

維持管理及び災害に関する計画書

施設の維持 管理方法	産業廃棄物の 受け入れ方法	「別紙3」のとおり		
	施設創業時の 維持管理方法	「別紙4」のとおり ※維持管理基準に則した内容としました。		
	施設整備・ 点検頻度	別紙「機器点検項目一覧表」のとおり		
維持管理に関する 記録及び閲覧方法		別紙5のとおり ※閲覧方法は焼却施設及び最終処分場のみ記載		
排ガス性状・放流水の水質等の数値		施設設計値	達成目標値	測定頻度
排 ガ ス の 性 状	ばいじん (g/Nm ³)	0.01	0.05	2回/年
	硫黄酸化物 (K値)	0.047	17.5	
	窒素酸化物 (c m ³ /Nm ³)	250	250	
	塩化水素 (mg/Nm ³)	144	200	
	ダイオキシン類 (mg/Nm ³ —TEQ)	0.5	0.5	
	(窒素酸化物、ダイオキシン類については施設設計値＝達成目標値) 燃焼時における生成プロセスが不明のため			
放 流 水 の 性 状	PH			
	生物化学的酸素要求量 (mg/L)			
	浮遊物質 (mg/L)			
	ルマヘキサン抽質物含有量 (鉱油) (mg/L)			
	ルマヘキサン抽質物含有量 (動植物性油) (mg/L)			
				

産業廃棄物処理施設の技術上の基準
(施行規則 第十二条)に対する適合状況

産業廃棄物処理施設の技術上の基準に対する適合状況

施行規則 第十二条

法第十五条の二 第一項 第一号（法第十五条の二の四 第二項において準用する場合を含む。次項 第一項において同じ。）の規定による産業廃棄物処理施設のすべてに共通する技術上の基準は、次のとおりとする。

基 準 項 目	対 応 状 況
一 自重・積載荷重その他の荷重、地震力及び温度応力に対して構造耐力上安全であること。	自重・積載荷重その他の荷重、地震力及び温度応力に対し十分な強度を持ち、構造耐力上安全なものとしています。
二 削 除	
三 産業廃棄物、産業廃棄物の処理に伴い生ずる排ガス及び排水、施設において使用する薬剤等による腐食を防止するために必要な措置が講じられていること。	産業廃棄物の焼却に伴い発生する塩化水素（HCl）硫黄酸化物（SO_x）等の腐食性ガスによる設備機器の腐食に対しては、排ガス及び排水の他、施設において使用する薬剤等による腐食が考えられますが、防止対策として下記の「腐食防止効果」を講じることにより対応しています。 1) 各 機 器 共 通 事 項 ケレン・清掃後腐食防止塗装を施工しています。 2) 煙 道 、 誘 引 通 風 機 及 び 煙 突 排ガス結露防止対策として、グラスウールによる保温施工をしています。 3) 集 じ ん 装 置 （バグフィルタ） 結露防止対策として要所に電気ヒータを設置し加熱すると共に保温施工をしています。 4) ガ ス 冷 却 室 高温及び低温腐食を避けるため、ケーシング内部に耐火・耐水・耐酸キャストをライニング施工しています。

基 準 項 目	対 応 状 況
四 産業廃棄物の飛散及び流出並びに悪臭の発散を防止するために必要な構造のものであり、又は必要な設備が設けられていること。	施設の各装置は完全に接合しており密閉構造となっているので、常に外気と遮断しており、産業廃棄物の飛散及び流出を防止しています。また、産業廃棄物の処理工程で発生する悪臭成分は、焼却炉内で高温燃焼し、熱分解するために煙突から屋外に流出することはありません。 1) 飛 散 防 止 対 策 (1) 廃棄物の投入口は二重ダンパによる密閉式となっています。 (2) 焼却炉からの焼却灰は、水封した状態で炉下コンベアの水槽に送られ加湿冷却します。 (3) 加湿した焼却灰及びキレート処理したばいじんは飛散することなく密閉した灰バンカ及び処理物バンカに移送し、場外搬出します。 2) 臭 気 防 止 対 策 (1) 廃棄物のごみピットに搬入しますが、ピット内を押込送風機の吸引により常に負圧にするため、外部への臭気のもれを防止しています。 (2) 悪臭成分は焼却炉内で高温燃焼し、熱分解します。

基 準 項 目	対 応 状 況						
五 著しい騒音及び振動を発生し、周囲の生活環境を損なわないものであること。	著しい騒音及び振動を発生するものについては下記の対策により、生活環境保全目標を満足します。 1) 騒 音 対 策 騒音の発生する機器については防音壁を採用した専用室内に設置することにより騒音対策を施しています。 2) 振 動 防 止 対 策 振動の発生する機器については強固な鉄筋コンクリート基礎上にアンカーボルトにて固定し、防振対策を施しています。 専用室内への収納主要機器 <table data-bbox="922 1048 1390 1227"> <tr> <td>(1) 誘 引 通 風 機</td><td>1 台</td></tr> <tr> <td>(2) 押 込 送 風 機</td><td>2 台</td></tr> <tr> <td>(3) 温 水 用 送 風 機</td><td>1 台</td></tr> </table>	(1) 誘 引 通 風 機	1 台	(2) 押 込 送 風 機	2 台	(3) 温 水 用 送 風 機	1 台
(1) 誘 引 通 風 機	1 台						
(2) 押 込 送 風 機	2 台						
(3) 温 水 用 送 風 機	1 台						
六 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ないものとするために必要な排水処理設備が設けられていること。	施設から排水を放流しないので該当しません。施設からの放流水は雨水のみです。ごみピット汚水は、水中ポンプによりピット返送し、灰汚水は水中ポンプで炉下コンベヤに再循環使用しますので施設外への放流はありません。						
七 産業廃棄物の受入設備及び処理された産業廃棄物の貯留設備は、施設の処理能力に応じ、十分な容量を有するものであること。	産業廃棄物の受入設備及び処理された産業廃棄物の貯留設備は、施設の処理能力に応じ、十分な容量を有するものとしています。						

施行規則 第十二条の二

法第十五条の二 第一項 第一号の規定による産業廃棄物処理施設の技術上の基準は、前条に定めるもののほか、この条の定めるところによる。

基 準 項 目	対 応 状 況
5 令第七条第三号、第五号、第八号、第十二号及び第十三号の二に掲げる施設（ガス化改質方式の焼却施設を除く。）の技術上の基準は、第四条第一項第七号（同号ロ（1）及び（2）を除く。）の規定の例によるほか、次のとおりとする。 一 次の要件を備えた燃焼室が設けられていること。 イ 燃焼ガスの温度が摂氏八百度以上の状態で産業廃棄物を焼却することができるものであること。	燃焼ガス温度が 800℃を下回らない様に助燃バーナ及び再燃バーナを設けています。燃焼ガスの温度管理を行うことにより、燃焼中の燃焼ガスの温度を摂氏 800℃以上に保ちます。
ロ 燃焼ガスが、摂氏八百度以上の温度を保ちつつ、二秒以上滞留できるものであること。	燃焼ガス温度が 800℃以上で 2 秒以上滞留できる容量を確保しています。
二 令第七条第五号に掲げる施設および同条第十二号に掲げる施設にあっては、事故時における受入設備からの廃油の流出を防止するために必要な流出防止堤その他の設備が設けられ、かつ、当該施設が設置される床又は地盤面は、廃油が浸透しない材料で築造され、又は被覆されていること。	鋼製の廃油貯留槽を地下に設け、地下ピットはRC製とします。

基 準 項 目	対 応 状 況
第四条 七 焼却施設（ガス化改質方式の焼却施設を除く）にあつては、次の要件を備えていること。 イ 外気と遮断された状態で、定量ずつ連続的にごみを燃焼室に投入することができる供給装置が設けられていること。 ただし、環境大臣が定める焼却施設については、この限りではない	廃棄物供給装置から投入される廃棄物は、燃焼室と供給装置の間に二重ダンパを設けることにより、燃焼室と外気を常に遮断した状態で定量ずつ連続的に燃焼室に投入します。
ロ 次の要件を備えた燃焼室が設けられていること。 (3) 外気と遮断されたものであること。	供給装置は作業中の危険を避けるため、二重ダンパによりスムーズかつ確実に燃焼室へ搬送します。これらの装置は完全に接合しており密閉構造となっています。また、誘引通風機により常に負圧になっている為、常に外気と遮断した状態になっています。 焼却炉下部の灰出部にあつては、炉下コンベヤの冷却水により水封しているため、外気と完全に遮断した状態にしております。なお、炉下コンベヤ内の水位はレベル制御により一定にしております。
(4) 燃焼ガスの温度を速やかに摂氏八百度以上にし、及びこれを保つために必要な助燃装置が設けられていること	助燃バーナ及び再燃バーナを設置することで、焼却炉立上げ時はごみ投入前にバーナだけで炉内温度を 800℃以上確保出来る様、考慮しています。
(5) 燃焼に必要な空気を供給できる設備（供給空気量を調節する機能を有するものに限る。）が設けられていること。	燃焼に必要な供給空気量を調節する機能を有する設備として 2 台の押込送風機を使用し炉内に供給します。
ハ 燃焼室の燃焼ガスの温度を連続的に測定し、かつ、記録するための装置が設けられていること。	焼却炉に熱電対を設置し、中央制御室に設ける記録計に燃焼ガスの温度を連続的に測定し、かつ、記録します。

基 準 項 目	対 応 状 況
ニ 集じん器に流入する燃焼温度をおおむね摂氏二百度以下に冷却することができる冷却設備が設けられていること。 ただし、集じん器内で燃焼ガスの温度を速やかにおおむね摂氏二百度以下に冷却する場合にあっては、この限りではない。	集じん器入口燃焼ガスを 170～200℃の温度まで効率的に冷却できる水噴霧式の高ス冷却設備（ガス冷却室）を設置します。
ホ 集じん器に流入する燃焼ガスの温度（ニのただし書きの場合にあっては、集じん器内で冷却された燃焼ガスの温度）を連続的に測定し、かつ、記録するための装置が設けられていること。	集じん器入口に温度計を設置し、中央制御室に設ける記録計に燃焼ガスの温度を連続的に測定し、かつ、記録します。
ヘ 焼却施設の煙突から排出される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ができる排ガス処理設備（ばいじんを除去する高度な機能を有するものに限る。）が設けられていること。	排ガスの高度処理が可能なる過式集じん器（バグフィルタ）を設置するとともに、消石灰およびダイオキシン類の捕集効果に優れた活性炭を集じん装置入口煙道に噴霧し、排ガス中に含まれる有害物質（ばいじん、塩化水素、硫黄酸化物、ダイオキシン類）を高効率で除去できるようにしています。
ト 焼却施設の煙突から排出される排ガス中の一酸化炭素の濃度を連続的に測定し、かつ、記録するための装置が設けられていること。	煙突から排出される排ガス中の一酸化炭素の濃度を連続的に測定し、かつ、記録します。
チ ばいじんを焼却灰と分離して排出し、貯留することができる灰出し設備及び貯留設備が設けられていること。 ただし、当該施設において生じたばいじん及び焼却灰を溶融設備を用いて溶融し、又は焼成設備を用いて焼成する方法により併せて処理する場合は、この限りではない。	ばいじんを焼却灰と分離して排出し、貯留する下記の設備を設けています。 (設 備 内 容) 焼 却 灰 貯 留 ： 灰 バ ン カ 1 基 ばいじん貯留 ： 処理物バンカ 1 基

