

# ○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 7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	603.48	t/月	—
下水汚泥	20.82	t/月	—
計	624	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	861	891	°C	燃焼炉内部	8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	188	192	°C	集塵機入口	8月1日	〃
排ガス中一酸化炭素濃度	9	11	ppm	排気塔	8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	1月23日	1月22日	—	—	—	—	
結果取得日	1月28日	1月28日	—	—	—	—	
ばいじん濃度	0.01未満	0.01未満	g/m <sup>3</sup> 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	7	8	cm <sup>3</sup> /m <sup>3</sup> N	250	50	(基準値: 大気汚染防止法施行規則)	
硫黄酸化物(SOx)	濃度	1未満	1未満	ppm	—	50	(基準値: 大気汚染防止法施行規則)
	排出量	0.01未満	0.01未満	m <sup>3</sup> N/h	—	—	
	K値	0.01未満	0.01未満	—	17.5	—	
塩化水素(HCl)濃度	(3)	(4)	ppm	—	50	(基準値: 大気汚染防止法施行規則)	
	7	7	mg/m <sup>3</sup> N	700	—		
一酸化炭素(CO)濃度	6	10	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	14.7	14.7	%	—	—	—	
ダイオキシン類	0.0026	0.014	ng-TEQ/m <sup>3</sup> 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