

2024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	195.3	194.0	172.0	159.8	175.1	145.5	157.6	155.8	179.8	151.8	137.4	19.9
廃プラスチック類	91.7	60.8	51.8	52.9	51.7	43.6	51	66.5	100.2	107.3	80.7	7.1
動植物性残渣	235.1	230.5	223.6	219.8	255.7	219.8	224.1	206.3	243	189.2	187.4	18.4
廃酸	81.1	70.9	70.9	77.0	91.0	78.0	82.2	89.5	103.8	100.9	105.7	8.2

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)(※)	827	817	816	818	816	815	815	816	815	814	816	816
集塵機に流入する燃焼ガス温度(°C)(※)	177	177	177	177	177	177	177	177	177	177	177	177
排ガス中の一酸化炭素濃度(ppm)(※)	19.0	25.1	22.5	11.0	22	14.6	11.5	6.6	4.1	5.9	6.4	11.7

(※)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10日	6月11日	7月23日	-	9月4日	10月16日	11月20日	12月20日	1月28日	2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	2024.08.28	2024.09.27	5 ng-TEQ/m ³ N以下	0.0000093 ng-TEQ/m ³ N

	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	2024.08.27	2024.09.11	硫黄酸化物	7.31 m ³ /h以下	0.36 m ³ /h
	バグフィルター出口	2024.08.27	2024.09.11	窒素酸化物	250 cm ³ /m ³ N以下	100 cm ³ /m ³ N
	バグフィルター出口	2024.08.27	2024.09.11	ばいじん	0.25 g/m ³ N以下	0.13 g/m ³ N
	バグフィルター出口	2024.08.27	2024.09.11	塩化水素	700 mg/m ³ N以下	13 mg/m ³ N
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	2025.04.07	2025.04.15	硫黄酸化物	7.31 m ³ /h以下	0.40 m ³ /h
	バグフィルター出口	2025.04.07	2025.04.15	窒素酸化物	250 cm ³ /m ³ N以下	77 cm ³ /m ³ N
	バグフィルター出口	2025.04.07	2025.04.15	ばいじん	0.25 g/m ³ N以下	0.004 g/m ³ N
	バグフィルター出口	2025.04.07	2025.04.15	塩化水素	700 mg/m ³ N以下	6.0 mg/m ³ N