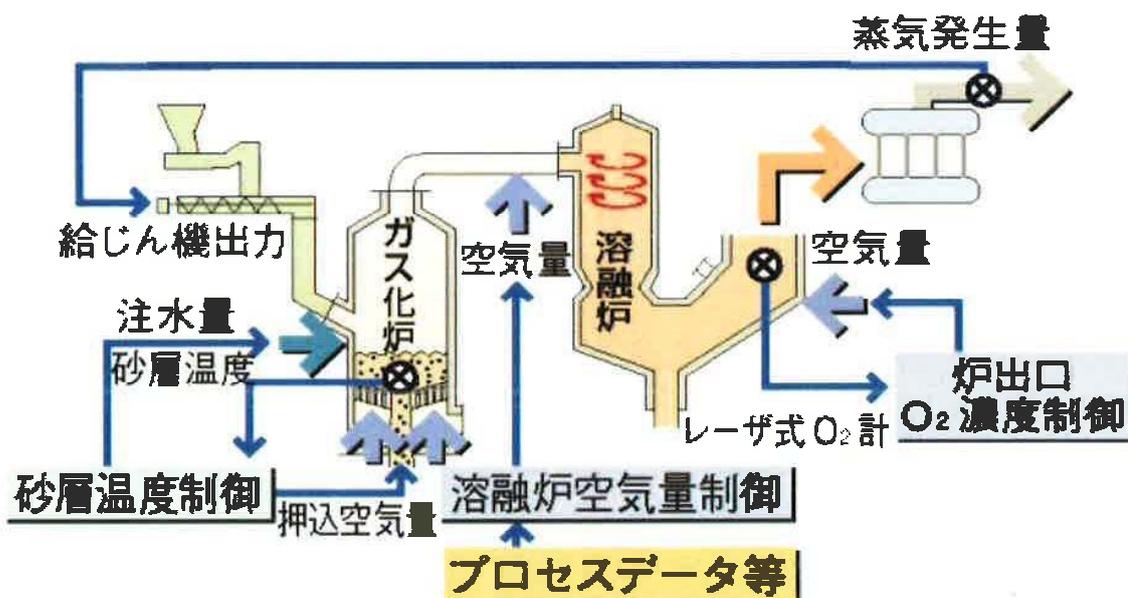


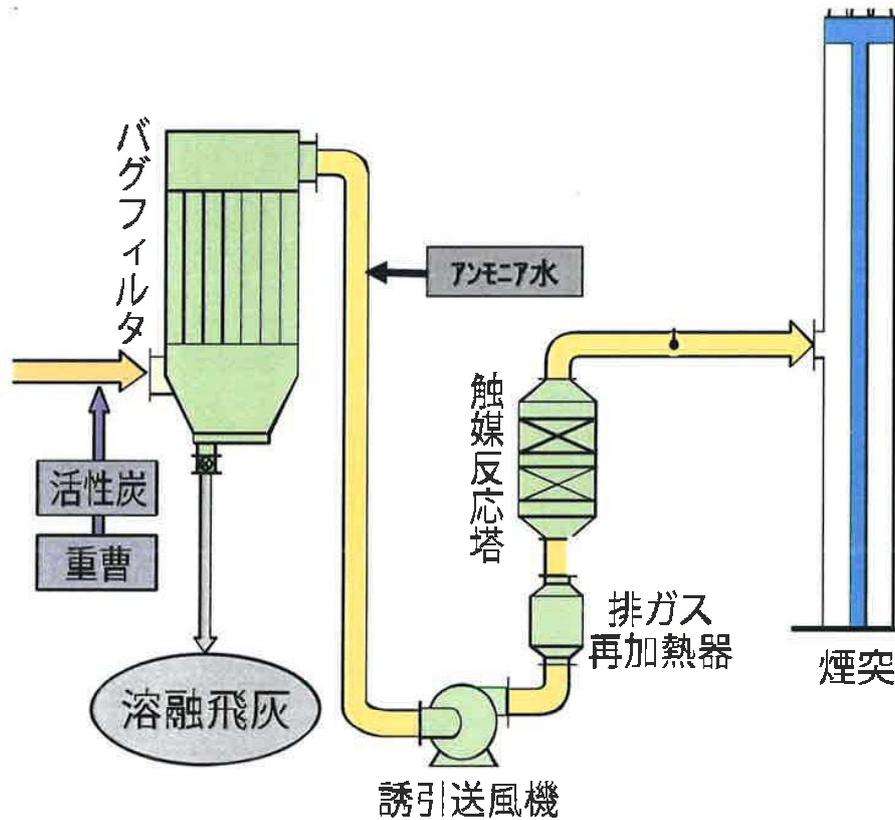
## 【燃焼制御の概要 焼却溶融施設】



- ・ガス化炉砂層に吹き込む押込空気量や注水量を、砂層温度が 500~600℃となるように制御して、ごみをゆっくりとガス化し、ごみ質の変動を吸収する。
- ・溶融炉に吹き込む一次空気量、二次空気量を、溶融炉空気比や溶融炉出口 O<sub>2</sub> 濃度が設定値となるように制御を行う。なお、溶融炉出口 O<sub>2</sub> 濃度は、応答性の高いレーザ式 O<sub>2</sub> 計により測定を行う。
- ・蒸気発生量が一定となるようにごみ供給量（給じん機出力）を制御する。

