

産業廃棄物処理施設の維持管理記録【2020.3月度】

設置事業所名	(株)ADEKA相馬工場
施設名称	液中燃焼設備(U-UN-801)
施設の種別	廃油の焼却施設「法施行令第7条第5号イ」に該当する 産業廃棄物の焼却施設「法施行令第7条第13の2号イ」に該当する
許可年月日	平成7年2月24日
許可番号	原保P第7号
維持計画管理	—

1. 産業廃棄物の処分量

産業廃棄物の種類	処分数量(t)
廃油	15.8
廃液(廃酸及び廃アルカリ)	613

2. 炉内の燃焼温度等

測定位置	①燃焼炉内	②スクラバー入口	③煙突	ばいじんの除去	備考
日付	燃焼ガス温度(°C)	スクラバーに流入する燃焼 ガス温度(°C)	排ガス中の一酸化炭素濃度 (ppm)		
	【基準:800°C以上】 平均	【基準:200°C以下】 平均	【基準:100ppm以下】 平均		
1日	920	90	0.1		
2日	920	90	0.1		
3日	921	90	0.1		
4日	921	90	0.1		
5日	922	89	0.1		
6日	919	89	0.1		
7日	919	89	0.1		
8日	919	90	0.1		
9日	921	89	0.0		
10日	921	88	0.0		
11日	919	89	0.0		
12日	921	89	0.1		
13日	920	89	0.0		
14日	921	89	8.5		
15日	920	89	0.1		
16日	920	89	0.2		
17日	920	89	0.1		
18日	920	89	0.1		
19日	921	90	0.1		
20日		運転→停止			
21日		停止			
22日		停止			
23日		停止			
24日		停止			
25日		停止			
26日		停止			
27日		停止			
28日		停止			
29日		停止			
30日		停止			
31日		停止→運転			

- 備考1) ガスフィルターは排ガス中のばいじん除去装置です。スクラバーを使用しているため、ばいじんの堆積はありません。
- 備考2) 燃焼ガス温度及び一酸化炭素の濃度の測定は連続測定を実施しています。平均値は1日の平均となっています。
- 備考3) 測定位置については燃焼炉略図をご参照ください。
- 備考4) 維持管理計画は、本施設が法改正(平成9年)以前に許可を受けており、当時は計画の策定及び関係機関への提出義務がなかったことから、公表は対象外とします。

産業廃棄物処理施設の維持管理記録【2020.2月度】

設置事業所名	(株)ADEKA相馬工場
施設名称	液中燃焼設備(U-UN-801)
施設の種類	廃油の焼却施設「法施行令第7条第5号イ」に該当する 産業廃棄物の焼却施設「法施行令第7条第13の2号イ」に該当する
許可年月日	平成7年2月24日
許可番号	原保P第7号
維持計画管理	—

1. 産業廃棄物の処分量

産業廃棄物の種類	処分量(t)
廃油	22.1
廃液(廃酸及び廃アルカリ)	782

2. 炉内の燃焼温度等

測定位置	①燃焼炉内	②スクラバー入口	③煙突	ばいじんの除去	備考
日付	燃焼ガス温度(°C)	スクラバーに流入する燃焼ガス温度(°C)	排ガス中の一酸化炭素濃度(ppm)		
	【基準: 800°C以上】 平均	【基準: 200°C以下】 平均	【基準: 100ppm以下】 平均		
1日	920	90	0.1		
2日	921	89	0.1		
3日	922	89	0.1		
4日	920	89	0.1		
5日	922	83	0.1		
6日	920	90	0.1		
7日	919	89	0.1		
8日	919	87	0.1		
9日	919	88	0.1		
10日	920	88	0.1		
11日	921	88	0.1		
12日	920	89	0.1		
13日	919	90	0.0		
14日	921	89	0.6		
15日	921	89	0.4		
16日	919	89	0.1		
17日	920	88	0.1		
18日	920	88	0.1		
19日	920	89	0.1		
20日	922	89	0.1		
21日	920	89	0.1		
22日	920	88	0.0		
23日	920	88	0.1		
24日	920	89	0.1		
25日	921	90	0.1		
26日	919	90	0.1		
27日	922	90	0.1		
28日	920	90	0.1		
29日	920	90	0.1		

