

## 微量 PCB 汚染絶縁油の焼却検証試験 安定確認試験の結果

平成 24 年 08 月 29 日  
神戸環境クリエート株式会社

### 確認目的：

操業開始直後であるので、頻度を増して燃え殻等の自社分析を行い、PCB の無害化が安定的に行われていることを確認した。

### 確認方法：

通常受け入れている産業廃棄物と、微量 PCB 汚染絶縁油 100L/h（実証試験時の処理量）を混焼した。

### 確認期間：

平成 24 年 8 月 25 日 8 時～28 日 8 時（24 時間連続運転×3 日間）。

### 結果：

#### 燃焼の安定に関する確認項目（中央制御室で常時監視している項目）

確認対象	確認項目	分析法	分析検体数	判定基準	結果
微量 PCB 汚染絶縁油	焼却量	流量計	連続測定 (中央制御室で監視)	1 時間値が 100L/h を超えないこと	3 日間の 1 時間当たり焼却量は 69～90L/h であった。
2 次燃焼室出口ガス	ガス温度	熱電対	連続測定 (中央制御室で監視)	1,100℃を下回らないこと	3 日間のガス温度は 1,112～1,160℃であった。
	滞留時間	流量計 (温度と流速から換算)	連続測定 (中央制御室で監視)	誘引通風機入口の流量が 62,500m <sup>3</sup> N/h を超えないこと (=滞留時間 2 秒以上)	3 日間のガス流量は 30,344～40,708m <sup>3</sup> N/h であった。
煙突排ガス	CO、NO <sub>x</sub> 、SO <sub>x</sub> 、HCl	排ガス分析計 (自社分析)	連続測定 (中央制御室で監視)	1 時間値が以下を超えないこと CO：100ppm NO <sub>x</sub> ：130ppm SO <sub>x</sub> ：40ppm HCl：100mg/m <sup>3</sup> N	3 日間の測定値は以下の通りであった。 CO：2～5ppm NO <sub>x</sub> ：73～103ppm SO <sub>x</sub> ：0ppm HCl：0mg/m <sup>3</sup> N
	O <sub>2</sub>	排ガス分析計 (自社分析)	連続測定 (中央制御室で監視)	おおむね 12%程度であること	3 日間の測定値は、そのほとんどが 8.5～12.5%の範囲内で安定していた。

PCBに関する確認項目：

確認対象	確認項目	分析法	分析検体数	判定基準	結果
微量 PCB 汚染 絶縁油	PCB濃度	イムノ センサ (自社分析)	3日に1回 (1日目 午後採取)	(1,000mg/kg未満で あること) *自社基準。申請書には 本基準は無い。	測定値は1.2mg/kgであった。
燃え殻	熱灼減量	自社分析	1日に1回 (夕方採取)	10%未満であること	測定値は1日目0.63%、 2日目2.20%、3日目0.74% であった。
	PCB (溶出量)	イムノ センサ (自社分析)	1日に1回 (夕方採取)	0.003mg/L未満で あること	測定値は3日間とも不検出 ( $<0.00003\text{mg/L}$ )であった。
ばいじん	PCB (溶出量)	イムノ センサ (自社分析)	1日に1回 (夕方採取)	0.003mg/L未満で あること	測定値は3日間とも不検出 ( $<0.00003\text{mg/L}$ )であった。

結論：

全ての項目で判定基準を満足しており、PCBの無害化が安定的に行われていることが確認された。