基 準 項 目	対 応 状 況				
リ 次の要件を備えた灰出し設備が設けられていること。 (1) ばいじん又は焼却灰が飛散し、及び流出しない構造のものであること。	【 ば い じ ん 】 ばいじんは、密閉したダスト処理装置によりキレート剤と水とを均一に混合して混練(加湿混練)して重金属を固定化した後、密閉した処理物バンカに貯留します。 加湿混練するため、運搬中に於いても飛散する事はありません。 【 焼 却 灰 】 焼却灰は炉下コンベヤ内の水槽で加湿冷却され、密閉された灰バンカに貯留します。 炉下コンベヤで加湿されるため、運搬中に於いても飛散する事はありません。				
(2) ばいじん又は焼却灰の溶融を行う場合にあっては、次の要件を備えていること。	該 当 な し 溶融を行わないために、該当しません。				
(3) ばいじん又は焼却灰の焼成を行う場合にあっては、次の要件を備えていること。	該 当 な し 焼成を行わないために、該当しません。				
(4) 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っては、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ができる混練装置が設けられていること。	【 ば い じ ん 】 ばいじんは、密閉したダスト処理装置によりキレート剤と水とを均一に混合して混練(加湿混練)する装置を設けています。 (設 備 内 容) <table data-bbox="877 1612 1501 1724"> <tr> <td>2 軸 式 混 練 装 置</td> <td>1 基</td> </tr> <tr> <td>キ レ ー ト 剤 供 給 装 置</td> <td>1 式</td> </tr> </table>	2 軸 式 混 練 装 置	1 基	キ レ ー ト 剤 供 給 装 置	1 式
2 軸 式 混 練 装 置	1 基				
キ レ ー ト 剤 供 給 装 置	1 式				

産業廃棄物の主な発生箇所・業態

産業廃棄物名	主な発生箇所・業態
汚泥	食品加工場、農業関連施設、下水道汚泥
廃油	自動車解体工場、自動車整備工場
廃プラスチック類	農業・酪農業（農業フィルム）、食品加工場（原料、製品包装材類） プラスチック部品製造工場（製品製造時発生くず）、 建設業（廃棄シート類）など
紙くず	印刷工場、新聞製版工場（廃棄広告、新聞など）
木くず	建設業（家屋解体現場から発生する廃木材など）
繊維くず	自動車解体工場、自動車整備工場
ゴムくず	自動車解体工場、自動車整備工場
感染性産業廃棄物	病院、医院、診療所、歯科医院、動物病院、医療検査所
動植物性残さ	食品加工場（原料、製品カス類）、農業関連施設（原料、製品カス類）
シュレッダーダスト （金属くず、ガラスくず、陶磁器くず）	自動車解体工場、自動車整備工場
燃え殻	本施設より発生

産業廃棄物の具体的性状等

産業廃棄物名	性状	組成（代表例）	発熱量（推定） （kcal/kg）	含水率（推定） （％）
汚泥	固形状	下水道汚泥	1, 900	20.0
廃油	液状	自動車等解体時油類	9, 600	0
廃プラスチック類	固形状	プラスチック	7, 510	0
紙くず	固形状	紙	3, 600	35.5
木くず	固形状	木材	3, 600	30.1
繊維くず	固形状	自動車等解体時くず	3, 600	28.3
ゴムくず	固形状	ゴム類	7, 400	5.0
感染性産業廃棄物	固形状	プラスチック類、 金属類の混合物	4, 300	18.1
動植物性残渣	固形状	乳製品カス、野菜くず	500	70－80
シュレッダーダスト	固形状	金属くず、ガラスくず、 陶磁器くず	4, 900	0
燃え殻（使用済み活性炭）	固形状	脱臭用活性炭	7, 200	6.0

分析・計量等設置概要

対象	分析・計量項目	備考
受入廃棄物	ごみ組成（水分、可燃分、灰分）	自社
	廃棄物重量（t 単位）	自社
	廃棄物重量（kg 単位）	自社
焼却灰	重金属溶出分析	外注
	ダイオキシン類	外注
	焼却灰の熱灼減量	自社
飛灰	重金属溶出分析	外注
	ダイオキシン類	外注
排ガス	ばいじん	外注
	一酸化炭素	自社
	塩化水素	自社/外注
	硫黄酸化物	外注
	窒素酸化物	外注
	ダイオキシン類	外注
	残留フロン濃度	外注
汚泥	有害物質類	外注
	肥効成分（一般肥料として）	外注
温度	別表に示す	自社

別表 焼却施設関連の温度管理
 <焼却施設関連>

測定箇所	箇所数
燃焼室 灰層温度	4
燃焼室 排ガス温度	1
二次燃焼室入口（空気予熱器通過前） 排ガス温度	1
二次燃焼室出口（空気予熱器通過後） 排ガス温度	1
燃焼用空気温度	1
バグフィルタ入口 排ガス温度	1
バグフィルタ出口 排ガス温度	1
温水発生器 循環温水温度	1
給湯用熱交換器 供給温水温度	1
給湯タンク 温水温度	1

<汚泥乾燥施設>

測定箇所	箇所数
乾燥装置入口 蒸気温度	1
乾燥装置出口 蒸気温度	1

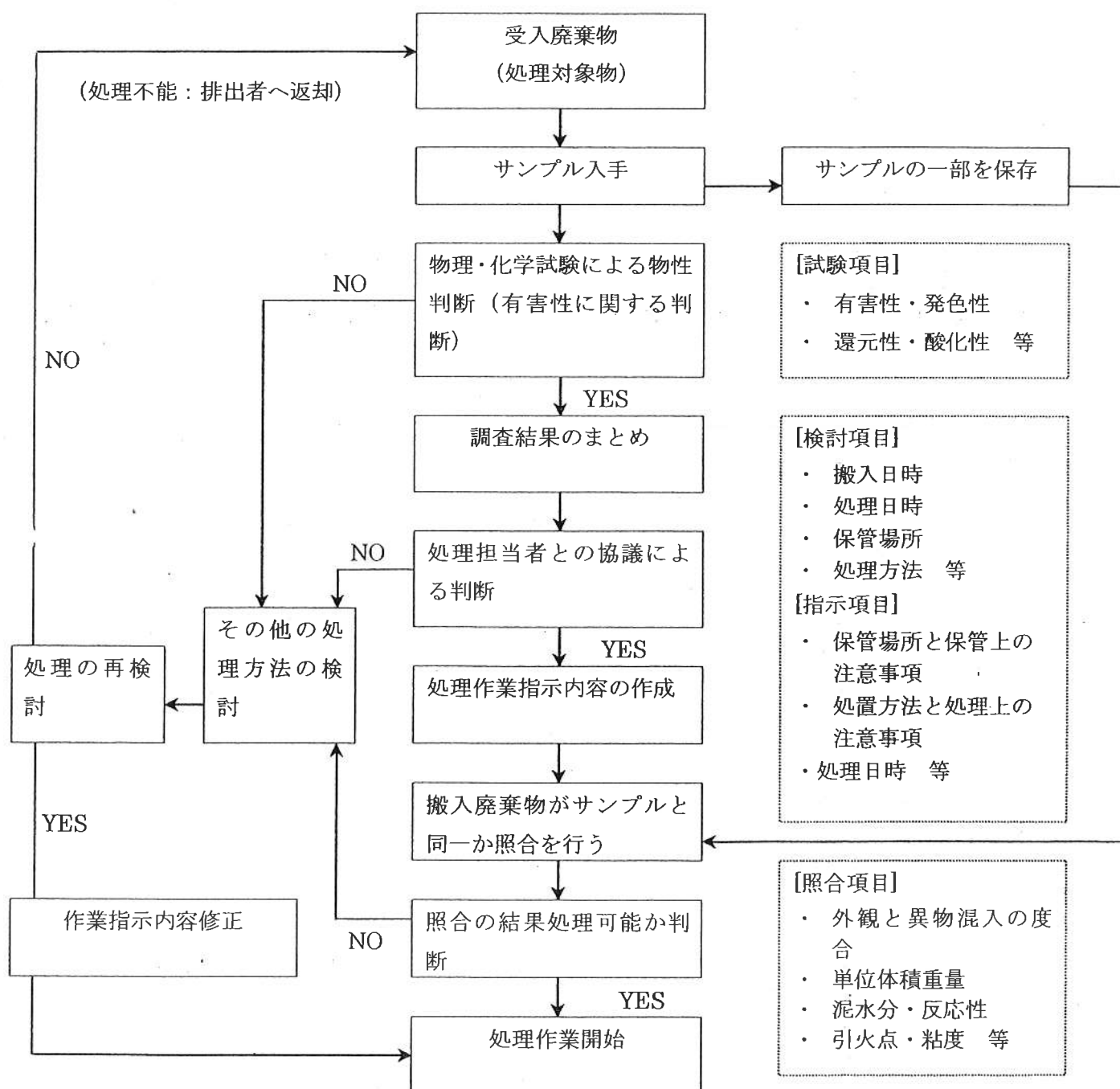
産業廃棄物の受入方法

本計画施設では、有害物質の処理を行わないことが原則であり、委託される産業廃棄物については、依頼時に「分析結果（計量証明）」、及び、別紙「廃棄物処理委託仕様書」「廃棄物物性・安全データシート」「サンプル」の提出を求め、廃棄物の安全性、性質、性状等を確認しながら契約を行う。基本的な流れを下図に示す。本フロー図により、受入の可否は依頼時、及び、サンプルの入手により確認することができる。尚、廃棄物の組成、物性が依頼時に明らかである場合には本フロー手続きを省略する。

下図手続きを経た廃棄物の計量は、原則としてトラックスケール（秤量 40t）を用いて計量する。計量時に積載物が契約内容と同じであることを目視確認、簡易分析確認し、もしも搬入物が契約内容と異なる場合には廃棄物積載のまま車両を返送する。

受入廃棄物の有害性の確認

【受入基本手続きフロー】



新・産業廃棄物中間処理施設設置事業

維持管理マニュアル

【基本事項】

項 目	内 容
廃棄物の性状分析	受け入れる産業廃棄物の種類及び量が、当該施設の処理能力に見合った適正なものとなるよう、受け入れる際に必要な当該産業廃棄物の性状の分析又は計量を行います。
囲い等及び表示等	機器は建物内に設置し、人が立ち入ることを防止します。各門扉は鍵付きとし、1日の作業終了後は閉鎖し施錠します。 入口の見やすい場所に産業廃棄物中間処理施設である旨を表示します。
飛散流出防止	廃棄物は建物内の保管施設で保管し、密閉された供給装置により焼却炉に投入します。 焼却灰は密閉された状態にて炉下コンベヤで加湿され、建物内の灰バンカに移送し保管します。 飛灰も密閉されたコンベヤにて混練機に運ばれ、薬剤処理された後、建物内の処理物バンカに移送し保管します。
定期点検・機能検査	施設の正常な機能を維持するため、定期的に施設の点検及び機能検査を行います。 イ) 定期点検（日常点検・月例点検・年次点検） 定期点検リストに基づき、点検を行い記録します。 ロ) 定期補修 年 1 回定期的に点検補修工事を行い、正常な機能の維持を図ります。 また、年 2 回ダイオキシン類及びばい煙の測定を行います。
悪臭の防止策	悪臭発生の恐れのある感染性産業廃棄物は、容器に密閉したまま運搬・保冷库に保管を行い、さらに、密閉容器のまま焼却炉に投入します。その他取扱い産業廃棄物で、悪臭発生の恐れはありません。 焼却炉内では燃焼温度を 800℃以上に保ち、臭気を高温酸化分解します。
防火対策	施設内には所定の場所以外に可燃物を置かないこととすると共に、消防法で定める消火設備を設置します。消火設備は常に十分な管理を行い、所定の能力が発揮できるように定期的に点検整備を行います。
害虫等の発生防止	施設内は定期的に清掃を行い、蚊・蝇等の発生の防止に努め、構内の清潔を保持します。

