

維持管理に関する計画

排ガスの性状		設計計算値	維持管理基準値	測定頻度	法定基準値
ばいじん [g/Nm ³]		0.01 (0.0104)	0.05 (0.0518)	1 回／6 ヶ月	0.15 (0.1553)
硫黄酸化物	[Nm ³ /h]	0.71	9.43	1 回／6 ヶ月	45.99
	[ppm]	30 (31.05)	400 (414.00)		1,950 (2018.25)
窒素酸化物 [cm ³ /Nm ³]		150 (155.25)	250 (258.75)	1 回／6 ヶ月	250 (258.75)
塩化水素 [mg/Nm ³]		100 (103.50)	150 (155.25)	1 回／6 ヶ月	700 (724.50)
ダイオキシン類 [ng-TEQ/Nm ³]		0.1 (0.104)	0.5 (0.518)	1 回／年	5 (5.18)
水銀 [μg/Nm ³]		10 (10.35)	30 (31.05)	1 回／6 ヶ月	30 (31.05)
()内は酸素 12%換算前の数値を示す。					
放流水の水質		設計計算値	維持管理基準値	測定頻度	
水素イオン濃度 (pH)					
生物化学的酸素要求量 (BOD) [mg/L]					
化学学的酸素要求量 (COD) [mg/L]					
浮遊物質 (SS) [mg/L]					
その他 ※		設計計算値	維持管理基準値	測定頻度	
その他 維持管理に 関する事項	施設整備・点検の頻度等	別添維持管理計画書のとおり			
	維持管理基準等への 対応状況	別記様式 5 0 - 1 - 3 のとおり			
	その他	別添維持管理計画書のとおり			

※ 騒音、振動等についても周辺地域の生活環境の保全のため達成することとした数値を定める場合には、適宜記載すること。

(日本工業規格 A 4)

別記様式 50-1-3 維持管理基準等への対応状況（産業廃棄物焼却施設（ガス化改質・電気炉以外））

○ 維持管理基準※¹ 関係設備

設 備 （ 基 準 ）	設 備 概 要	関 連 図 面 等
性状の分析又は計算 (第12条の6第1号)	受け入れる産業廃棄物の種類及び量が当該施設の処理能力に見合った適正なものかを確認する為に、受け入れる際に必要な当該産業廃棄物の計量を行います。計量にはトラックスケールを利用します。また、搬入品目等の性状については常にマニフェストで確認し、必要に応じ分析します。	【17 当該施設の構造を明らかにする平面図、立面図、断面図】 図面番号 T-3035 参照
投 入 (第12条の6第2号)	廃棄物の投入は、当該施設の処理能力を超えないよう管理します。	
異 常 時 の 措 置 (第12条の6第3号)	異常な事態が生じたときには、直ちに、施設の運転を停止し、速やかに原因を究明するとともに流出した産業廃棄物の回収、その他の生活環境の保全上必要な措置を講じます。	
定 期 点 検 及 び 検 査 (第12条の6第4号)	施設の正常な機能を維持するため、運転の開始から停止に至る作業などを記載したフローシートをもとに、定期的に施設の点検及び機能検査を行います。 1) 日 常 ・ 週 間 ・ 月 間 点 検 チェックシートに基づき点検を行います。 2) 定 期 補 修 年1回、メーカーによる点検補修工事を行い、性能の維持を図ります。	別添機器点検リスト参照
飛散及び流出並びに 悪臭の発散防止 (第12条の6第5号)	施設の各装置は完全に接合しており密閉構造となっているので、常に外気と遮断しており、産業廃棄物の飛散及び流出を防止しています。また、産業廃棄物の処理工程で発生する悪臭成分は、焼却炉内で高温燃焼し、熱分解するために煙突から屋外に流出することはありません。 1) 飛 散 防 止 対 策 (1) 廃棄物の投入口は二重ダンパ及び密閉式コンベヤによる密閉式となっています。 (2) 焼却炉からの焼却灰は、水封した状態で炉下コンベアの水槽に送られ加湿冷却します。 (3) 加湿した焼却灰及びばいじんは飛散することなくフレコンバッグに移送・貯留し、場外搬出します。	【17 当該施設の構造を明らかにする平面図、立面図、断面図】 図面番号 T-3035～3037 参照

設 備 （ 基 準 ）	設 備 概 要	関 連 図 面 等
	2) 臭 気 防 止 対 策 (1) 悪臭発生の恐れのある感染性産業廃棄物は、容器に密閉したまま運搬・保冷室に保管を行い、さらに、密閉容器のまま焼却炉に投入します。 (2) 産業廃棄物を保管するごみピット内は燃焼用空気として吸引することにより、ピット内を負圧に保ち、臭気漏れを防ぎます。吸い込んだ臭気は焼却炉内で 800℃以上の高温ガスにより高温酸化分解します。 (3) 液状廃棄物は、密閉型の貯留槽に貯留し、臭気漏れを防止します。	
清 潔 の 保 持 (第 12 条 の 6 第 6 号)	蚊、はえ等の発生の防止に努め、構内の清掃を常に行い、清潔を保持します。	
騒 音 及 び 振 動 の 防 止 (第 12 条 の 6 第 7 号)	著しい騒音及び振動を発生するものについては下記の対策により、生活環境保全目標を満足します。 1) 騒 音 防 止 対 策 騒音の発生する機器については、原則として専用室内に設置することにより騒音対策を施しています。 2) 振 動 防 止 対 策 振動の発生する機器については、原則として強固な鉄筋コンクリート基礎上にアンカーボルトにて固定し、防振対策を施しています。	【 1 7 当該施設の構造を明らかにする平面図、立面図、断面図】 図面番号 T-3030～3033 及び T-3034 参照
放 流 水 (第 12 条 の 6 第 8 号)	排水を放流しないため、該当なし。	【 1 7 当該施設の構造を明らかにする平面図、立面図、断面図】 図面番号 T-3035 参照
点検等の記録 (第 12 条 の 6 第 8 号)	施設の維持管理に関する点検として、日常点検リスト等の内容について記録し、三年間保存します。	

設 備 （ 基 準 ）	設 備 概 要	関 連 図 面 等
均 一 混 合 (第 12 条の 7 第 5 項注書き ⇒第 4 条の 5 第 1 項第 2 号イ)	ごみクレーンによりピット内のごみを常時均一に混合します。	【 1 7 当該施設の構造を明らかにする平面図、立面図、断面図】 図面番号 T-3033、 T-3034 及び T-3035 参照
定 量 供 給 (第 12 条の 7 第 5 項注書き ⇒第 4 条の 5 第 1 項第 2 号ロ)	廃棄物供給装置（コンベア）から投入される廃棄物は、燃焼室と廃棄物供給装置の間に二重ダンパを設けることにより、燃焼室と外気を常に遮断した状態で定量ずつ連続的に燃焼室に投入します。	【 1 7 当該施設の構造を明らかにする平面図、立面図、断面図】 図面番号 T-3035 参照
燃 焼 温 度 (第 12 条の 7 第 5 項第 1 号)	燃焼ガス温度が 800℃を下回らない様に助燃バーナ及び再燃バーナを設けています。燃焼ガスの温度管理を行うことにより、燃焼中の燃焼ガスの温度を摂氏 800℃以上に保ちます。	【 1 7 当該施設の構造を明らかにする平面図、立面図、断面図】 図面番号 T-3035～3036 参照
焼却灰の熱しゃく減量 (第 12 条の 7 第 5 項注書き ⇒第 4 条の 5 第 1 項第 2 号ニ)	焼却灰は、十分な燃焼滞留時間を設け、300℃の高温燃焼空気による安定燃焼により、焼却灰の熱灼減量は 10%以下となるよう焼却します。	【 1 7 当該施設の構造を明らかにする平面図、立面図、断面図】 図面番号 T-3035～3036 参照

設 備 （ 基 準 ）	設 備 概 要	関 連 図 面 等
運 転 開 始 時 の 措 置 (第 12 条 の 7 第 5 項 注 書 き ⇒ 第 4 条 の 5 第 1 項 第 2 号 ホ)	運 転 を 開 始 す る 場 合 は、短 時 間 で 確 実 に 炉 の 立 上 げ を 行 う た め に 助 燃 バ ー ナ 及 び 再 燃 バ ー ナ を 使 用 し、炉 内 温 度 を 800℃ 以 上 に 速 や か に 上 昇 さ せ ま す。	【 1 7 当 該 施 設 の 構 造 を 明 ら か に す る 平 面 図、立 面 図、断 面 図】 図 面 番 号 T-3035～3036 参 照
運 転 停 止 時 の 措 置 (第 12 条 の 7 第 5 項 注 書 き ⇒ 第 4 条 の 5 第 1 項 第 2 号 ホ)	運 転 を 停 止 す る 場 合 は、短 時 間 で 確 実 に 炉 の 立 下 げ を 行 う た め に 助 燃 バ ー ナ 及 び 再 燃 バ ー ナ を 使 用 し、炉 内 温 度 を 800℃ 以 上 に 保 ち な が ら ご む を 燃 や し 尽 く し ま す。	【 1 7 当 該 施 設 の 構 造 を 明 ら か に す る 平 面 図、立 面 図、断 面 図】 図 面 番 号 T-3035～3036 参 照
測 定 ・ 記 録 （ 燃 焼 室 ） (第 12 条 の 7 第 5 項 注 書 き ⇒ 第 4 条 の 5 第 1 項 第 2 号 ト)	焼 却 炉 出 口 に 熱 電 対 を 設 置 し、中 央 制 御 室 に 設 け る 記 録 計 に 燃 焼 ガ ス の 温 度 を 連 続 的 に 測 定 し、か つ、記 録 し ま す。	【 1 7 当 該 施 設 の 構 造 を 明 ら か に す る 平 面 図、立 面 図、断 面 図】 図 面 番 号 T-3035～3036 参 照
集 じ ん 器 入 口 温 度 (第 12 条 の 7 第 5 項 注 書 き ⇒ 第 4 条 の 5 第 1 項 第 2 号 チ)	集 じ ん 装 置 （ バ グ フ ィ ル タ ） 入 口 燃 焼 ガ ス を 170～ 200℃ の 温 度 ま で 効 率 的 に 冷 却 で き る 水 噴 霧 式 の ガ ス 冷 却 室 を 設 置 し ま す。	【 1 7 当 該 施 設 の 構 造 を 明 ら か に す る 平 面 図、立 面 図、断 面 図】 図 面 番 号 T-3035 及 び T-3037 参 照

