

焼却施設の維持管理に関する記録

令和8年度

1 処分した廃棄物の各月毎の種類、数量

種類		家庭系一般廃棄物及び事業家一般廃棄物のうち可燃ごみ(破碎可燃残渣等を含む)													
区分		月	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	年度計
焼却量	1号炉	t	766.45	1,356.09	758.52	631.79	1,396.28								4,909.13
	2号炉	t	1,394.62	1,231.62	1,236.23	1,484.54	1,392.82								6,739.83
	合計	t	2,161.07	2,587.71	1,994.75	2,116.33	2,789.10	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	11,648.96

2 燃焼室中の燃焼ガス温度、集じん器に流入する燃焼ガス温度、排ガス中の一酸化炭素濃度(すべての日平均の月平均値)

	月	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	平均値
燃焼室中の燃焼ガス温度	1号炉	℃	989	997	995	988	981							990.0
	2号炉	℃	991	998	989	991	982							990.2
集じん器に流入する燃焼ガス温度	1号炉	℃	161	165	166	164	165							164.2
	2号炉	℃	167	167	166	167	167							166.8
排ガス中の一酸化炭素濃度	1号炉	ppm	0.2	0.5	1.0	0.5	0.7							0.6
	2号炉	ppm	2.0	2.0	1.6	1.6	1.3							1.7
備考		連続測定	連続測定	連続測定	連続測定	連続測定	連続測定	連続測定	連続測定	連続測定	連続測定	連続測定	連続測定	

※1 フロー図上の1にて測定

※2 フロー図上の2にて測定

※3 フロー図上の3にて測定

3排ガス処理施設に堆積したばいじんの除去を行った日

排ガス処理設備		年月日	年月日
ろ過 集じん器	1号炉	2026/7/8	
	2号炉		

4 ばい煙又はばい煙濃度測定結果

区分	規制値		単位	1号炉		2号炉	
	法規制値	自主管理値		1回目	2回目	1回目	2回目
排ガスを採取した年月日	－	－	－	2026/5/11		2026/5/12	
結果の得られた年月日	－	－	－	2026/6/22		2026/6/22	
硫黄酸化物濃度 K値＝17.5	73	50	ppm	3.8		5.2	
ばいじん濃度	0.04	0.02	g/m ³ N	0.001		0.001	
塩化水素濃度	430	50	ppm	9.8		8.6	
窒素酸化物濃度	250	80	ppm	48		48	

※4 フロー図上の4にて測定

5 排出される排ガス中のダイオキシン類濃度測定結果

区分	規制値	単位	1号炉	2号炉
			1回目	1回目
結果の得られた年月日	－	－	2026/6/22	2026/6/22
排ガス中のダイオキシン類濃度	0.1	ng-TEQ/m ³ N	0.009	0.006

クリーンセンター 処理フロー

Clean center processing flow



1 プラットホーム Platform

ごみ収集車で集められたごみは、プラットフォームに搬入されます。プラットフォームには投入扉が3門あります。自家用車などで運ばれたごみはダンピングボックス(1基)を使用してごみピットに投入します。布団やカーペットなどの大型ごみは、可燃性粗大ごみ破砕機で砕いた後、ごみピットへ投入します。



2 ごみピット Refuse pit

ごみピットに貯められたごみは攪拌した後、ごみクレーンにてごみ投入ホッパへ投入します。ごみピットは580トン(約1週間分)のごみを貯めることができます。[ごみピット容量…3,600m³]



