

一般廃棄物処理施設の維持管理に関する計画内容(ごみ焼却施設)

(1 / 3)

維持管理基準	計画の内容
1. 施設へのごみ投入は、当該施設の処理能力を超えないこと。	委託処理契約を締結した市町及び運搬業者と連絡を密にし、廃棄物の受入れ量が処理能力を超えることがないように調整する。また、受入れ毎にトラックスケールにより廃棄物の量を計量し、受入れ管理を行う。
2. ごみの飛散および悪臭の発散を防止するために必要な措置を講ずること。	飛散:吸引ファンによりセメント焼成炉内を外気圧より低い状態で常に操業することにより、飛散(発じん)を防止する。 悪臭:仮焼炉温度を 800℃以上に保持することにより悪臭物質を分解し発散を防止する。
3. 蚊、はえ等の発生の防止に努め、構内の清潔を保持すること。	廃棄物は、保管場所において蚊、蠅その他の害虫が発生しないように保管し、必要に応じ殺虫剤を散布するなどの処置を講ずるとともに、清掃し、清潔の保持に努める。
4. 著しい騒音及び振動の発生により周囲の生活環境を損なわないように必要な措置を講ずること。	施設の正常な稼働状況を維持し騒音及び振動の発生を防止する。
5. 施設から排水を放流する場合は、その水質を生活環境保全上の支障が生じないものとする。	排水は、生活排水、雨水、設備の冷却水だけである。また、これらの水と原料及び廃棄物等との接触はない。
6. 施設の機能を維持するために必要な措置を講じ、定期的に機能検査並びにばい煙及び水質に関する検査を行うこと。	施設の正常な機能を維持するため現場巡回監視及び点検を実施する。 ばい煙及び水質の検査は別紙7のとおり行う。
7. 施設の維持管理に関する点検、検査その他の措置の記録を作成し、3年間保管すること。	施設の正常な機能を維持するため定期的に施設を停止し、点検整備を行い、その記録を3年間保存する。定期点検項目及び周期は添付資料1のとおり。
8. ピット・クレーン方式によって焼却室にごみを投入する場合には、常時ごみを均一に混合すること。	セメント焼成炉は、ピット・クレーン方式によって燃焼室にばいじん・焼却灰を投入する構造にはなっていない。
9. 燃焼室へのごみの投入は、外気と遮断した状態で定量ずつ連続的に行うこと。	焼却灰を混入したセメント原料は、密閉型の輸送機及び密閉型輸送機の中に設けた定量供給装置(コンスタント・フィード・ウェア)により、定量ずつ連続的に外気と遮断した状態でセメント焼成炉に投入する。 ばいじんは定量供給機(ベルトスケール)により、定量ずつ連続的に切り出され、密閉型輸送機及び防じんカバー付ベルトコンベヤによりセメント焼成炉の仮焼炉に投入する。

一般廃棄物処理施設の維持管理に関する計画内容(ごみ焼却施設)

(2 / 3)

維持管理基準	計画の内容
10. 燃焼中の燃焼ガス温度を 800℃以上に保つこと。	廃棄物を処分する場合において、セメント焼成炉の運転状態は、燃焼ガスの温度を 800℃以上に保って運転される。
11. 焼却灰の熟しやく原料が 10%以下になるように焼却すること。	ばいじん、焼却灰はセメント原料の一部として使用され、焼却後のセメントクリンカーの熟しやく原料は 0.5%以下となる。
12. 運転を開始する場合には、助燃装置を作動させる等により、炉温を速やかに上昇させること。	セメント焼成炉は、ごみを自然させる設備ではないため、運転開始時には主燃焼バーナーを点火し、焼却炉全体の温度がセメント焼成可能な温度に達した後、セメント原料を投入する。
13. 運転を停止する場合には、助燃装置を作動させる等により、炉温を保ち、ごみを焼却し尽くすこと。	セメント焼成炉を停止する場合には、セメント原料の投入を停止後、焼成炉内のセメント原料を完全に焼き出した後、主燃焼バーナーを停止する。
14. 燃焼室中の燃焼ガスの温度を連続的に測定し、かつ、記録すること。	燃焼室中の燃焼ガスの温度として、「ロータリーキルンの焼点」及び「仮焼炉出口」の燃焼ガスの温度を、既存の測定器を使用し、連続的に測定し、かつ、記録する。
15. 集塵機に流入する燃焼ガスの温度をおおむね 200℃以下に冷却すること。	燃焼ガスは、調温調湿塔及びガス冷却効果のある原料ミルにより 200℃以下に冷却し、集塵機に流入させる。
16. 集塵機に流入する燃焼ガスの温度を連続的に測定し、かつ、記録すること。	集塵機入口部の温度計により燃焼ガスの温度を連続的に測定し、記録する。
17. 冷却設備及び排ガス処理設備に堆積したばいじんを除去すること。	排ガス処理設備(集塵機)で捕集され堆積したばいじんは連続的に搬送され、セメント原料として使用される。
18. 排ガス中の一酸化炭素の濃度が 100 ppm 以下となるようにごみを焼却すること。	廃棄物の処理及び清掃に関する法律施行規則第 4 条の 5 第 2 号ル及び平成 13 年環境省告示第 57 号により、排ガス中の一酸化炭素濃度の測定に代え、ダイオキシン濃度を 3 月に 1 回以上測定し、かつ、記録する。
19. 排ガス中の一酸化炭素の濃度を連続的に測定し、かつ、記録すること。	集じん器出口に設置した自動測定器により一酸化炭素濃度を連続測定し、かつ、記録する。

