

平成26年度 維持管理状況(6月1日～30日)

<工場設置計器の測定結果>

清掃工場名等	焼却能力 t/日	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	3,643.05	857~1,021	159~161	2~27	ボイラ設備の除じんはボイラストロブロー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		3,658.54	824~1,001	153~155	1~30	
目黒	600	1号炉		7,114.00	905~1,023	159~163	2~6	
		2号炉		7,045.31	919~1,033	159~161	7~13	
有明	400	1号炉		5,822.89	961~1,127	173~176	7~58	
		2号炉		1,972.23	1,038~1,187	167~177	7~44	
千歳	600	1号炉		14,187.90	904~1,082	154~164	1~14	
江戸川	600	1号炉		8,368.36	900~989	170~171	0~7	
		2号炉		定期点検補修				
墨田	600	1号炉		8,535.19	840~1,134	169~171	0~3	
北	600	1号炉		13,111.36	976~1,242	165~174	0~45	
新江東	1,800	1号炉		14,680.95	945~1,152	168~173	2~22	
		2号炉		中間点検				
		3号炉		12,861.07	917~1,128	167~172	0~12	
港	900	1号炉		7,468.54	847~1,168	166~169	2~45	
		2号炉		8,781.94	955~1,176	168~171	0~21	
		3号炉		8,656.23	960~1,196	166~169	1~37	
豊島	400	1号炉		5,417.56	851~922	159~162	1~102 ^{*①}	
		2号炉		1,767.49	864~915	159~162	3~60	
渋谷	200	1号炉		4,543.22	857~1,020	145~160	2~68 ^{*②}	
中央	600	1号炉		4,840.29	933~1,083	147~151	1~12	
		2号炉		5,404.67	903~1,077	148~151	3~39	
板橋	600	1号炉	7,965.43	884~1,055	158~178	0~7		
		2号炉	7,011.71	887~1,061	158~165	2~5		
多摩川	300	1号炉	定期点検補修					
		2号炉	3,595.78	861~985	155	7~20		
足立	700	1号炉	7,203.50	885~1,025	172~174	0~6		
		2号炉	7,513.49	886~1,032	172~174	1~41		
品川	600	1号炉	8,340.41	892~1,025	158~168	0~18		
		2号炉	8,423.66	896~1,030	159~165	0~31		
葛飾	500	1号炉	6,577.44	928~1,076	157~169	3~51		
		2号炉	6,740.94	900~1,037	159~162	5~33		
世田谷	300	1号炉	2,651.02	955~1,050	166~180	0~34		
		2号炉	4,340.55	942~1,073	166~179	0~34		
破碎ごみ 処理施設	180	1号炉	破碎した 可燃系粗 大ごみ	428.12	852~902	158~161	9~80	

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(6月1日～30日) <工場設置計器の測定結果>より

① 豊島清掃工場 1号炉 6月29日(日) 6:00

排ガス中の一酸化炭素濃度が、煙突入口連続測定器で102ppmを記録した。

原因は、不燃物排出装置故障発報後の点検時に危急ゲートを閉止したことにより、散気管圧が変動し、炉床温度が急激に上昇したため、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。不燃物排出装置点検後、危急ゲートを開放し、燃焼空気量やごみ供給量の調整を行い、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 渋谷清掃工場 1号炉 6月22日(日) 8:00

排ガス中の一酸化炭素濃度が、煙突入口連続測定計器で68ppmを記録した。

原因は、フレームセンサー(炎検知器)への煤の付着により、自動燃焼制御が不安定になり、一時的に不完全燃焼状態になったことによる。

直ちに、フレームセンサー検知部の清掃を実施し、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。