- 備考1) ガスフィルターは排ガス中のばいじん除去装置です。スクラバーを使用しているため、ばいじんの堆積はありません。
- 備考2) 燃焼ガス温度及び一酸化炭素の濃度の測定は連続測定を実施しています。平均値は1日の平均となっています。
- 備考3) 測定位置については燃焼炉略図をご参照ください。
- 備考4) 維持管理計画は、本施設が法改正(平成9年)以前に許可を受けており、当時は計画の策定及び関係機関への提出義務がなかったことから、公表は対象外とします。

産業廃棄物処理施設の維持管理記録【2020.1月度】

設置事業所名	(株)ADEKA相馬工場
施設名称	液中燃焼設備(U-UN-801)
施設の種別	廃油の焼却施設「法施行令第7条第5号イ」に該当する 産業廃棄物の焼却施設「法施行令第7条第13の2号イ」に該当する
許可年月日	平成7年2月24日
許可番号	原保P第7号
維持計画管理	—

1. 産業廃棄物の処分量

産業廃棄物の種類	処分数量(t)
廃油	15.3
廃液(廃酸及び廃アルカリ)	581

2. 炉内の燃焼温度等

測定位置	①燃焼炉内	②スクラバー入口	③煙突	ばいじんの除去	備考
日付	燃焼ガス温度(°C)	スクラバーに流入する燃焼ガス温度(°C)	排ガス中の一酸化炭素濃度(ppm)		
	【基準:800°C以上】 平均	【基準:200°C以下】 平均	【基準:100ppm以下】 平均		
1日		停止			
2日		停止			
3日		停止			
4日		停止			
5日		停止			
6日		停止→運転			
7日	920	88	0.1		
8日	920	88	0.1		
9日	919	89	0.1		
10日	920	89	0.1		
11日	921	87	0.1		
12日	920	87	0.1		
13日	919	88	0.1		
14日	919	88	0.1		
15日	920	88	0.1		
16日	919	88	0.1		
17日	920	78	0.1		
18日	920	78	0.1		
19日	920	87	0.1		
20日	920	88	0.1		
21日	920	89	0.1		
22日	920	89	0.1		
23日	921	88	0.3		
24日	920	88	0.3		
25日	919	88	0.1		
26日	920	88	0.1		
27日	920	88	0.1		
28日	918	89	0.1		
29日	920	89	0.1		
30日	920	89	0.0		
31日	919	89	0.1		

- 備考1) ガスフィルターは排ガス中のばいじん除去装置です。スクラバーを使用しているため、ばいじんの堆積はありません。
- 備考2) 燃焼ガス温度及び一酸化炭素の濃度の測定は連続測定を実施しています。平均値は1日の平均となっています。
- 備考3) 測定位置については燃焼炉略図をご参照ください。
- 備考4) 維持管理計画は、本施設が法改正(平成9年)以前に許可を受けており、当時は計画の策定及び関係機関への提出義務がなかったことから、公表は対象外とします。

産業廃棄物処理施設の維持管理記録【2019.12月度】

設置事業所名	(株)ADEKA相馬工場
施設名称	液中燃焼設備(U-UN-801)
施設の種別	廃油の焼却施設「法施行令第7条第5号イ」に該当する 産業廃棄物の焼却施設「法施行令第7条第13の2号イ」に該当する
許可年月日	平成7年2月24日
許可番号	原保P第7号
維持計画管理	—

