



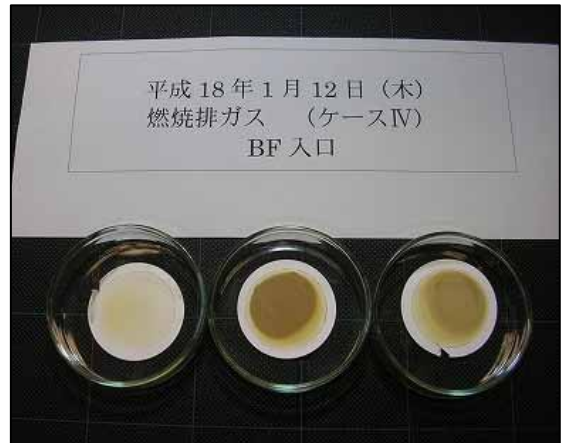
サンプリング（出湯）状況  
（空冷スラグ）



サンプリングポイント  
（水冷スラグ・メタル）



インピンジャーの状況  
（ケース ・BF入口燃焼排ガス）



フィルターの状況  
（ケース ・BF入口燃焼排ガス）



インピンジャーの状況  
（ケース ・BF出口燃焼排ガス）



フィルターの状況  
（ケース ・BF出口燃焼排ガス）

5) 産業廃棄物処理施設（表面溶融施設）



処理対象物  
（ケース1・アスベスト含有スレート）



処理対象物  
（ケース2・アスベスト含有吹付け材）



投入状況  
（ケース1・アスベスト含有スレート）



出湯状況  
（ケース1）



サンプリング状況  
（ケース2・発じん状況調査）



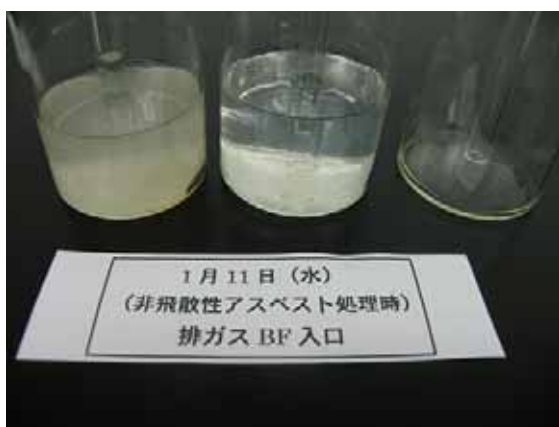
サンプリング状況  
（ケース1・BF出口燃焼排ガス）



フィルターの状況  
(ケース2・敷地境界風下)



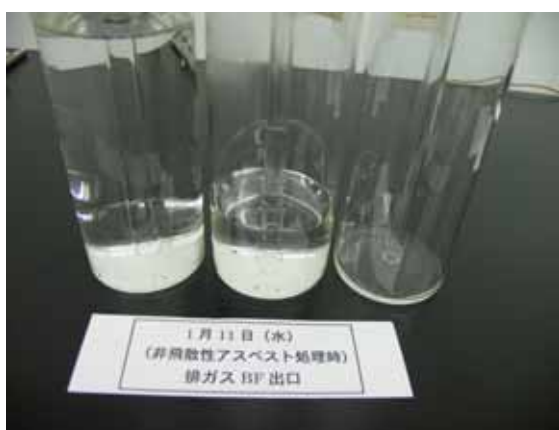
フィルターの状況  
(ケース1・発じん状況調査)



インピンジャーの状況  
(ケース1・BF入口燃焼排ガス)



フィルターの状況  
(ケース1・BF入口燃焼排ガス)



インピンジャーの状況  
(ケース1・BF出口燃焼排ガス)



フィルターの状況  
(ケース1・BF出口燃焼排ガス)

サンプリングガスの性状等により、サンプリング終了後、フィルターがホルダーに接着し、フィルターを取り外す際、部分的に破損した(サンプリング時に破損したわけではないため、分析結果に影響なし)。



サンプルの状況  
(ケース1・溶融スラッグ)

