

2021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	225.5	281.9	264.5	254.2	290.3	310.9	405.3	329.9	221.2	254.4	261.2	37.9
廃プラスチック類	129.3	148.7	124.1	129.3	147.4	137.6	146.0	132.3	203.0	210.8	169.5	30.0
動植物性残渣	165.7	209.3	237	226.3	251.8	255.7	236.8	191.4	232.5	231.8	189.0	51.2
廃酸	36.9	50.2	58.4	54.1	57.1	64.4	48.3	49.3	67.3	58.6	83.3	12.1

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>	
燃焼ガス温度(°C)	: 800°C以上	流動床焼却炉出口	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。
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)(※)	830	827	823	822	831	824	821	824	825	824	824	825
集塵機に流入する燃焼ガス温度(°C)(※)	176	193	205	204	199	199	200	198	196	196	197	194
排ガス中の一酸化炭素濃度(ppm)(※)	18.8	26.7	26.0	22.6	22.1	17.9	16.2	18.1	18.2	18.4	16.2	33.0

(※)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12日	6月16日	7月30日	-	9月7日	10月15日	11月17日	12月22日	1月21日	-	3月5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	2021.8.27	2021.9.23	5 ng-TEQ/m3N以下	0.00068 ng-TEQ/m3N

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	2021.8.27	2021.9.8	硫黄酸化物	7.31 m3/h以下	0.41 m3/h
バグフィルター出口	2021.8.27	2021.9.8	窒素酸化物	250 cm3/m3N以下	81 cm3/m3N	
バグフィルター出口	2021.8.27	2021.9.8	ばいじん	0.25 g/m3N以下	0.002 g/m3N	
バグフィルター出口	2021.8.27	2021.9.8	塩化水素	700 mg/m3N以下	16 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	2022.2.15	2022.3.11	硫黄酸化物	7.31 m3/h以下	0.21 m3/h
バグフィルター出口	2022.2.15	2022.3.11	窒素酸化物	250 cm3/m3N以下	130 cm3/m3N	
バグフィルター出口	2022.2.15	2022.3.11	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	2022.2.15	2022.3.11	塩化水素	700 mg/m3N以下	58 mg/m3N	