令和5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	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）（$O_2$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/日			t	℃	℃	ppm	
有　明	400	1号炉	可燃ごみ	5,194.82	991 ～ 1,124	174 ～ 175	2～37	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		5,198.61	969 ～ 1,118	172 ～ 177	7～36	
千　歳	600	1号炉		11,062.07	941 ～ 1,139	161 ～ 164	4～9	
墨　田	600	1号炉		12,437.18	968 ～ 1,163	161 ～ 168	0～1	
新江東	1,800	1号炉		定期点検補修				
		2号炉		6,818.98	989 ～ 1,180	175 ～ 180	2～6	
		3号炉		定期点検補修				
港	900	1号炉		3,240.41	1,011 ～ 1,223	166 ～ 169	2～40	
		2号炉		1,850.68	1,006 ～ 1,190	168 ～ 169	1～15	
		3号炉		8,114.10	986 ～ 1,308	165 ～ 168	0～63	
豊　島	400	1号炉		焼却炉停止中				
		2号炉		4,770.28	880 ～ 925	165 ～ 166	2～43	
渋　谷	200	1号炉		4,083.46	917 ～ 1,000	147 ～ 155	3～39	
中　央	600	1号炉		7,930.28	896 ～ 1,045	154 ～ 159	3～33	
		2号炉		7,796.42	877 ～ 1,025	150 ～ 165	0～36	
板　橋	600	1号炉		6,509.76	1,027 ～ 1,245	155 ～ 161	0～10	
		2号炉		定期点検補修				
多摩川	300	1号炉		3,612.70	883 ～ 993	155	0～5	
		2号炉		3,540.23	863 ～ 999	155	2～7	
足　立	700	1号炉		7,414.55	905 ～ 1,024	171 ～ 174	0～3	
		2号炉		7,855.98	922 ～ 1,033	171 ～ 173	1～7	
品　川	600	1号炉		6,389.19	892 ～ 1,070	174 ～ 175	0～20	
		2号炉		定期点検補修				
葛　飾	500	1号炉		5,591.90	933 ～ 1,110	151 ～ 169	3～25	
		2号炉		6,376.62	931 ～ 1,098	157 ～ 165	4～21	
世田谷	300	1号炉		2,114.49	901 ～ 995	177 ～ 182	0～46	
		2号炉		59.22	932 ～ 955	177 ～ 188	0～10	
大田　新	600	1号炉		7,631.78	838 ～ 1,070	150 ～ 169	3～22	
		2号炉		7,775.92	867 ～ 1,087	150 ～ 168	3～22	
大田　第一	600	1号炉		4,643.16	813 ～ 949	164 ～ 166	5～111＊①	
		2号炉		214.16	900 ～ 950	165	5～15	
		3号炉		定期点検補修				
練　馬	500	1号炉		5,416.38	851 ～ 975	154 ～ 163	1～10	
		2号炉		5,461.79	848 ～ 958	154 ～ 164	1～13	
杉　並	600	1号炉		6,848.96	900 ～ 962	154 ～ 163	0～10	
		2号炉		6,804.35	906 ～ 1,001	153 ～ 159	0～16	
光が丘	300	1号炉		4,360.11	914 ～ 1,048	153 ～ 171	2～36	
		2号炉		4,341.21	900 ～ 1,036	153 ～ 173	3～18	
目　黒	600	1号炉		6,670.35	853 ～ 985	152 ～ 166	1～44	
		2号炉		6,684.11	833 ～ 975	152 ～ 167	2～25	

中防灰溶融施設は休止しています。

測定値が維持管理計画値を超過した理由（※）

＜逸脱理由＞

＊①　大田清掃工場第一工場　1号炉　令和5年9月16日(土)　2:00

排ガス中の一酸化炭素濃度が一時間平均値で111ppmを記録した。

塊ごみが崩れたことによりごみの過剰燃焼が発生し、燃焼が不安定になったことによる。

直ちにストーカ速度及び燃焼空気量を調整することで、燃焼改善を図った。

その結果、正常な燃焼状態に回復した。

令和5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