

2014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	217	272	234	219	228	197	227	220	319	315	336	122
廃プラスチック類	114	134	115	122	143	114	117	99	95	124	104	47
動植物性残渣	197	270	248	247	277	230	287	221	235	242	212	104

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(°C)	: 800°C以上	流動床焼却炉出口
集塵機前ガス温度(°C)	: 約200°C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(°C)(※)	819	815	815	815	824	817	817	821	820	819	819	815
集塵機に流入する燃焼ガス温度(°C)(※)	186	185	184	185	188	184	184	184	185	185	185	185
排ガス中の一酸化炭素濃度(ppm)(※)	10.8	14.2	10.7	12.4	10.1	7.3	9	5.8	2.6	2.6	2	2.4

(※)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16日	6月27日	7月30日	-	9月16日	-	11月6日	12月22日	-	2月4日	3月16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	H26.8.29	H26.9.19	10 ng-TEQ/m3N以下	0.0011

	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①(測定頻度:年2回以上)	バグフィルター出口	H26.8.29	H26.9.19	硫黄酸化物	7.31 m3/h以下
	バグフィルター出口	H26.8.29	H26.9.19	窒素酸化物	250 cm3/m3N以下	107
	バグフィルター出口	H26.8.29	H26.9.19	ばいじん	0.25 g/m3N以下	0.0113
	バグフィルター出口	H26.8.29	H26.9.19	塩化水素	700 mg/m3N以下	1.18
	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②(測定頻度:年2回以上)	バグフィルター出口	H27.2.11	H27.2.25	硫黄酸化物	7.31 m3/h以下
	バグフィルター出口	H27.2.11	H27.2.25	窒素酸化物	250 cm3/m3N以下	82
	バグフィルター出口	H27.2.11	H27.2.25	ばいじん	0.25 g/m3N以下	0.007
	バグフィルター出口	H27.2.11	H27.2.25	塩化水素	700 mg/m3N以下	65