一般廃棄物処理施設の維持管理に関する計画内容(ごみ焼却施設)

(3 / 3)

維持管理基準	計画の内容								
<p>20. 排ガス中のダイオキシン類の濃度が下表の濃度以下となるようにごみを焼却すること。</p> <table border="1" data-bbox="223 515 734 705"> <thead> <tr> <th>処理能力</th> <th>ダイオキシン類濃度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>4 t/h</td> <td>1ng-TEQ/Nm3</td> </tr> <tr> <td>2~4 t/h</td> <td>5ng-TEQ/Nm3</td> </tr> <tr> <td>2 t/h</td> <td>10ng-TEQ/Nm3</td> </tr> </tbody> </table>	処理能力	ダイオキシン類濃度	4 t/h	1ng-TEQ/Nm3	2~4 t/h	5ng-TEQ/Nm3	2 t/h	10ng-TEQ/Nm3	<p>排ガス中のダイオキシン類濃度が1g-TEQ/Nm3以下となるようにごみを焼却する。</p>
処理能力	ダイオキシン類濃度								
4 t/h	1ng-TEQ/Nm3								
2~4 t/h	5ng-TEQ/Nm3								
2 t/h	10ng-TEQ/Nm3								
<p>21. 排ガス中のダイオキシン類の濃度を年1回以上、ばい煙量又はばい煙濃度を6月に1回以上測定し、かつ、記録すること。</p>	<p>排ガス中のダイオキシン類の濃度、ばい煙量又はばい煙濃度の測定頻度は別紙7のとおりであり、このとおり実施し、かつ、記録する。</p>								
<p>22. 排ガスによる生活環境保全上の支障が生じないようにすること。</p>	<p>排ガスの環境保全目標は別紙5に示す排ガスの操業管理値以下となるようにばい煙濃度を管理する。</p>								
<p>23. 排ガスを水により洗浄し、又は冷却する場合は、当該水の飛散及び流出による生活環境保全上の支障が生じないようにすること。</p>	<p>排ガスの冷却に用いる密閉構造の調温調湿塔の維持管理により、冷却水の飛散及び流出が生じないようにする。</p>								
<p>24. ばいじんを焼却灰と分離して排出し、貯留すること。</p>	<p>セメント焼成炉の構造上、焼却灰の発生はない。ばいじんは、集塵機で集塵したものを密閉型輸送機でセメント原料サイロに投入し、セメント原料と混合し貯留する。</p>								
<p>25. ばいじん又は焼却灰の焼成を行う場合にあつては、焼却炉中の温度を摂氏1000℃以上に保つとともに、焼却炉中の温度を連続的に測定し、かつ、記録すること。</p>	<p>セメント焼成炉の温度を1000℃以上に保ち、焼成中の温度(焼点温度)を連続的に測定し、かつ、記録する。</p>								
<p>26. ばいじん又は焼却灰のセメント固化処理又は薬剤処理を行う場合にあつては、ばいじん又は焼却灰、セメント又は薬剤及び水を均一に混合すること。</p>	<p>ばいじん又は焼却灰のセメント固化処理又は薬剤処理は実施しない。</p>								
<p>27. 火災の発生を防止するために必要な措置を講ずるとともに、消火器その他の消火設備を備えること。</p>	<p>消火器等を設置し、常に管理を行い所定の能力を発揮できるように点検設備を行う。</p>								

