

2015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	286	302	250	248	223	215	237	281	313	319	241	94
廃プラスチック類	115	110	114	109	139	106	97	34	110	103	96	33
動植物性残渣	263	256	255	254	292	236	239	74	226	210	225	80

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	816	819	820	821	820	819	815	821	815	816	816
集塵機に流入する燃焼ガス温度(°C)(※)	184	183	183	182	182	182	182	182	182	180	170	171
排ガス中の一酸化炭素濃度(ppm)(※)	9.2	8.2	16.0	16.9	19.3	16.3	17.9	7.8	5.3	4.9	3.5	4.3

(※)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15日	6月23日	7月30日	-	9月16日	-	11月11日	12月11日	1月14日	2月13日	3月14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	H27.8.29	H27.9.29	10 ng-TEQ/m ³ N以下	0.00016

	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	H27.8.29	H27.9.16	硫黄酸化物	7.31 m ³ /h以下
	バグフィルター出口	H27.8.29	H27.9.16	窒素酸化物	250 cm ³ /m ³ N以下	109
	バグフィルター出口	H27.8.29	H27.9.16	ばいじん	0.25 g/m ³ N以下	0.001
	バグフィルター出口	H27.8.29	H27.9.16	塩化水素	700 mg/m ³ N以下	31
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	H28.2.20	H28.3.8	硫黄酸化物	7.31 m ³ /h以下	0.6765
	バグフィルター出口	H28.2.20	H28.3.8	窒素酸化物	250 cm ³ /m ³ N以下	120
	バグフィルター出口	H28.2.20	H28.3.8	ばいじん	0.25 g/m ³ N以下	0.007
	バグフィルター出口	H28.2.20	H28.3.8	塩化水素	700 mg/m ³ N以下	13