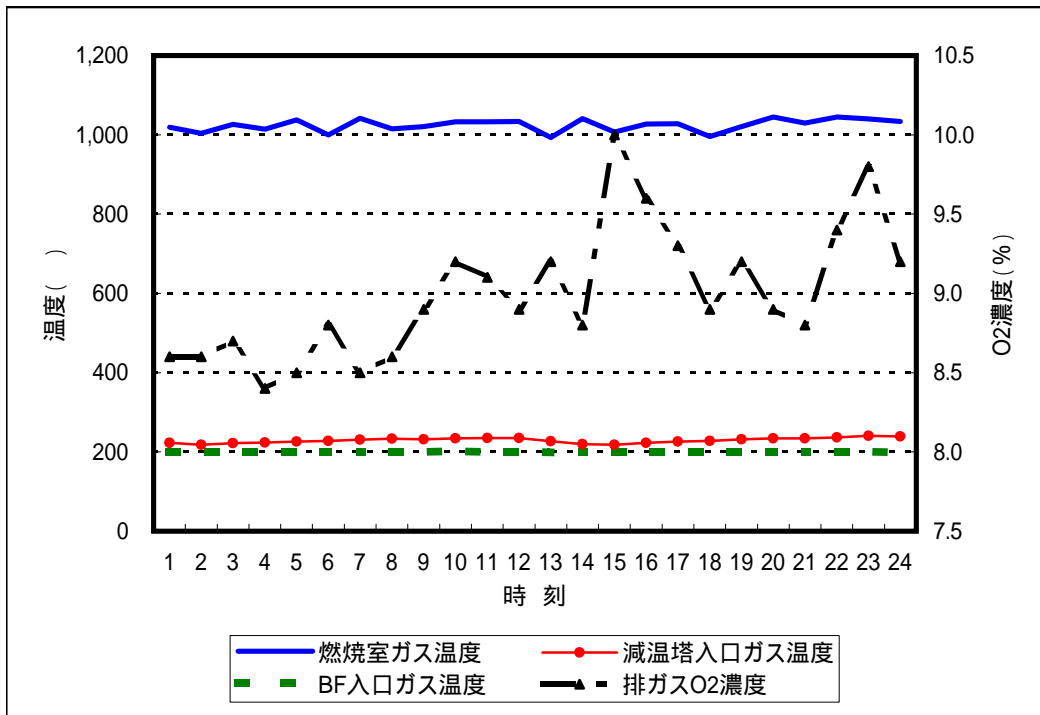


サンプルの状況  
(ケース2・スラッグ水砕水)