設 備 （ 基 準 ）	設 備 概 要	関 連 図 面 等
測定・記録（集じん器前） （第12条の7第5項注書き ⇒第4条の5第1項第2号リ）	集じん器入口煙道に熱電対を設置し、中央制御室の設ける記録計に集じん器に流入する燃焼ガスの温度を測定し、かつ、記録します。	【17 当該施設の構造を明らかにする平面図、立面図、断面図】 図面番号 T-3035 及び T-3037 参照
ば い じ ん 除 去 （第12条の7第5項注書き ⇒第4条の5第1項第2号ス）	冷却設備及び排ガス処理設備にたい積したばいじんは、装置下部に設置した灰出し装置により定期的に排出します。なお、排出したばいじんはダスト処理装置に搬送し、混練処理します。	【17 当該施設の構造を明らかにする平面図、立面図、断面図】 図面番号 T-3035～3037 参照
C O 濃 度 （第12条の7第5項注書き ⇒第4条の5第1項第2号ル）	ごみの燃焼状況に合わせ、供給空気の調整、燃焼ガスの攪拌・混合を十分に行い、排ガス中の一酸化炭素濃度を100ppm以下（1時間平均値）となるように焼却します。	【17 当該施設の構造を明らかにする平面図、立面図、断面図】 図面番号 T-3035～3036 参照
C O 濃 度 測 定 ・ 記 録 （第12条の7第5項注書き ⇒第4条の5第1項第2号ル）	煙突から排出される排ガス中の一酸化炭素の濃度を連続的に測定し、かつ、記録します。	【17 当該施設の構造を明らかにする平面図、立面図、断面図】 図面番号 T-3035 及び T-3037 参照
D X N s 濃 度 （第12条の7第5項注書き ⇒第4条の5第1項第2号ワ）	「高温燃焼」、「燃焼空気の混合」及び「十分な燃焼時間」などにより焼却炉内におけるダイオキシン類の発生を抑制し、煙突から排出される排ガス中のダイオキシン類濃度を $0.5 \text{ ng-TEQ} / \text{m}^3 (\text{N})$ 以下とします。	

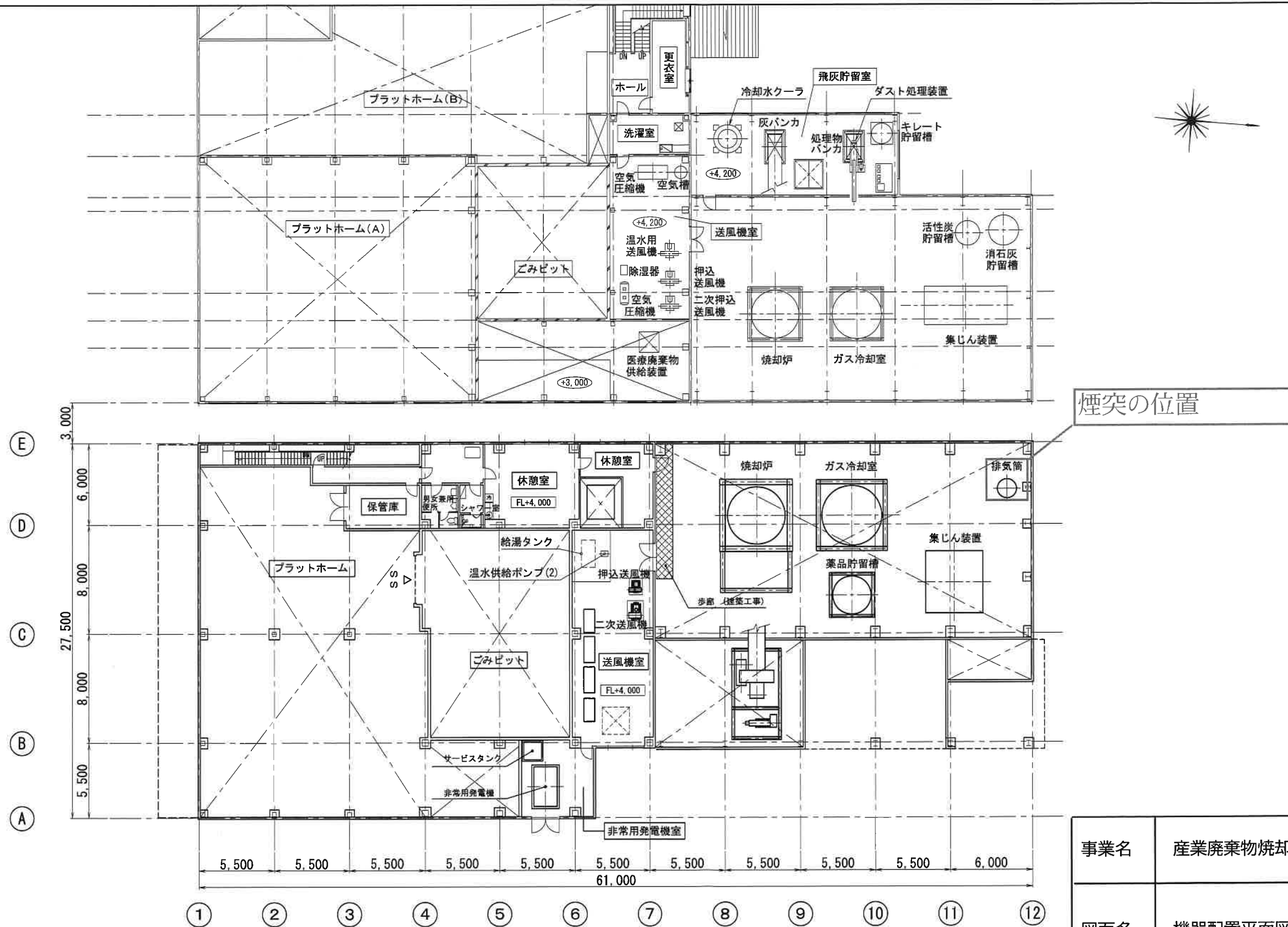
設 備 （ 基 準 ）	設 備 概 要	関 連 図 面 等
DXNs 濃度の測定・記録 (第 12 条の 7 第 5 項注書き ⇒第 4 条の 5 第 1 項第 2 号カ)	煙突から排出される排ガス中のダイオキシン類の濃度を年一回以上、ばい煙量又はばい煙濃度（硫黄酸化物、ばいじん、水銀、塩化水素及び窒素酸化物に係るものに限る。）を六月に一回以上測定し、かつ、記録します。	
支 障 の 防 止 (第 12 条の 7 第 5 項注書き ⇒第 4 条の 5 第 1 項第 2 号ヨ)	排ガスの高度処理が可能な集じん装置（バグフィルタ）を設置するとともに、消石灰及び活性炭を集じん装置入口煙道に噴霧し、排ガス中に含まれる有害物質（ばいじん、塩化水素、硫黄酸化物、ダイオキシン類、水銀）を高効率で除去できるようにしています。また、炉内水噴霧や燃焼制御により窒素酸化物の発生を抑制します。	【 1 7 当該施設の構造を明らかにする平面図、立面図、断面図】 図面番号 T-3037 参照
飛散・流出防止（冷却水等） (第 12 条の 7 第 5 項注書き ⇒第 4 条の 5 第 1 項第 2 号タ)	排ガスを水により冷却するガス冷却室は、密閉構造としており、常に外気と遮断しているため、当該水の飛散及び流出はありません。	【 1 7 当該施設の構造を明らかにする平面図、立面図、断面図】 図面番号 T-3036 参照
分 離 排 出 (第 12 条の 7 第 5 項注書き ⇒第 4 条の 5 第 1 項第 2 号レ)	ばいじんを焼却灰と分離して排出し、貯留する下記の設備を設けています。 (設備内容) 焼 却 灰 貯 留 : フレコンバッグ ばい じん 貯 留 : フレコンバッグ	【 1 7 当該施設の構造を明らかにする平面図、立面図、断面図】 図面番号 T-3030 及び T-3035 参照
ばい じん 等 の 溶 融 (第 12 条の 7 第 5 項注書き ⇒第 4 条の 5 第 1 項第 2 号ソ)	溶融を行わないため、該当なし。	
ばい じん 等 の 焼 成 (第 12 条の 7 第 5 項注書き ⇒第 4 条の 5 第 1 項第 2 号ツ)	焼成を行わないため、該当なし。	
ばい じん 等 の 焼 成 (第 12 条の 7 第 5 項注書き ⇒第 4 条の 5 第 1 項第 2 号ツ)	焼成を行わないため、該当なし。	

設 備 （ 基 準 ）	設 備 概 要	関 連 図 面 等
ばいじん等の固化等 (第12条の7第5項注書き ⇒第4条の5第1項第2号ネ)	ばいじんは、密閉した混練装置により水およびキレート剤と均一に混合して混練します。	【17 当該施設の構造を明らかにする平面図、立面図、断面図】 図面番号 T-3035 参照
火 災 発 生 防 止 (第12条の7第5項注書き ⇒第4条の5第1項第2号フ)	燃えやすい物を貯留する施設を中心に、火災の発生を防止するために必要な消火設備および必要箇所に消火器を備えます。	別添消火器設置位置図、消火設備平面図参照
廃 油 流 出 防 止 ※ 2 (第12条の7第5項第3号)	廃油の流出を防止するために流出防止堤を設け、かつ、床又は地盤面は、廃油が浸透しない材料で築造、又は被覆します。	【17 当該施設の構造を明らかにする平面図、立面図、断面図】 図面番号 T-3030、 T-3035 及び 防油堤図参照

