

施設の維持管理計画

《目 次》

1. 目的
2. 適用範囲
3. 維持管理マニュアル
 1. 定常
 1. 施設、設備の点検、整備
 2. 廃棄物保管、管理
 3. 投入作業
 4. 排ガス系統運転
 - 4.1 ガスクーラー
 - 4.2 急冷塔
 - 4.3 洗浄塔
 - 4.4 ベンチェリスクラバー
 - 4.5 湿式電気集塵機
 - 4.6 脱M塔
 - 4.7 ファン・ポンプ等
 - 4.8 水処理装置
 5. 焙焼炉運転
 - 5.1 原料供給装置
 - 5.2 焙焼炉
 - 5.3 二次燃焼炉
 - 5.4 ロータリークーラー
 - 5.5 解砕工程
 6. 焙焼滓取扱
 2. 運転開始
 3. 運転停止
 4. 非定常作業、緊急時
 1. 廃棄物保管、運搬時
 2. 停電時
 5. 冬期作業
 6. 災害時の対応・連絡体制
 7. 維持管理記録項目

1. 目的

この維持管理マニュアルは一般・産業廃棄物の適正処理を目的としたもので維持管理を文書化し効果的な方法を定める。

2. 適用範囲

一般・産業廃棄物の保管施設から焼却、埋立に至るまでの維持管理について適用する。

3. 維持管理マニュアル

3.1 定常

3.1.1 施設・設備の点検、整備

1. 施設点検、検査は別紙日常点検(始業点検、終業点検等)、月次点検、6ヶ月点検、年次点検表を用い点検、検査マニュアルに従い実施すること。

3.1.2 廃棄物保管、管理

1. 廃棄物は排出業者を特定できる状態を保ち整頓すること。
2. 廃棄物の保管容器の破損、腐食が無い様管理し中身が飛散、又は漏洩しないようにする。

3.1.3 投入作業

1. 庫内払出
2. 処理物が転倒、漏洩しないようホイールローダーやダンプトラックに積込む。廃棄物はバケット内に収まるよう積み、搬送、又は投入時飛散、漏洩しないよう湿潤化やネット等で覆い保護する。
3. ホイールローダ、及びダンプトラックは徐行運転(10km/hr 以下)で走行すること。
4. 投入ホッパーへの作業時には焼却物の飛散が無い様、投入速度に注意する。

3.1.4 排ガス系統運転

3.1.4.1 ガスクーラー

- 1) クーラー閉塞による焼却ガスの漏洩を未然に防ぐ為、圧力損失を管理する。
- 2) 焼却ガスの出口温度を 500 ~ 600 に保つ為、冷却空気量の適正な制御を行なう。

3.1.4.2 急冷塔

- 1) 急冷部の閉塞による焼却ガスの漏洩を未然に防ぐ為、圧力損失を管理する。

- 2) 焙焼ガスの出口温度が 100 以下になっていることを常に管理し噴霧水量と pH が適正であること。

3.1.4.3 洗浄塔

- 1) 洗浄塔の閉塞による焙焼ガスの漏洩を未然に防ぐ為、圧力損失を管理する。
- 2) 洗浄塔内部の充填層の状態を点検窓より目視し異常がないこと。
- 3) 洗浄水量や pH が適正であることを監視する。

3.1.4.4 ベンチェリ-スクラバー

3.1.4.5 湿式電気集塵機

- 1) 電圧、電流の関係を監視し負荷状況を把握する。
- 2) 活線水量、強制洗浄水量および PH が適正であること。

3.1.4.6 脱M塔

- 1) 充填材の閉塞による焙焼ガスの漏洩を未然に防ぐ為、圧力損失を管理する。
- 2) 定期測定結果を受け排ガス組成が自主基準値以上であれば充填材の入れ替えを行なう。

3.1.4.7 ファン、ポンプ等

- 1) 異音やポンプ、ファン、配管等からの漏れについて監視し、異常があれば速やかに操業を停止し補修にあたる。

3.1.4.8 水処理装置

- 1) 吸着塔の SV 値が適正であることを監視する。また、定期的に処理後の水を分析し吸着材の入れ替えを行なう。
- 2) 蒸発缶の減圧値、及びスチーム圧を監視する。

3.1.5 焙焼炉運転

3.1.5.1 原料供給装置

- 1) 原料ホッパー、投入ホッパーの重量を監視し、焙焼炉への原料供給が安定していることを管理する。
- 2) 廃棄物の漏洩、飛散があった場合は、速やかに回収する。

3.1.5.2 焙焼炉

- 1) 廃棄物の性状に応じ炉の滞留時間、焙焼温度を設定し運転する。

3.1.5.3 二次燃焼炉

- 1) CO濃度 100ppm 以下を維持するため燃焼空気量が適正に制御されているか監視する。
- 2) 二次燃焼炉出口温度が 800 以上で保持されていること。

3.1.5.4 ロータリークーラー

- 1) 冷却水量が適正であること。

3.1.5.5 解砕工程

- 1) 解砕時における焙焼滓の飛散が無いこと
- 2) 焙焼滓の選別が適正に行なわれていること。

3.1.6 焙焼滓の取扱

- 1) 焙焼滓は漏洩の無い様フレコンバックに詰め指定した場所へ保管する。
- 2) 焙焼滓の移動は梱包材が破損しないよう注意して作業する。
- 3) 埋立物については熱しゃく減量、溶出基準適合の確認(基準不適合の場合、再焼却へ)を行い管理型処分場へ運搬する。