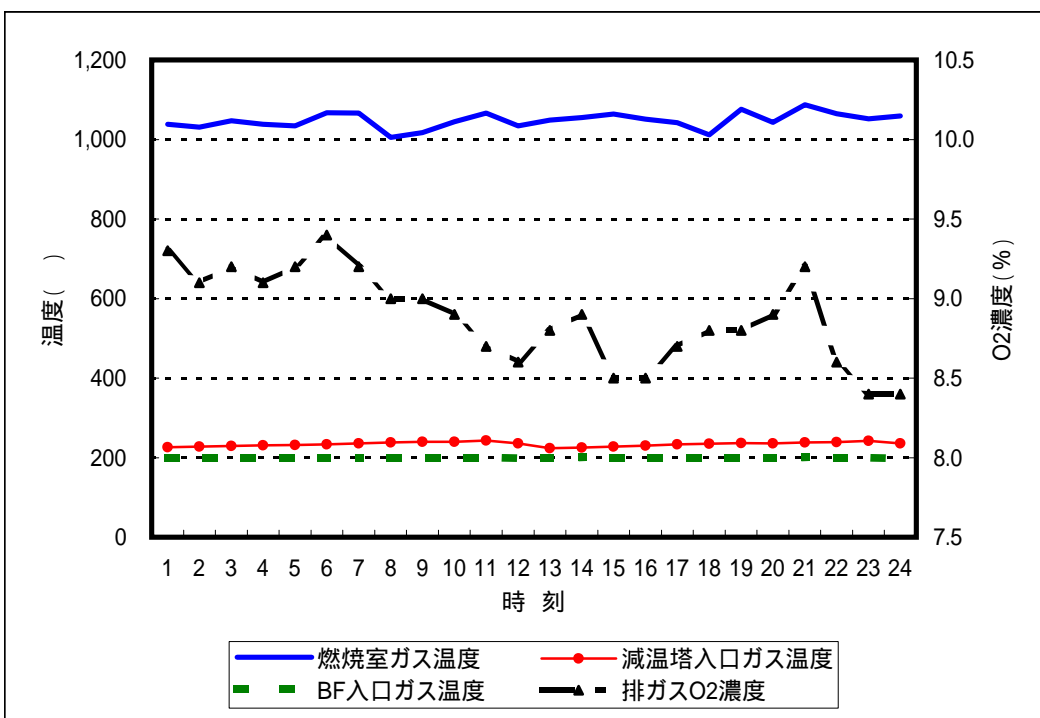
## 1.2 各計装値

### 1) A市一般廃棄物処理施設

#### (1) 焼却施設

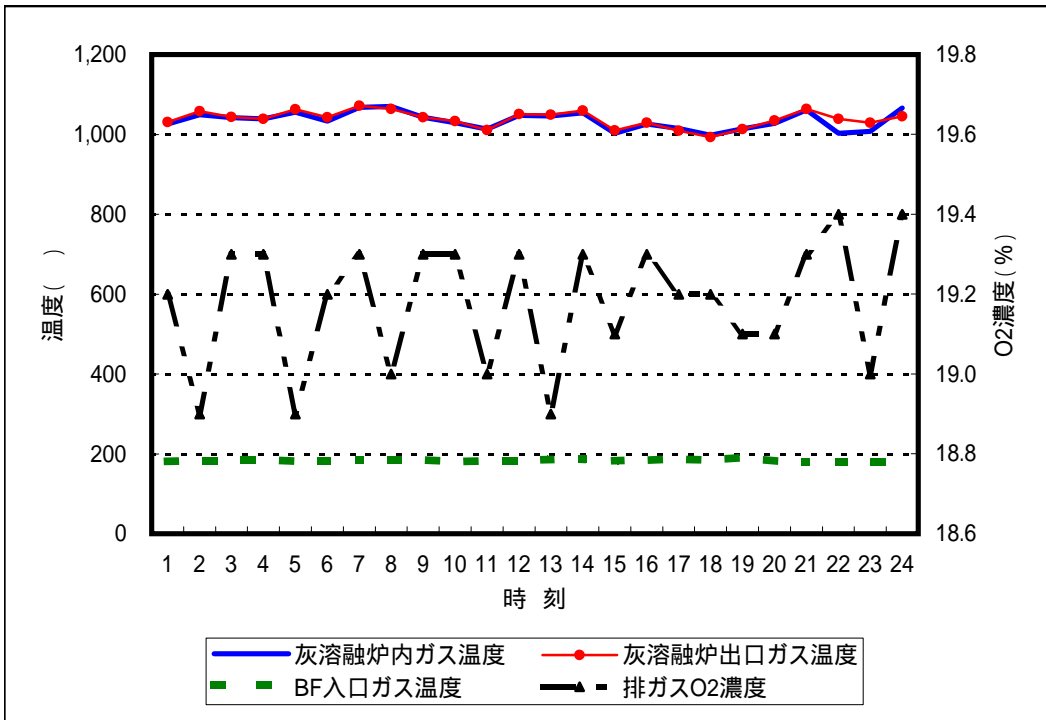


各計装値の時間的推移 [通常運転時]