1. 産業廃棄物の処分量

産業廃棄物の種類	処分数量(t)
廃油	12.9
廃液(廃酸及び廃アルカリ)	714

2. 炉内の燃焼温度等

測定位置	①燃焼炉内	②スクラバー入口	③煙突	ばいじんの除去	備考
日付	燃焼ガス温度(°C)	スクラバーに流入する燃焼ガス温度(°C)	排ガス中の一酸化炭素濃度(ppm)		
	【基準:800°C以上】 平均	【基準:200°C以下】 平均	【基準:100ppm以下】 平均		
1日	920	89	0.1		
2日	920	89	0.1		
3日	920	90	0.1		
4日	920	89	0.1		
5日	919	88	0.2		
6日	921	88	0.2		
7日	920	89	0.1		
8日	920	89	0.2		
9日	920	89	0.2		
10日	920	89	0.6		
11日	919	87	0.0		
12日	920	87	0.1		
13日	920	87	0.1		
14日	919	88	0.0		
15日	920	88	0.1		
16日	919	88	0.2		
17日	919	89	0.1		
18日	920	90	0.1		
19日	920	90	0.1		
20日	917	90	0.1		
21日	917	90	0.1		
22日	911	88	0.1		
23日	920	89	0.1		
24日	921	90	0.1		
25日	920	90	0.1		
26日	922	90	0.1		
27日		運転→停止			
28日		停止			
29日		停止			
30日		停止			
31日		停止			

- 備考1) ガスフィルターは排ガス中のばいじん除去装置です。スクラバーを使用しているため、ばいじんの堆積はありません。
- 備考2) 燃焼ガス温度及び一酸化炭素の濃度の測定は連続測定を実施しています。平均値は1日の平均となっています。
- 備考3) 測定位置については燃焼炉略図をご参照ください。
- 備考4) 維持管理計画は、本施設が法改正(平成9年)以前に許可を受けており、当時は計画の策定及び関係機関への提出義務がなかったことから、公表は対象外とします。

産業廃棄物処理施設の維持管理記録【2019.11月度】

設置事業所名	(株)ADEKA相馬工場
施設名称	液中燃焼設備(U-UN-801)
施設の種類	廃油の焼却施設「法施行令第7条第5号イ」に該当する 産業廃棄物の焼却施設「法施行令第7条第13の2号イ」に該当する
許可年月日	平成7年2月24日
許可番号	原保P第7号
維持計画管理	-

1. 産業廃棄物の処分量

産業廃棄物の種類	処分量(t)
廃油	16.3
廃液(廃酸及び廃アルカリ)	792

2. 炉内の燃焼温度等

測定位置	①燃焼炉内	②スクラバー入口	③煙突	ばいじんの除去	備考
日付	燃焼ガス温度(°C)	スクラバーに流入する燃焼ガス温度(°C)	排ガス中の一酸化炭素濃度(ppm)		
	【基準: 800°C以上】	【基準: 200°C以下】	【基準: 100ppm以下】		
	平均	平均	平均		
1日	920	89	0.1		
2日	921	88	0.1		
3日	928	85	0.1		
4日	921	89	0.1		
5日	921	90	0.0		
6日	920	90	0.1		
7日	920	90	0.1		
8日	921	90	0.1		
9日	920	90	0.0		
10日	921	90	0.0		
11日	920	90	0.1		
12日	920	89	0.1		
13日	920	91	0.0		
14日	920	89	0.1		
15日	921	89	0.1		
16日	921	89	0.1		
17日	921	90	0.1		
18日	919	90	0.0		
19日	919	90	0.1		
20日	920	89	0.1		
21日	919	89	0.2		
22日	921	89	0.1		
23日	921	89	0.1		
24日	920	89	0.0		
25日	920	88	0.1		
26日	920	88	0.2		
27日	921	89	0.1		
28日	920	89	0.2		
29日	920	89	0.2		
30日	920	89	0.2		

- 備考1) ガスフィルターは排ガス中のばいじん除去装置です。スクラバーを使用しているため、ばいじんの堆積はありません。
- 備考2) 燃焼ガス温度及び一酸化炭素の濃度の測定は連続測定を実施しています。平均値は1日の平均となっています。
- 備考3) 測定位置については燃焼炉略図をご参照ください。
- 備考4) 維持管理計画は、本施設が法改正(平成9年)以前に許可を受けており、当時は計画の策定及び関係機関への提出義務がなかったことから、公表は対象外とします。