※1 「廃棄物の処理及び清掃に関する法律施行規則」

※2 廃油の焼却施設 又は PCB 廃棄物の焼却施設 に適用

新設



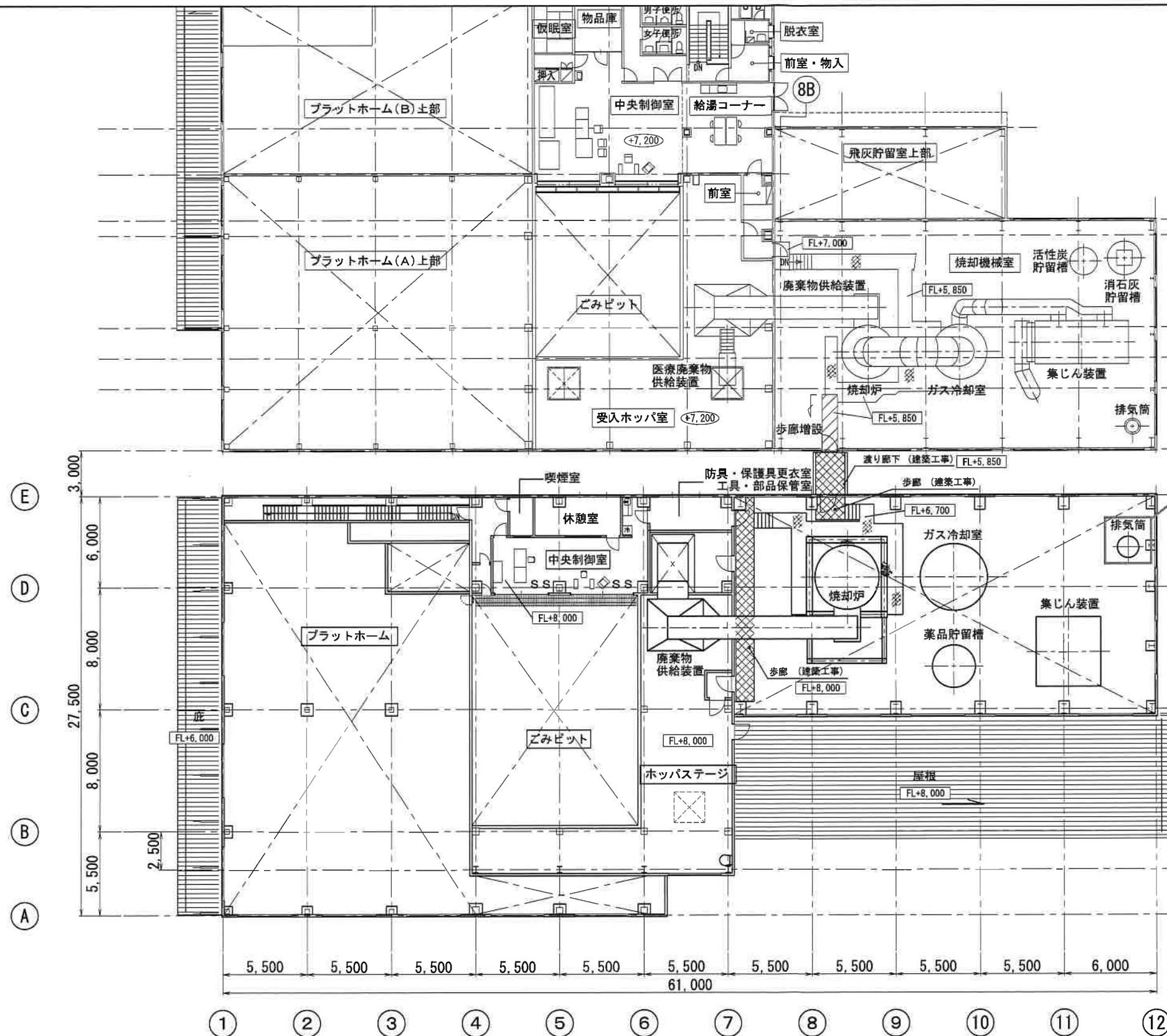
煙突の位置

2階平面図

事業名	産業廃棄物焼却施設増設工事			配布先
図面名	機器配置平面図（2階） 1/300			
事業主体	株式会社 DISPO.			
整理番号		図面番号	T-3031	計

本図は計画図につき実施の際は多少の変更を御了承ください。

新設

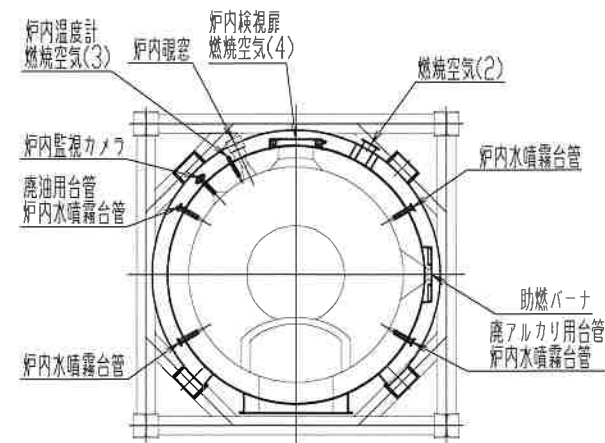


3階平面図

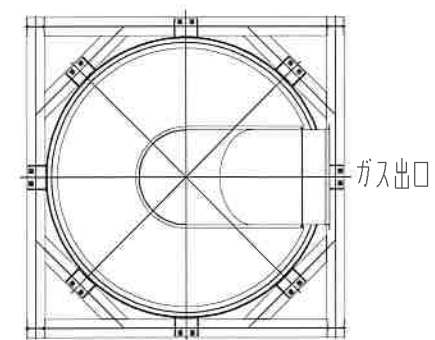
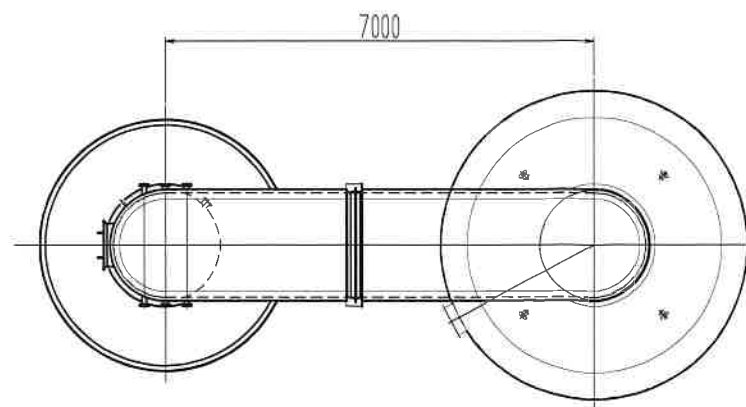
煙突の位置