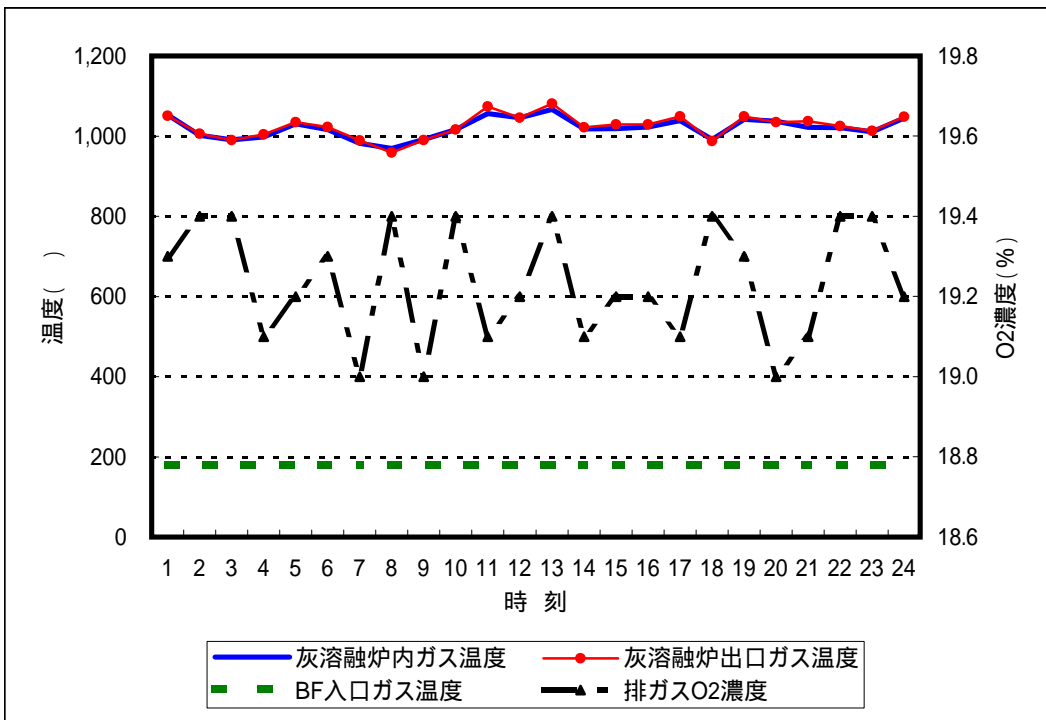


各計装値の時間的推移 [アスベスト処理時]

(2) 溶融施設

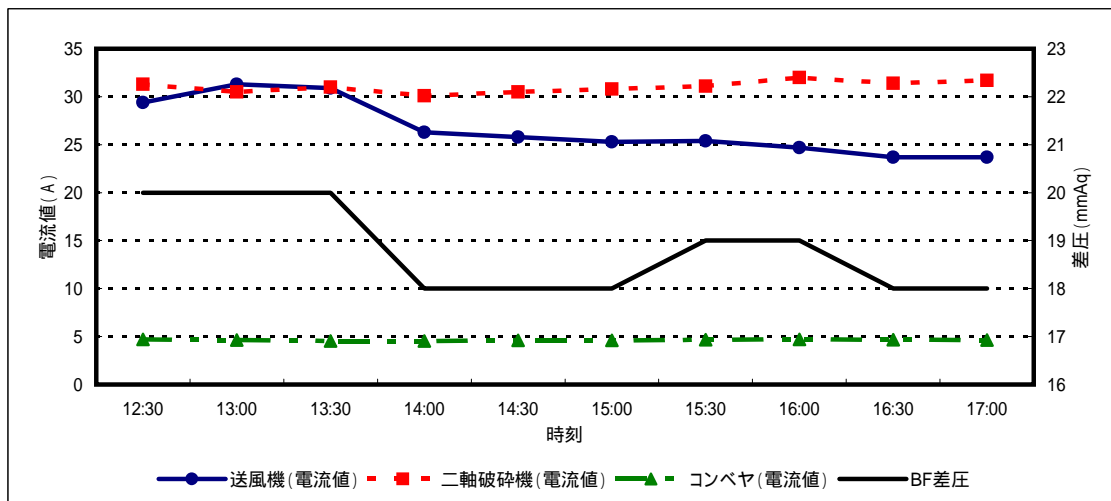


各計装値の時間的推移 [通常運転時]

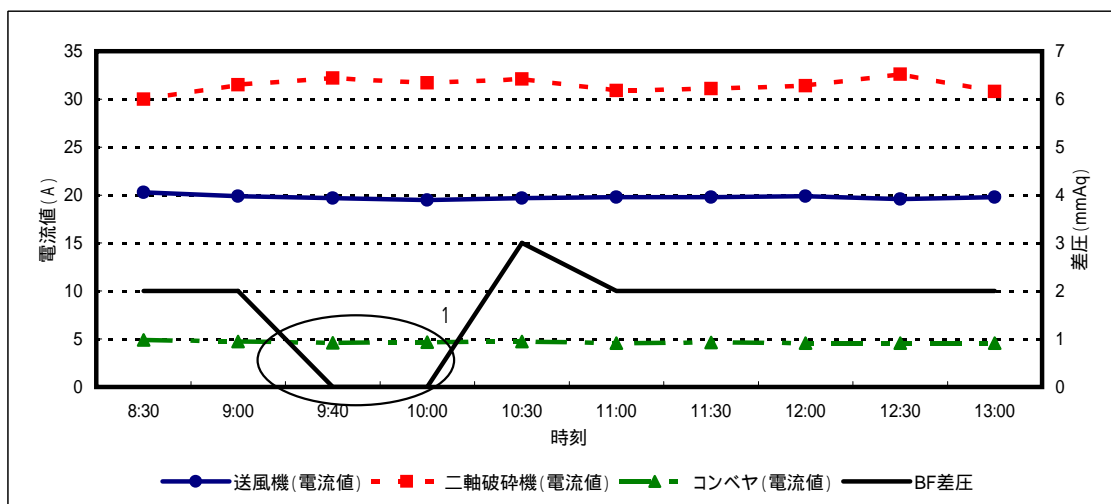


各計装値の時間的推移 [アスベスト処理時]