産業廃棄物処理施設の維持管理記録【2019.10月度】

設置事業所名	(株)ADEKA相馬工場
施設名称	液中燃焼設備(U-UN-801)
施設の種別	廃油の焼却施設「法施行令第7条第5号イ」に該当する 産業廃棄物の焼却施設「法施行令第7条第13の2号イ」に該当する
許可年月日	平成7年2月24日
許可番号	原保P第7号
維持計画管理	—

1. 産業廃棄物の処分量

産業廃棄物の種類	処分数量(t)
廃油	14.4
廃液(廃酸及び廃アルカリ)	462

2. 炉内の燃焼温度等

測定位置	①燃焼炉内	②スクラバー入口	③煙突	ばいじんの除去	備考
日付	燃焼ガス温度(°C)	スクラバーに流入する燃焼 ガス温度(°C)	排ガス中の一酸化炭素濃度 (ppm)		
	【基準:800°C以上】 平均	【基準:200°C以下】 平均	【基準:100ppm以下】 平均		
1日		停止→運転			
2日	919	89	0.0		
3日	919	90	0.0		
4日	919	90	0.0		
5日		運転→停止			
6日		停止			
7日		停止			
8日		停止→運転			
9日	919	89	0.0		
10日	920	90	0.1		
11日	920	91	0.0		
12日		運転→停止			
13日		停止			
14日		停止			
15日		停止			
16日		停止			
17日		停止			
18日		停止			
19日		停止			
20日		停止			
21日		停止			
22日		停止→運転			
23日	919	90	0.1		
24日	920	91	0.0		
25日	920	91	0.0		
26日	910	91	0.1		
27日	910	91	0.1		
28日	917	89	0.1		
29日	920	90	0.1		
30日	920	90	0.1		
31日	921	90	0.1		

- 備考1) ガスフィルターは排ガス中のばいじん除去装置です。スクラバーを使用しているため、ばいじんの堆積はありません。
- 備考2) 燃焼ガス温度及び一酸化炭素の濃度の測定は連続測定を実施しています。平均値は1日の平均となっています。
- 備考3) 測定位置については燃焼炉略図をご参照ください。
- 備考4) 維持管理計画は、本施設が法改正(平成9年)以前に許可を受けており、当時は計画の策定及び関係機関への提出義務がなかった事から、公表は対象外とします。

産業廃棄物処理施設の維持管理記録【2019.9月度】

設置事業所名	(株)ADEKA相馬工場
施設名称	液中燃焼設備(U-UN-801)
施設の種類	廃油の焼却施設「法施行令第7条第5号イ」に該当する 産業廃棄物の焼却施設「法施行令第7条第13の2号イ」に該当する
許可年月日	平成7年2月24日
許可番号	原保P第7号
維持計画管理	-

1.産業廃棄物の処分量

産業廃棄物の種類	処分量(t)
廃油	13.7
廃液(廃酸及び廃アルカリ)	555

2.炉内の燃焼温度等

測定位置	①燃焼炉内	②スクラバー入口	③煙突	ばいじんの除去	備考
日付	燃焼ガス温度(°C)	スクラバーに流入する燃焼ガス温度(°C)	排ガス中の一酸化炭素濃度(ppm)		
	【基準:800°C以上】 平均	【基準:200°C以下】 平均	【基準:100ppm以下】 平均		
1日		停止			
2日		停止			
3日		停止→運転			
4日	920	88	0.0		
5日	920	89	0.0		
6日	921	89	0.0		
7日	920	89	0.0		
8日	919	89	0.0		
9日	920	89	0.0		
10日	920	89	0.0		
11日	920	89	0.0		
12日	921	89	0.1		
13日	921	89	0.1		
14日	921	89	0.0		
15日	919	90	0.0		
16日	920	90	0.0		
17日	920	91	0.0		
18日	919	91	0.0		
19日	918	91	0.1		
20日	920	90	0.1		
21日	921	91	0.0		
22日	920	91	0.0		
23日	920	88	0.0		
24日		運転→停止			
25日		停止			
26日		停止			
27日		停止			
28日		停止			
29日		停止			
30日		停止			