事業名		産業廃棄物焼却施設増設工事		配布先 <
-----	--	---------------	--	--

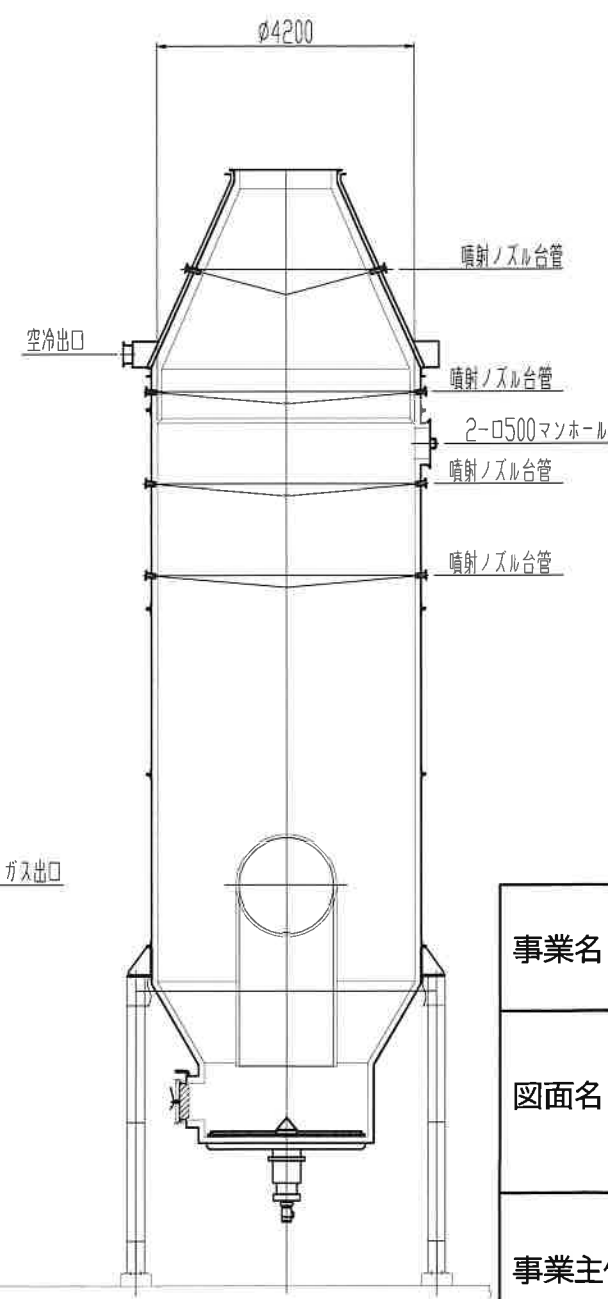
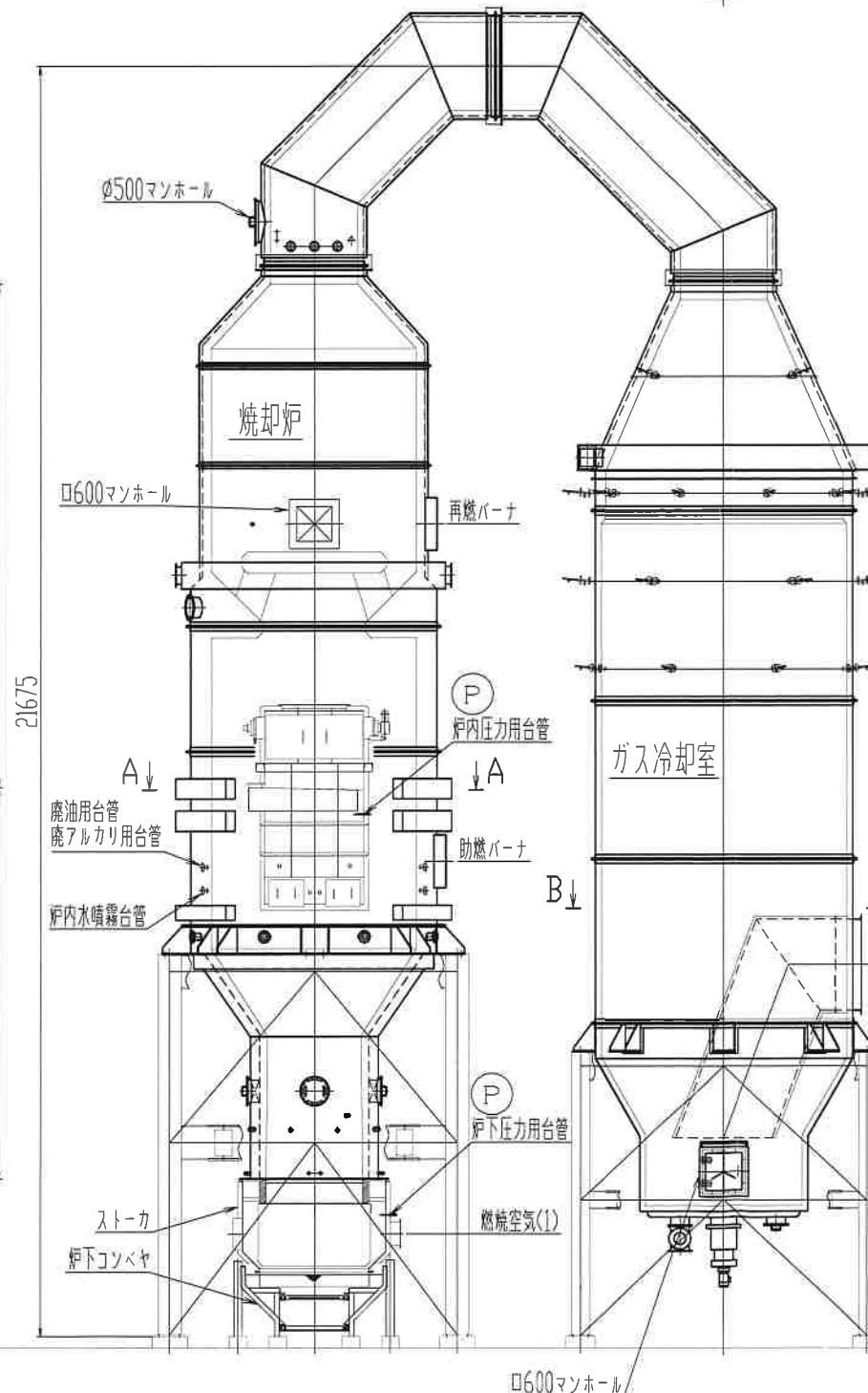
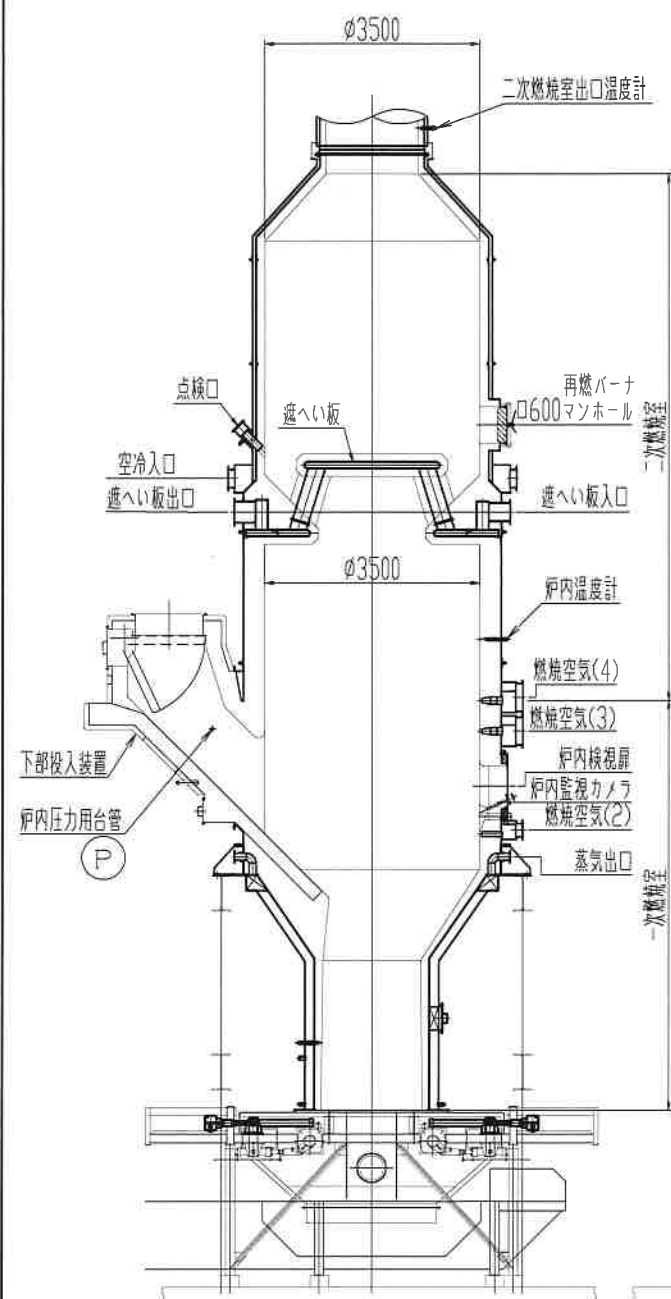
本図は計画図につき実施の際は多少の変更を御了承ください。



A-A 断面

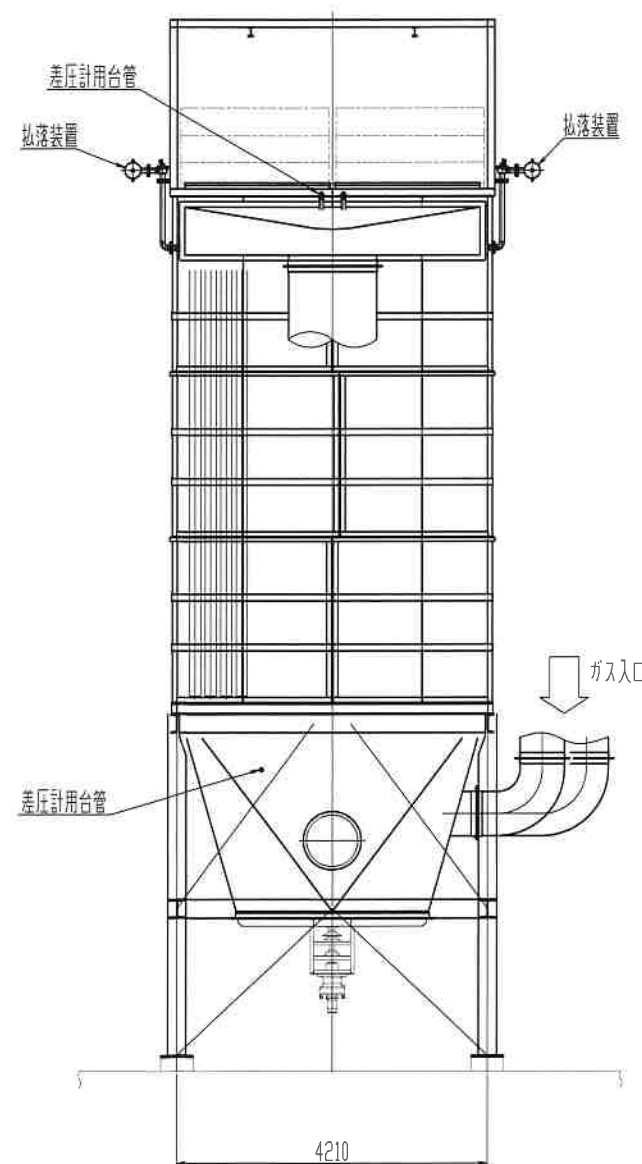
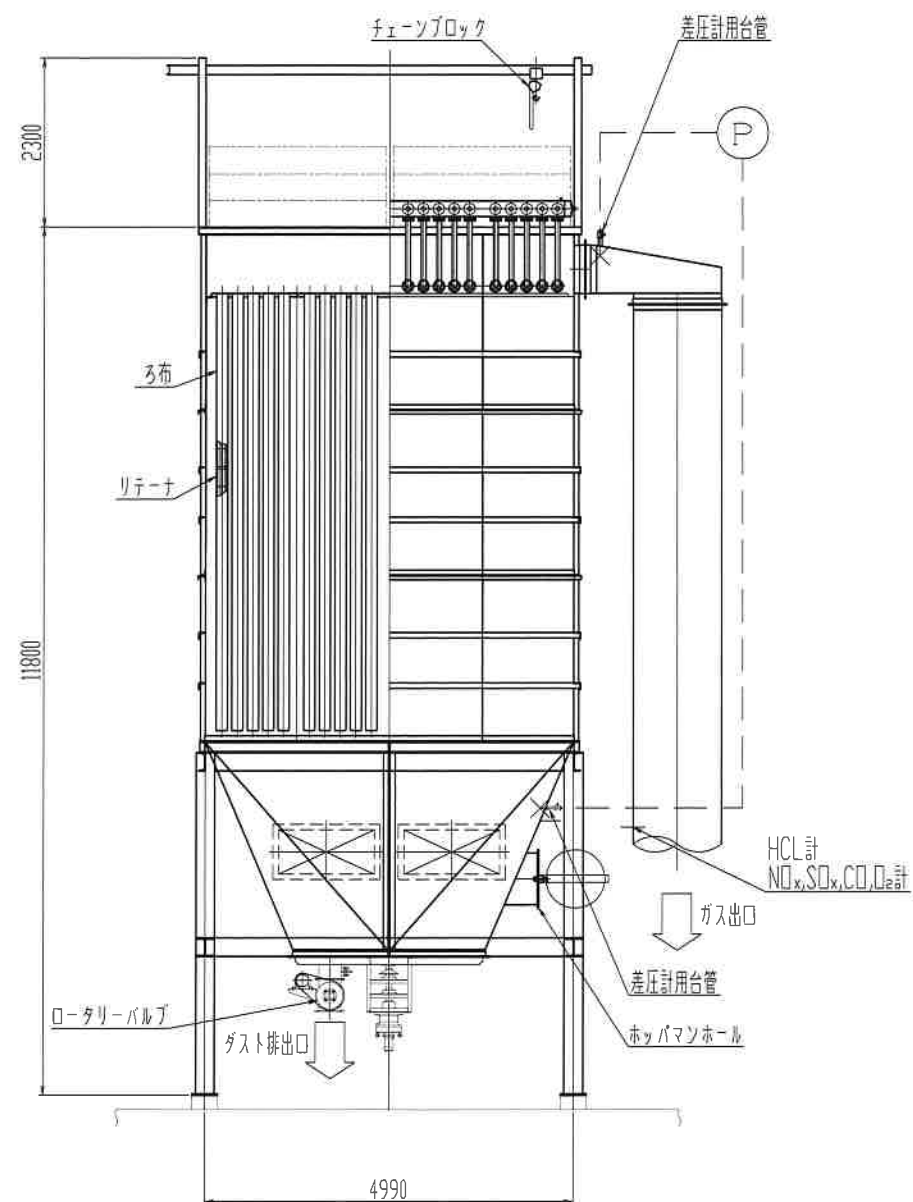
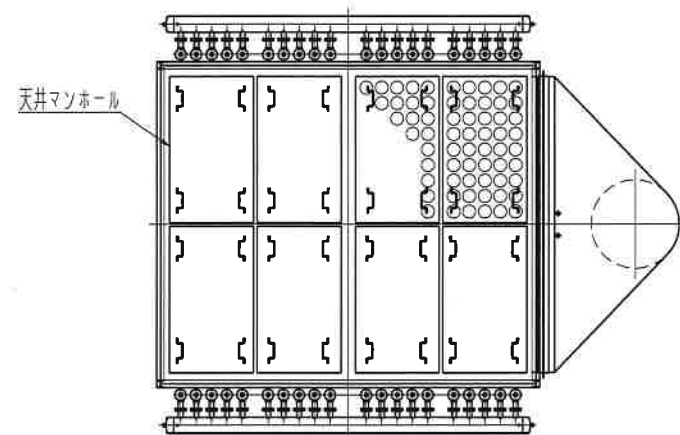


