

硫黄酸化物

施設名	法規制値	測定値		測定年月日
	K値	算出K値	排出量(Nm ³ /h)	
溶鋳炉	17.5	0.009	0.051	2026/2/9
鍊ピ炉	17.5	0.009	0.051	2026/2/9
# 1粗鉛ケトル炉	17.5	0.008	0.005	2025/11/17
精鉛ケトル炉	17.5	0.11	0.066	2025/9/8
種板ケトル炉	17.5	1.981	0.428	2025/11/20
No 2粗鉛ケトル炉	17.5	0.11	0.066	2025/9/8
No 3粗鉛ケトル炉	17.5	0.11	0.066	2025/9/8
副産 1号炉	17.5	0.002	<0.010	2026/2/19
副産 2号炉	17.5	0.001	<0.004	2026/2/18
副産 3号炉	17.5	0.511	0.115	2025/12/8
粗銀精製炉	17.5	0.035	<0.0079	2026/1/13
揮発炉	17.5	0.035	<0.0079	2026/1/13
合金 3号炉	17.5	1.981	0.428	2025/11/20
合金 5号炉	17.5	0.292	0.063	2025/11/21

備考

1. 法規制値は、大気汚染防止法第3条第2項第1号の政令で定める地域ごとに別表第1の下欄（右欄）に掲げる値
2. 硫黄酸化物排出量は、次に掲げる測定法により測定して算出される硫黄酸化物の排出量
日本工業規格（以下、単に「規格」という）K 0 1 0 3に定める方法により硫黄酸化物濃度を、規格 Z 8 8 0 8に定める方法により排出ガス量をそれぞれ測定する方法

窒素酸化物

施設名	法規制値 cm ³ / Nm ³	協定値 cm ³ / Nm ³	測定値 cm ³ / Nm ³	測定年月日
溶鋳炉	100	100	7.2	2026/2/9
鍊ピ炉	100	100	7.2	2026/2/9
# 1 粗鉛ケトル炉	200	200	39	2025/11/17
精鉛ケトル炉	200	200	44	2025/9/8
種板ケトル炉	200	200	84	2025/11/20
No 2 粗鉛ケトル炉	200	200	44	2025/9/8
No 3 粗鉛ケトル炉	200	200	44	2025/9/8
副産 1 号炉	200	200	56	2026/2/19
副産 2 号炉	200	200	94	2026/2/18
副産 3 号炉	200	200	100	2025/12/8
粗銀精製炉	200	200	50	2026/1/13
揮発炉	200	200	50	2026/1/13
合金 3 号炉	180	180	84	2025/11/20
合金 5 号炉	180	180	77	2025/11/21

備考

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
2. 窒素酸化物濃度は、0℃1 気圧の状態に換算した排出ガス 1 m³ 当りのものとする
3. 窒素酸化物濃度については、酸素濃度による補正を行った値とする

排ガス・ばいじん

施設名	法規制値 g / Nm ³	協定値 g / Nm ³	測定値 g / Nm ³	測定年月日
溶鋳炉	0.15	0.1	<0.010	2026/2/9
錬ピ炉	0.15	0.1	<0.010	2026/2/9
# 1 粗鉛ケトル炉	0.3	0.3	<0.01	2025/11/17
精鉛ケトル炉	0.3	0.3	<0.01	2025/9/8
種板ケトル炉	0.3	0.3	<0.01	2025/11/20
No 2 粗鉛ケトル炉	0.3	0.3	<0.01	2025/9/8
No 3 粗鉛ケトル炉	0.3	0.3	<0.01	2025/9/8
副産 1 号炉	0.2	0.15	0.02	2026/2/19
副産 2 号炉	0.2	0.2	<0.01	2026/2/18
副産 3 号炉	0.3	0.2	<0.01	2025/12/8
粗銀精製炉	0.2	0.2	<0.010	2026/1/13
揮発炉	0.3	0.3	<0.010	2026/1/13
合金 3 号炉	0.2	0.2	<0.01	2025/11/20
合金 5 号炉	0.2	0.2	0.02	2025/11/21
備考				
1. ばいじん量の測定は、大気汚染防止法（昭和 4 3 年法律第 9 7 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				
2. ばいじん量は、0℃1 気圧の状態に換算した排出ガス 1 m ³ 当りのものとする				