3.2 運転開始

- 1) 薬剤の残量を確認する。
- 2) 排ガス系統のポンプを運転し水量を確認
- 3) 誘引ファン、ガスクーラーの冷却ファンを運転しドラフト計にて静圧を確認。
- 4) 湿式電気集塵機の直流電源装置を投入し電圧調整。
- 5) 二次燃焼炉のバーナーを着火し 800 以上を確認する。
- 6) 焙焼炉のバーナーを着火し炉内温度が 600 以上を確認する。
- 7) 原料投入開始

3.3 運転停止

- 1) 原料投入停止
- 2) 炉内の残留物が無くなるのを確認し焙焼炉のバーナー消火。
- 3) 焙焼炉の空運転を充分に行った後、焙焼ガスの発生が無いことを確認。
- 4) 二次燃焼炉バーナー消火。
- 5) 排ガス温度が十分に低下した後、湿式電気集塵機の直流電源装置を停止。
- 6) ファン停止
- 7) ポンプ停止

3.4 非定常時及び緊急時

3.4.1 廃棄物保管、運搬時

1) 廃棄物の漏洩、転倒

直接手で触れない様内容物の飛散、浸透を防止する。

飛散、または漏洩した廃棄物はシヨベル等を用い容器に入れる。

基本的に処理物の取扱いはイトムカ MSDS に順ずる。

3.4.2 焙焼時の停電

- 1) 焙焼ガスの大気への漏洩を極力防ぐ為、建屋内の開口部を閉める。
- 2) 炉の湾曲を防止する為、15 分で 1/4 回転を手動にて回転させる。
- 3) 復電後、速やかに排ガス処理系統を運転し各設備の点検を行なう。

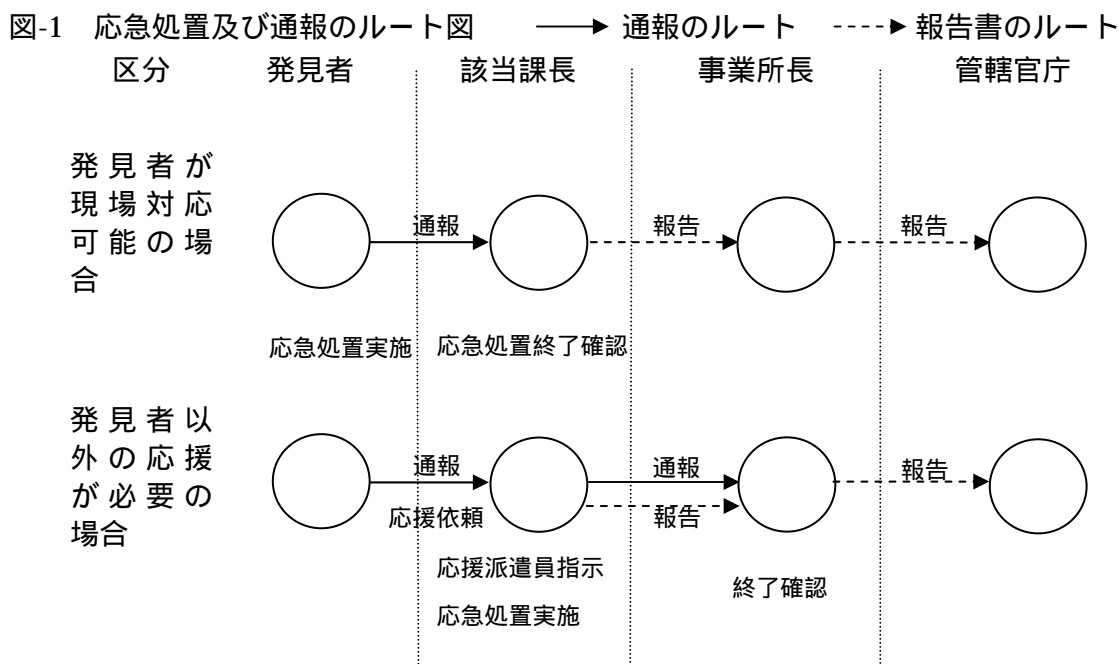
3.5 冬期作業

冬期については気温低下による凍結による排ガス処理、及び水処理施設の異常が考えられる。ヒーター等の作動状況を管理し凍結防止に努める。

3.6 災害時の対応・連絡体制

事故及び緊急事態への対応方法

- 1) 事故及び緊急事態を発見した者、あるいは外部から通報を受けた者は、直ちに所属の処置責任者に(緊急事態が発生した設備等の直接の管理者)通報する。
- 2) 通報を受けた処置責任者は、所属課長又は上長を通じ、事業所長に通報するとともに現状を確認し、自己判断により可能な場合は従業員の非難、救出、消火あるいは環境影響が拡大しないよう処置(ガス、薬品供給弁の閉鎖、電源の切断等)を施す。
- 3) 通報を受けた所属長は、直ちに異常の状態を確認し、応急、低減処置を行う。
- 4) 応急処置を完了した所属長は、事業所長に報告する。
- 5) 事業所長は、報告書の内容を確認し、所轄官庁に通報する。
- 6) 通報ルートは図-1 に示す。



3.7 記録の保持

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する。

(1) 排出ガス

ばいじん濃度	年 2 回
硫黄酸化物濃度	年 2 回
窒素酸化物濃度	年 2 回
塩化水素濃度	年 2 回
ダイオキシン類濃度	年 1 回

(2) 燃え殻、ばいじん（飛灰）

ダイオキシン類濃度	年 1 回
-----------	-------

(3) ガス温度、CO 濃度

常時