2) 産業廃棄物破碎施設テストプラント（第2回）

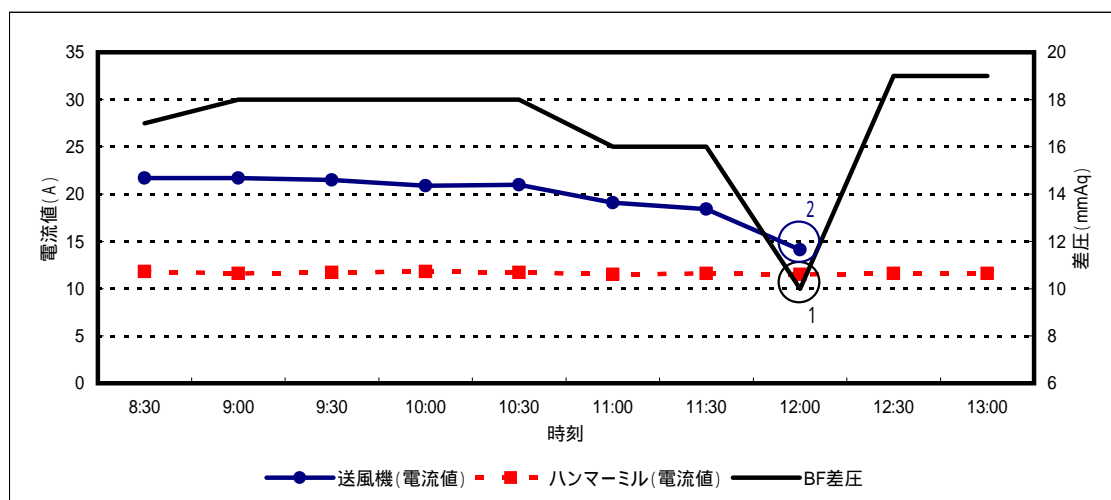


各計装値の時間的推移  
[二軸破碎機・ろ過速度3m/min設定時]



各計装値の時間的推移  
[二軸破碎機・ろ過速度1m/min設定時]

1: 差圧計不調のため、10:10に計器交換

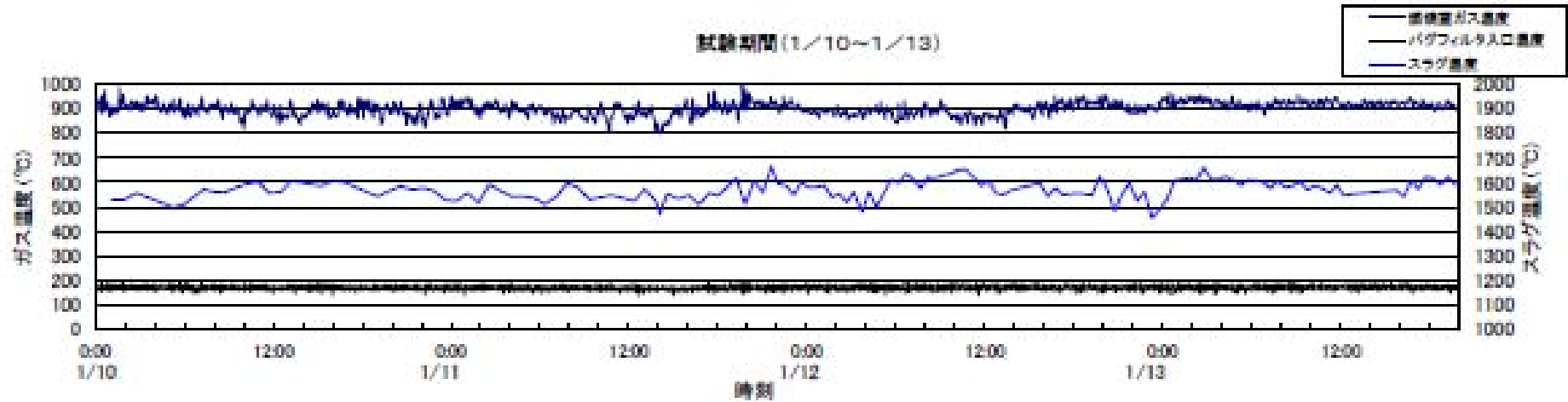


各計装値の時間的推移  
[ハンマーミル・ろ過速度3m/min設定時]

