

平成26年度 維持管理状況(5月1日～31日)

<工場設置計器の測定結果>

清掃工場名等	焼却能力	炉番号	処分した一般廃棄物	ごみ焼却量	燃焼室ガス温度	集じん器入口ガス温度	排ガス中の一酸化炭素濃度(煙突) (O2 12%換算)	冷却設備及び排ガス処理設備に堆積したばいじんの除去
				t	℃	℃	ppm	
光が丘	300	1号炉	可	3,580.19	856～999	159～161	2～30	ボイラ設備の除じんはボイラスートブロワ又はボイラ槌打装置により毎日実施する。ろ過式集じん器の除じんは空気式自動洗浄装置により毎日実施する。
		2号炉		3,642.37	827～984	153～157	1～41	
目黒	600	1号炉		5,849.47	924～1,039	159～161	0～6	
		2号炉		4,370.75	933～1,020	159～161	5～11	
有明	400	1号炉		326.56	968～1,048	172～176	26～101*①	
		2号炉		1,663.09	1,082～1,190	172～176	11～46	
千歳	600	1号炉		401.62	933～1,007	161～163	2～5	
江戸川	600	1号炉		2,222.34	893～999	166～171	0～20	
		2号炉		2,138.76	892～999	165	0～1	
墨田	600	1号炉		14,903.05	995～1,132	169～170	0～3	
北	600	1号炉		15,615.66	1,017～1,205	167～174	0～35	
新江東	1,800	1号炉		15,375.19	898～1,167	167～176	0～17	
		2号炉		11,793.95	869～1,148	169～174	0～32	
		3号炉		16,577.25	917～1,110	168～177	0～17	
港	900	1号炉		8,041.00	812～1,206	166～168	4～314*②	
		2号炉		9,073.81	954～1,192	168～171	0～22	
		3号炉		8,896.08	1,039～1,195	167～169	2～28	
豊島	400	1号炉		1,481.19	864～915	159～161	3～43	
		2号炉		1,765.82	876～918	159～161	3～30	
渋谷	200	1号炉		5,573.27	949～1,027	145～154	0～41	
中央	600	1号炉	8,519.48	961～1,096	148～152	1～9		
		2号炉	休炉中					
板橋	600	1号炉	8,389.64	907～1,070	167～174	0～2		
		2号炉	8,239.36	886～1,055	158～165	1～9		
多摩川	300	1号炉	3,570.11	852～989	155	8～12		
		2号炉	4,043.50	884～1,001	155	6～12		
足立	700	1号炉	4,730.39	895～1,056	172～174	0～4		
		2号炉	8,982.65	893～1,060	172～174	0～33		
品川	600	1号炉	8,379.42	904～1,042	158～166	0～36		
		2号炉	8,459.17	888～1,034	158～163	0～32		
葛飾	500	1号炉	6,821.11	913～1,047	158～162	4～31		
		2号炉	7,097.13	915～1,041	159～161	6～39		
世田谷	300	1号炉	3,677.08	931～1,023	166～180	0～26		
		2号炉	4,481.84	951～1,068	166～182	0～39		
破碎ごみ処理施設	180	1号炉	破碎した可燃系粗大ごみ	休炉中				

測定値が維持管理計画値を超過した理由(＊)

平成26年度 維持管理状況(5月1日～31日)＜工場設置計器の測定結果＞より

① 有明清掃工場 1号炉 5月31日(土) 14:00

排ガス中の一酸化炭素濃度が、煙突入口連続測定計器で101ppmを記録した。

原因は、ごみ質の急変により燃焼が不安定になり、一時的に不完全燃焼状態になったことによる。

直ちにごみ供給量の調整及び燃焼空気量の増加を手動操作で実施し、燃焼改善を図った。

その結果、維持管理計画値以下の通常の燃焼状態に回復した。

② 港清掃工場 1号炉 5月15日(木) 12:00

排ガス中の一酸化炭素濃度が、煙突入口連続測定計器で314ppmを記録した。

原因は、ごみ質の急変により焼却炉へのごみ供給量を調整していたところ一時的にごみ供給量が過少となり、燃焼用空気量が過剰となったことによる。

直ちに助燃バーナの運転、ごみ供給量及び燃焼空気量の調整を手動操作で実施し、燃焼改善を図った。

その結果、維持管理計画値以下の通常の燃焼状態に回復した。