

## 2018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	278	261	224	229	209	192	231	194	259	310	265	74
廃プラスチック類	79	95	91	78	90	97	97	91	120	119	100	34
動植物性残渣	257	269	270	242	284	309	284	240	289	319	239	97

### 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	バッグフィルター入口
排ガス中の一酸化炭素濃度(ppm)	: 100ppm以下	バッグフィルター出口

<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)(※)	816	816	816	817	819	821	816	817	816	815	816	816
集塵機に流入する燃焼ガス温度(°C)(※)	176	177	177	176	176	176	176	176	176	176	176	176
排ガス中の一酸化炭素濃度(ppm)(※)	27.2	4.6	5.5	2.2	34.4	6.9	8.6	16.2	14.0	23.3	36	57.4

(※)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15日	7月30日	-	9月11日	10月15日	11月21日	12月27日	-	2月13日	3月11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)	バッグフィルター出口	2018.8.30	2018.9.26	10 ng-TEQ/m <sup>3</sup> N以下	0.0000015

	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)	バッグフィルター出口	2018.8.30	2018.9.26	硫黄酸化物	7.31 m <sup>3</sup> /h以下	0.59
	バッグフィルター出口	2018.8.30	2018.9.26	窒素酸化物	250 cm <sup>3</sup> /m <sup>3</sup> N以下	75
	バッグフィルター出口	2018.8.30	2018.9.26	ばいじん	0.25 g/m <sup>3</sup> N以下	0.003
	バッグフィルター出口	2018.8.30	2018.9.26	塩化水素	700 mg/m <sup>3</sup> N以下	7.8
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
	バッグフィルター出口	2019.2.26	2019.3.14	硫黄酸化物	7.31 m <sup>3</sup> /h以下	0.47
	バッグフィルター出口	2019.2.26	2019.3.14	窒素酸化物	250 cm <sup>3</sup> /m <sup>3</sup> N以下	110
	バッグフィルター出口	2019.2.26	2019.3.14	ばいじん	0.25 g/m <sup>3</sup> N以下	0.009
	バッグフィルター出口	2019.2.26	2019.3.14	塩化水素	700 mg/m <sup>3</sup> N以下	16