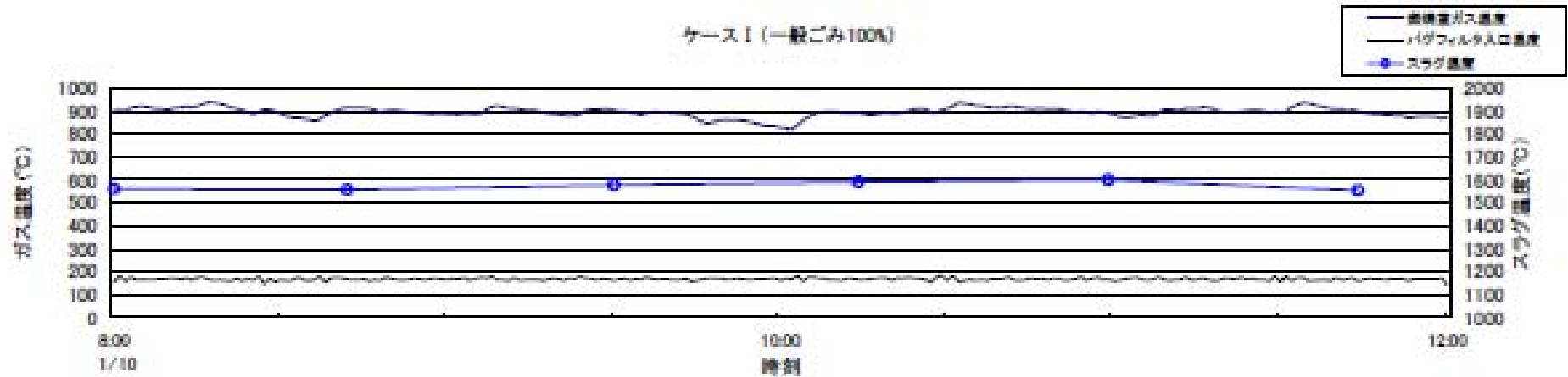
- 1: 送風機の吸引力低下は、モータとファンをつなぐベルトの接触不良による伝達力低下が原因であり、ろ布の目詰まりではない
- 2: 12:30以降は別の送風機で対応したため電流値の記録なし

### 3) シャフト炉式溶融施設テストプラント

#### (1) 実証試験期間における各計装値

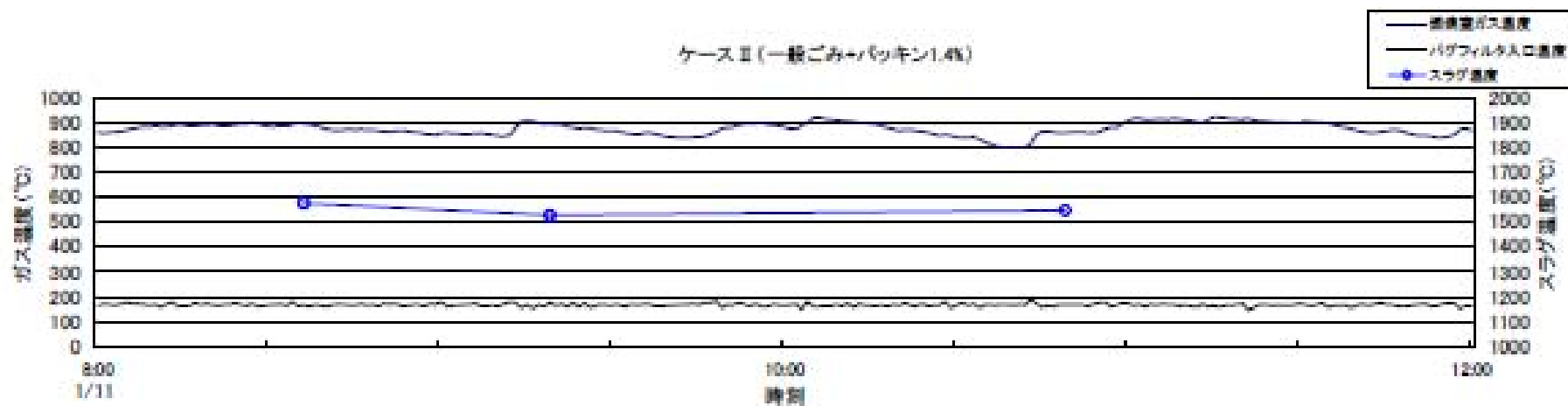


#### (2) ケース [ 処理対象物：一般廃棄物 ]





(3) ケース [ 処理対象物：一般廃棄物 + アスベスト含有シートパッキン ]



(4) ケース [ 処理対象物：A S R ]

