

23区清掃工場 平成23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

2号炉 12月22日(木) 1:00に燃焼室ガス温度が連続測定計器で782 (1時間平均値)を記録した。原因は、不安定燃焼が継続したためごみ供給速度を調整中、一時的に燃焼火格子上でごみ枯れが生じた。そのため、助燃バーナを運転するとともにごみ供給量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。

2号炉 12月 3日(土)19:00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827ppm(1時間平均値)を記録した。原因は、ごみバンカ内で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、ごみ質の急激な変化で燃焼が不安定となり発生した。直ちに燃焼空気量の調整や助燃バーナの運転等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30日(金) 3:00に燃焼室ガス温度が連続測定計器で784 (1時間平均値)を記録した。原因は、燃焼室ガス温度に急激な温度低下が見られたので、炉温計測用熱電対を点検したところ、熱電対保護用の外筒が焼損しており熱電対も損傷していた。新品と交換した以後は、正常な指示値となりその結果、維持管理計画値以上に回復した。

大田清掃工場

2号炉 7月30日(土)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104ppm(1時間平均値)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。直ちに燃焼空気量やごみ供給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。

目黒清掃工場

2号炉 7月22日(金)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333ppm(1時間平均値)を記録した。原因は、ごみホッパブリッジが発生後、ごみ供給が無くなった燃焼火格子上には一時的なごみ枯れが生じた。ブリッジ解除後に投入されたごみの燃焼が不安定となり発生した。直ちに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。

2号炉 7月29日(金)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137ppm(1時間平均値)を記録した。原因は、起動・停止用制御リレーの動作不良により乾燥火格子が停止した。ごみ供給が無くなった燃焼火格子上には一時的なごみ枯れが生じた。制御リレー復旧後、乾燥火格子から供給されたごみの燃焼が不安定となり発生した。直ちに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。

千歳清掃工場

1号炉 12月29日(木) 7:00に燃焼室ガス温度が連続測定計器で781 (1時間平均値)及び排ガス中の一酸化炭素濃度が煙突入口連続測定計器で531ppm(1時間平均値)を記録した。原因は、煙道設備誘引ファンの回転数制御装置故障が発生したので、手動操作を介入しながら焼却炉の継続運転を行った。故障発生後、手動運転移行までの間に燃焼が不安定となり発生した。調査の結果、装置部品の交換を要することが判明したので、その後焼却炉を安全に停止した。装置部品を調達し交換を完了したので、当日20時20分から焼却炉の立上げを開始した。

23区清掃工場 平成23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 - -

北清掃工場

1号炉 10月 9日(日)16:00及び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それぞれ214ppm、174ppm(1時間平均値)を記録した。原因は、給じん装置(フィーダ)及び燃焼火格子が停止したため原因調査中、ごみ供給ができなかったため火格子上はごみ枯れが生じた。火格子の運転が再開された以降、ごみ供給量を増やし対応したが、不安定燃焼が継続したため発生した。そのため、ごみ供給量に合わせて燃焼空気量の調整を行い燃焼改善を図った。ごみ供給が安定した以降は、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

1号炉 5月30日(月)10:00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(1時間平均値)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。

豊島清掃工場

2号炉 4月 4日(月) 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111ppm(1時間平均値)を記録した。原因は、ごみバンカ内で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、ごみ質の急激な変化で燃焼が不安定となり発生した。直ちに燃焼空気量の調整や助燃バーナの運転等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12日(日)24:00及び13日(月)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それぞれ113ppm、119ppm(1時間平均値)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、ごみ質が回復しないため1:32焼却炉を停止した。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後、焼却炉の運転を再開した。焼却炉運転後は、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(土)15:00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157ppm(1時間平均値)を記録した。原因は、給じん機のパドル装置に負荷がかかり停止した。一連のごみ供給が滞り、焼却炉内においてごみ供給量に対する燃焼空気量が過剰となり発生した。その後、現場操作で給じん機等の正常動作を確認したのち運転を再開し、正常な燃焼状態に回復した。

1号炉 6月29日(水)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101ppm(1時間平均値)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 7月19日(火) 24:00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138ppm(1時間平均値)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。

2号炉 7月 6日(水)15:00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121ppm(1時間平均値)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発生した。継続的な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。

