

2019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	308	209										
廃プラスチック類	122	105										
動植物性残渣	278	292										

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	818										
集塵機に流入する燃焼ガス温度(°C)(※)	177	177										
排ガス中の一酸化炭素濃度(ppm)(※)	24.1	6.8										

(※)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9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			10 ng-TEQ/m3N以下	ng-TEQ/m3N

	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			硫酸化物	7.31 m3/h以下	m3/h
	バグフィルター出口			窒素酸化物	250 cm3/m3N以下	cm3/m3N
	バグフィルター出口			ばいじん	0.25 g/m3N以下	g/m3N
	バグフィルター出口			塩化水素	700 mg/m3N以下	mg/m3N
	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②(測定頻度:年2回以上)	バグフィルター出口			硫酸化物	7.31 m3/h以下	m3/h
	バグフィルター出口			窒素酸化物	250 cm3/m3N以下	cm3/m3N
	バグフィルター出口			ばいじん	0.25 g/m3N以下	g/m3N
	バグフィルター出口			塩化水素	700 mg/m3N以下	mg/m3N