

## 測定値が維持管理計画値を超過した理由(＊)

平成25年度 維持管理状況<工場設置計器の測定結果>より

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

光が丘清掃工場 2号炉 6月23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120ppmを記録した。

原因は、ごみバンカ底部のごみを投入したことで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、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。

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。

光が丘清掃工場 2号炉 3月2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105ppmを記録した。

原因は、ごみバンカ底部のごみを投入したことで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、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。

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。

### 江戸川清掃工場

江戸川清掃工場 2号炉 8月7日(水) 18:00に燃焼室ガス温度が連続測定計器で657 を記録した。

原因は、ごみバンカ底の水分を含んだごみが圧密され塊となり、焼却炉に連続して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質の良い当日搬入ごみを入れて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。

### 港清掃工場

港清掃工場 1号炉 6月22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230ppmを記録した。

原因は、ごみ質の変化があり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。

### 豊島清掃工場

豊島清掃工場 1号炉 8月10日(土) 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104ppm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。

豊島清掃工場 1号炉 8月12日(月) 1:00に燃焼室ガス温度が連続測定計器で732 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、熱電対の補償導線(信号配線)が断線していた。

補修した以後は、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。

豊島清掃工場 2号炉 8月13日(火) 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107ppm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。

### 渋谷清掃工場

渋谷清掃工場 1号炉 4月22日(月) 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71ppm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

## 測定値が維持管理計画値を超過した理由(\*)

平成25年度 維持管理状況<工場設置計器の測定結果>より

渋谷清掃工場 1号炉 8月14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68ppm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。
渋谷清掃工場 1号炉 12月28日(土) 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

### 中央清掃工場

中央清掃工場 1号炉 3月3日(月) 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114ppm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。 燃焼が不安定になった際、直ちに燃焼空気量の調整を手動で実施し、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。
---

### 板橋清掃工場

板橋清掃工場 2号炉 12月18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156ppmを記録した。 原因は、ごみ給じん装置の不具合により、ごみ供給ができなかったためである。 直ちに助燃、再燃バーナの運転及びごみ給じん装置の復旧作業を行い、燃焼改善を図ったが、一酸化炭素濃度が維持管理計画値を超過した。 その後、ごみ給じん装置の復旧により、維持管理計画値以下の通常の燃焼状態に回復した。
---

### 破碎ごみ処理施設

破碎ごみ処理施設 1号炉 8月11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117ppmを記録した。 原因は、空気式減温塔の閉塞により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。 直ちに燃焼空気量やごみ供給量の調整を行ったが、詰まりが解消せず焼却炉内圧力が安定しないために23:40焼却炉を停止した。その後、減温塔内点検、装置部品交換及び清掃を実施した。 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。
--

### 中防灰溶融施設

中防灰溶融施設 2号炉 6月29日(土) 22:00に灰溶融炉内溶融スラグ温度が連続測定計器で1,184を記録した。 原因は、灰供給装置から灰溶融炉への灰の流れ込み現象が一時的に生じ、プラズマアークが失火したことによる。 直ちに灰供給装置の停止を行うとともにプラズマ黒鉛電極への電圧を印加した。 プラズマアークの回復により、維持管理計画値範囲内の正常な溶融状態に回復したので灰供給装置の運転を再開した。 なお、灰溶融炉傾動作業後のため、スラグ區形成中によりスラグは未出渡であった。
--

墨田、新江東、有明、品川、目黒、大田、多摩川、世田谷、千歳、北、足立、葛飾の各清掃工場は平成25年度維持管理計画値の超過(下回った)はなかった。