- 備考1) ガスフィルターは排ガス中のばいじん除去装置です。スクラバーを使用しているため、ばいじんの堆積はありません。
- 備考2) 燃焼ガス温度及び一酸化炭素の濃度の測定は連続測定を実施しています。平均値は1日の平均となっています。
- 備考3) 測定位置については燃焼炉略図をご参照ください。
- 備考4) 維持管理計画は、本施設が法改正(平成9年)以前に許可を受けており、当時は計画の策定及び関係機関への提出義務がなかったことから、公表は対象外とします。

産業廃棄物処理施設の維持管理記録【2019.8月度】

設置事業所名	(株)ADEKA相馬工場
施設名称	液中燃焼設備(U-UN-801)
施設の種別	廃油の焼却施設「法施行令第7条第5号イ」に該当する 産業廃棄物の焼却施設「法施行令第7条第13の2号イ」に該当する
許可年月日	平成7年2月24日
許可番号	原保P第7号
維持計画管理	—

1. 産業廃棄物の処分量

産業廃棄物の種類	処分量(t)
廃油	3.0
廃液(廃酸及び廃アルカリ)	121

2. 炉内の燃焼温度等

測定位置	①燃焼炉内	②スクラバー入口	③煙突	ばいじんの除去	備考
日付	燃焼ガス温度(°C) 【基準: 800°C以上】 平均	スクラバーに流入する燃焼 ガス温度(°C) 【基準: 200°C以下】 平均	排ガス中の一酸化炭素濃度 (ppm) 【基準: 100ppm以下】 平均		
1日	921	88	0.0		
2日	921	89	0.0		
3日	920	90	0.0		
4日	921	90	0.0		
5日		運転→停止			
6日		停止			
7日		停止			
8日		停止			
9日		停止			
10日		停止			
11日		停止			
12日		停止			
13日		停止			
14日		停止			
15日		停止			
16日		停止			
17日		停止			
18日		停止			
19日		停止			
20日		停止			
21日		停止			
22日		停止			
23日		停止			
24日		停止			
25日		停止			
26日		停止			
27日		停止			
28日		停止			
29日		停止			
30日		停止			
31日		停止			

- 備考1) ガスフィルターは排ガス中のばいじん除去装置です。スクラバーを使用しているため、ばいじんの堆積はありません。
- 備考2) 燃焼ガス温度及び一酸化炭素の濃度の測定は連続測定を実施しています。平均値は1日の平均となっています。
- 備考3) 測定位置については燃焼炉略図をご参照ください。
- 備考4) 維持管理計画は、本施設が法改正(平成9年)以前に許可を受けており、当時は計画の策定及び関係機関への提出義務がなかったことから、公表は対象外とします。

産業廃棄物処理施設の維持管理記録【2019.7月度】

設置事業所名	(株)ADEKA相馬工場
施設名称	液中燃焼設備(U-UN-801)
施設の種別	廃油の焼却施設「法施行令第7条第5号イ」に該当する 産業廃棄物の焼却施設「法施行令第7条第13の2号イ」に該当する
許可年月日	平成7年2月24日
許可番号	原保P第7号
維持計画管理	-

1. 産業廃棄物の処分量

産業廃棄物の種類	処分量(t)
廃油	22.6
廃液(廃酸及び廃アルカリ)	734

2. 炉内の燃焼温度等

測定位置	①燃焼炉内	②スクラバー入口	③煙突	ばいじんの除去	備考
日付	燃焼ガス温度(°C)	スクラバーに流入する燃焼ガス温度(°C)	排ガス中の一酸化炭素濃度(ppm)		
	【基準:800°C以上】 平均	【基準:200°C以下】 平均	【基準:100ppm以下】 平均		
1日		停止→運転			
2日	921	89	0.0		
3日	920	89	0.0		
4日	920	89	0.0		
5日	921	89	0.0		
6日	920	87	0.0		
7日	921	87	0.0		
8日	920	87	0.0		
9日	922	86	0.0		
10日	919	86	0.0		
11日	920	87	0.0		
12日	920	88	0.0		
13日	921	88	0.0		
14日	920	89	0.1		
15日	920	89	0.0		
16日	920	90	0.0		
17日	920	90	0.0		
18日	920	90	0.0		
19日	920	85	0.0		
20日	920	87	0.0		
21日	920	88	0.0		
22日	919	88	0.0		
23日	920	88	0.0		
24日	919	88	0.0		
25日	921	88	0.0		
26日	921	87	0.0		
27日	921	88	0.0		
28日	920	89	0.6		
29日	919	88	1.0		
30日	920	88	0.6		
31日	920	88	0.0		