項 目	内 容
騒音及び振動防止	押込送風機、空気圧縮機、破碎機などの主音源となる機器については全て室内に設置します。 振動の発生する機器については強固な鉄筋コンクリート基礎上にアンカーボルトにて固定し、振動の発生を防止します。
放流水水質検査	施設からの放流水は雨水のみとし、設備からの排水は再循環使用し、施設外への放流はしません。
事故時の管理体制	異常時、緊急時は焼却炉が自動的に緊急停止します。また緊急停止操作方法をマニュアル化し事故発生時には、即座に対応できる管理体制を社内に設け、対処いたします。さらに定期的に施設の運転状況を監視及び点検し、事故等の発生を未然に防止するよう、最善を尽くします。

【運転操作フロー】

◆運転前準備◆

手順	作業項目	実施事項	備考
	開始		
1	電気計装機器	●各機器の遮断器をON	○電気計装設備 電気計装取扱説明書参照
2	警報 ?	●警報発生有無の確認	→中央監視操作盤 ○機器取扱説明書参照
3	レベル ?	●各貯槽及び水槽に水、油および薬品を満たす。 ○噴射水槽、炉下コンベヤ、消石灰タンク、活性炭タンク、キレート貯留槽、給水タンク	
4	給油 ?	●各注油箇所にて特定のオイルおよびグリスが充填されているかを確認する。	○機器取扱注意事項 説明書参照
5	各機器点検及び作動確認	●各機器の空運転を行う。 ○供給コンベヤ、油圧ユニット、各送風機、噴射水加圧ポンプ、炉下コンベヤ、ダスト搬出装置、冷却水ポンプ、空気圧縮機 ●有害ガス除去装置、各種ダンパおよび各バルブの開閉等、その他機器の点検を行う。	○始動前点検リストを作成し、実行する。
6	各警報装置	●各種警報装置の設定状況の確認および作動を点検する。	

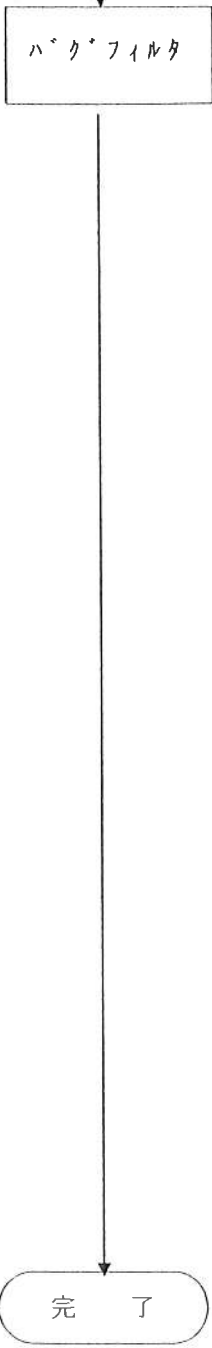
手順	作業項目	実施事項	備考
7	各扉閉?	● 炉体、ガス冷却室、風煙道およびバグフィルタの「扉」、「マンホール」を閉じる。 ○ 供給コンベヤ …… 点検扉 ○ 投入装置 …… 点検扉 ○ 炉体扉 …… 検視扉、点検扉、再燃室高架煙道 燃焼装置マンホール ○ ガス冷却室 …… マンホール ○ 風道 …… 押込送風機点検口 風道マンホール ○ 煙道 …… 誘引通風機点検口 ○ バグフィルタ …… 各マンホール、点検扉 ○ ダスト搬出装置 …… ハンドホール	
8	自動調節計	● 下記事項を監視操作盤にて操作する。 1) 出口温度を「自動」にし、炉内冷却用ダンパが「全閉」、水電動弁が「全開」であることを確認する。 2) バグフィルタ入口ガス温度を「自動」にし、ガス冷却用電動弁の一流体用が「全開」、二流体用が「全閉」になるのを確認する。 3) 炉内圧力を「自動」にし、炉内圧力を-50 Pa に設定する。	ガス冷却ノズルは抜いておくこと。 ノズル元弁全閉
9	ダンパ閉?	● 下記事項を中央監視操作盤にて操作をする。 1) 燃焼空気ダンパを全閉とする。 2) 屋外放出用ダンパを全閉とする。	中央監視操作盤 中央監視操作盤

手順	作業項目	実施事項	備考
10	<pre> graph TD A[袋状フィルタ] --> B[有害ガス除去装置] B --> C[送風機制御盤] C --> D[空気圧縮機] D --> E[ダスト処理装置] E --> F([完了]) </pre>	●下記事項を操作する。 1) 現場確認 ・内部確認 ・マンホール“閉”確認 2) バグフィルタ動力制御盤を「中央」にし、バグフィルタ入口・出口ダンパが「全閉」バイパス出入口ダンパが「全開」、ヒータが入ることを確認する。 1) 手動・自動スイッチを自動側にする。 1) 現場・中央の切替スイッチを中央にする。 1) 自動運転選択スイッチ「現場」「中央」を「中央」に切替える。 1) 現場・中央の切替スイッチを中央にする。	誘引通風機 押込送風機 二次押込送風機 温水用送風機

◆長期運転停止後の運転準備（5日以上停止）◆

手順	作業項目	実施事項	備考
1	冷却水ポンプ	●起動(冷却水ポンプ、冷却水用クーラーポンプ) ●下記冷却部通水状態を確認 1) 油圧ユニット 2) 炉内 I T V 3) 焼却炉下部水冷ジャケット 4) 空気圧縮機	現場 ○運転中は戻り配管を触って、約40℃以上にならないように水量調節をする。 ○通常は常時運転すること。
2	冷却水クーラー	●起動	
3	噴射水加圧ポンプ	●起動 ●圧力および電流値の確認 ●上記確認後、停止	→現場操作箱 ○確認後、中央切替 ○エアー抜きを行い、いつでも運転出来る状態にする
4	空気圧縮機	●起動	

手順	作業項目	実施事項	備考
5	灰出し設備	●下記の順に起動する。 (1) ダスト搬出コンベヤ 運転 ・ No.1 ダスト搬出コンベヤ ・ No.2 ダスト搬出コンベヤ (2) ガス冷却室下ダスト搬出装置 運転 ・ ガス冷下ロータリースクレーパー ・ ガス冷下ロータリーバルブ	→中央監視操作盤 →現場操作箱にて「中央」側とする →現場操作箱にて「中央」側とする
6	温水用送風機	●起動	

手順	作業項目	実施事項	備考
7	 バックフィルタ 完了	●起動操作 ※払い落としは「禁止」とする。 ●中央側に切替える。 下記項目が運転される。 ○バイパス出入口ダンパ 「開」 ○出入口ダンパ 「閉」 ○ホッパヒータ 運転 ○底部ヒータ 運転 ○ロータリーバルブヒータ 運転 ※長期停止する場合のみ通常停止後バックフィルタは翌日停止する。 ●「自動」・「手動」を「自動」側にする	○空気圧縮機出口に設置の除湿器は常時スイッチを「入」にしておく。 ○ヒータは温度調節計により、一定温度となるよう ON-OFF 制御される。 ○バックフィルタ運転要領参照 →監視操作盤 通常は、炉内温度が 100℃以上のときは常時運転すること。

◆運転操作◆

手順	作業項目	実施事項	備考
	開始		
1	油圧ユニット	●起動 ○投入ダンパ 閉 ○焼却灰搬出板 閉	→中央監視操作盤 ○機器取扱説明書参照
2	誘引通風機	●起動 ○炉内圧力調節計を自動	→監視操作盤 ○炉内圧を-50Paとする。
3	助燃、再燃バーナ	●起動	
		灯油ポンプON確認	→中央監視操作盤
		電源スイッチ ON	→現場盤
		運転押釦を ON	→現場盤
		流量調整	→現場盤
4	昇温	●バーナ流量を調整 ※通常1日休炉した後の昇温時間(800℃迄)は2時間程度である。	
5	二流体ノズル	●挿入	→ガス冷却室
6	ガス冷却装置	●噴射水加圧噴射ポンプ起動 ●ガス冷却室出口温度調節計(二流体)を自動とする。	→中央監視操作盤

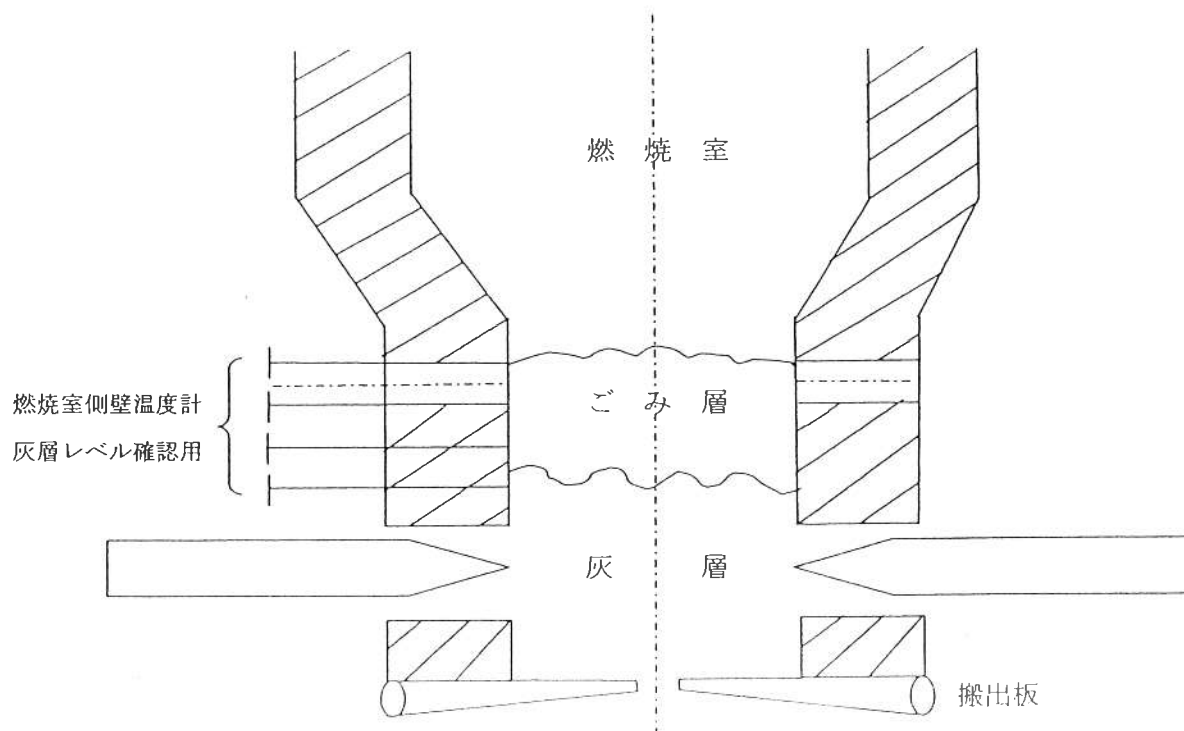
手順	作業項目	実施事項	備考
7	一流体ノズル	●挿入	
8	ガス冷却装置	●ガス冷却室出口温度調節計(一流体)を自動とする。	
9	バグフィルタ	●上部ヒータ、ホッパヒータ(側部)、ホッパヒータ(底部)ロータリバルブヒータにて暖機しておく。 ○バグフィルタ入口ガス温度が 150℃以上であり、かつバグフィルタ待機中であれば自動で集じん装置通ガス状態となる。 ○プレコートは1室間隔1時間(噴霧は30分)で行い、2室完了は2時間となります。	→バグフィルタ 動力制御盤 ○バグフィルタ入口ガス温度が 150℃にて運転開始可能
10	ごみ投入	●ごみを供給コンベヤホッパに投入	噴霧時間は入口 HCl 濃度によって変えます。 →有害ガス除去装置盤
11	供給コンベヤ	●起動 ●ごみ投入装置 自動 ●供給コンベヤサイクルタイマにより自動供給される。	→中央監視操作盤

