

23区清掃工場 平成24年度 維持管理状況  
- - 維持管理計画値の超過(下回った)とその理由 - -

燃焼室ガス温度:維持管理計画値 800 以上、渋谷清掃工場以降竣工工場は850 以上  
排ガス中の一酸化炭素濃度:法規制値は100ppm、渋谷清掃工場は自己規制 60 ppm  
集じん器入口ガス温度:維持管理計画値 200 以下

光が丘清掃工場

1号炉 5月 5日(土)10:00及び11:00に排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器でそれぞれ278ppm、234ppmを記録した。  
原因は、連続測定計器への排ガス吸引ポンプの電源スイッチが「切」になっており、そのポンプが停止したことによる。点検したところ異常が認められないため電源スイッチを入れ直し、ポンプの運転を再開した。  
以後、連続測定計器の正常運転を確認しその結果、維持管理計画値以下に回復した。

2号炉 2月 4日(月) 3:00に燃焼室ガス温度が連続測定計器で766 を記録した。  
原因は、焼却炉に投入されたごみ質の急激な変化により、燃焼が不安定となったことによる。  
直ちに助燃バーナの運転及び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、維持管理計画値範囲内の正常な燃焼状態に回復した。

大田清掃工場

1号炉 5月 8日(火)11:00に燃焼室ガス温度が連続測定計器で772 を記録した。  
原因は、焼却炉に投入されたごみ質の急激な変化により、燃焼が不安定となり発生した。  
直ちに助燃バーナの運転及び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、維持管理計画値範囲内の正常な燃焼状態に回復した。

2号炉 5月 4日(金)15:00に燃焼室ガス温度が連続測定計器で799 を記録した。  
原因は、焼却炉に投入されたごみ質の急激な変化により、燃焼が不安定となり発生した。  
直ちに助燃バーナの運転及び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、維持管理計画値範囲内の正常な燃焼状態に回復した。

3号炉 6月17日(日)23:00に排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器で144ppmを記録した。  
原因は、焼却炉に投入されたごみの厚みが一時的に厚くなって燃焼が不安定となり発生した。  
直ちに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正常な燃焼状態に回復した。

3号炉 6月29日(金) 9:00に排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器で111ppmを記録した。  
原因は、焼却炉に投入されたごみの厚みが一時的に厚くなって燃焼が不安定となり発生した。  
直ちに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正常な燃焼状態に回復した。

2号炉 7月24日(火) 6:00に排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器で104ppmを記録した。  
原因は、焼却炉に投入されたごみの厚みが一時的に厚くなって燃焼が不安定となり発生した。  
直ちに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正常な燃焼状態に回復した。

**23区清掃工場 平成24年度 維持管理状況**  
**- - 維持管理計画値の超過(下回った)とその理由 - -**

**大田清掃工場**

2号炉 8月18日(土) 6:00に燃焼室ガス温度が連続測定計器で771 を記録した。  
原因は、水分を含んだごみが圧密され塊となり、焼却炉に投入されたことにより、ごみ質の急激な変動で燃焼が不安定となり発生した。  
直ちに助燃バーナの運転及び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。  
また、ごみクレーンでごみ攪拌作業を行いごみ質の均一化を図った。  
その結果、維持管理計画値範囲内の正常な燃焼状態に回復した。

**墨田清掃工場**

1号炉 7月14日(土) 14:00に排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器で133ppmを記録した。  
原因は、焼却炉に投入されたごみの厚みが一時的に厚くなって燃焼が不安定となり発生した。  
直ちに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正常な燃焼状態に回復した。

**港清掃工場**

3号炉 4月27日(金) 17:00に排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器で220ppmを記録した。  
原因は、焼却炉に投入されたごみ質の急激な変化により、燃焼が不安定となり発生した。  
直ちにスタートバーナの運転及び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正常な燃焼状態に回復した。

**豊島清掃工場**

1号炉 6月11日(月) 3:00に排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器で107ppmを記録した。  
原因は、プラント制御用電算システム更新工事に伴い、自動燃焼装置の調整を実施していたところ発生した。  
直ちに手動介入操作を施し燃焼改善を図った。  
その後も、自動燃焼制御調整を継続し、維持管理計画値以下となる燃焼状態に回復した。