排ガス・有害物質 C d

施設名	法規制値 mg / Nm ³	協定値 mg / Nm ³	測定値 mg / Nm ³	測定年月日
溶鋳炉	1.0	0.7	<0.005	2026/2/9
錬ピ炉	1.0	0.7	<0.005	2026/2/9
# 1 粗鉛ケトル炉	1.0	0.7	<0.002	2025/11/17
精鉛ケトル炉	1.0	0.7	<0.002	2025/9/8
種板ケトル炉	1.0	0.7	<0.002	2025/11/20
No 2 粗鉛ケトル炉	1.0	0.7	<0.002	2025/9/8
No 3 粗鉛ケトル炉	1.0	0.7	<0.002	2025/9/8
副産 1 号炉	1.0	0.7	0.004	2026/2/19
副産 2 号炉	1.0	0.7	<0.002	2026/2/18
副産 3 号炉	1.0	0.7	<0.002	2025/12/8
粗銀精製炉	1.0	0.7	<0.005	2026/1/13
揮発炉	1.0	0.7	<0.005	2026/1/13
合金 3 号炉	1.0	0.7	<0.002	2025/11/20
合金 5 号炉	1.0	0.7	<0.002	2025/11/21

備考

1. 有害物質量の測定は、大気汚染防止法（昭和 4 3 年法律第 9 7 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
2. 有害物質量は、0℃1気圧の状態に換算した排出ガス 1 m³当りのものとする

排ガス・有害物質 P b

施設名	法規制値 mg / Nm ³	協定値 mg / Nm ³	測定値 mg / Nm ³	測定年月日
溶鋳炉	30	20	0.013	2026/2/9
錬ピ炉	30	20	0.013	2026/2/9
# 1 粗鉛ケトル炉	10	7	0.040	2025/11/17
精鉛ケトル炉	10	7	0.025	2025/9/8
種板ケトル炉	10	7	0.004	2025/11/20
No 2 粗鉛ケトル炉	10	7	0.025	2025/9/8
No 3 粗鉛ケトル炉	10	7	0.025	2025/9/8
副産 1 号炉	10	7	0.086	2026/2/19
副産 2 号炉	10	7	0.025	2026/2/18
副産 3 号炉	10	7	0.006	2025/12/8
粗銀精製炉	10	7	0.046	2026/1/13
揮発炉	10	7	0.046	2026/1/13
合金 3 号炉	10	7	0.004	2025/11/20
合金 5 号炉	10	7	0.004	2025/11/21

備考

1. 有害物質量の測定は、大気汚染防止法（昭和 4 3 年法律第 9 7 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
2. 有害物質量は、0℃1 気圧の状態に換算した排出ガス 1 m³ 当りのものとする

排水

項目	法規制値	協定値	測定値		測定年月日
			坑廃水処理場	藤沢捨石鉱さい集積場	
水素イオン濃度	5.8～8.6	5.8～8.6	7.5	7.4	2026/2/3
カドミウム及びその化合物 (mg/l)	0.1	0.03	0.003	0.004	2026/2/3
鉛及びその化合物 (mg/l)	0.1	0.07	<0.01	<0.01	2026/2/3
フッ素及びその化合物 (mg/l)	8	8	2.0	2.2	2026/2/3
亜鉛含有量 (mg/l)	2	2	0.02	0.21	2026/2/3
備考					
1. 測定方法は、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					

騒音・振動・臭気

項目	協定値			測定値	測定年月日
騒音	昼間	朝・夕	夜間	朝 43.6	26/1/13~14
				昼 48.5	
				夕 42.3	
	5.5 dB(A)以下	5.0 dB(A)以下	4.5 dB(A)以下	夜間 40.3	
(法規制区域外)					
振動	昼間	夜間		昼 36.2	2025/10/14
	6.0 dB以下	5.5 dB以下			
	(法規制区域外)			夜 28.5	
臭気	規制個所 敷地境界			< 1.0	2025/8/4
	協定値 臭気指数 1.5 (法規制区域外)			< 1.0	

備考

騒音

- 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。
- 昼間とは、午前8時から午後7時まで 朝・夕は、午前6時から午前8時まで及び午後7時から午後10時まで 夜間とは、午後10時から翌日の午前6時までとする。

振動

- 想定方法は、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。
- 昼間とは、午前8時から午後7時まで 夜間とは、午後7時から翌日の午前8時までとする。

臭気

- 測定方法は、三点比較式臭袋法(平成7年9月13日環境省告示第63号)に定める方法とする。