手順	作業項目	実施事項	備考
12	燃焼装置	●支持板、自動運転 サイクルタイマ設定	→監視操作盤
13	押込送風機 二次押込送風機	●各燃焼空気ダンパを全閉とする。 ●起動 ●ダンパ制御は燃焼状況、ごみ質に合わせ調整	→監視操作盤 ○炉内圧力が変動しないようにダンパを徐々に開ける。
14	集じん装置	●払落し「許可・禁止」を「許可」にする。	
15	助燃焼、再燃バーナ	●停止操作 炉内温度が 900℃以上、バグフィルタ入口温度が 170℃で安定したことを確認	
16	炉出口温度制御	●炉出口温度調節計を自動とする。 燃焼状況を確認しながら、炉内噴霧ノズルを挿入する。	
17	HCL 計	●運転	◎機器取扱説明書参照
18	CO、O₂ 計	●運転	◎機器取扱説明書参照
19	完了		

◆通常運転操作◆

1 操作注意事項

- 1.1 炉内検視扉から燃焼状態を見ながら、必要に応じて供給コンベヤの速度を供給コンベヤサイクルタイマにより調整する。なおこの時、炉内温度が上り・下り過ぎないように注意する。
- 1.2 実際の燃焼状態を肉眼視察し、制御室で操作する。
- 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。
- 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。（停止後、速やかにバーナを炉外部へ回転させ、盲蓋を取付けること）
- 1.5 燃焼が順調に進行しない時に、各供給コンベヤサイクルタイマを無差別に調整すると、炉内が安定燃焼せず、逆に燃焼効果を悪くする。
- 1.6 燃焼中の標準的なごみ厚は下図のとおりである。しかし、ごみ質に応じて多少異なるので、操炉者は供給コンベヤサイクルタイマーとごみ層厚の関係を体験的に習得しなければならない。（燃焼室側壁温度計を参考にする。）特に燃焼装置でのおき燃焼は、下図に示すように灰を装置全面に積上げて、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必要がある。



2 運転上の一般事項

2.1 燃焼用空気および排ガスの流れ

燃焼用空気は押込送風機により燃焼室およ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る。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る。

2.2 燃焼装置の操作

灰出しサイクルによって、ごみ層の厚さを調節することができる。竪型炉では原則として厚焚きを行う。ごみ質によっては多少の調整を行うことが効果的であるが、良好な燃焼状態を得るためには常にごみ層を厚くし、燃焼空気の吹抜けを防止し、また灰層厚を厚くする方が良い。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、燃焼速度を早くする。なお、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、かえって燃焼状態が悪くなることもあるので注意のこと。また、燃焼装置の一部分に空気が送られないような所が生じると、その部分で過熱される懸念があるので、運転中はいずれの空気ダンパも長時間閉にしないこと。

2.3 燃えにくいごみの燃焼について（ごみ層厚が厚くなってくるごみ）

一般に、ごみの発熱量が低い時は炉内温度も低くなるが、この場合、炉内温度を上げるためには、燃焼用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することである。また、実際の操作は下記要領にて実施する。

2.3.1 燃焼室への燃焼空気量を少なくし、燃焼装置下の空気量は多めにする。ただし、総空気量は多くならないようにすること。

2.3.2 空気予熱器の出口空気温度を約 300℃にする。

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。

※ 排ガス酸素濃度は、10～12%になるようにすること。（燃焼空気量が多すぎると酸素濃度は高くなる。）

2.4 燃えやすいごみの燃焼について（ごみ層厚が薄くなってくるごみ）

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。

操作は燃えにくいごみと逆にする。酸素濃度に注意のこと

2.5 燃焼用空気量の決め方

燃焼用空気量の決定は、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難しい。各ダンパの標準的な開度は試運転時に確認する。なお、排ガス酸素濃度約 10～12%位を確認して下さい。

2.6 炉内の温度調整について

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、炉内冷却用ダンパにより炉内温度を調節する。なお、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、焼却量を減らすことにより対処する。（※ 炉内冷却用ダンパは温度を設定することにより自動で開閉する。）

2.7 ガス冷却室の運転について

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する。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る。

2.8 バグフィルタの入口ガス温度について

バグフィルタ入口ガス温度が低すぎる場合は自動的にバイパスラインに切替ります。

（150～130℃間で 30 分間継続した場合と、130℃以下になった場合）

原因・排ガス量が急に少なくなった

- ・電動弁の異常（開いたまま又は閉じたまま動作しない）
- ・調節計の異常

バグフィルタ入口ガス温度が高すぎる場合も自動的にバイパスラインに切替ります。

（230～250℃で 15 分間継続した場合と、250℃以上になった場合）

原因・排ガス量が定格以上になった場合

- ・ポンプの故障
- ・電動弁の異常（「開」のまま又は「閉」のまま）
- ・調節計の異常

2.9 バイパス煙道より主煙道に切替について

バグフィルタ入口ダンパを全開にしてから、バイパスダンパを全閉にする。

※バイパスダンパを先に全閉にすると、排ガスの行き場所がなくなり、炉からガスが吹出すので注意のこと。

※通常はバグフィルタ盤から自動連動切替される。

バグフィルタ入口排ガス低温時のバイパスライン切替について

排ガス低温時には、副生成物である塩化カルシウムが排ガス中の水分を吸湿し、バグフィルタろ布の目詰まりを起こす可能性があります。そこで、ろ布保護のために以下の条件時に自動的にバイパスライン切替えを行います。

1) 炉立上げ時

ごみ投入前にバーナ運転による炉内昇温を行います。排ガス温度が上昇するまでの間はバイパス通ガスとなります。

（バーナ運転による炉内昇温のため有害ガスおよびばいじんの発生は極めて少ない状態です。）

2) 炉立下げ時

バーナ運転によるごみ焚き切り後、排ガス量が減少し排ガス温度が低下した時（通常、ごみ焚き切り後、約 12 時間経過した時）に切り替わります。

（ごみを焚き切った後、相当時間が経っていますので、有害ガスおよびばいじんの発生は極めて少ない状態です。）

◆運転停止操作◆

手順	作業項目	実施事項	備考
	開始		
1	供給ホッパ	●廃棄物の投入を停止する。	→現場
2	供給コンベヤ	●停止 ○コンベヤ上にごみが残っていないか確認する。 ●投入装置停止	→ 中央監視操作盤
3	焚 切 り	●燃烧装置上のごみを焚切りにする。	
4	炉内噴霧ノズル	●スプレーノズルを引抜く。	
5	燃 焼 装 置	●灰搬出装置サイクルタイマ停止	→中央監視操作盤
6	油圧ユニット	●停止	→中央監視操作盤
7	各燃烧空気ダンパ	●各空気ダンパを除々に閉め、全閉にする。	→中央監視操作盤
8	炉内冷却用ダンパ	○ダンパは自動にて全閉となる。	

手順	作業項目	実施事項	備考
9	押込送風機 二次押込送風	●停止	→中央監視操作盤
10	ガス冷却装置	●噴射水加圧ポンプ停止 ●空気圧縮機停止 ●スプレーノズルを引抜く	→中央監視操作盤 ○バグフィルタ入口温度が、約160℃位まで下がっているか確認の上、停止
11	有害ガス除去装置	●バグフィルタの許可禁止の切替スイッチを禁止にし、薬剤の噴霧を停止する。 ●消石灰供給装置、活性炭供給装置の停止を確認 ●薬剤供給プロワはバグフィルタが停止にて、停止を確認	→中央監視操作盤
12	バグフィルタ	●停止 ○バイパスダンパが全開となり、バグフィルタ出入口ダンパが全閉となる。	→中央監視操作盤
13	誘引通風機	●炉内圧力を-50Paに設定する。 ●停止 ○焼却炉を長期停止する場合のみ誘引通風機出口ダンパを全閉とする。 ●温水用送風機は自動で低速運転に切り替わる。また、大気放出弁が大気側に切り替わる。	→中央監視操作盤 →現場
14	HCl計	●停止	○機器取扱説明書参照
15	CO・O₂計	●停止	○機器取扱説明書参照

手順	作業項目	実施事項	備考
16	↓ コンベヤ類停止 ↓	1) 炉下コンベヤ 2) ガス冷却室下ロータリースクレーパ 3) ガス冷却室下ロータリーバルブ 4) ダスト搬出装置 ※上流機器から停止のこと ダスト搬出装置は一定時間後に自動的に停止する	→中央監視操作盤
17	冷却水ポンプ ↓ 温水用送風機 ↓ 完了	●停止（長期停止以外は運転のこと）	→中央監視操作盤 ○炉内温度が100℃以下に下がっているか確認の上停止のこと。

◆非常停止操作◆

手順	作業項目	実施事項	備考
	開始		
1	供給コンベヤ	●停止	→中央監視操作盤
2	押込送風機 二次押込送風機	●停止	→中央監視操作盤
3	誘引通風機	●停止	→中央監視操作盤
4	燃焼装置	●停止	→中央監視操作盤
5	通風ダクトダンパ	●各ダンパを全閉 ●炉内冷却用ダンパ閉を全閉	→中央監視操作盤 →中央監視操作盤
6	炉内圧力調整	●炉内圧力調節計を「自動」のままとする。	
7	バックフィルタ	●通常停止手順に準じる。	

手順	作業項目	実施事項	備考
8	↓ ガス冷却装置 ↓	●通常停止手順に準じる。	
9	HCl 計 ↓	●通常停止手順に準ずる。	
10	CO・O₂ 計 ↓ 完了	●通常停止手順に準ずる。	

