

2017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	225	255	244	199	184							
廃プラスチック類	89	110	98	89	103							
動植物性残渣	263	311	297	263	334							

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)(※)	810	815	812	809	817							
集塵機に流入する燃焼ガス温度(°C)(※)	177	177	177	177	177							
排ガス中の一酸化炭素濃度(ppm)(※)	11.2	19.2	8.4	2.2	10.5							

(※)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ご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)は工場でご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12日	6月20日	7月27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			ng-TEQ/m ³ N以下	

ばい煙濃度①(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			硫黄酸化物	7.31 m ³ /h以下	
	バグフィルター出口			窒素酸化物	250 cm ³ /m ³ N以下	
	バグフィルター出口			ばいじん	0.25 g/m ³ N以下	
	バグフィルター出口			塩化水素	700 mg/m ³ N以下	
ばい煙濃度②(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			硫黄酸化物	7.31 m ³ /h以下	
	バグフィルター出口			窒素酸化物	250 cm ³ /m ³ N以下	
	バグフィルター出口			ばいじん	0.25 g/m ³ N以下	
	バグフィルター出口			塩化水素	700 mg/m ³ N以下	