B-B 断面



事業名	産業廃棄物焼却施設増	配布先
図面名	焼却炉及びガス冷却室組立図 1/120	
事業主体	株式会社DISPO.	
整理番号		図面番号
		T-3036
		計

本図は計画図につき実施の際は多少の変更を御了承ください。



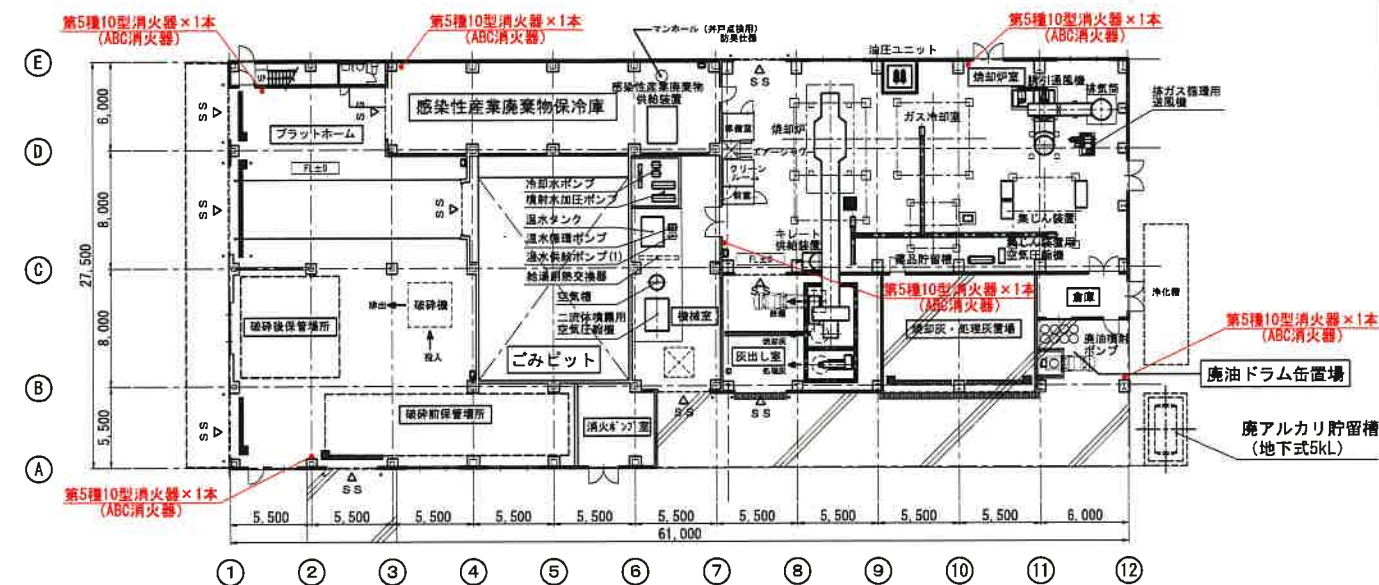
集じん装置仕様	
数 量	1 基
処理ガス量(最大)	41,542 m ³ (N)/h
ろ布本数	360 本
排ガス温度	190 °C
ろ 過 面 積	1.080 m ²
ろ 過 速 度	1.09 m/min
耐熱温度	250 °C

集じん装置仕様	
数 量	1 基
処理ガス量(最大)	41,542 m ³ (N)/h
ろ布本数	360 本
排ガス温度	190 °C
ろ 過 面 積	1.080 m ²
ろ 過 速 度	1.09 m/min
耐熱温度	250 °C

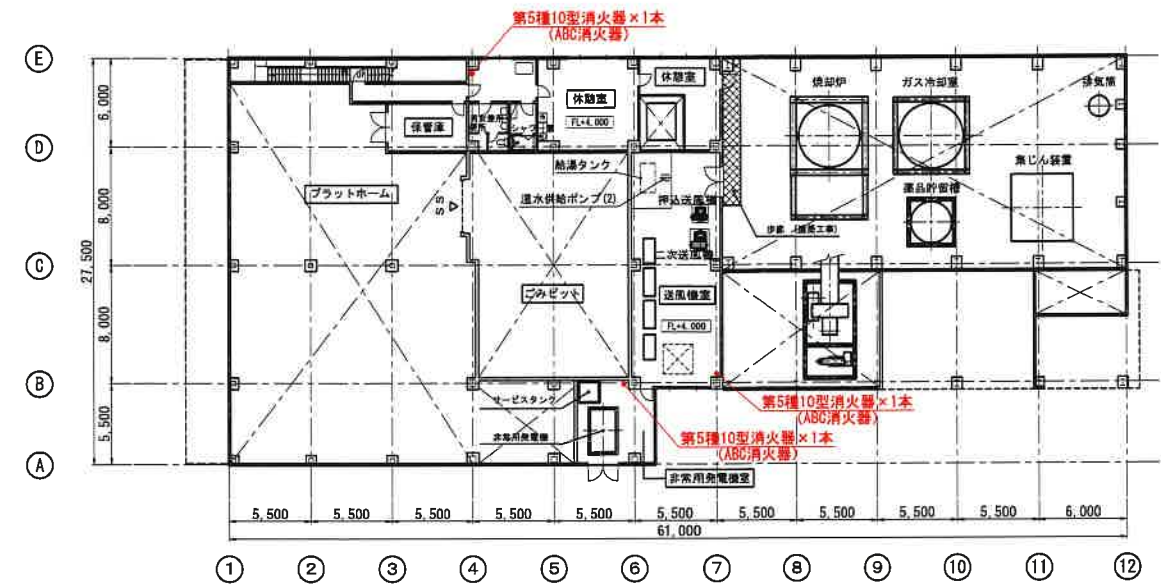
ケーシング外部には厚さ100mmの保温を施工し低温腐食を防止します。
さらに、集じん装置下部（ホッパ部分）にはヒータを施工します。

事業名	産業廃棄物焼却施設増設工事	配布先
図面名	集じん装置組立図 1/100	
事業主体	株式会社 DISPO.	
整 理 番 号	図 面 番 号 T-3037	
		計

