

## 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. 定常作業
    1. 施設、設備の点検、検査
    2. 廃棄物保管、管理
      - 2.1 感染性廃棄物
      - 2.2 廃液、廃油、ｼﾝ廃液
      - 2.3 廃プラスチック
    3. 投入作業
    4. 排ガス系統運転作業
    5. 焼却炉点火作業
    6. 2次燃焼炉運転作業
    7. 焼却炉最終工程
    8. 灰だし作業
    9. 全施設停止作業
  2. 非定常作業、緊急時
    1. 廃棄物保管、運搬時
      - 1.1 感染性廃棄物
      - 1.2 廃液、廃油、ｼﾝ廃液
      - 1.3 廃プラスチック
    2. 爆発時
    3. 停電時
  3. 災害時の対応・連絡体制
    1. 事故及び緊急事態への対応方法
  4. 維持管理記録項目

## 1. 目的

この維持管理マニュアルは感染性廃棄物、廃プラスチック、廃液、廃油、シアン廃液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

感染性廃棄物、廃プラスチック、廃液、廃油、シアン廃液の保管施設から焼却、灰だし、最終処分場への埋立に至るまでの維持管理について適用する。

## 3. 1 定常作業時の維持管理マニュアル

### 3.1.1 施設の点検、検査

1. 施設点検、検査は別紙日常点検(始業点検、終業点検)、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地すること。

### 3.1.2 廃棄物保管管理

1. 感染性廃棄物の保管庫内は排出業者を特定できる状態を保ち、整頓すること。また、保管庫内の温度は悪臭や廃棄物の腐敗を、害虫の発生を防止する為、5℃以下を保持し、週一回次亜塩素酸ソーダ1パーセント溶液の消毒液を噴霧器にて散布すること。
2. 廃液、廃油、シアン廃液の保管は排出業者を特定できる状態を保ち、整頓し液の漏洩や容器の破損、腐食が無い様管理する。
3. 廃プラスチックの保管は飛散しないよう管理する。

### 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トラックに積込む。感染性廃棄物はバケット内に収まるよう積み込み、ネット等で覆い保護する。また、廃プラスチック等はトラックに積み込んだ際、運搬時の飛散防止の為ロープにて固定する。尚、感染性廃棄物と非感染性廃棄物の混載は行ってはならない。
3. ホイールローダーは徐行運転(10km/hr 以下)で走行しトラックに関しては30km/hr 以下で走行すること。
4. トラックスケールにて焼却物の計量を行い一回の投入量を2.4t以下にする。  
但し、塩ビシートは一回の投入につき800kg以下とすること。
5. 原料ヤードへ徐行運転にて運搬
6. 炉頂投入扉 開
7. 炉底に残火が無いか確認
8. 原料ホッパー、炉頂投入口に投入
9. 原料投入コンベア運転
10. 塩ビシートに関しては炉内に均一に分散させること。
11. ホッパー、バケットに処理物が残っていないか確認

12. ガス出口を処理物で塞いでないことを確認
13. 投入扉パッキンを確認
14. 炉頂投入扉 閉

#### 3.1.4 排ガス系統運転作業

2. 消石灰量の確認
3. 重油量の確認
4. 洗浄水位の確認
5. 2次燃焼炉エアバルブ開
6. ガスクーラー冷却ファン運転
7. 洗浄ポンプ運転
8. 排風ファン運転
9. 誘引ファン運転
10. 廃液噴霧ノズル用エア稼働
11. 2次燃焼炉バーナー着火
12. 800 までの昇温確認
13. 消石灰吹込み装置運転

#### 3.1.5 焼却炉点火作業

1. 2次燃焼炉温度確認
2. 乾留炉エアバルブ閉
3. 炉内圧の確認
4. 乾留炉バーナー点火
5. 処理物の着火確認
6. 乾留炉バーナー消火
7. バーナー口ロック
8. 乾留炉エアバルブ自動運転

#### 3.1.6 2次燃焼炉運転作業

1. 乾留炉運転開始後 40 分間、2次燃焼炉エアバルブ全開。後自動運転にて CO 濃度 30ppm 以下を維持
2. 2次燃焼炉内で発生ガスの着火を確認
3. 廃油噴霧装置運転
4. 2次燃焼炉出口温度 900 を確認
5. シアン廃液噴霧装置運転
6. 2次燃焼炉出口温度 900 以下の場合シアン廃液の吹込みは自動停止

#### 3.1.7 焼却炉最終工程

1. 乾留炉エアバルブの全開確認
2. 乾留炉バーナー口 開

3. 乾留炉バーナー着火
4. 乾留炉出口温度上昇後下降点を記録計にて確認
5. 下降後 2 時間経過時バーナー消火
6. 3 時間の自然冷却期間を待ち灰だし工程へ