- 備考1) ガスフィルターは排ガス中のばいじん除去装置です。スクラバーを使用しているため、ばいじんの堆積はありません。
- 備考2) 燃焼ガス温度及び一酸化炭素の濃度の測定は連続測定を実施しています。平均値は1日の平均となっています。
- 備考3) 測定位置については燃焼炉略図をご参照ください。
- 備考4) 維持管理計画は、本施設が法改正(平成9年)以前に許可を受けており、当時は計画の策定及び関係機関への提出義務がなかったことから、公表は対象外とします。

産業廃棄物処理施設の維持管理記録【2019.6月度】

設置事業所名	(株)ADEKA相馬工場
施設名称	液中燃焼設備(U-UN-801)
施設の種別	廃油の焼却施設「法施行令第7条第5号イ」に該当する 産業廃棄物の焼却施設「法施行令第7条第13の2号イ」に該当する
許可年月日	平成7年2月24日
許可番号	原保P第7号
維持計画管理	—

1.産業廃棄物の処分量

産業廃棄物の種類	処分数量(t)
廃油	19.6
廃液(廃酸及び廃アルカリ)	690

2.炉内の燃焼温度等

測定位置	①燃焼炉内	②スクラバー入口	③煙突	ばいじんの除去	備考
日付	燃焼ガス温度(°C)	スクラバーに流入する燃焼ガス温度(°C)	排ガス中の一酸化炭素濃度(ppm)		
	【基準:800°C以上】	【基準:200°C以下】	【基準:100ppm以下】		
	平均	平均	平均		
1日	920	88	0.0		
2日	919	87	0.0		
3日	920	87	0.0		
4日	921	87	0.2		
5日	922	88	0.9		
6日	919	88	1.3		
7日	919	88	2.2		
8日	921	88	1.2		
9日	921	88	2.8		
10日	920	88	0.7		
11日	920	89	0.0		
12日	922	89	0.0		
13日	920	89	0.0		
14日	920	89	0.0		
15日	919	87	0.1		
16日	920	88	0.1		
17日	919	88	0.0		
18日	921	88	0.0		
19日	920	88	0.0		
20日	920	88	0.0		
21日	921	88	0.0		
22日	920	88	0.0		
23日	920	88	0.1		
24日	920	87	0.0		
25日	920	87	0.4		
26日	921	89	0.8		
27日	920	90	1.3		
28日	920	90	0.0		
29日		運転→停止			
30日		停止			
31日		停止			

- 備考1) ガスフィルターは排ガス中のばいじん除去装置です。スクラバーを使用しているため、ばいじんの堆積はありません。
- 備考2) 燃焼ガス温度及び一酸化炭素の濃度の測定は連続測定を実施しています。平均値は1日の平均となっています。
- 備考3) 測定位置については燃焼炉略図をご参照ください。
- 備考4) 維持管理計画は、本施設が法改正(平成9年)以前に許可を受けており、当時は計画の策定及び関係機関への提出義務がなかった事から、公表は対象外とします。

産業廃棄物処理施設の維持管理記録【2019.5年度】

設置事業所名	(株)ADEKA相馬工場
施設名称	液中燃焼設備(U-UN-801)
施設の種別	廃油の焼却施設「法施行令第7条第5号イ」に該当する 産業廃棄物の焼却施設「法施行令第7条第13の2号イ」に該当する
許可年月日	平成7年2月24日
許可番号	原保P第7号
維持計画管理	—

