

# 2013年度 焼却炉維持管理状況

工場名:東京多摩工場

## 1. 処分した産業廃棄物の種類及び数量

単位:トン

産業廃棄物の種類	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月
汚泥	213	264	214	230	175	230	240	256	285	341	310	156
廃プラスチック類	146	135	129	151	132	128	130	121	143	151	121	68
動植物性残渣	240	259	257	276	235	225	303	254	230	264	194	110

## 2. 燃焼中のガス温度、集塵機に流入する燃焼ガス温度、排ガス中の一酸化炭素濃度

<維持管理基準>

<測定位置>

測定位置の詳細は工場において確認することができます。

燃焼ガス温度( ) : 800 以上 流動床焼却炉出口

集塵機前ガス温度( ) : 約200 以下 バグフィルター入口

排ガス中の一酸化炭素濃度(ppm) : 100ppm以下 バグフィルター出口

<測定結果>

	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月
燃焼室中のガス温度( )( )	836	833	830	826	823	826	821	820	820	820	818	814
集塵機に流入する燃焼ガス温度( )( )	186	185	183	183	183	183	183	183	184	184	183	184
排ガス中の一酸化炭素濃度(ppm)( )	20.1	20.2	18.4	25.1	36.4	19.6	8.7	5.1	3.3	3.2	2.6	3.2

( )連続測定器の月平均値

燃焼室中のガス温度、集塵機に流入する燃焼ガスの温度、排ガス中の一酸化炭素濃度は連続測定しています。連続測定データは工場で閲覧することができます。

維持管理計画(焼却施設の技術上の基準:維持管理基準)は工場で閲覧することができます。

## 3. ばいじん除去の実施状況

	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月
ばいじんの除去を行った日	-	5月17日	6月28日	-	8月8日	9月20日	-	11月12日	12月20日	-	2月4日	3月17日

## 4. 排ガス中のダイオキシン類の濃度、ばい煙量又はばい煙濃度

	ガス採取位置	採取日	結果を得た日	維持管理基準	測定結果
ダイオキシン類濃度(測定頻度:年1回以上)	バグフィルター出口	H25.8.22	H25.9.19	10 ng-TEQ/m <sup>3</sup> N以下	0.37

	ガス採取位置	採取日	結果を得た日	維持管理基準		測定結果
ばい煙濃度 (測定頻度:年2回以上)	バグフィルター出口	H26.2.13	H26.2.28	硫黄酸化物	7.31 m <sup>3</sup> /h以下	0.5256
	バグフィルター出口	H26.2.13	H26.2.28	窒素酸化物	250 cm <sup>3</sup> /m <sup>3</sup> N以下	62
	バグフィルター出口	H26.2.13	H26.2.28	ばいじん	0.25 g/m <sup>3</sup> N以下	0.008
	バグフィルター出口	H26.2.13	H26.2.28	塩化水素	700 mg/m <sup>3</sup> N以下	44
ばい煙濃度 (測定頻度:年2回以上)	ガス採取位置	採取日	結果を得た日	維持管理基準		測定結果
	バグフィルター出口	H25.8.22	H25.9.19	硫黄酸化物	7.31 m <sup>3</sup> /h以下	0.337
	バグフィルター出口	H25.8.22	H25.9.19	窒素酸化物	250 cm <sup>3</sup> /m <sup>3</sup> N以下	121
	バグフィルター出口	H25.8.22	H25.9.19	ばいじん	0.25 g/m <sup>3</sup> N以下	0.013
	バグフィルター出口	H25.8.22	H25.9.19	塩化水素	700 mg/m <sup>3</sup> N以下	5.4