◆特記事項◆

～装置の清掃、点検および注意事項～

※ 機器点検調整、清掃は必ず2人以上1組にて行うこと。

1 誘引通風機及びその他の送風機

1.1 1～2ヶ月に1回は点検扉より点検を行い、インペラにダストが付着していれば掃除をする。

(点検時は誘引通風機が停止していることを確認する。)

1.2 誘引通風機のブレーカを切って、監視盤で操作できないようにする。

注) 誘引通風機インペラにダストが付着すると振動が発生し、炉運転停止することとなります。

2 灰出しコンベヤ及びダスト搬出装置

2.1 各コンベヤのチェーンのたるみを見て、約2ヶ月に1度、両側を平均に引っ張りチェーンの緊張を正常に保つこと。

3 ガス冷却室

3.1 スプレーノズルは大切に扱う。耐用度を長くするため、引き抜いた後必ず洗い、油をふくませたウエスで掃除しておくこと。

3.2 スプレーノズルの点検は、1週間に1回必ず行う。ノズル穴に腐食、磨耗および穴のつまり等があると噴射角度がみだれ冷却室壁に水があたり側壁のライニングが損傷され脱落の事故となるおそれがあるので速やかに取り替える。

4 冬期の凍結防止対策 (寒冷地)

4.1 冬期におけるポンプの起動に際しては、必ず現場でポンプが凍結していないことを確かめてから起動する

4.2 通常運転時における運転停止後の機器冷却水は運転状態にしておく。(冷却水ポンプ運転)

4.3 プラントを2～3日以上休止する場合は次の水抜き作業を行うこと。

- ・配管中の水は、ドレン抜弁等により完全に抜きとる。
- ・油圧ユニットオイルクーラの水抜きを行う。
- ・ポンプ類の水抜きを行う。

緊急対策マニュアル

第1章 総 則

(目 的)

第1条 この規定は、株式会社DISPO. が設置する産業廃棄物中間処理施設における風水害、震災、及び事故による周辺環境被害、その他これに準ずる事態（以下「非常事態」と呼ぶ。）に関する事前の対策準備、及び非常事態発生時の各種情報の収集ならびに迅速・適切な対策実施に必要な措置について定める。

(適用範囲)

第2条 この規定は、株式会社DISPO. の産業廃棄物中間処理施設において適用する。

(態勢の発令及び解除)

第3条

- ① 非常事態に対処する態勢は、準備態勢、警戒態勢、非常態勢および復旧態勢の4段階とする。
- ② 非常事態における各態勢の発令及び解除は、非常事態対策本部長（以下、「本部長」という。）の命を受け、非常事態対策本部指令（以下、「本部指令」という。）が発令する。

ただし、状況により特定の班を指定して部分的な態勢を発令することがある。

- ③ 非常事態対策本部は、態勢（準備態勢を除く。）の発令と同時に開設し、非常事態終息後の状況により本部指令の発令で閉鎖する。
- ④ 非常事態対策本部の位置は原則として株式会社DISPO. の管理棟（以下「本部」と呼ぶ。）内とする。

(心構え)

第4条 非常事態は、予知し得るものと突発的なものがあるので、常に警戒・準備等事前対策に万全を期し、事態発生の場合は迅速的確な指示、十分な情報活動、適切な判断により被害を最小限に止めるよう心掛けなければならない。

第2章 組 織

(組 織)

第5条 本部長は非常事態に対処する組織編成（以下「非常事態対策組織」という。）を定めるものとする。

(任 務)

第6条 非常事態対策組織の各構成員の任務は下表のとおりとする。

名 称	任 務
本 部 長	全般を統括する。(社長)
副 本 部 長	本部長を補佐し、本部長に事故のあるときにはその業務を代行する。 (施設担当部長)
本 部 司 令	本部長の命を受け、非常事態の対処全般を統括し、本部長を補佐する。 (主任管理技術者)
司 令 部 員	本部司令の命を受けて司令付を指揮し、非常事態の担当業務につき対策 の大纲を決定する。(技術管理者)
司 令 付	司令部員の命を受け、非常事態に対処する具体的事項について立案し、 具申する。(各施設担当係長)
班 長	本部司令の命を受けて、非常事態対処業務遂行上必要な措置をとり、所 属班を掌握して担当業務を遂行する。ただし、緊急を要する場合で、本部 司令の命を受ける時間的余裕のない時は、必要な措置をとり、事後速やか に報告する。(各施設担当主任)
班 員	班長の命を受けて、所属班員は非常事態対処業務を遂行する。ただし、 緊急を要する場合で班長の命を受ける時間的余裕のない時は、必要な措置 をとり、事後速やかに報告する。(業務員)

第3章 対処要領

(事前の措置)

第7条 非常事態発生のおそれがある等の情勢を察知したときは、非常事態発令前でも日常の職制により気象通報その他各種情報活動をはじめ非常態勢に移行するための諸般の活動を行うものとする。

(情報の伝達)

第8条 警報は、構内放送、電話及びファクシミリ、または電子メール等で伝達し、これらの施設が故障のときは伝令または無線による。

第5章 報 告

(報 告)

第15条 非常事態終息後、本部長は、すみやかに次の事項を関係機関に報告する。

- ① 発生事態の状況の詳細（判明した原因）
- ② 発生の日時（経過）・場所
- ③ 被害の程度（人的・物的損害額および措置状況）
- ④ 応急復旧の状況・操業状況および従業員の状況
- ⑤ 処理施設周辺の状況
- ⑥ 事後の見通しその他参考となる事項

(緊急連絡)

第9条 消防車・救急車の緊急要請または緊急応援については、つぎのとおりとする。

- ① 消防車・救急車の緊急出動要請は、副本部長（施設担当部長）または本部司令（主任技術管理者）が直接行うものとする。
- ② 班相互の緊急応援要請は、班長または班員より直接他の班長に行うこと。
- ③ 緊急連絡措置をとった場合は、同時にその旨、班員は班長に、班長は対策本部に報告する。

(要員の確保)

第10条

- ① 非常事態の発令が定時間中の場合は、全員非常事態対処業務に従事する。ただし特に操業を命ぜられた者、または特命事項に従事する者はこの限りではない。
- ② 前項の発令が定時間外（休日を含む。）の場合は、非常事態対策組織編成に従い、直ちに配置につき、各班においては、あらかじめ必要要員を召集確保する。

(伝令の派遣)

第11条 各班は、非常事態が発令され、対策本部より派遣指示があったとき、伝令若干名を派遣する。

(防災専用電話番号)

第12条 非常事態の発令があったときは、各班長および各班員は、非常事態専用の電話番号を選定し、対策本部に報告する。

第4章 訓 練

(総合訓練)

第13条 毎年1回、非常事態対処総合訓練を実施する。

(基本訓練)

第14条 各司令付は、非常事態対処指導票を常に整備し、全従業員に周知徹底し、非常事態における対処要領について指導教育をおこない対処業務に習熟させておかなければならない。

第5章 報 告

(報 告)

第15条 非常事態終息後、本部長は、すみやかに次の事項を関係指導機関に報告する。

- ① 発生事態の状況の詳細（判明した原因）
- ② 発生の日時（経過）・場所
- ③ 被害の程度（人的・物的損害額および措置状況）
- ④ 応急復旧の状況・操業状況および従業員の状況
- ⑤ 処理施設周辺の状況
- ⑥ 事後の見通しその他参考となる事項

関連指導機関連絡先

十勝支庁：地域政策部

環境生活課廃棄物対策係 TEL 27-8527

環境保全係

帯広市：緑化環境部環境課公害係 TEL 24-4111

芽室町：住民課住民生活環境係 TEL 62-2611

音更町：民生部住民課地域安全係 TEL 42-2111

機器点検項目一覧表

特記仕様

1. 本一覧表は、各機器保守管理上の目安としていただく為に作成したものであり、詳細については各機器取扱説明書の保守もしくは、点検の項を御参照下さい。
2. 機器の保守点検は焼却炉プラントの機能を十分に発揮させる上で且つ安全維持の観点からも最も重要な事項です。即ち日常の点検をおろそかにしたならば、単に機器の性能を損なうのみならず、場合によっては人命にかかわるという事をよく認識されて各機器操作担当者に周知徹底させてください。
3. 一般的に保守点検を大別すれば次のようになります。
 - (ア) 日常点検・・・・・・いわゆる見回り点検であり毎日作業の前後に少なくとも一回は実施され不測の事故を未然に防止するよう心掛けて下さい。尚、本一覧表に毎週もしくは隔週に一回の点検と指示してある場合でも、点検のしすぎということはありません、外観見回り点検を励行されて機器の異常の発見に努めてください。
 - (イ) 月例点検・・・・・・点検担当者が少なくとも月一回定期的に行う点検です。日常点検ではともすれば可動部分に重点がおかれて見過ごしがちになる構造部分・固定部分にも、この際に異常の有無を確かめてください。
 - (ウ) 年次点検・・・・・・プラント全体を年一回定期的に総合点検するもので、各機器の機能を徹底的に点検修理することにより、プラントの耐用年数を倍加させることができます。
4. 同上各点検の結果はいずれもチェックリストに記録し損耗部品、交換期日、修理内容等を詳しく記入することによって、次期点検部品交換時の参考とし、予防保全対策の一助としてください。
5. 万一機器に予期せぬ故障が生じ貴清掃工場での修復が困難な場合は応急処置を施し直ちに当社に御連絡下さい。併せて故障の状況、損傷箇所等を詳しくお知らせください。
6. 本一覧表はあくまで参考資料として御覧いただき、貴清掃工場に於いて独自の点検リスト作成の目安としてください。

機器点検リスト (1)

設 備 名		受入供給設備							
機 器 名		ごみクレーン							
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期							備 考
		8 時間	1 日	1 週間	1 ヶ月	3 ヶ月	6 ヶ月	1 年	
走行レール	走行範囲内の障害物の有無		○						
	レールの曲り及び異常の有無						○		
	両端ストッパーの状況及び取付ボルトの緩みの有無						○		
	レールかませ板、敷板の緩みの有無						○		
	レール異常摩耗の有無						○		
	レール継目の緩み、外傷の有無						○		
	レール踏面の塵埃の状況						○		
	レール踏面の油付着の有無							○	
	レール取付ボルト							○	
	レールスパンの測定							○	
	レールの勾配の測定							○	
	レール相互間の高低差							○	
	レール継目のくい違い							○	
	レール継目のスキマ							○	
	レール摩耗							○	

No. 1

機器点検リスト (2)

設 備 名		受入供給設備							
機 器 名		ごみクレーン							
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期							備 考
		8 時間	1 日	1 週間	1 ヶ月	3 ヶ月	6 ヶ月	1 年	
ガーダー及びサドル	ガーダーとサドルの取付ボルト緩みの有無						○		
	横行レールの状況						○		
	横行ストッパの状況						○		
	ギヤーホイール歯面及び車軸の給油状況				○				
	車輪軸キーププレートの変形、緩みの有無					○			
	結合ピン類の摩耗、抜け止めの異常						○		
	サドルのバッファの固定状況						○		
	走行電動減速機取付ボルトの緩みの有無						○		
	サドルと主桁のズレ							○	
	構造部材の外観							○	
	接合箇所の状況							○	
	走行車輪踏面の摩耗							○	
	フランジ厚の摩耗							○	
	左右車輪の直径差							○	
	軸と軸受メタル間のスキマ							○	
	コロガリ軸受の損耗							○	
	溶接箇所の状況							○	
	塗装の状況							○	
	横行レールの摩耗							○	

