の方法

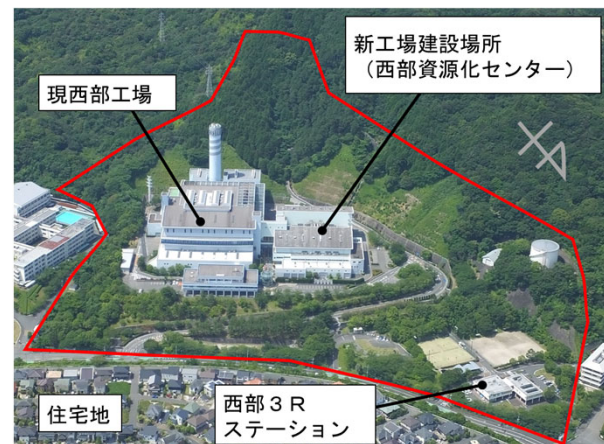
現西部工場は、部分的な更新(小規模)を行い、40年程度(令和13年度頃まで)稼動させ、新工場に移行します。

現西部工場でこれまで行ってきた整備と設備の老朽化具合を踏まえ、安定的なごみ処理体制の確保と経済性を考慮した再整備方法とします。

(2) 新工場の建設場所

新工場の建設場所は、現西部工場敷地内の西部資源化センターの場所とします。現西部工場稼動後に北東部のエリアが住宅地となっていることもあり、周辺により配慮します。

ごみを収集場所から工場に効率的に運搬できることやインフラ設備(受電、給排水)の整備状況等を考慮するとともに、新工場の建設工事中及び稼動開始後の周辺への影響等に配慮して、新工場の建設場所は、西部資源化センターがある場所とします。



現西部工場の敷地写真

(3) 新工場の施設規模

新工場の施設規模は、最大で1日当たり750トンとします。

以下の事項を考慮した施設規模とします。

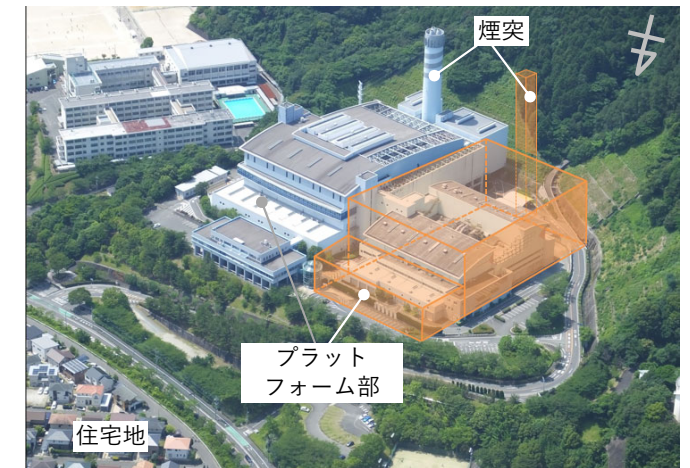
- ・循環のまち・ふくおか推進プランのごみ減量施策による効果と今後の人口増加等を考慮し、新工場で処理すべき可燃ごみを算定しました。
- ・安定的に稼動させるために必要な整備日数と、災害廃棄物の処理等に対応するための焼却余力を考慮します。
- ・施設規模については、基本計画において確定します。

(4) 新工場の施設配置

新工場の施設配置は、周辺環境に配慮した計画とします。

以下の事項を考慮した施設配置とします。

- ・建設場所の形状を踏まえ、新工場は現西部工場と並行に配置します。
- ・搬入者がごみの投入を行うプラットフォーム部は建物高さを比較的低くすることが可能であることから、北側に配置することで、住宅地側への圧迫感を軽減します。



新工場の施設配置のイメージ

4. 西部工場再整備のスケジュール

現西部工場の部分的な設備の更新を実施し、令和13年度頃まで稼動させます。それまでの間に、建設に関わる計画や環境アセスメント、建設工事等を進め、現西部工場の稼動停止時期に合わせて、新工場を稼動させます。

