

○天竜ごみ処理工場 維持管理の状況に関する情報

【平成26年 4月】

・一般廃棄物の種類及び処理量

廃棄物の種類	処理量	単位	備考
可燃ごみ	573.98	t/月	—
下水汚泥	29.02	t/月	—
計	603	t/月	—

・炉内の燃焼温度等

項目	1号炉	2号炉	単位	測定位置	結果取得日	備考
ガス燃焼炉温度	890	893	°C	燃焼炉内部	5月1日	連続測定 of 月平均値
集塵機(バグフィルター)入口温度	192	193	°C	集塵機入口	5月1日	〃
排ガス中一酸化炭素濃度	7	10	ppm	排気塔	5月1日	〃

(排ガス中一酸化炭素濃度は酸素濃度12%換算値)

・堆積ばいじんの除去日

※ ろ過式集じん機(バグフィルター)の除じんは、空気式自動洗浄装置により、常時実施する。

※ 減温搭(ガス冷却室)の除じんは、エアハンマーにより常時実施する。

・排ガスの測定結果 (排出ガスの濃度は、法規制値よりもさらに低い自主規制値を定め、環境への負荷を最小限にしています。)

項目	1号炉	2号炉	単位	排出基準値	自主規制値	備考
採取位置	排気塔	排気塔	—	—	—	—
採取年月日			—	—	—	—
結果取得日			—	—	—	—
ばいじん濃度			g/m ³ N	0.15	0.01	(基準値: 大気汚染防止法施行規則)
窒素酸化物(NOx)濃度			cm ³ /m ³ N	250	50	(基準値: 大気汚染防止法施行規則)
硫酸酸化物(SOx)	濃度	「平成26年度天竜ごみ 処理工場 施設及び 周辺環境調査業務」	ppm	—	50	(基準値: 大気汚染防止法施行規則)
	排出量		m ³ N/h	—	—	
	K値		—	17.5	—	
塩化水素(HCl)濃度			ppm	—	50	(基準値: 大気汚染防止法施行規則)
			mg/m ³ N	700	—	
一酸化炭素(CO)濃度			ppm	100	30	(基準値: 廃棄物の処理及び清掃に関する法律)
酸素濃度			%	—	—	—
ダイオキシン類			ng-TEQ/m ³ N	5	0.1	(基準値: ダイオキシン類対策特別措置法)

※ ばいじん、窒素酸化物、塩化水素、一酸化炭素及びダイオキシン類は酸素濃度12%換算値
表中の()内の値は、自主規制値と比較するための計算値