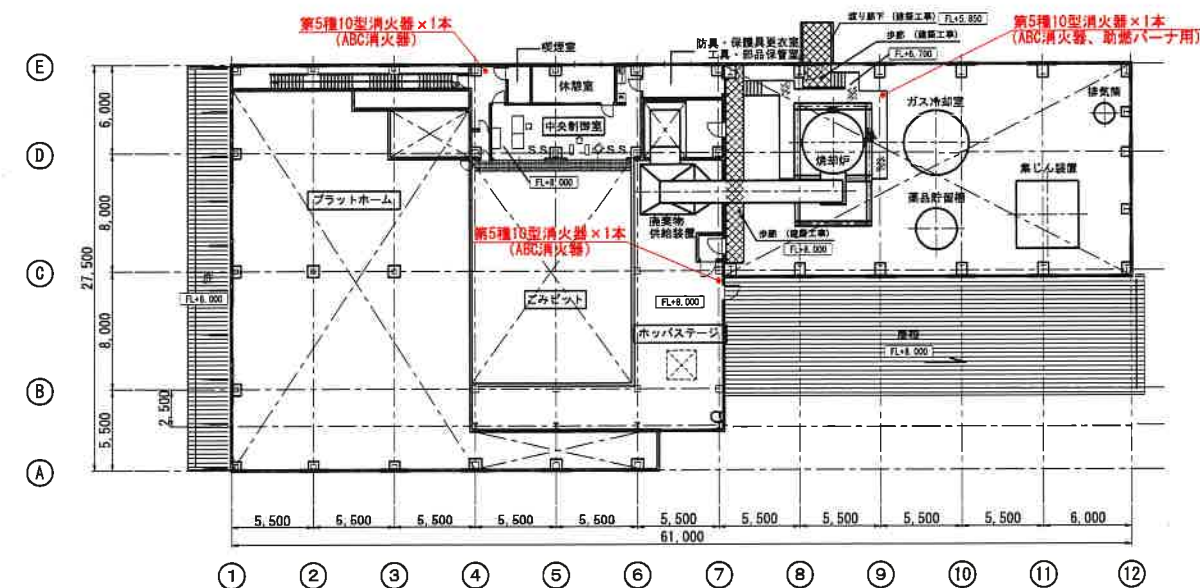
本図は計画図につき実施の際は多少の変更を御了承ください。



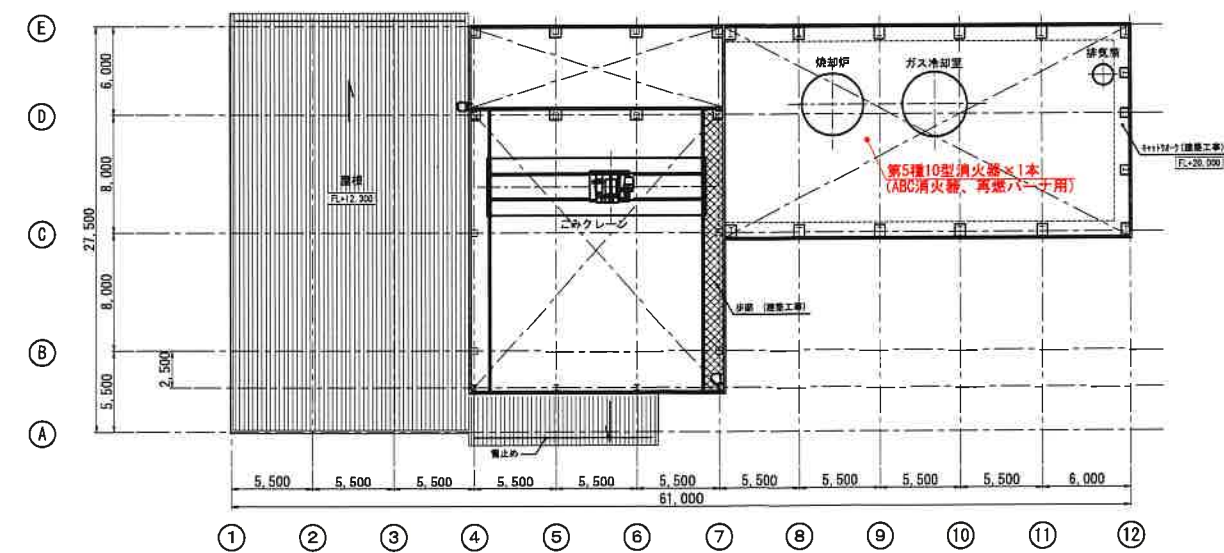
1 階平面図



2 階平面図

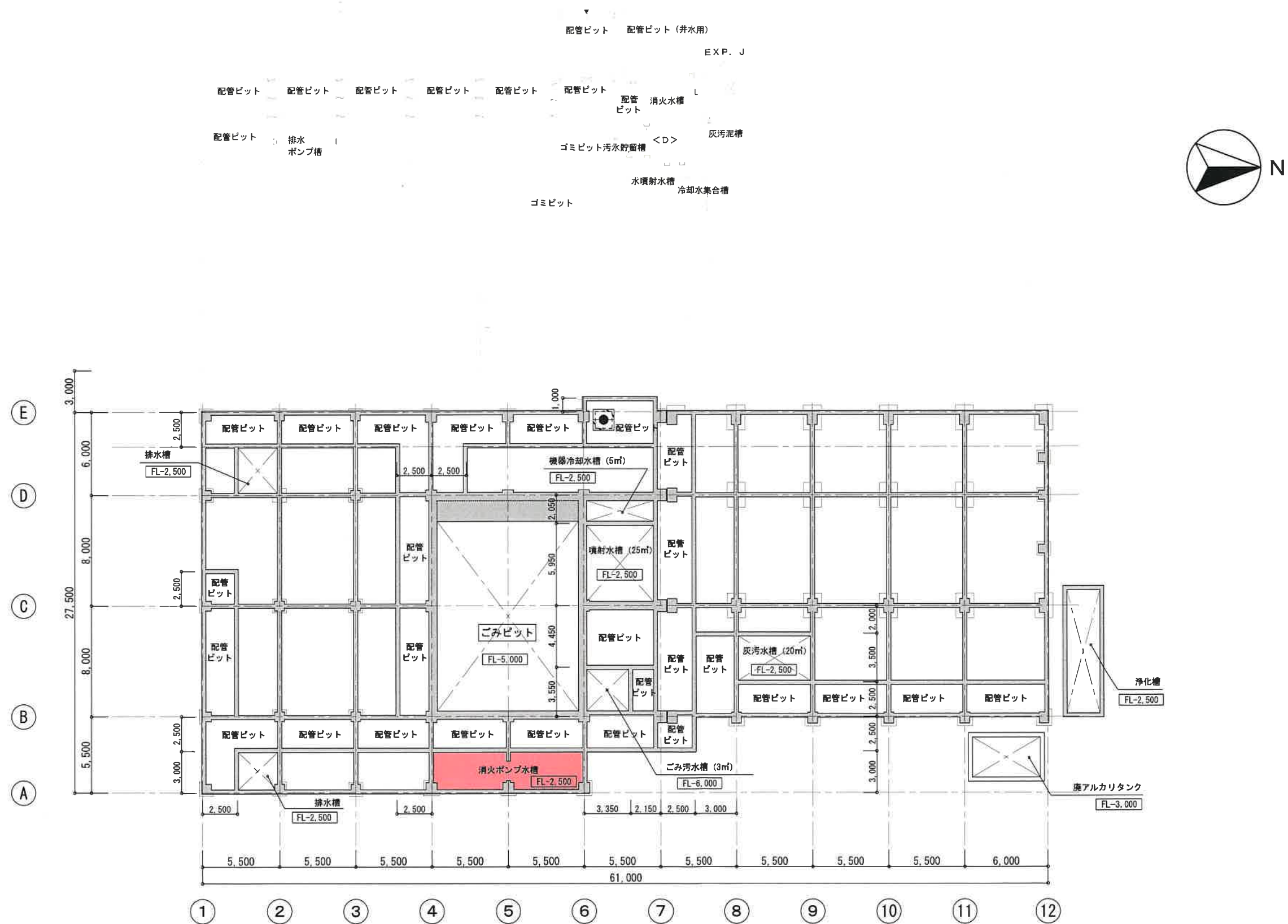


3 階平面図



クレーン階平面図

新設



配管ビット共通:
床いし: FL-2500 勾配1/100
人通口/通水口/タラップ/上部マンホール (4スパン毎)
FL±0 : 1FLよりの高さを示す

ピット平面図

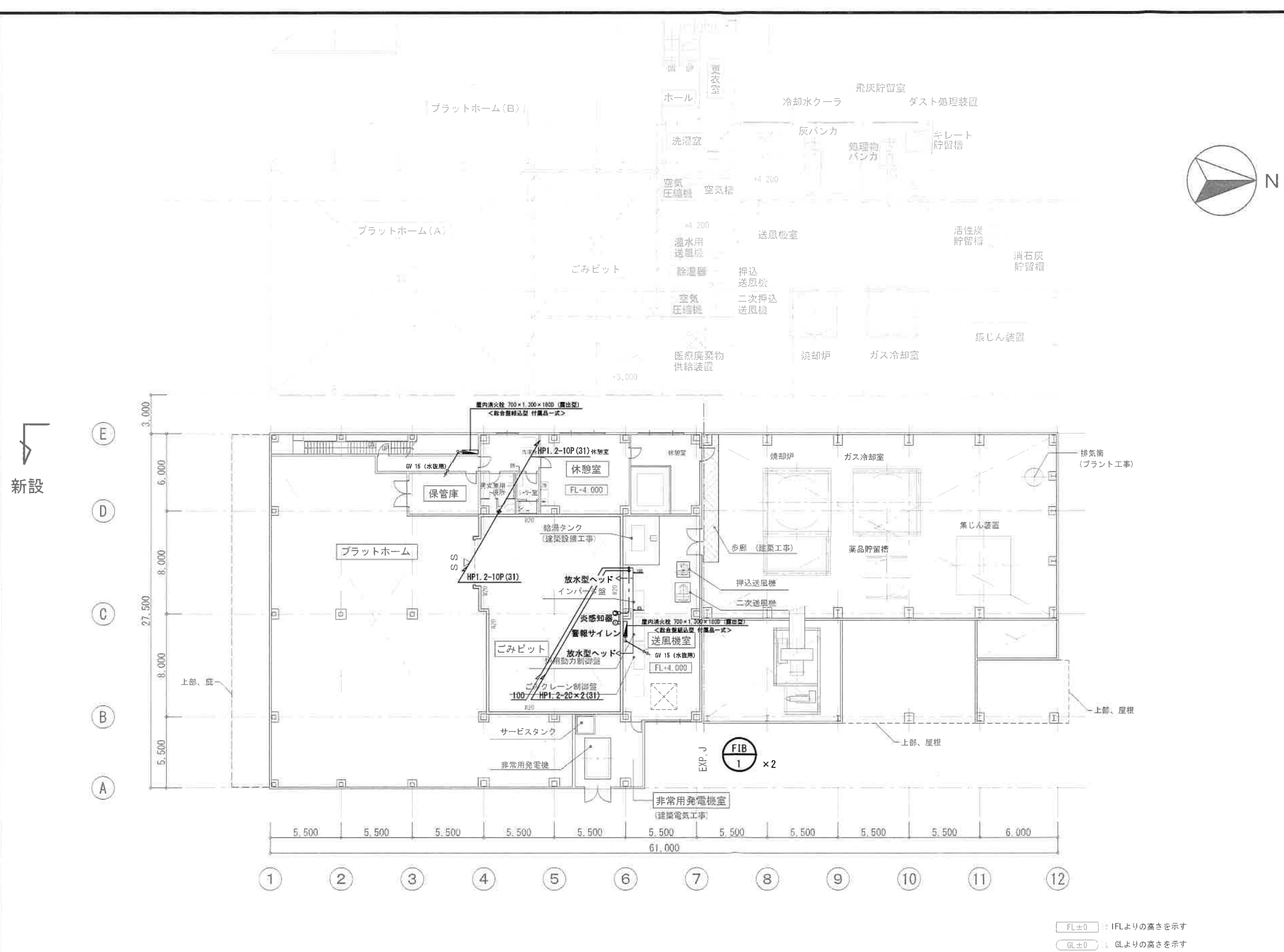
特記事項

計画名
産業廃棄物焼却施設
増設工事

図名
ピット平面図

日付
2021/09/08
縮尺
A3
1/300

図番
A- 06