1. 産業廃棄物の処分量

産業廃棄物の種類	処分量(t)
廃油	26.6
廃液(廃酸及び廃アルカリ)	594

2. 炉内の燃焼温度等

測定位置	①燃焼炉内	②スクラバー入口	③煙突	ばいじんの除去	備考
日付	燃焼ガス温度(°C)	スクラバーに流入する燃焼ガス温度(°C)	排ガス中の一酸化炭素濃度(ppm)		
	【基準:800°C以上】 平均	【基準:200°C以下】 平均	【基準:100ppm以下】 平均		
1日		停止			
2日		停止			
3日		停止→運転			
4日	920	88	0.1		
5日	920	88	0.0		
6日	920	88	0.1		
7日	921	88	0.1		
8日	920	88	0.0		
9日	921	88	0.0		
10日	919	88	0.0		
11日	920	88	0.0		
12日	920	88	0.1		
13日	920	88	0.0		
14日	919	87	0.0		
15日	920	87	0.0		
16日	920	86	0.0		
17日	920	86	0.0		
18日	920	86	0.0		
19日	921	82	0.0		
20日	923	79	0.0		
21日	921	88	0.0		
22日	920	88	0.0		
23日	921	89	0.0		
24日	920	89	0.0		
25日	921	89	0.0		
26日	921	89	0.0		
27日	920	89	0.0		
28日	922	89	0.0		
29日	921	89	0.1		
30日	921	89	0.1		
31日	920	89	0.0		

- 備考1) ガスフィルターは排ガス中のばいじん除去装置です。スクラバーを使用しているため、ばいじんの堆積はありません。
- 備考2) 燃焼ガス温度及び一酸化炭素の濃度の測定は連続測定を実施しています。平均値は1日の平均となっています。
- 備考3) 測定位置については燃焼炉略図をご参照ください。
- 備考4) 維持管理計画は、本施設が法改正(平成9年)以前に許可を受けており、当時は計画の策定及び関係機関への提出義務がなかったことから、公表は対象外とします。

産業廃棄物処理施設の維持管理記録【2019.4月度】

設置事業所名	(株)ADEKA相馬工場
施設名称	液中燃焼設備(U-UN-801)
施設の種別	廃油の焼却施設「法施行令第7条第5号イ」に該当する 産業廃棄物の焼却施設「法施行令第7条第13の2号イ」に該当する
許可年月日	平成7年2月24日
許可番号	原保P第7号
維持計画管理	-

1. 産業廃棄物の処分量

産業廃棄物の種類	処分量(t)
廃油	24.4
廃液(廃酸及び廃アルカリ)	710

2. 炉内の燃焼温度等

測定位置	①燃焼炉内	②スクラバー入口	③煙突	ばいじんの除去	備考
日付	燃焼ガス温度(°C)	スクラバーに流入する燃焼ガス温度(°C)	排ガス中の一酸化炭素濃度(ppm)		
	【基準:800°C以上】 平均	【基準:200°C以下】 平均	【基準:100ppm以下】 平均		
1日	919	88	0.1		
2日	920	88	0.1		
3日	920	88	0.0		
4日	919	88	0.0		
5日	919	88	0.1		
6日	920	89	0.1		
7日	920	89	0.8		
8日	921	88	0.1		
9日	920	90	0.1		
10日	920	89	0.1		
11日	919	89	0.1		
12日	921	88	0.1		
13日	922	88	0.1		
14日	920	88	0.0		
15日	919	88	0.0		
16日	922	89	1.2		
17日	918	88	3.2		
18日	920	88	1.9		
19日	920	88	2.3		
20日	919	88	3.0		
21日	921	88	4.8		
22日	921	89	1.8		
23日	920	89	0.4		
24日	921	89	1.2		
25日	920	89	0.6		
26日	919	59	0.9		
27日		運転→停止			
28日		停止			
29日		停止			
30日		停止			
31日	-	-	-		

- 備考1) ガスフィルターは排ガス中のばいじん除去装置です。スクラバーを使用しているため、ばいじんの堆積はありません。
- 備考2) 燃焼ガス温度及び一酸化炭素の濃度の測定は連続測定を実施しています。平均値は1日の平均となっています。
- 備考3) 測定位置については燃焼炉略図をご参照ください。
- 備考4) 維持管理計画は、本施設が法改正(平成9年)以前に許可を受けており、当時は計画の策定及び関係機関への提出義務がなかったことから、公表は対象外とします。