セメント焼成炉の定期点検項目

添付資料 1

設備名称	点検部位	点検項目	周期
プレヒーター仮焼炉	ケーシング	亀裂	12回/年
	耐火物	摩耗、脱落、コーティング状況	4回/年
	バーナ	摩耗、焼損、詰まり	4回/年
焼成炉排気ファン	カップリング	芯振れ、面振れ	2回/年
		ゴムリングの摩耗	2回/年
		カップリングボルトの弛み・摩耗	2回/年
	軸受け	損傷、隙間	1回/年
	ランナー	摩耗	2回/年
		ダストコーティング状況	2回/年
		ケーシングの接触	2回/年
	シャフト	取付ボルトの摩耗・折損・弛み	2回/年
		キー及びボス廻り止め、ナット弛み 傷、クラック	2回/年
	ケーシング	摩耗	12回/年
ダンパ	摩耗、作動状況	2回/年	
EPファン	カップリング	芯振れ、面振れ	2回/年
		ゴムリングの摩耗	2回/年
		カップリングボルトの弛み・摩耗	2回/年
	軸受け	損傷、隙間	1回/年
	ランナー	摩耗	2回/年
		ダストコーティング状況	2回/年
		ケーシングの接触	2回/年
	シャフト	取付ボルトの摩耗・折損・弛み	2回/年
		キー及びボス廻り止め、ナット弛み 傷、クラック	2回/年
	ケーシング	摩耗	12回/年
ダンパ	摩耗、作動状況	2回/年	
焼成炉一次空気ファン	カップリング	芯振れ、面振れ	2回/年
		ゴムリングの摩耗	2回/年
		カップリングボルトの弛み・摩耗	2回/年
	軸受け	損傷、隙間	1回/年
	ランナー	摩耗	2回/年
		ダストコーティング状況	2回/年
		ケーシングの接触	2回/年
	シャフト	取付ボルトの摩耗・折損・弛み	2回/年
		キー及びボス廻り止め、ナット弛み 傷、クラック	2回/年
	ケーシング	摩耗	12回/年
ダンパ	摩耗、作動状況	2回/年	
キルンバーナー	耐火物	落下、焼損	4回/年
	先端部	焼損、詰まり	4回/年
	ダンパ	隙間の有無	4回/年
		軸受け	4回/年
	風管	摩耗、亀裂	4回/年
	継手ゴム	摩耗、硬化	4回/年
	ノズル内部	摩耗	4回/年
セメント焼成炉	ケーシング	亀裂、摩耗	12回/年
	タイヤ	亀裂	2回/年
	支持ローラ	損傷、亀裂	2回/年
	スラストローラ	損傷、亀裂	2回/年
	ガスギヤ	歯当り、摩耗	2回/年
		頂隙の測定	2回/年
		オイルスプレー作動状況	12回/年
	耐火物	摩耗、脱落、コーティング状況	4回/年

セメント焼成炉の維持管理項目

添付資料 1

設備名称	点検部位	点検項目	周期
セメント焼成炉	炉内温度計	温度計レンズ点検	1回/日
	基礎	異音1、振動、油洩れ	1回/日
		タイヤ乾き	1回/日
	ピニオンメタル	異音、振動	3回/日
		油量、油洩れ	3回/日
	ガースギヤー	異音、振動	3回/日
	オイルポンプ	異音、振動、圧力	3回/日
		油洩れ	3回/日
	窯尻シール板	シール板状況	3回/日
重油タンク	油洩れ	1回/週	
	温度	1回/週	
	提内水溜り	1回/週	
電気集塵機	ファン	異音、振動、温度	1回/週
		入口風道状況	1回/週
		排煙状況	3回/日
	回収ダスト輸送系	異音	1回/週
		粉洩れ	1回/週
ホップ詰まり	1回/週		
プレヒータ	各サイクロン	ケーシング状況	3回/日
		リーク状況	3回/日
	各サイクロンダンパ	作動状況	3回/日
		リーク状況	3回/日
	コンプレッサー	異音、振動	1回/週
		圧力	1回/週
		ドレン	1回/週
	ビンプロー	圧力	1回/週
		エアー洩れ	1回/週
	微粉炭圧送管	微粉炭洩れ	3回/日
	バーナ	微粉炭洩れ	3回/日
	ライジングダクト	ケーシング状況	3回/日
		リーク状況	3回/日
	窯尻	ケーシング状況	3回/日
		リーク状況	3回/日
		ドラフトパイプ詰まり状況	3回/日
		温度計レンズ点検	1回/日
	ガス分析計	異音、振動	1回/週
		水漏れ	1回/週
	主排気ファン	異音、振動、温度	3回/日
油洩れ		3回/日	
入口風道状況		3回/日	
出口風道状況		3回/日	