2号炉 6月20日(水) 1:00に排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器で119ppmを記録した。  
原因は、プラント制御用電算システム更新工事に伴い、自動燃焼装置の調整を実施していたところ発生した。  
直ちに手動介入操作を施し燃焼改善を図った。  
その後も、自動燃焼制御調整を継続し、維持管理計画値以下となる燃焼状態に回復した。

2号炉 6月21日(木) 2:00に排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器で108ppmを記録した。  
原因は、プラント制御用電算システム更新工事に伴い、自動燃焼装置の調整を実施していたところ発生した。  
直ちに手動介入操作を施し燃焼改善を図った。  
その後も、自動燃焼制御調整を継続し、維持管理計画値以下となる燃焼状態に回復した。

2号炉 6月21日(木) 5:00に排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器で120ppmを記録した。  
原因は、プラント制御用電算システム更新工事に伴い、自動燃焼装置の調整を実施していたところ発生した。  
直ちに手動介入操作を施し燃焼改善を図ったが、燃焼状態が不安定なために、焼却炉へのごみ供給を一時停止させ、焼却炉内の安定化を図り、再び運転を開始した後は安定燃焼を継続した。

1号炉 7月28日(土) 7:00に燃焼室ガス温度が連続測定計器で759 を記録した。  
原因は、一時的に燃焼空気流量計指示不良となり、適量の燃焼空気が供給できなかったため発生した。  
直ちに助燃バーナの運転を行い燃焼改善を図るとともに計器の復旧に努めた。  
その結果、維持管理計画値範囲内の正常な燃焼状態に回復した。

1号炉 7月28日(土) 8:00に排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器で136ppmを記録した。  
原因は、焼却炉に投入されたごみ量が一時的に多量となって燃焼が不安定となり発生した。  
直ちに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が、燃焼状態が不安定なために8:35焼却炉を停止し、焼却炉内の安定化を図り、再び運転を開始した後は維持管理計画値以下の正常な燃焼状態に回復した。

**23区清掃工場 平成24年度 維持管理状況**  
**- - 維持管理計画値の超過(下回った)とその理由 - -**

豊島清掃工場
<p>2号炉 7月 1日(日) 8:00に排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器で 101ppmを記録した。原因は、プラント制御用電算システム更新工事に伴い、自動燃焼装置の調整を実施していたところ発生した。直ちに手動介入操作を施し燃焼改善を図った。その後も、自動燃焼制御調整を継続し、維持管理計画値以下となる燃焼状態に回復した。</p>
<p>1号炉 9月27日(木) 5:00に排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器で 112ppmを記録した。原因は、焼却炉の炉床部に多量の金属類が堆積しておりまた、炉壁の耐火物の一部が剥離したため、砂の流動を阻害し、燃焼が不安定となり発生した。直ちに流動層への押込み空気量の調整及び助燃バーナを運転しながらまた、ごみの供給を一時的に止め燃焼改善を図った。その後、維持管理計画値以下の正常な燃焼状態に回復したが、翌28日(金) 6:57に焼却炉を停止して、砂動層内にある金属類の除去を実施した。</p>
<p>1号炉 2月 7日(木) 5:00に排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器で 105ppmを記録した。原因は、燃焼空気流量を調整する計装用制御装置(ポジショナー)が不具合となり、適量の燃焼空気が供給できなかったため発生した。燃焼空気量の増加を手動操作で実施しながら、ポジショナーの交換を行った。新品と交換した以後は、制御に应答した適量の燃焼空気量が供給できその結果、維持管理計画値以下に回復した。</p>