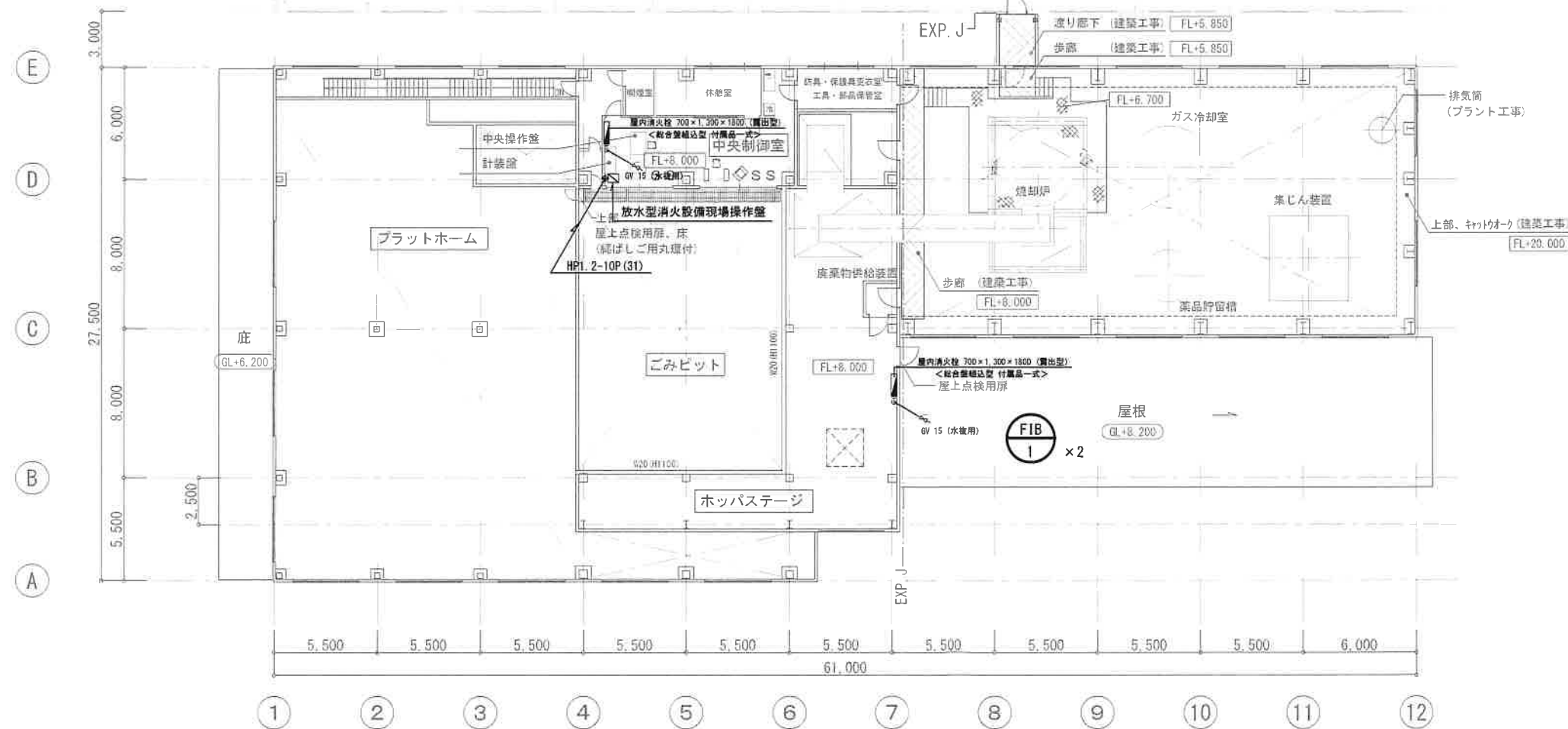


2階平面図

計画名
産業廃棄物焼却施設
増設工事

日付	縮尺
2021/09/08	A3 1/300

新設



3階平面図

FL±0 : 1FLよりの高さを示す
GL±0 : GLよりの高さを示す

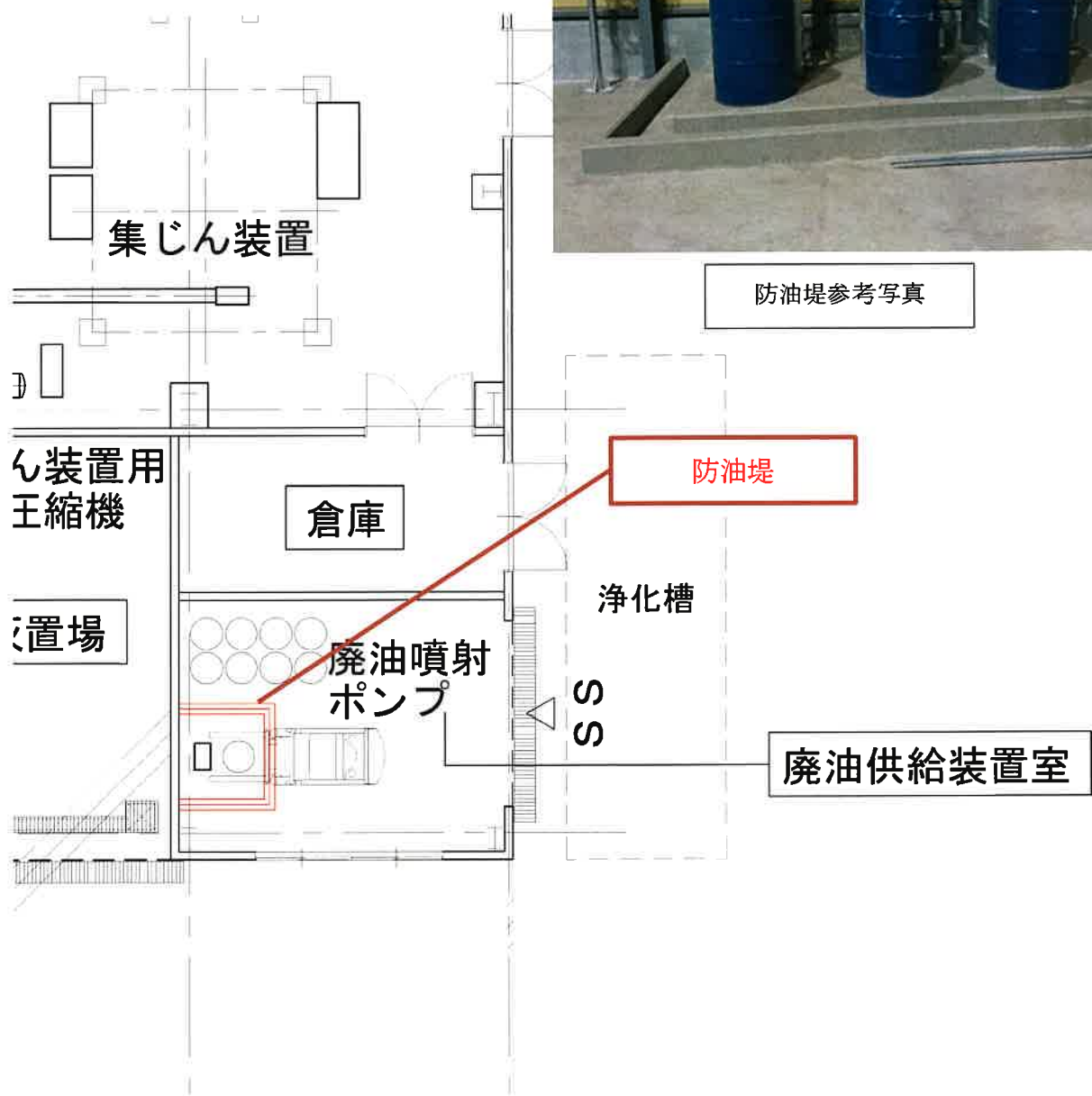
特記事項

計画名
産業廃棄物焼却施設
増設工事

図名
3階消火設備平面図

日付
2021/09/08
縮尺
A3
1/300

図番
M- 00



防油堤参考写真

維持管理計画書

1. 産業廃棄物の受入管理

(1) 事前の確認

排出事業者から産業廃棄物の処分依頼があった場合は、あらかじめ、当該産業廃棄物の情報（種類、量、発生工程、性状、荷姿、石綿含有産業廃棄物の有無等）を入手し、必要に応じて有害物質等の分析データ等も確認した上で、受入可否を検討する。

