

2018年度 焼却炉維持管理状況

工場名: 近畿工場

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	100.2	68.35	50.2	73.5	41.8	61.7	83.1	71.1	59.8	80.6	70.8	77.3
廃プラスチック類	0.15	0.16	0.13	0.13	0.16	0.22	0.14	0.13	0.24	0.12	0.14	0.18
動植物性残渣	113	96.8	78.8	120.8	109.2	94.2	98.6	94.8	78	88.4	70	84.4

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>

測定位置の詳細は近畿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	焼却炉内上部
集塵機前ガス温度(°C)	: 約200°C以下	冷却塔出口~集塵機入り口間の煙道
排ガス中の一酸化炭素濃度(ppm)	: 100ppm以下	排気塔

<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)(※)	808.4	807.2	808.9	807	808	807.2	807.3	809.6	810.6	811.8	812.3	810.3
集塵機に流入する燃焼ガス温度(°C)(※)	175	175	175	175	175	175	175	175	175	175	175	175
排ガス中の一酸化炭素濃度(ppm)(※)	7.17	5.11	4.57	3.9	2.9	4.87	1.76	5.36	3.8	4.38	6.65	5.29

(※)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。

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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3月28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)	焼却炉煙突	H30.9.26	H30.10.26	10 ng-TEQ/m ³ N以下	0.000073

	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)	焼却炉煙突	H30.9.26	H30.10.26	硫黄酸化物	0.243 m ³ /h以下	0.047
				窒素酸化物	250 cm ³ /m ³ N以下	17
				ばいじん	0.25 g/m ³ N以下	<0.003
				塩化水素	700 mg/m ³ N以下	6
ばい煙濃度②(測定頻度:年2回以上)	焼却炉煙突	H31.3.28	H31.4.17	硫黄酸化物	0.243 m ³ /h以下	0.095
				窒素酸化物	250 cm ³ /m ³ N以下	21
				ばいじん	0.25 g/m ³ N以下	<0.002
				塩化水素	700 mg/m ³ N以下	6