No. 2

機器点検リスト (3)

設 備 名		受入供給設備							
機 器 名		ごみクレーン							
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期							備 考
		8時間	1日	1週間	1ヶ月	3ヶ月	6ヶ月	1年	
クレーン上	清掃		○						
ワイヤロープ	ワイヤロープの状況		○						
	索線断線				○				
	摩耗の状況					○			
	キンクの有無				○				
	著しい形崩れ、または腐食				○				
	ロープエンド異常の有無				○				
	鋼索油塗布の有無					○			
ブレーキ	ブレーキの状況		○						
	コアスキマの良否					○			
	ライニングの摩耗状況					○			
	リンク機構部の摩耗状況						○		
	ネジ類の緩みの有無					○			
横行車輪	踏面の摩耗							○	
	踏面の真円度							○	
	左右車輪の直径							○	
	フランジ厚の摩耗							○	

NO. 3

機器点検リスト (4)

設 備 名	受入供給設備								備 考	
機 器 名	ごみクレーン									
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期								
		8時間	1日	1週間	1ヶ月	3ヶ月	6ヶ月	1年		
軸と軸受オイルシール	巻上歯車歯厚の摩耗							○		
	横行歯車歯厚の摩耗							○		
	軸と軸受のスキマ							○		
	コロガリ軸受の損耗							○		
	オイルシールの損耗							○		
ケーブル巻取機	キャブタイヤケーブル状況		○							
バケット	作動オイル量		○							
	吊り具とワイヤロープの接続		○							
	各ニップル給油		○							
	ボルトナット廻止めの状況				○					
	シェル損傷の有無				○					
	軸、コンロッドの摩耗状況				○					
	軸受の摩耗によるガタの確認					○				
	亀裂漏れはないか				○					
	バケットの開き							○		
	バケットの外傷							○		
	爪摩耗の状況				○					
	爪亀裂の有無、変形の有無				○					

NO. 4

機器点検リスト (5)

設 備 名	受入供給設備								備 考	
機 器 名	ごみクレーン									
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期								
		8時間	1日	1週間	1ヶ月	3ヶ月	6ヶ月	1年		
	吊金具軸の摩耗状況					○				
	吊金具ボルトナットの緩み状況				○					
	コッタソケット変形、摩耗、亀裂の有無				○					
	吊チェーンピッチの伸び、リンク断面の減少、亀裂の有無				○					
給油	グリースポンプ、ニップルへの給油				○					
	歯車、歯車箱への給油					○				
機上配線	機上配線の外傷の有無、状況						○			
	ガーダー上の端子箱取付部の緩み						○			
ケーブル	ねじれ、引張、キズ等の有無		○							
	外傷の有無					○				
	ケーブル吊り金具外れの有無					○				
	ケーブルの器具貫通部緩みの有無					○				
	外傷、老化、素線切れ							○		
	リード線の外傷、老化、素線切れ							○		
	ケーブル吊り金具の摩耗							○		

NO. 5

機器点検リスト (6)

設 備 名		受入供給設備							
機 器 名		ごみクレーン							
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期							備 考
		8時間	1日	1週間	1ヶ月	3ヶ月	6ヶ月	1年	
ケーブルキャリア	キャリアホイール回転の状況					○			
	キャリアホイール摩耗の状況					○			
	キャリア取付の状況					○			
	フレームの変形、サビの有無					○			
	締付ボルトの緩み					○			
	クリートの変形、割れ					○			
	ホイール軸のスキマ							○	
押ボタン・操作レバー 表示灯	動作状況		○						
	ランプテスト		○						
	接点の摩耗状況					○			
	配線締付ネジ緩みの有無					○			
	ケース絶縁板損傷の有無				○				
	機構部分の損耗							○	
マグネットスイッチ	接点の摩耗状況					○			
	配線締付ネジ緩みの有無					○			
	インターロック及び動作の確認				○				

NO. 6

機器点検リスト (7)

設備名	受入供給設備							
機器名	ごみクレーン							
点検箇所	点検項目	点検周期						
		8時間	1日	1週間	1ヶ月	3ヶ月	6ヶ月	1年
リミットスイッチ	動作状況		○					
	接点の状況					○		
	配線締付ネジ緩みの有無					○		
	巻上リミット動作後、巻上げる余裕が以上あること。				○			
電源・電路	電源線設置側路の確認						○	
	電源スイッチの状況						○	
	結線に緩みがないか						○	
絶縁	全回路の絶縁抵抗値						○	
荷重計	ゼロ調整		○					
	スパン調整						○	

NO.7

機器点検リスト (8)

設備名	受入供給設備							
機器名	廃棄物供給装置 (1) (2)、医療廃棄物供給装置							
点検箇所	点検項目	点検周期						
		8時間	1日	1週間	1ヶ月	3ヶ月	6ヶ月	1年
本体	ボルト・ナット類の緩み・脱落・腐食の有無					○		
	コンベヤチェーンリンクプレートの伸び・磨耗・錆・変形の有無			○				
	コンベヤチェーンローラの磨耗・変形・回転不良・油切れの有無			○				
	エプロンパンの変形・割れ・磨耗の有無			○				
	スカートの変形・割れ・歪みの有無				○			
	アンダーカバーの堆積物の有無・変形の有無		○					
	点検窓・清掃窓の蝶番・ハンドル・パッキンの劣化					○		
	レールの付着・磨耗・変形・腐食の有無			○				
	引網スイッチの作動・損傷の有無					○		
	フレームの損傷・腐食の有無						○	
駆動部	ヘッド部・スプロケットの磨耗・位置ずれ・溶接部割れの有無					○		
	ヘッド軸受の異音・回転不良・発熱・油切れの有無		○					
	ヘッド軸受セットボルトの緩みの有無					○		
	排出シュートの付着・固着・変形・溶接部割れ・磨耗・腐食の有無		○					
	減速機のオイル量・異音・発熱・油漏れの有無		○					
	電動機の異音・発熱・油漏れの有無		○					
	伝動・駆動チェーンの緩み・キーの緩み・芯ずれ・油切れの有無				○			

NO.8

機器点検リスト (12)

設備名	燃焼設備		点検周期							備考
	燃焼装置		8時間	1日	1週間	1ヶ月	3ヶ月	6ヶ月	1年	
点検箇所	点検項目									
本体	動作状況の確認			○						
	支持板の異物除去					○				
	排出板の目詰り除去					○				
	支持板の磨耗確認						○			
	各パッキン状況確認				○					
	保温板の過熱損傷			○						
	異常音、振動の有無			○						
油圧シリンダ	油漏れの有無			○						【詳細は取扱説明書参照】
	ストロークの確認				○					
	シリンダーの取付ピンの緩み			○						
	リミットスイッチの作動確認			○						
	ロッド損傷						○			

NO. 12

機器点検リスト (13)

設備名	燃焼設備		点検周期							備考
	油圧ユニット		8時間	1日	1週間	1ヶ月	3ヶ月	6ヶ月	1年	
点検箇所	点検項目									
本体	液面計の確認			○						【詳細は取扱説明書参照】
	空気抜き									
	作動油の温度の確認 (max 60℃)			○						始動時と異常時
	電動機の温度の確認			○						
	異常音、振動の有無		○							
	油漏れの有無			○						
	圧力計の確認			○						
	給水の確認			○						
	油の劣化状態の点検							○		
	フィルタの洗浄							○		
	リリーフバルブの設定圧の確認					○				(5.0MPa)
	タンクのドレン排出口より水を排出させる						○			
	油量の点検			○						
	モータ電流および絶縁抵抗測定					○				

NO. 13

機器点検リスト (14)

設 備 名		燃焼設備							
機 器 名		バーナ、燃料移送ポンプ							
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期							備 考
		8時間	1日	1週間	1ヶ月	3ヶ月	6ヶ月	1年	
バーナ	ノズルチップのストレーナ、ノズル先端の清掃						○		【詳細は取扱説明書参照】
	オイルストレーナの内部フィルタの清掃							○	
	ディフューザのセット寸法前面の清掃				○				
	電極棒の先端セット寸法前面の清掃				○				
	フレームアイの本体検出部の清掃				○				
	オイルポンプ（内部ストレーナのみ）の分析清掃							○	
燃料移送ポンプ	吐出規定圧力の確認（0.3MPa）（使用時）		○						【詳細は取扱説明書参照】
	軸受部の異常温度の有無（使用時）		○						
	異常音・振動・油漏れの有無（使用時）		○						
	パッキンの損耗の有無（使用時）						○		
	ギヤーと軸受部の損耗の有無（使用時）						○		
	Vベルトの損耗の有無					○			

NO.14

機器点検リスト (15)

設 備 名		燃焼ガス冷却設備							
機 器 名		ガス冷却室、噴射ノズル、噴射水加圧ポンプ							
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期							備 考
		8時間	1日	1週間	1ヶ月	3ヶ月	6ヶ月	1年	
ガス冷却室	炉と冷却室内壁面の堆積した飛灰の除去、点検				○				休炉時、運転前
	耐火物の損傷の有無				○				
噴射ノズル	噴射ノズルの腐食の有無			○					
	噴射ノズル部の水漏れ、締付けの緩みの有無			○					
	噴射ノズルチップの確認			○					
	噴射ノズルの噴霧状況の確認		○						
噴射水加圧ポンプ	異常音、振動の有無	○							} 運転開始後1時間位は、 軸受温度上昇に注意 【詳細は取扱説明書参照】
	圧力計の確認	○							
	パッキンの損耗の有無					○			
	羽根主軸の腐食磨耗の有無					○			
	カップリングの損耗の有無				○				
	各部ボルト増締					○			

NO.15

機器点検リスト (16)

設 備 名		燃焼ガス冷却設備							
機 器 名		噴射水噴霧用空気圧縮機							
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期							備 考
		8 時 間	1 日	1 週 間	1 ヶ 月	3 ヶ 月	6 ヶ 月	1 年	
全体	運転前にクランクケースの油量確認		○						【詳細は取扱説明書参照】
	異常音、振動の有無		○						
	空気槽のドレン、残留エアの排出確認		○						
	圧力制御器の作動圧力確認		○						
	ボルト・ナット・ネジの緩みの有無				○				
	ベルトの張り具合の確認				○				
	吸込清浄器のフィルタの清掃				○				
	クランクケースの潤滑油の交換確認						○		
	メーカーによる点検確認							○	

NO. 16

機器点検リスト (17)

