

平成26年度 維持管理状況<工場設置計器の測定結果>

測定値が維持管理計画値を超過した理由(*)

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

目黒清掃工場

- ① 目黒清掃工場 1号炉、2号炉 7月3日(木) 11:00
集じん器入口ガス温度が、1号炉で211℃、2号炉で204℃を記録した。
原因は、集じん設備空気圧縮機の機器切り替え時に、減温塔ノズル噴霧量を制御するコントロール弁が「閉」になったことによる。
直ちに、減温塔ノズル噴霧量を制御するコントロール弁を「開」とし回復を図った。
その結果、維持管理計画値以下に回復した。
- ①-ア) 目黒清掃工場 2号炉 2月13日(金) 13:00
排ガス中の一酸化炭素濃度が、煙突入口連続測定計器で139ppmを記録した。
原因は、ごみ投入ホップの閉塞解除後、直ちにごみ供給を行ったが焼却炉内において燃焼が不安定となり、一時的に不完全燃焼となったことによる。
直ちに、燃焼空気量及び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-イ) 目黒清掃工場 2号炉 2月24日(火) 2:00
排ガス中の一酸化炭素濃度が、煙突入口連続測定計器で116ppmを記録した。
原因は、2号ごみクレーンの自動運転が不調となり手動運転にてごみ供給を行った際に、焼却炉内において燃焼が不安定となり、一時的に不完全燃焼となったことによる。
直ちに、燃焼空気量及び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。

有明清掃工場

- ① 有明清掃工場 1号炉 5月31日(土) 14:00
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、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。
なお、焼却炉を立ち上げ、定常運転に移行した後は、維持管理計画値以下を維持した。
- ① 有明清掃工場 2号炉 1月24日(土) 5:00
排ガス中の一酸化炭素濃度が、煙突入口連続測定計器で208ppmを記録した。
原因は、ごみ投入ホップにおいてごみが閉塞し、焼却炉内へのごみ供給量に対して燃焼空気量が過剰となり酸素濃度12%換算値が上昇したことによる。
その後、閉塞解除作業にさらに時間を要すると判断したため、焼却炉を立ち下げた。
なお、焼却炉を立ち上げ、定常運転に移行した後は、維持管理計画値以下を維持した。

港清掃工場

- ② 港清掃工場 1号炉 5月15日(木) 12:00
排ガス中の一酸化炭素濃度が、煙突入口連続測定計器で314ppmを記録した。
原因は、ごみ質の急変により焼却炉へのごみ供給量を調整していたところ一時的にごみ供給量が過少となり、燃焼用空気量が過剰となったことによる。
直ちに助燃バーナの運転、ごみ供給量及び燃焼空気量の調整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。

豊島清掃工場

- ① 豊島清掃工場 1号炉 6月29日(日) 6:00
排ガス中の一酸化炭素濃度が、煙突入口連続測定器で102ppmを記録した。
原因は、不燃物排出装置故障発報後の点検時に危急ゲートを閉止したことにより、散気管圧が変動し、炉床温度が急激に上昇したため、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。
不燃物排出装置点検後、危急ゲートを開放し、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通常の燃焼状態に回復した。

渋谷清掃工場

- ① 渋谷清掃工場 1号炉 4月25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62ppmを記録した。
原因は、ごみ質の変動により焼却炉内において燃焼が不安定となり、一時的に不完全燃焼状態となったことによる。
直ちに再燃バーナ及び助燃バーナの運転、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。

平成26年度 維持管理状況<工場設置計器の測定結果>
測定値が維持管理計画値を超過した理由(*)

渋谷清掃工場

② 渋谷清掃工場 1号炉 6月22日(日) 8:00
排ガス中の一酸化炭素濃度が、煙突入口連続測定計器で68ppmを記録した。
原因は、フレームセンサー(炎検知器)への煤の付着により、自動燃焼制御が不安定になり、一時的に不完全燃焼状態になったことによる。
直ちに、フレームセンサー検知部の清掃を実施し、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 渋谷清掃工場 1号炉 7月24日(木) 14:00
排ガス中の一酸化炭素濃度が、煙突入口連続測定計器で127ppmを記録した。
原因は、ごみ質の変動により焼却炉内において燃焼が不安定となり、一時的に不完全燃焼となった際に、煙突入口連続測定計器の自動校正が開始され、測定値が保持されたことによる。
自動校正を一時中断することにより、維持管理計画値以下に回復した。
なお、ろ過式集じん器出口連続測定計器での同時間帯測定値は1ppmであった。

葛飾清掃工場

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。

世田谷清掃工場

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°C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。

破碎ごみ処理施設

① 破碎ごみ処理施設 1号炉 11月13日(木)9:00
排ガス中の一酸化炭素濃度が、煙突入口連続測定器で138ppmを記録した。
原因は、ごみ供給機の閉塞解除作業中、焼却炉内へのごみ供給量に対して燃焼空気が過剰となり、酸素濃度12%換算値が上昇したことによる。
直ちに、燃焼空気量の調整を手動操作で実施した。
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。

① 破碎ごみ処理施設 1号炉 11月13日(木)10:00
燃焼室ガス温度が、741°Cを記録した。
原因は、ごみ供給機の閉塞解除作業中、再燃バーナによる炉温保持を行っていたものの、閉塞解除作業に時間を要し、焼却炉内へのごみ供給量が過小となったことによる。
その後、閉塞解除作業にさらに時間を要すると判断したため、焼却炉を立ち下げた。
なも、焼却炉立ち上げ、定常運転に移行した後は、維持管理計画値以上を維持した。

① 破碎ごみ処理施設 1号炉 12月5日(金) 23:00
排ガス中の一酸化炭素濃度が、煙突入口連続測定器で125ppmを記録した。
原因は、ごみ供給機の閉塞により、焼却炉内へのごみ供給量に対して燃焼空気量が過剰となり、酸素濃度12%換算値が上昇したことによる。
直ちに、燃焼空気量の調整を手動操作で実施した。その後、炉温保持のために着火した再燃バーナにおいて着火不良や失火が発生したため、焼却炉を立ち下げた。
なお、焼却炉を立ち上げ、定常運転に移行した後は、維持管理計画値以下を維持した。

光が丘、千歳、江戸川、墨田、北、新江東、中央、板橋、多摩川、足立、品川、大田の各清掃工場は
平成26年度維持管理計画値の超過(下回った)はなかった。