

平成26年度 維持管理状況(9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	定期点検補修				ボイラ設備の除じんはボイラスト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		3,958.11	840～1,018	157～160	1～33	
目黒	600	1号炉		6,422.48	909～1,042	159～161	1～8	
		2号炉		5,599.33	903～1,022	159～161	7～13	
有明	400	1号炉		5,781.77	926～1,113	172～176	5～57	
		2号炉		5,735.49	1,028～1,168	172～176	2～58	
千歳	600	1号炉		12,327.41	877～1,087	155～163	2～9	
江戸川	600	1号炉		7,119.15	881～959	170～171	0	
		2号炉		5,724.50	874～938	170～172	0～2	
墨田	600	1号炉		12,041.44	984～1,111	159～160	0～3	
北	600	1号炉		14,320.89	948～1,088	158～174	0～22	
新江東	1,800	1号炉		中間点検				
		2号炉		10,020.30	887～1,124	169～174	0～28	
		3号炉		16,637.43	903～1,146	166～173	0～9	
港	900	1号炉		6,623.72	971～1,187	166～168	2～34	
		2号炉		1,653.87	1,021～1,158	169～170	0～17	
		3号炉		8,255.99	968～1,184	167～169	1～34	
豊島	400	1号炉		5,527.60	850～911	160～162	3～70	
		2号炉		5,560.73	863～919	159～161	5～72	
渋谷	200	1号炉		5,360.31	943～1,012	144～155	0～45	
中央	600	1号炉	8,319.57	924～1,073	148～152	1～27		
		2号炉	8,239.60	931～1,084	147～152	2～27		
板橋	600	1号炉	8,125.11	903～1,121	157～168	0～6		
		2号炉	147.36	961～1,040	145～161	1～7		
多摩川	300	1号炉	3,318.12	880～992	155	2～9		
		2号炉	3,362.43	868～1,008	155	1～5		
足立	700	1号炉	8,660.50	890～1,032	172～175	1～22		
		2号炉	8,987.09	862～1,040	171～174	1～89		
品川	600	1号炉	8,140.22	897～1,023	158～163	0～40		
		2号炉	45.22	946～947	160	0		
葛飾	500	1号炉	6,452.45	932～1,076	157～166	5～140*①		
		2号炉	定期点検補修					
世田谷	300	1号炉	3,252.92	828*②～1,052	166～181	0～52		
		2号炉	4,309.91	946～1,080	166～184	0～31		
破碎ごみ 処理施設	180	1号炉	破碎した 可燃系粗 大ごみ	3,467.68	835～914	150～166	0～60	

測定値が維持管理計画値を超過した(下回った)理由(*)

平成26年度 維持管理状況(9月1日～30日)＜工場設置計器の測定結果＞より

- ① 葛飾清掃工場 1号炉 9月3日(日) 1:00
排ガス中の一酸化炭素濃度が、煙突入口連続測定器で140ppm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 世田谷清掃工場 1号炉 9月23日(火) 11:00
燃焼室ガス温度が、828℃を記録した。
原因は、ごみ搬送装置の異物除去作業を行っている際に、助燃バーナ及びボイラ起動バーナによる温度維持を行っていたものの、ごみ供給量が過少になったことによる。
直ちに、ごみ供給量の調整を行い燃焼改善を図った。
その結果、維持管理計画値以上に回復した。