設 備 名		排ガス処理設備							
機 器 名		集じん装置（バグフィルタ）							
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期						備 考	
		8 時間	1 日	1 週間	1 ヶ月	3 ヶ月	6 ヶ月		1 年
本体	差圧発信器にて差圧確認		○						
	各部の空気漏れ確認		○						
	内部の破損、変形の有無、摩擦状況の確認				○				炉停止時
	塗装補修確認						○		
	入口及びホッパ熱電対の清掃、				○				炉停止時
ケーシング	点検扉締付ナットの増締確認				○				
	天板上へのダストの堆積、固着の有無						○		
	点検扉用パッキンの破損、変形の有無						○		
ホッパー及びダクト	点検扉締付ナットの増締確認				○				
	ダストの堆積、固着の有無確認						○		
	点検扉用パッキンの破損、変形の有無						○		
払落し装置	減圧弁の設定圧力確認（0.3 MPa）		○						
エア駆動ダンパ	減圧弁の設定圧力確認（0.3 MPa）		○						
	減圧弁の設定圧力確認（0.5 MPa）		○						
	配管、機器の空気漏れの有無		○						
	各種ダンパの作動確認（立上げ時）		○						

NO. 17

機器点検リスト (18)

設 備 名		排ガス処理設備						
機 器 名		集じん装置（バグフィルタ）						
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期						備 考
		8 時 間	1 日	1 週 間	1 ヶ 月	3 ヶ 月	6 ヶ 月	
	位置検出リミットスイッチの作動確認（立上げ時）		○					
	エアフィルタのドレンの排出		○					
	各種ダンパの作動を手動押釦で確認						○	
ろ布	ろ布破損の有無を公害監視装置で確認		○					
	ろ布破損の有無						○	
	ろ布のたるみの有無						○	
	ろ布取付スナップ部のシール確認						○	
	ろ布の磨耗、劣化の有無						○	
スクレーパコンベヤ	軸受部他の異常音及び異常振動の有無確認		○					
	軸受部の異常発熱の有無確認			○				
	軸受部グリースの充填			○				
	シャフト回転の滑らかさ確認			○				
	チェーンとスプロケットの噛合い確認					○		
	チェーンのたるみ量確認					○		
	チェーンカップリングの内部確認							○
	スプロケット歯面の磨耗状況の確認							○
	内部破損、磨耗、ダスト付着の有無の確認						○	必要ならば清掃

NO.18

機器点検リスト (19)

設 備 名		排ガス処理設備							
機 器 名		集じん装置（バグフィルタ）							
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期							備 考
		8時間	1日	1週間	1ヶ月	3ヶ月	6ヶ月	1年	
スクリーコンベヤ	軸受部他の異常音及び異常振動の有無確認		○						
	軸受部の異常発熱の有無確認			○					
	スクリー軸回転の滑らかさ確認			○					
	チェーンとスプロケットの噛合い確認					○			
	駆動チェーンのたるみ量確認					○			
	駆動チェーンへの給油				○				
	軸受部グリース充填			○					
	スプロケット歯面の磨耗状況の確認							○	
	内部破損、磨耗、ダスト付着の有無の確認						○		必要ならば清掃
ロータリーバルブ	ダスト排出状態の確認		○						【詳細は取扱説明書参照】
	軸受部他の異常音および異常振動の有無		○						
	軸受部の異常発熱の有無確認			○					
	駆動チェーンへの給油				○				
	ローター軸回転の滑らかさ確認			○					
	チェーンとスプロケットの噛合い確認					○			
	チェーンのたるみ量確認					○			
	軸受部グリース充填			○					
	内部破損、磨耗、ダスト付着の有無の確認							○	

NO.19

機器点検リスト (20)

設 備 名		排ガス処理設備							備 考
機 器 名		集じん装置（バグフィルタ）							
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期							
		8 時間	1 日	1 週間	1 ヶ月	3 ヶ月	6 ヶ月	1 年	
	スプロケット歯面の磨耗状況の確認							○	
	締付けボルトの緩みの有無確認							○	
サイクロ減速機	異常発熱の有無		○						【詳細は取扱説明書参照】
	異常音、異常振動の有無		○						
	締付けボルトの緩みの有無				○				
	グリースのにじみ等の汚れの有無		○						
加温ヒータ	漏電の有無		○						
	ヒーター断線の有無確認（断線警報器）		○						
	サーモスタットの設定確認				○				
	結線部のゆるみの有無						○		
	絶縁抵抗の確認						○		

No. 20

機器点検リスト (21)

設 備 名		排ガス処理設備							
機 器 名		消石灰供給装置、活性炭供給装置							
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期							備 考
		8 時間	1 日	1 週間	1 ヶ月	3 ヶ月	6 ヶ月	1 年	
テーブルフィーダ	ゲージガラスの汚れ・割れの確認		○						【詳細は取扱説明書参照】
	バックインのシール状態確認			○					
	異常振動、異常音発生の有無			○					
供給ブロワ	各接合のボルト締め付け確認					○			【詳細は取扱説明書参照】
	油量の確認		○						
	油漏れの確認		○						
	異常振動、異常音発生の有無		○						
	Vベルトの張り具合確認（休炉時）				○				
	Vベルトの交換確認							○	
	吸込サイレンサーの内部清掃確認					○			
消石灰サイロ 活性炭サイロ	エア圧力の設定値確認								適時
	ホッパー部の付着堆積物の除去及びエアレーターの作動確認					○			
	配管からの漏れ確認					○			
	本体シール部からの漏れ確認					○			
	塗装状態、発錆の確認					○			
	薬品の残量の確認及び記録		○						

No. 21

機器点検リスト (22)

設 備 名		排ガス処理設備							
機 器 名		消石灰供給装置、活性炭供給装置							
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期							備 考
		8 時 間	1 日	1 週 間	1 ヶ 月	3 ヶ 月	6 ヶ 月	1 年	
バグフィルタ (サイロ用)	圧縮エア圧、フィルタ差圧の確認、エアフィルタドレンの有無		○						【詳細は取扱説明書参照】
	異音の有無		○						
	排気粉塵の漏れの有無、粉塵による各部の閉塞の有無		○						薬品受入時を含む
	各所摩耗、腐食、変形の有無						○		
	各機器（弁類など）の動作確認						○		
	フィルタの取り付け状況の確認、劣化の有無						○		
	各部の粉塵の堆積、吹きこぼれの確認						○		
	各部からのエアリークの有無、ボルト・パッキンの欠落						○		

NO.22

機器点検リスト (23)

設 備 名	排ガス処理設備								
機 器 名	集じん装置用空気圧縮機								
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期							備 考
		8 時 間	1 日	1 週 間	1 ヶ 月	3 ヶ 月	6 ヶ 月	1 年	
全体	潤滑油量の確認		○						【詳細は取扱説明書参照】
	吐出温度確認		○						
	冷媒圧力確認		○						
	オイルタンクドレン発生確認			○					
	油回収配管詰まり点検				○				
	リリーフ弁作動確認				○				
	ドライヤオートドレントラップ点検・清掃				○				
	メカニカルシール油漏れ点検							○	
	吸込みフィルタ交換							○	
	オイルフィルタエレメント交換							○	
	ベルト・プーリ点検							○	
	オイルセパレータエレメント交換							○	
	電磁弁作動確認							○	
	冷却ファン亀裂点検・清掃							○	
	モータ絶縁点検							○	
	電気品・計器類・センタ点検・清掃							○	
	配管継手緩み点検							○	
	オイルクーラ・アフタークーラ清掃							○	
	ドライヤ凝縮器清掃							○	
	ドライヤファン・モータ点検							○	

NO.23

機器点検リスト (24)

設 備 名	余熱利用設備	点 検 周 期							備 考
機 器 名	温水発生器	8時間	1日	1週間	1ヶ月	3ヶ月	6ヶ月	1年	
点 検 箇 所	点 検 項 目								
全体	コイル内のエア抜き								運転開始時
	コイルエレメント部の洗浄							○	
	コイル内の水抜き								冬期停止時
	熱交換器の上下ホッパー部点検口より目視にて水漏れ及び水漏れの痕跡がないか確認		○						
	熱交換器と上下ホッパー接続部よりエア漏れ等の異常がないか確認		○						
	温水発生器の作動中に騒音及び振動等の異常がないか確認		○						
	温水発生器の各種温度計及び各種バルブ類に異常がないか確認		○						
	始業時にコイルの供給出入口バルブが開になっていることを確認		○						
	熱交換器フィン部の目詰まり状況の確認					○			
	熱交換器フィン表面及びチューブ表面の汚れ状況の確認					○			
	熱交換器と上下ホッパー接続部及び配管接続部のパッキン・ボルト類の確認					○			
	各種バルブ・各種温度計及びその他計器類の作動を確認					○			
	温水発生器等の性能（能力）確認					○			

NO. 24

機器点検リスト (25)

設 備 名	余熱利用設備	点 検 周 期							備 考
機 器 名	温水用空気加熱器	8時間	1日	1週間	1ヶ月	3ヶ月	6ヶ月	1年	
点 検 箇 所	点 検 項 目								
全体	スートブローの確認			○					
	ケーシングの異常加熱の有無		○						
	ガス側に堆積した飛灰を除去し伝熱管に異常はないか確認				○				休炉時に実施
	スライド側管抜板のシールプレートの点検確認					○			休炉時に実施

NO. 25

設 備 名		余熱利用設備							
機 器 名		温水用送風機、温水タンク、給湯タンク							
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期							備 考
		8 時 間	1 日	1 週 間	1 ヶ 月	3 ヶ 月	6 ヶ 月	1 年	
温水用送風機	軸受の油量確認		○						【詳細は取扱説明書参照】
	軸受の発熱状態確認		○						
	異常音の有無	○							
温水タンク 給湯タンク	液面計水位の確認		○						
	温度計指示温度の確認			○					
	配管、タンクの水漏れの有無				○				
	保温状態の確認						○		
	内部清掃						○		
	ドレンを少し抜き水垢等で詰まらないようにする				○				

設 備 名		余熱利用設備							
機 器 名		温水循環ポンプ(1)(2)、温水供給ポンプ							
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期							備 考
		8 時間	1 日	1 週間	1 ヶ月	3 ヶ月	6 ヶ月	1 年	
温水循環ポンプ(1)(2) 温水供給ポンプ	規定揚程においての電流値確認		○						【詳細は取扱説明書参照】 水漏れ時取替
	メカニカルシール部からの水漏れ確認		○						
	圧力計の確認		○						
	運転開始後1時間位は特に軸受の温度上昇に注意		○						
	パッキンの損耗							○	分解時取替
	羽根主軸の腐食磨耗							○	
	ベアリングの損耗の有無							○	
給湯用熱交換器	空気抜きを完全に行い、水に充満されたことを確認								運転開始時
	水流量が所定の流量かどうかを確認								運転開始時
	圧力計及び温度計の読みを確認								運転開始時
	水流量、空気抜きを確認		○						定常運転時
	圧力計、温度計の読みを確認		○						定常運転時
	内部のドレン抜き								長期停止時
	空気吹込みなどをして、内部を乾燥させる								長期停止時
	スパイラルチューブの清掃							○	

機器点検リスト (28)

設 備 名		通風設備							
機 器 名		押込送風機、二次押込送風機、誘引通風機、空気予熱器							
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期							備 考
		8 時 間	1 日	1 週 間	1 ヶ 月	3 ヶ 月	6 ヶ 月	1 年	
押込送風機	軸受の油量確認		○						【詳細は取扱説明書参照】
二次押込送風機	軸受の発熱状態確認		○						
誘引送風機	異常音の有無	○							
空気予熱器	スートブローの確認			○					休炉時に実施 休炉時に実施
	ケーシングの異常加熱の有無		○						
	ガス側に堆積した飛灰を除去し伝熱管に異常はないか確認				○				
	スライド側管板のシールプレートの点検確認					○			