3 焼却炉 Incinerator

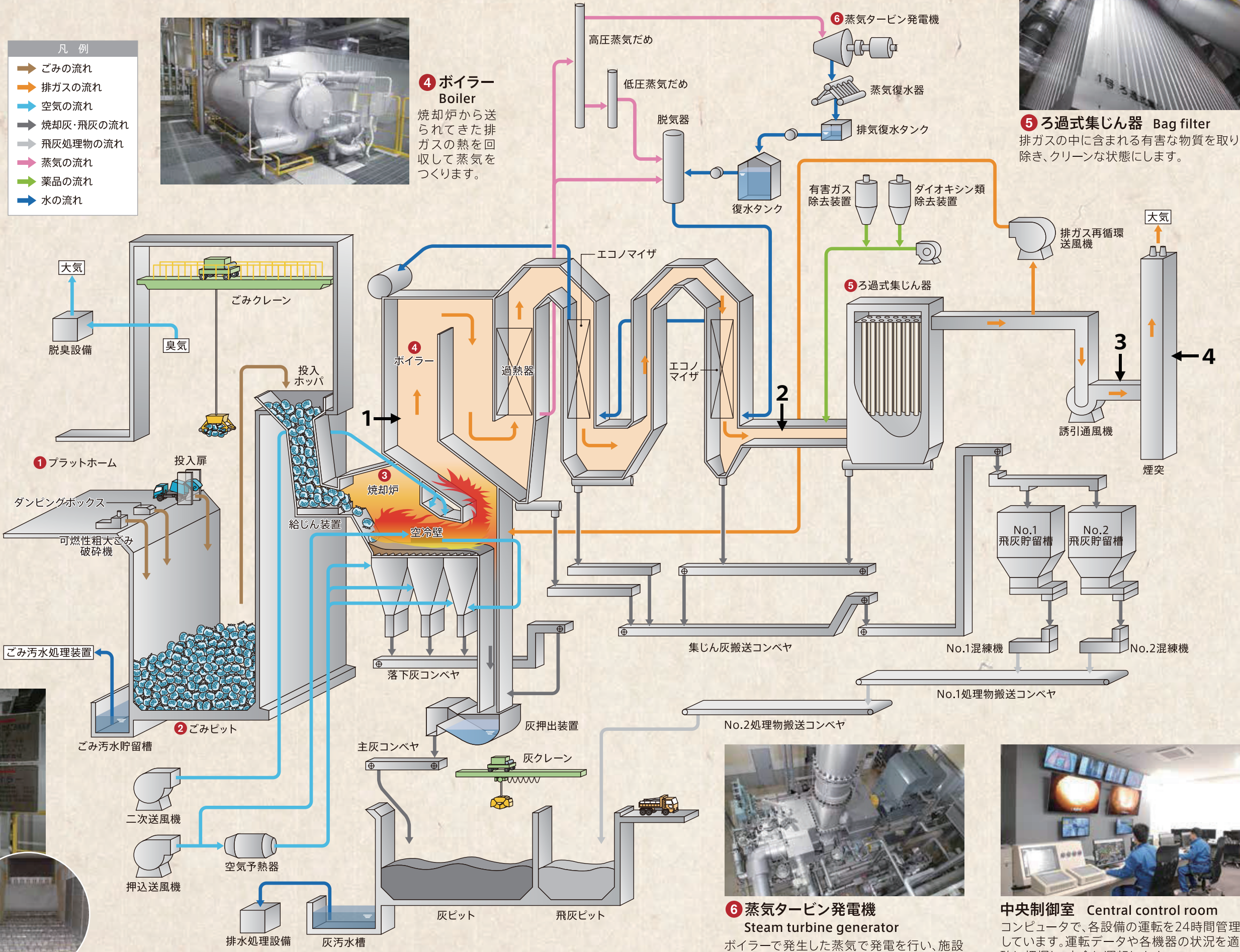
様々なごみ質に対応して、ごみ送り速度と燃焼用空気の吹き込み量を調節し、850℃以上の高温で焼却を行うことで、ダイオキシン類の発生を抑制します。

焼却炉の内部



4 ボイラー Boiler

焼却炉から送られてきた排ガスの熱を回収して蒸気をつくります。



5 ろ過式集じん器 Bag filter

排ガスの中に含まれる有害な物質を取り除き、クリーンな状態にします。



6 蒸気タービン発電機

Steam turbine generator

ボイラーで発生した蒸気で発電を行い、施設内の電力を賄うとともに、余剰電力は売電します。蒸気タービン発電機の発電出力は最大1,990kWです。



中央制御室 Central control room

コンピュータで、各設備の運転を24時間管理しています。運転データや各機器の状況を適確に把握し、安全に運転します。