### 3.1.8 灰だし作業

1. 炉内温度が充分低いのを確認後、乾留炉エアバルブ全閉
2. 灰だし扉 開
3. 防塵マスク、及び防護靴を着用
4. 灰だし棒にて炉内清掃（炉内侵入の場合エアマスクを着用）
5. 灰だしコンベア運転し灰ホッパーへ
6. 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)
7. エアノズルの掃除、詰まり確認
8. 溶出基準適合物をホイルローダーにて管理型最終処分場へ運搬
9. 運搬時調湿し粉塵発生を防ぐ。

### 3.1.9 全施設停止作業

1. 乾留炉内の完全消火を確認(出口温度)
2. 乾留炉エアバルブ閉後 2 時間放置
3. 2 次燃焼炉廃液、廃油、シアン廃液の噴霧装置停止の確認
4. 2 次燃焼炉バーナー停止
5. 2 次燃焼炉内温度低下確認
6. 消石灰吹込み装置停止
7. 各ポンプ停止
8. 各ファン停止

## 3. 2 非定常時及び緊急時の維持管理マニュアル

### 3.2.1 廃棄物保管、運搬時

- 1.1 感染性廃棄物の漏洩、転倒  
直接手で触れない様内容物、液等の飛散、浸透を防止する。  
液等は吸着材により吸着させ内容物と共にシヨベル等を用い容器に入れる。後、飛散箇所に消毒剤を散布する。
- 1.2 廃液、廃油、シアン廃液の漏洩、転倒  
直接手で触れない様内容物、液等の飛散、浸透を防止する。  
液等は吸着材により吸着させ内容物と共にシヨベル等を用い容器に入れる。
- 1.3 廃プラスチックの飛散  
処理物の飛散物を回収  
\*基本的に処理物、薬品等の取扱いはイトムカ MSDS に順ずる。

### 3.2.2 燃焼時の停電

10. 乾留炉エアバルブ 閉
11. 複電後ガス処理設備、2次燃焼炉運転
12. 押込みファン運転
13. バーナー着火
14. 乾留炉エアバルブ 開(徐々に)

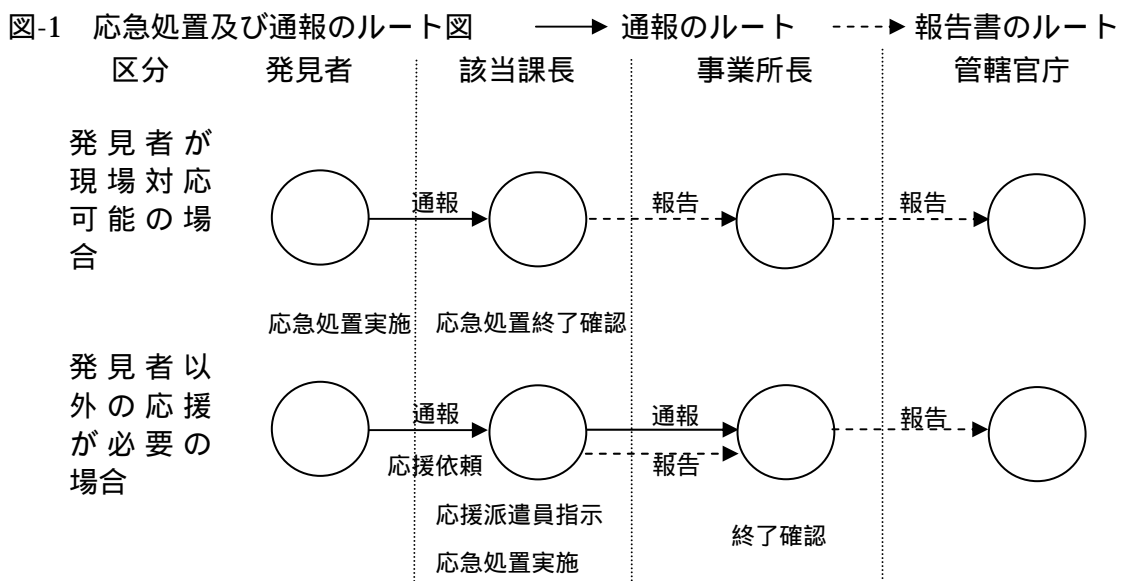
### 3.2.3 爆発(投入扉開)

1. 乾留炉エアバルブ全閉
2. 継続運転中止
3. 消火確認(当日の運転を中止し消つぽ状態とする)
4. シール部の確認(扉、バーナー口)
5. 消火作業に移る。

## 3. 3 災害時の対応・連絡体制

### 3.3.1 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の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。



#### 4. 維持管理記録項目

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