

## 2019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	308	209	265	189	213	206	197	218	280	246	315	53
廃プラスチック類	122	105	110	105	112	110	114	110	129	128	136	29
動植物性残渣	278	292	286	305	287	283	255	226	223	296	256	85
廃酸	71	77	71	73	62	61	51	51	53	68	59	18

### 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)(※)	820	818	818	818	822	819	819	820	822	819	818	815
集塵機に流入する燃焼ガス温度(°C)(※)	177	177	177	177	177	177	177	177	177	176	176	176
排ガス中の一酸化炭素濃度(ppm)(※)	24.1	6.8	8.0	8.0	22.9	19.2	29.0	31.3	32.6	36.4	44.8	55.4

(※)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見ることが出来ます。

維持管理計画(焼却施設の技術上の基準・維持管理基準)は工場で見ることが出来ます。

### 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9日	6月22日	7月29日	-	9月9日	10月11日	11月13日	12月19日	1月30日	-	3月9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	2019.8.22	2019.9.24	10 ng-TEQ/m3N以下	0 ng-TEQ/m3N

	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	2019.8.22	2019.9.3	硫黄酸化物	7.31 m3/h以下
	バグフィルター出口	2019.8.22	2019.9.3	窒素酸化物	250 cm3/m3N以下	83 cm3/m3N
	バグフィルター出口	2019.8.22	2019.9.3	ばいじん	0.25 g/m3N以下	0.001未満 g/m3N
	バグフィルター出口	2019.8.22	2019.9.3	塩化水素	700 mg/m3N以下	9.9 mg/m3N
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	2020.02.25	2020.3.12	硫黄酸化物	7.31 m3/h以下	0.38 m3/h
	バグフィルター出口	2020.02.25	2020.3.12	窒素酸化物	250 cm3/m3N以下	87 cm3/m3N
	バグフィルター出口	2020.02.25	2020.3.12	ばいじん	0.25 g/m3N以下	0.001 g/m3N
	バグフィルター出口	2020.02.25	2020.3.12	塩化水素	700 mg/m3N以下	12 mg/m3N