2号炉 7月 7日(木) 7:00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(1時間平均値)を記録した。原因は、ごみ質の均一化を図るためごみクレーンでごみ攪拌作業を行うが、不安定燃焼が継続するなか、一時的に燃焼空気量が不足して発生した。継続的な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 12月12日(月) 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140ppm(1時間平均値)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。

23区清掃工場 平成23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 7月16日(土) 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88ppm(1時間平均値)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 10月14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65ppm(1時間平均値)を記録した。原因は、給じん機の掻き取り装置にごみが詰まり停止した。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。

足立清掃工場

2号炉 6月29日(水) 11:00にろ過式集じん器入口ガス温度が連続測定計器で205 (1時間平均値)を記録した。原因は、各所現場に設置されているプラント装置の情報を中央監視において、一括して制御・管理するためのシステム(PLC)の一部に故障が起こり、減温塔の水噴霧制御が不具合となり集じん器入口ガス温度が上昇した。調査後、PLCシステムの部品を調達・交換するために焼却炉を停止した。部品(電源ユニット及びCPU)を交換し焼却炉を運転後は、維持管理計画値以下の正常な燃焼状態に回復した。

葛飾清掃工場

2号炉 7月19日(火) 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143ppm(1時間平均値)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。

世田谷清掃工場

1号炉 5月26日(木) 7:00に燃焼室ガス温度が連続測定計器で837 (1時間平均値)を記録した。原因は、ごみ供給装置(フィーディングドラム)に詰まりが生じたことにより焼却炉へのごみ供給量が減少したことで燃焼室ガス温度が下がり始めた。直ちにボイラ起動バーナを運転したが、一時的に燃焼室ガス温度が低下した。その後、ごみ供給装置の詰まり解除作業を行い装置が復旧し、ごみの定量供給が開始され正常な燃焼状態に回復した。

杉並、有明、江戸川、墨田、新江東、中央、板橋、多摩川、品川の各清掃工場は
平成23年度維持管理計画値の超過(下回った)はなかった。

23区清掃工場 平成23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 - -

破碎ごみ処理施設

1号炉 6月16日(木)15:00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146ppm(1時間平均値)を記録した。原因は、ごみ供給機内で詰まりが発生したので、インチング運転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。

1号炉 9月4日(日)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257ppm(1時間平均値)を記録した。原因は、不燃物抜出装置(A)の電動機が故障し電気設備の一般動力回路が「断」となり、押込ファンが停止したため、燃焼用空気が炉内に供給できなくなり発生した。故障箇所を修理・復旧し、焼却炉を立上げ定常運転に移行した後は、維持管理計画値以下の正常な燃焼状態を維持した。

1号炉 12月19日(月)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125ppm(1時間平均値)を記録した。原因は、ごみ供給機内で詰まりが発生したので、遠隔操作(供給機スクルー軸間及び掻取機隙間調整)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空気となり、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。

1号炉 2月21日(火)24:00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242ppm(1時間平均値)を記録した。原因は、ごみ供給機の軸間で塊ごみの噛込みが発生したので、現場手動操作によるインチング(寸動)運転で解除を実施した。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空気となり、換算値が上昇して発生した。噛込みによる機器停止が復旧された後は、ごみの定量供給により正常な燃焼状態に回復した。

1号炉 3月4日(日)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102ppm(1時間平均値)を記録した。原因は、焼却炉内の照度を監視する計測器の誤動作により、自動制御でごみ燃焼用空気流量が過剰に流入し、酸素濃度12%換算値が上昇して発生した。計器の調整を整えた後は、適正な燃焼空気流量となり正常な燃焼状態に回復した。

1号炉 3月11日(日)7:00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(1時間平均値)を記録した。原因は、ごみ供給機内で詰まりが発生した。ごみ詰まりが復旧するまでの間に、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。詰まりが復旧された後は、ごみの定量供給により正常な燃焼状態に回復した。

中防灰溶融施設

3号炉 10月19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108ppm(1時間平均値)を記録した。原因は、灰溶融炉出口部に設置している出滓口バーナの低負荷運転を継続したため発生した。直ちに出滓口バーナの出力を上昇させ、通常運転状態に設定した。その結果、維持管理計画値以下の正常な状態に回復した。