## 【排ガス処理設備の概要 焼却溶融施設】

### 排ガス処理設備



- ・バグフィルタでばいじんを除去するとともに、重曹を吹き込むことにより酸性ガス(HCl、SO<sub>x</sub>)を効率的に除去する。応答性のよいレーザ式 HCl 計を設置し、変動に対して時間遅れなく薬品供給量を制御し、薬品の使用量の適正化を図る。
- ・ダイオキシン類は、バグフィルタ前で活性炭を吹き込むことにより吸着除去するとともに、触媒反応塔で確実に分解除去する。
- ・NO<sub>x</sub> は、ガス化炉及び溶融炉での燃焼制御により発生量の削減を図るとともに、触媒反応塔前でアンモニア水を吹き込み、確実に分解除去する。
- ・すべての公害防止項目に要求水準書より厳しい規制値を設定し、また、より一層の環境負荷低減のため、水銀の保証値を設定。水銀連続分析計を設置し、水銀濃度をリアルタイムで監視する。
- ・水銀は、排ガス温度を低温化し、バグフィルタ前で活性炭を吹き込み、確実に吸着除去する。

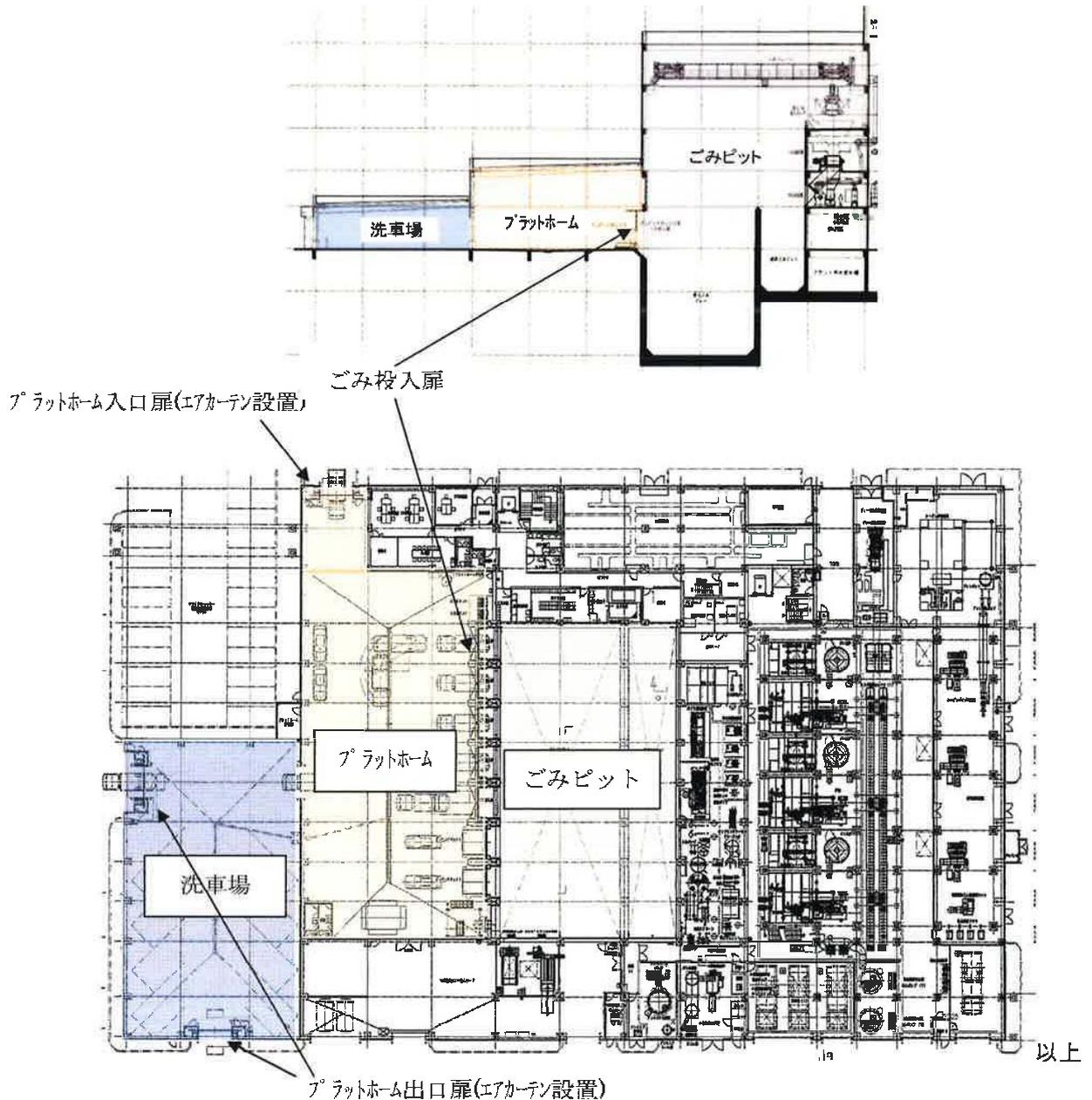
# 【臭気漏洩対策の概要 焼却溶融施設】

甲府・峡東地域ごみ処理施設建設工事

臭気漏洩対策

## 臭気漏洩対策

高効率ごみ発電施設のプラットフォーム及びごみピット内の空気は、ごみ処理運転時は、押込送風機と二次送風機により燃焼空気として吸引し、ガス化溶融炉内で有臭成分を燃焼分解します。全休炉時は、脱臭装置ファンにより吸引し、脱臭装置により有臭成分を吸着除去した後、屋外に排出します。



本書は、株式会社神鋼環境ソリューションの秘密情報が含まれて  
いますので、本書の第三者への開示、複製、使用、および本書を基とし  
てなされた企画・業務の立案を当社の許可なく行うことを禁じます。

 KOBELCO ECO-SOLUTIONS CO., LTD.