渋谷清掃工場
<p>1号炉 4月22日(日) 3:00に排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器で81ppmを記録した。原因は、給じん機から焼却炉内へのごみ供給が一時的に不良になり、燃焼が不安定になったことによる。直ちに給じん機回転数の手動制御及び再燃バーナの手動運転を行い、燃焼改善を図った。その結果、ごみの定量供給の復旧により、維持管理計画値以下の正常な燃焼状態に回復した。</p>
<p>1号炉 4月22日(日) 21:00に排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器で63ppmを記録した。原因は、焼却炉に投入されたごみ量が一時的に多量となって燃焼が不安定となり発生した。直ちに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正常な燃焼状態に回復した。</p>
<p>1号炉 5月15日(火) 20:00に排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器で80ppmを記録した。原因は、焼却炉の燃焼自動制御が一時的に不安定となり、焼却炉内が一時的に不完全燃焼状態となったことによる。直ちにごみ供給量の手動設定及び燃焼空気量の増加を手動操作で実施し、燃焼改善を図り維持管理計画値以下の通常の燃焼状態に回復した。</p>
<p>1号炉 8月13日(月) 13:00に排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器で 63ppmを記録した。原因は、ごみ質の急激な変動により焼却炉内へのごみの供給量が安定せず、一時的に不完全燃焼状態となったことによる。直ちにごみ供給量の調整を行い燃焼改善を図った。また、ごみクレーンでごみ攪拌作業を行いごみ質の均一化を図った。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。</p>
<p>1号炉 11月12日(月) 5:00に排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器で61ppmを記録した。原因は、ごみ質の急激な変動により焼却炉内へのごみの供給量が安定せず、一時的に不完全燃焼状態となったことによる。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、燃焼改善を図りその結果、維持管理計画値以下の通常の燃焼状態に回復した。</p>
<p>1号炉 2月25日(月) 24:00、2月26日(火) 1:00・4:00・10:00に燃焼室ガス温度 が連続測定計器でそれぞれ846、847、849、849 を記録した。原因は、焼却炉の立上げ後、ボイラ等の試験のため通常よりも蒸発量を抑えて運転したことにより、燃焼室ガス温度が一時的に低下したことである。再燃バーナの手動運転により維持管理計画値を上回る温度に回復した。</p>

**23区清掃工場 平成24年度 維持管理状況**  
**- - 維持管理計画値の超過(下回った)とその理由 - -**

**渋谷清掃工場**

1号炉 3月 3日(日) 8:00に排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器で75ppmを記録した。  
原因は、ごみ質の急激な変動により焼却炉内へのごみの供給量が安定せず、一時的に不完全燃焼状態となったことによる。  
直ちにごみ供給量・燃焼空気量の調整及び再燃バーナの運転により、燃焼改善を図りその結果、維持管理計画値以下の通常の燃焼状態に回復した。

**葛飾清掃工場**

2号炉 8月28日(火) 4:00に排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器で113ppmを記録した。  
原因は、焼却炉に投入されたごみの厚みが一時的に厚くなって燃焼が不安定となり発生した。  
直ちに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正常な燃焼状態に回復した。

**破碎ごみ処理施設**

1号炉 4月14日(土)18:00に排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器で105ppmを記録した。  
原因は、ごみ質の急激な変化により燃焼が不安定となり発生した。  
直ちに再燃バーナの運転、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正常な燃焼状態に回復した。

1号炉 6月25日(月) 6:00に排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器で104ppmを記録した。  
原因は、ごみ供給機内で詰まりが発生したため、ごみ供給ができなくなった。詰まりを解除し、給じん機の再起動後、焼却炉へのごみ供給量が一時的に多量となって燃焼が不安定となり発生した。  
直ちに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正常な燃焼状態に回復した。

1号炉 8月 1日(水) 9:00に排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器で106ppmを記録した。  
原因は、焼却炉に投入されたごみ量が一時的に多量となって燃焼が不安定となり発生した。  
直ちに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正常な燃焼状態に回復した。

1号炉 8月 6日(月) 6:00に排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器で105ppmを記録した。  
原因は、焼却炉に投入されたごみ質の急激な変動により、燃焼が不安定となり発生した。  
直ちに再燃バーナの運転及び燃焼空気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正常な燃焼状態に回復した。

1号炉 3月20日(水)14:00に排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器で129ppmを記録した。  
原因は、ごみ供給機内で詰まりが発生したため、インチング運転操作(運転と停止を繰り返す操作)で詰まり解除を実施した。  
その間、焼却炉内へのごみ供給量に対する燃焼空気量が過剰となり、酸素濃度12%換算値が上昇して発生した。  
詰まりが解除された後は、ごみの定量供給により正常な燃焼状態に回復した。

目黒、有明、千歳、江戸川、北、新江東、中央、板橋、多摩川、足立、品川、葛飾、世田谷の各清掃工場は  
平成24年度維持管理計画値の超過(下回った)はなかった。