NO. 28

機器点検リスト (29)

設 備 名		通風設備							
機 器 名		風道、煙道、排気筒							
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期							備 考
		8時間	1日	1週間	1ヶ月	3ヶ月	6ヶ月	1年	
全体	ケーシングの過熱の有無			○					
	風道吸込部清掃（金網）			○					
	フランジの漏れの確認				○				
	内部の点検および清掃確認					○			
	塗装状況の確認					○			
	作動確認（各ダンパ）				○				
	排気筒ドレン抜き					○			

NO. 29

機器点検リスト (30)

設 備 名	灰出し設備								
機 器 名	炉下コンベヤ								
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期							備 考
		8時間	1日	1週間	1ヶ月	3ヶ月	6ヶ月	1年	
全体	コンベヤ本体内部の詰りの有無			○					
	コンベヤチェーンの張り具合			○					
	電流値は正常か確認		○						
	チェーンとスプロケットホイールの噛合いの状態を確認			○					
	コンベヤチェーンジョイントのがたつき異常磨耗の有無				○				
	コンベヤトラフ水漏れの確認				○				
	スクリーンの腐食				○				
	ガイド板の曲がり、異常磨耗の有無						○		
	メータリレーの作動確認				○				
スプロケット軸 軸受	軸、回転は円滑か、振動、横揺れの有無		○						
	軸の亀裂の有無			○					
	軸受の異常温、発熱の有無		○						
	軸受締付ボルトのゆるみの有無			○					
駆動部	各締付ボルトのゆるみの有無		○						
	給油状態の確認				○				
	ローラチェーンの張り具合確認		○						
	異常音、振動の有無	○							

No. 30

機器点検リスト (31)

設 備 名		灰出し設備							
機 器 名		炉下コンベヤ、灰バンカ、処理物バンカ、ガス冷却室灰出し装置							
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期							備 考
		8 時 間	1 日	1 週 間	1 ヶ 月	3 ヶ 月	6 ヶ 月	1 年	
炉下コンベヤ サイクロ減速機	異常発熱の有無		○						【詳細は取扱説明書参照】
	異常音、異常振動の有無		○						
	締付けボルトの緩みの有無				○				
	グリースのにじみ等、汚れの有無		○						
灰バンカ 処理物バンカ	作動状態の確認		○						焼却灰搬出時
	汚水漏れの有無			○					
	各締付けボルトの緩みの有無			○					
バンカ用駆動シリンダ	油漏れの有無		○						【詳細は取扱説明書参照】
	シリンダの取付ピンの緩み確認		○						
	ロッド損傷の有無					○			
ガス冷却室灰出し装置	軸受部他の異常音及び異常振動の有無		○						
	軸受部の異常発熱の有無			○					
	駆動及び従動軸回転のなめらかさ確認			○					
	軸受部グリース充填確認						○		
	内部破損、磨耗、ダスト付着の有無							○	

No. 31

機器点検リスト (32)

設 備 名	灰出し設備								
機 器 名	ダスト搬出装置								
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期							備 考
		8時間	1日	1週間	1ヶ月	3ヶ月	6ヶ月	1年	
全体	コンベヤ本体内部の詰りの有無			○					【詳細は取扱説明書参照】
	コンベヤチェーンの張り具合の確認			○					
	電流値は正常か確認		○						
	チェーンとスプロケットの噛合いの状態を確認			○					
	コンベヤチェーンジョイントのがたつき異常磨耗の有無				○				
	ガイド板の曲がり・異常磨耗の有無						○		
	メータリレーの作動確認				○				
	軸・回転は円滑か。振動・横振れの有無		○						
	軸の亀裂の有無			○					
	軸受の異常音・発熱の有無		○						
	軸受締付ボルトの緩みの有無			○					
	各締付ボルトの緩みの有無			○					
	給油状態の確認			○					
	ローラチェーンの張り具合確認				○				
	異常音・振動の有無		○						

NO. 32

機器点検リスト (33)

設備名		灰出し設備								
機器名		ダスト処理装置								
点検箇所	点検項目	点検周期						備考		
		8時間	1日	1週間	1ヶ月	3ヶ月	6ヶ月		1年	
混練機	本体の異常音・異常振動の有無		○							
	減速機の異常音・異常温度の有無		○							
	締付ボルト・ナットの緩みの有無				○					
	ギヤの異常音・異常温度の有無				○					
	グラントパッキン部の濡れの有無				○					
	ロッドの磨耗・変形・破損の有無				○					
	駆動チェーンの緩みの有無				○					
	モータの電流値の測定				○					
	モータの絶縁状況確認				○					
	軸受の異常音の有無				○					
クッションホッパ	ダストの付着の有無		○							
	振動モータベアリング部の異音の有無		○							
	振動モータベアリング部の振動音の異音の有無		○							
	レベル計羽根部の確認		○							
	振動モータのコードの損傷の有無				○					
	振動モータの電流値の測定確認						○			
	振動モータの絶縁状況確認							○		
	振動モータアース端子の緩みの有無						○			
	点検窓防塵パッキンの確認							○	取替	

NO. 33

機器点検リスト (34)

設 備 名		灰出し設備							備 考
機 器 名		ダスト処理装置							
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期							
		8 時間	1 日	1 週間	1 ヶ月	3 ヶ月	6 ヶ月	1 年	
飛灰貯留槽 薬剤貯留槽	ダストの付着はないか（上部点検口より）			○					
	レベル計羽根部の確認		○						
	取付ボルトの緩み				○				
	エアノッカーのエア漏れ		○						
	フィルタレギュレータのドレン貯量、オイル量の確認		○						
	薬剤タンク内の薬品残量の確認及び記録		○						
	点検窓防塵パッキンの劣化・破損の有無							○	1年おきに交換
	ヒータの絶縁状況							○	
貯留槽用バグフィルタ	フィルタの破れ・脱落		○						
	シェーキング動作の確認		○						
	フィルタの劣化・破損の有無						○		
	フィルタの取付部の破損の有無					○			
	シェーキング部の劣化・破損の有無				○				
	取付フランジ部よりの漏れの確認				○				
飛灰定量供給装置 薬剤定量供給装置 スクリーコンベヤ ロータリーバルブ	サイクロ減速機の異常音・温度		○						
	ダストおよび薬剤の吹出しはないか		○						
	モータの絶縁状況							○	
	駆動チェーンの緩みの有無				○				

NO. 34

機器点検リスト (35)

設 備 名		灰出し設備							備 考
機 器 名		ダスト処理装置							
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期							
		8時間	1日	1週間	1ヶ月	3ヶ月	6ヶ月	1年	
	パッキンの摩耗							○	
	電流値の測定、絶縁状況							○	
混練機	本体の異常音・振動の有無		○						
	減速機の異常音・温度		○						
	締付ボルト・ナットの緩みの有無				○				
	ギヤの異常音・温度				○				
	グランドパッキン部の漏れの有無				○				
	ロッドの摩耗・変形・破損の有無			○					
	駆動チェーンの緩み濃霧				○				
	モータの電流値の測定				○				
	モータの絶縁状況				○				
	軸受の異常音				○				
	ダストの付着はないか		○						
	振動モータのコードの損傷の確認				○				
	振動モータの電流値の測定						○		
	振動モータの絶縁状況							○	
	振動モータのアース端子の緩み						○		
	ベアリング部の異音		○						
	振動音の異常		○						

NO. 35

機器点検リスト (36)

設 備 名		灰出し設備							
機 器 名		ダスト処理装置							
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期							備 考
		8時間	1日	1週間	1ヶ月	3ヶ月	6ヶ月	1年	
	レベル計羽根部の確認		○						○ 1年おきに交換
	点検窓防塵パッキンの劣化・破損の有無							○	
給水槽	本体の液漏れの確認		○						
	ドレン口からの液漏れの確認		○						
	液出口からの液漏れの確認		○						
	レベルゲージからの液漏れの確認		○						
	各取付座からの液漏れの確認		○						
	レベルゲージによる液量の確認		○						
	本体のクラックの有無					○			
	各取付座のパッキンの状況					○			
	各取付座のパッキンの有無					○			
	各取付座のボルトの緩み					○			
給水ポンプ	本体の異常音・振動の有無		○						
	本体からの液漏れの確認		○						
	ダイヤフラムの劣化・破損の有無					○			
	Oリングの腐蝕・膨潤					○			
	バルブケーシングの状況					○			
	ボールベアリングの状況					○			

機器点検リスト (37)

[illegible]

機器点検リスト (38)

設 備 名		給水設備							
機 器 名		冷却水ポンプ、冷却水クーラ							
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期							備 考
		8 時間	1 日	1 週間	1 ヶ月	3 ヶ月	6 ヶ月	1 年	
冷却水ポンプ	規定揚程においての電流値確認		○						【詳細は取扱説明書参照】
	メカニカルシール部からの水漏れ確認		○						水漏れ時取替
	圧力計の確認		○						
	運転開始後 1 時間位は特に軸受の温度上昇に注意		○						
	パッキンの損耗							○	分解時取替
	羽根主軸の腐食磨耗							○	
	ベアリングの損耗の有無							○	
冷却水クーラ	水槽内の掃除（ゴミ・藻の除去）水の入れ替え確認			○					【詳細は取扱説明書参照】
	ストレーナの清掃確認			○					
	水槽・配管の点検								休炉時
	電動機の点検								初 期 100 時間
	散水装置の点検								定期点検 1000 時間
									休炉時

NO. 38

機器点検リスト (39)

設 備 名		排水処理設備							
機 器 名		ごみピット汚水噴霧装置、灰汚水ポンプ							
点 検 箇 所	点 検 項 目	点 検 周 期							備 考
		8 時 間	1 日	1 週 間	1 ヶ 月	3 ヶ 月	6 ヶ 月	1 年	
全体	定格電流値内運転の有無確認			○					【詳細は取扱説明書参照】
	異音・振動有無確認		○						
	絶縁抵抗測定				○				
	供給電圧定格有無確認				○				
	キャブタイヤケーブル劣化状況確認						○		
	ポンプ表面付着物の状況確認						○		
	オイル点検					○			
	オイル交換						○		

NO. 39

維持管理に関する記録および閲覧方法

維持管理に関する記録	別紙「機器点検項目一覧表」の内容により施設の操業チェックを行う。 チェック後の機器点検項目一覧表は施設内の見やすいところに保管し日常運転の設備管理上の参考とする。 また、1年1回プラントメーカー立会いのもとでの定期点検を行い、その結果は施設内の見やすいところに保管する。 尚、保管期間は5年間以上とする。
閲覧方法	閲覧の要請時には、廃棄物処理法施行規則第12条の7の2に基づき、次の項目について施設内において公開する。 ①処理した廃棄物の種類および量 ②燃焼温度記録、集じん装置入口温度記録、一酸化炭素濃度記録 ③ばいじん除去に関する記録 ④排ガス測定に関する記録 ⑤日常点検のリスト、部品交換、消耗品補充などの記録は翌月末日までに公開する。 閲覧の期間は3年間とする。
閲覧時間	平日午前9：00～午後5：00