

平成27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	燃烧室ガス温度	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 燃 ご み	定期点検補修				ボイラ設備の除じんはボイラストロブワ又はボイラ植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		2,511.96	824～1,033	157～159	2～35	
目黒	600	1号炉		7,570.40	728*①～1,072	159～161	3～300*①	
		2号炉		6,098.79	947～1,072	159～161	7～13	
有明	400	1号炉		4,678.93	964～1,119	171～175	3～65	
		2号炉		定期点検補修				
千歳	600	1号炉		15,978.46	915～1,104	158～163	4～17	
江戸川	600	1号炉		8,280.89	871～976	170～171	0～16	
		2号炉		定期点検補修				
墨田	600	1号炉		14,685.49	1,007～1,127	169～170	0～1	
北	600	1号炉		14,836.86	978～1,261	155～163	4～55	
新江東	1,800	1号炉		6,983.73	921～1,128	167～172	0～28	
		2号炉		11,079.64	956～1,151	166～172	0～30	
		3号炉		17,607.46	960～1,158	166～181	0～26	
港	900	1号炉		8,573.56	947～1,152	164～168	3～27	
		2号炉		8,764.64	953～1,137	167～172	2～51	
		3号炉		8,555.93	946～1,155	166～168	2～31	
豊島	400	1号炉		5,434.13	862～919	167～170	3～70	
		2号炉		2,065.73	865～915	167～168	2～52	
渋谷	200	1号炉		5,274.25	938～1,037	144～154	0～61*②	
中央	600	1号炉	8,643.09	923～1,074	147～153	2～14		
		2号炉	8,589.13	926～1,071	148～152	1～37		
板橋	600	1号炉	7,916.56	950～1,184	160～166	0～7		
		2号炉	4,666.94	948～1,150	159～164	0～27		
多摩川	300	1号炉	定期点検補修					
		2号炉	3,682.48	875～955	155	0～3		
足立	700	1号炉	8,976.12	878～1,076	169～183	2～22		
		2号炉	9,355.25	866～1,015	170～177	1～76		
品川	600	1号炉	5,715.44	888～1,003	159～165	0～32		
		2号炉	7,735.35	879～1,026	159～170	0～29		
葛飾	500	1号炉	6,687.70	888～1,069	158～163	4～38		
		2号炉	6,880.34	938～1,047	158～162	6～50		
世田谷	300	1号炉	休炉中					
		2号炉	定期点検補修					
大田	600	1号炉	8,810.60	822～996	154～169	5～47		
		2号炉	8,439.04	807～1,006	153～167	8～63		
破碎ごみ処理施設	180	1号炉	2,933.42	816～992	135～163	0～81		

測定値が維持管理計画値を超過した(下回った)理由(*)

平成27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 目黒清掃工場 1号炉 6月21日(日) 17:00
排ガス中の一酸化炭素濃度が、煙突入口連続測定器で300ppm、燃焼室ガス温度が、連続測定計器で732℃を記録した。
原因は、ごみ質の急変により燃焼が不安定となり、一時的に不完全燃焼状態になったことによる。直ちに、燃焼空気量の調整及び燃焼火格子手動介入操作を行い、燃焼改善を図った。
その結果、維持管理計画値以内の正常な燃焼状態に回復した。

- ② 渋谷清掃工場 1号炉 6月19日(金) 22:00
排ガス中の一酸化炭素濃度が、煙突入口連続測定器で61ppmを記録した。
原因は、ごみ質の変動により燃焼が不安定となり、一時的に不完全燃焼状態になったことによる。直ちに、蒸発量制御設定値及び炉頂酸素濃度設定値の変更並びにごみクレーン手動運転によるごみの攪拌を行い、燃焼改善を図った。
その結果、維持管理計画値以下の正常な燃焼状態に回復した。