

平成30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	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	定期点検補修中				ボイラ設備の除じんはボイラストロブロー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		75.68	1,100～1,143	167～168	25～190※②	
千歳	600	1号炉		7,153.26	944～1,124	158～176	3～14	
江戸川	600	1号炉		6,942.10	880～943	170～171	0～14	
		2号炉		定期点検補修中				
墨田	600	1号炉		14,088.13	1,000～1,125	169～170	0	
北	600	1号炉		11,604.76	942～1,217	159～171	2～30	
新江東	1,800	1号炉		15,657.63	840～1,124	168～174	2～18	
		2号炉		16,279.97	902～1,136	168～174	0～24	
		3号炉		16,580.33	876～1,114	166～173	1～33	
港	900	1号炉		8,644.05	912～1,240	166～169	1～29	
		2号炉		8,700.72	974～1,193	168～170	1～34	
		3号炉		8,710.80	937～1,255	166～169	0～35	
豊島	400	1号炉		3,621.31	850～924	166～169	1～57	
		2号炉		定期点検補修中				
渋谷	200	1号炉		4,912.38	900～1,011	145～156	2～57	
中央	600	1号炉		6,914.09	961～1,113	148～152	1～31	
		2号炉		定期点検補修中				
板橋	600	1号炉		7,363.18	931～1,209	160～163	0～3	
		2号炉		7,657.98	899～1,162	155～160	0～18	
多摩川	300	1号炉	2,064.55	879～1,014	155	0～16		
		2号炉	定期点検補修中					
足立	700	1号炉	8,668.78	895～1,045	170～174	2～8		
		2号炉	7,170.48	893～1,094	171～173	0～38		
品川	600	1号炉	7,782.37	885～1,035	160～166	0～30		
		2号炉	7,699.34	865～1,033	160～167	0～60		
葛飾	500	1号炉	6,265.72	896～1,085	158～163	2～100		
		2号炉	定期点検補修中					
世田谷	300	1号炉	4,159.81	902～1,006	168～181	0～57		
		2号炉	4,061.03	894～1,019	168～184	0～167※①		
大田	600	1号炉	7,712.31	878～1,001	150～164	2～71		
		2号炉	8,381.89	884～996	150～165	4～34		
練馬	500	1号炉	7,017.98	868～1,031	155～167	2～39		
		2号炉	6,987.14	844～989	156～168	2～82		
杉並	600	1号炉	8,641.12	872～999	154～161	0～51		
		2号炉	8,690.46	882～989	152～158	0～24		

注:大田清掃工場 第一工場、中防灰溶融施設、破碎ごみ処理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(下回った)理由(*)

平成30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 世田谷清掃工場 2号炉6月19日(火) 10:00

排ガス中の一酸化炭素濃度が、煙突入口連続測定器で167ppmを記録した。
No.2雑用空気圧縮機故障が発生し、破碎ごみフラップダンパの作動用空気圧低下によりごみ供給が停止した。その後助燃バーナーの失火もあり、ごみの供給が不安定になったことが原因である。ごみ搬送系統正常運転後、燃焼状態を安定させ、復旧した。

② 有明清掃工場 2号炉6月30日(土) 18:00

排ガス中の一酸化炭素濃度が、煙突入口連続測定器で190ppmを記録した。
過熱器蒸気圧力が上昇し、過熱器出口安全弁から蒸気が噴き出したことで蒸発量が低下した。それに伴い、蒸発量制御が働いてごみが過剰供給となり、過剰燃焼となったことが原因である。バーナー着火等の対応により一酸化炭素濃度は正常な濃度に改善されたが、その後、蒸発量の低下により炉の運転は困難と判断し、焼却炉を立ち下げた。