

項 目	内 容
廃棄物の投入方法	<p>定格処理量30t/日（1時間当たり処理量：1,250kg/h）の廃棄物の投入は以下の要領で行います。</p> <p>1. 廃棄物供給コンベヤ（可燃物専用）</p> <p>廃棄物の種類：廃プラスチック類、紙くず、繊維くず、木くず、ガラスくず、コンクリートくず及び陶磁器くず、金属くず 投入方法：タイヤショベルにて投入 1時間当たりの投入量：417kg/h</p> <p>廃棄物の種類：感染性廃棄物 投入方法：密閉容器ごと作業員が受入ポツパに投入 1時間当たりの投入量：283kg/h</p> <p>2. 廃棄物供給コンベヤ（泥状物専用）</p> <p>廃棄物の種類：汚泥、動植物性残渣、動物系固形不要物、動物の死体、動物の糞尿 投入方法：油圧ショベルにて投入 1時間当たりの投入量：299kg/h</p> <p>3. ポンプ</p> <p>廃棄物の種類：汚泥、廃油、廃酸、廃アルカリ 投入方法：ポンプにて圧送し焼却炉内に噴霧 1時間当たりの投入量：251kg/h</p>
投入量の調整方法	<p>廃棄物供給コンベヤにて投入される廃棄物については、コンベヤの搬送速度（サイクルタイム）を調整し行います。事前に投入機械の投入量を測定し、廃棄物の量を把握します。規定投入量となるようにコンベヤの搬送速度を調整します。この時炉内温度や排ガス量についても注視し調整します。</p> <p>ポンプにて圧送される廃棄物については、ポンプの吐出能力及び流量バルブにて調整を行います。この時炉内温度や排ガス量についても注視し調整します。</p> <p>なお、搬入される廃棄物の性状が変化した場合については、その都度投入機械の投入量の把握やポンプの性能の確認を行い、廃棄物供給コンベヤの搬送速度及びポンプの流量バルブの調整を見直します。</p>
通常運転操作方法	<p>1. 操作注意事項</p> <p>1.1 炉内検視窓から燃焼状態を見ながら、必要に応じ供給コンベヤの速度を調整する。この時、炉内温度が上がり・下がり過ぎないように注意する。</p> <p>1.2 実際の燃焼状態を肉眼で観察し、制御室で操作する。</p> <p>1.3 燃焼状態が安定すれば、燃焼装置を操作盤にて運転する。</p>

項 目	内 容
通常運転操作方法	<p>1.4 炉温が900℃になればバーナを徐々に絞り、炉温が安定しているのを確認してバーナを停止する。</p> <p>1.5 燃焼が順調に進行しない時に、供給コンベヤの速度を頻りに調整すると、炉内が安定燃焼せず、逆に燃焼状態を悪くするので、混合廃棄物の低位発熱量が大きく変動させない為に、廃棄物の性状にあった投入量を守り、ストックヤードの廃棄物のカロリーを均一化を図るため、タイヤショベル等の重機により混合・攪拌を繰り返して投入する。</p> <p>1.6 燃焼中のごみ層厚は、ごみ質に応じて多少異なるので、運転者は供給コンベヤサイクルタイムとごみ層厚の関係を体験的に習得しなければならず、特に燃焼装置でのおき燃焼は、灰を装置全体に積み上げ、燃焼空気が吹き抜けないようにシールしながら燃焼させる技術が必要となる。</p> <p>2. 運転上の一般事項</p> <p>2.1 燃焼空気量及び排ガスの流れ</p> <p>燃焼空気は押込送風機により燃焼室及び二次燃焼室に常温空気を送り、燃焼装置には空気予熱器を経た高温空気を送ります。炉で発生したガスは、完全燃焼したのち、ガス冷却室で所定の温度まで冷やし、バグフィルタでクリーンガスにしてから誘引通風機によって排気筒から排気されます。</p> <p>2.2 燃焼装置の操作</p> <p>灰出しサイクルによって、ごみ層の厚さを調整することができます。縦型炉では原則として厚焚きを行います。ごみ質によっては多少の調整を行うことが効果的ですが、良好な燃焼状態を得るためには常にごみ層を厚くし、燃焼空気の吹き抜けを防止し、灰層厚を厚くします。ごみ層厚が厚くなりすぎると、燃焼装置下の空気量を増やし、燃焼速度を速くします。</p> <p>尚、燃焼が完了して灰となっている状態で空気を入れ過ぎると、炉内温度が低下し、燃焼状態が悪くなることもあるので注意が必要です。また、燃焼装置の一部に空気が送られない所が生じると、その部分で過熱されることがあるので、運転中はいずれの空気ダンパも長時間閉にしないようにします。</p> <p>2.3 燃えにくいごみの燃焼について</p> <p>一般にごみの発熱量の低い時は炉内温度も低くなりますが、この場合炉内温度を上げるために燃焼空気温度を高くすると同時に燃焼用空気量を多過ぎないようにします。実際の操作は下記のとおりです。</p> <p>2.3.1 燃焼室への空気量を少なくし、燃焼装置下の空気量は多めにする。但し、総空気量は多くならないようにする。</p> <p>2.3.2 空気予熱器の出口空気温度を約300℃にする。</p> <p>2.3.3 以上の操作でも依然として燃えにくい場合は、バーナを使用する。</p> <p>※ 排ガス酸素濃度は、10～12%になるようにする。（燃焼空気量が多すぎると酸素濃度は高くなる。）</p>

項 目	内 容
<p>通常運転操作方法</p>	<p>2.4 燃えやすいごみの燃焼について</p> <p>この場合は炉内温度が高くなる傾向にあるので、空気量を多くする。操作方法については、2.3 燃えにくいごみの燃焼方法の逆となります。酸素濃度に注意が必要です。</p> <p>2.5 燃焼空気量の決め方</p> <p>燃焼空気量の決定は、理論的には非常に多くの要素が関係し、一概に決めることは困難です。各ダンパの標準的な開度を確認し、排ガス酸素濃度約10～12%くらいを目安に運転します。</p> <p>2.6 炉内の温度調整について</p> <p>ごみ発熱量が非常に高く、常に炉内温度が上限を超える場合には、炉内冷却ダンパにより炉内温度を調節します。尚、炉内温度が下がらない場合は、供給コンベヤのサイクルタイマを長くして、焼却量を減らします。（※炉内冷却用ダンパは炉内温度を設定することにより自動で開閉します。）</p> <p>通常の炉内管理温度範囲は800～950℃で、通常運転時に800℃を下回ることはありません。万が一、800℃を下回る場合には助燃バーナを稼働させ対応します。</p> <p>2.7 ガス冷却室の運転について</p> <p>ガス冷却用の噴霧には一流体ノズルと二流体ノズルを併用します。各ノズルの噴霧水は電動弁により設定したバグフィルタ入口温度で自動制御されます。</p> <p>2.8 バグフィルタの入口ガス温度について</p> <p>バグフィルタ入口ガス温度が設定値=190℃を超えて温度上昇を続ける場合、その原因として①ポンプの故障②電動弁の故障が考えられます。その際、安全な方法で施設の稼働を停止し、原因の究明を行い、必要な措置を講じた後、運転の再開します。</p>

項 目	内 容