(2) 委託契約の締結

(1)の事前の確認において、受入に支障がないことを確認してから、委託契約を締結する。

(3) 受付作業

ア 受付時の確認

管理棟において受付をする際には、目視により運搬車両に積まれた産業廃棄物の確認を行う。

事前に結んだ契約の内容又はマニフェストの記載内容と異なる産業廃棄物であることが確認された場合は、受入を拒否する。

イ 計量

アの確認が終了した運搬車両について、トラックスケールで搬入量の計量を行い、廃棄物の種類ごとに受入量を確認、記録する。

ウ 性状の検査

有害物質（ダイオキシン類、重金属類等）が含まれる可能性が高い廃棄物の場合、搬入された産業廃棄物の検査を行い、性状を分析する。もしくは、データ分析表、成分分析表を提示してもらう。

分析の結果、受入が不可能な物質等が確認された場合は、受入を拒否し、全量を排出事業者に戻却する。

エ 運搬車両の清掃

搬入を終えた運搬車両は適宜荷台を清掃し、場外への廃棄物の飛散を防止する。

(4) 一時保管

受付作業を終えた廃棄物については、廃棄物の種類に応じ定められた保管場所で、処理基準を遵守して適切に保管する。

2. 焼 却 処 理

(1) 焼 却 処 理

ア 廃 棄 物 の 投 入

ごみピットに投入された産業廃棄物は、ごみクレーンにより廃棄物供給装置の受入ホoppaへ投入する。

液状の産業廃棄物は、ポンプにて圧送し、炉内噴霧処理する。

イ 焼 却 処 理

一連の焼却処理は、各設備の計装装置を集約した中央制御室で集中制御により行う。

なお、中央制御室には、運転管理マニュアルを整備し、社員に対しその理解及び適切な運用について教育する。

ウ 焼却処理により発生した産業廃棄物の処理

焼却処理により発生した焼却灰は飛散防止用に加湿・フレコンバッグに收容した後、最終処分業者に処理を委託する。ばいじんは、キレート剤で重金属類を固定化・フレコンバッグに收容した後、最終処分業者に処理を委託する。

(2) 異 状 発 生 時 の 措 置

処理中に異状が生じた場合は、ただちに廃棄物の搬入及び焼却処理を中止し、原因調査を行う。

また、調査結果及び原因調査方針について、速やかに北海道十勝総合振興局に報告し、対応を協議した上で適切な対策を講じるものとする。

3. 施 設 の 整 備 ・ 点 検 計 画

施設の機能維持に影響を与える異状を早期に発見するため、各設備の整備・点検計画を次のとおり定める。

(1) 点 検 の 種 類

当該施設においては、次の点検を実施する。

ア 日 常 点 検 ・ 月 例 点 検 ・ 年 次 点 検

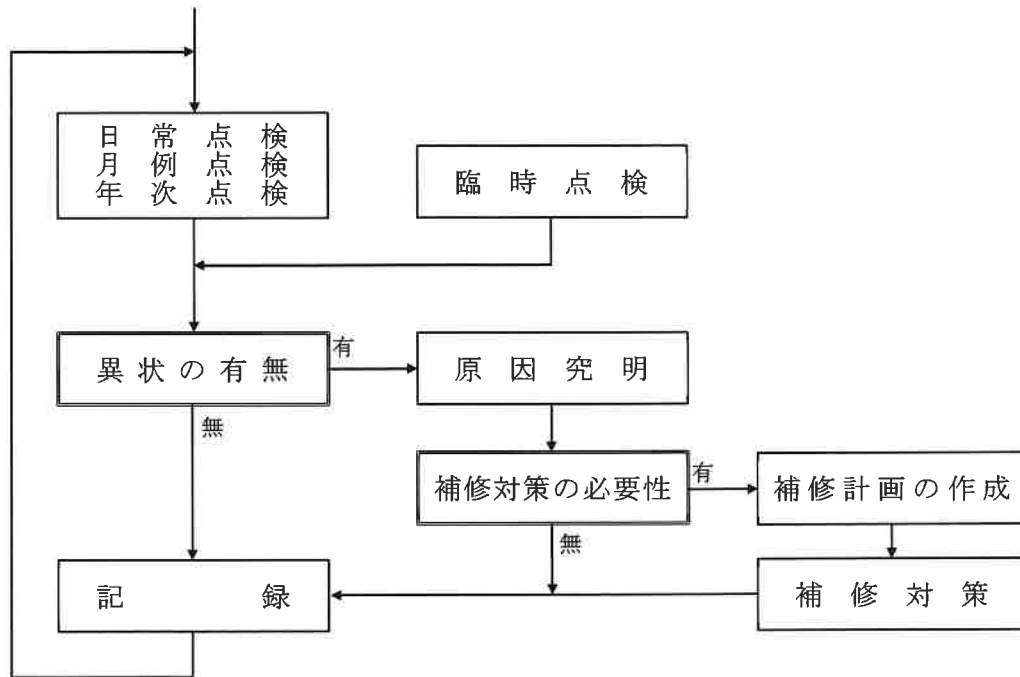
周辺環境に影響を及ぼすことなく施設の機能を維持するために、異状の早期発見を目的として実施する点検。

イ 臨 時 点 検

地震時などの異常時に臨時実施する点検。

(2) 点検管理フロー

各設備の点検は、下記フローに基づき実施する。



(3) 点検内容等

各設備の点検項目、点検頻度及び点検方法は別紙（機器点検リスト）のとおりとする。ただし、地震時などの異常時は、これらの点検項目のうち点検が必要と認められる項目について、臨時点検を実施する。

(4) 異常発見時の対応

(3)の点検により異常が発見された際は、原因究明調査を行う。

調査の結果、補修が必要と認められる場合は、補修計画を作成の上、設備の補修・整備を行う。

なお、補修が設備の変更を伴うものとなる場合は、事前に法的手続きの有無等について北海道十勝総合振興局と相談する。

(5) 点検結果等の記録

点検結果・補修整備事項などの記録を取り、当該施設の廃止までの間、保存する。

(6) 施設の整備

ア 焼却関連設備全般

年1回、メーカーによる定期検査を受検する。

イ 計量設備（トラックスケール）

2年に1回、計量法に基づく定期検査を受検する。

4. モニタリング

施設の機能、周辺の環境に与える影響などを把握するため、次のとおりモニタリングを行う。

(1) モニタリング内容等

当該焼却施設におけるモニタリング対象、項目、頻度等は次のとおりとする。

表1 モニタリング対象項目および頻度

検査対象	検査項目	検査箇所	検査頻度	備考
排ガス	ダイオキシン類	煙突 排ガス測定口	1回／年	
	ばいじん		2回／年	
	硫黄酸化物		2回／年	
	窒素酸化物		2回／年	
	塩化水素		2回／年	
	水銀		2回／年	
	一酸化炭素		自動測定	
温度	燃焼ガス温度	燃焼室	自動測定	
		集じん器前	自動測定	

(2) 異状時に講じる措置

排ガスの検査で異状（基準超過等）が確認された場合は、ただちに廃棄物の搬入及び焼却処理を中止し、基準に不適合となった原因の調査を行う。

また、検査結果及び原因調査方針について、速やかに北海道十勝総合振興局に報告し、対応を協議した上で適切な対策を講じるものとする。

5. 情報管理

(1) 維持管理に関する記録の作成及び閲覧

廃棄物の処理量、施設の点検結果及びモニタリング結果等については、記録を作成、その一部については、次のとおり閲覧に供する。

なお、作成した記録は当該施設の廃止までの間、保存する。

ア 閲覧場所

株式会社DISPO. 事業所内

イ 閲覧時間

平日9時から17時まで（昼休み12時～13時除く。）

ウ 閲 覧 期 間

当該記録を閲覧場所に備え置いた日から3年間

エ 閲覧に供する記録及び備え置く期日

表2のとおりとする。

表2 閲覧に供する記録及び備え置く期日

	閲覧に供する記録	備 え 置 く 期 日
1	処分した産業廃棄物の各月ごとの種類及び数量	翌日の末日
2	燃焼室燃焼ガス温度・集じん器前燃焼ガス温度・一酸化炭素濃度の測定を行った位置 燃焼室燃焼ガス温度・集じん器前燃焼ガス温度・一酸化炭素濃度の測定結果の得られた年月日 燃焼室燃焼ガス温度・集じん器前燃焼ガス温度・一酸化炭素濃度の測定結果	当該排ガス測定の結果の得られた日の属する月の翌月の末日
3	冷却設備及び排ガス処理設備に堆積したばいじんの除去を行った年月日	当該除去を行った日の属する月の翌月の末日
4	排ガス測定に係る排ガスを採取した位置 排ガス測定に係る排ガスを採取した年月日 排ガス測定の結果の得られた年月日 排ガス測定の結果	当該排ガス測定の結果の得られた日の属する月の翌月の末日

(2) 維持管理の状況に関する情報及び維持管理に関する計画の公表

上記(1)の閲覧に供する記録及び当該焼却施設の維持管理に関する計画は、次のとおりインターネットを利用して公表する。

ア 公表するホームページのアドレス

www.dispo-inc.jp (株式会社DISPO. ホームページ)

イ 公 表 期 間

(ア) 維持管理の状況に関する情報

表2に定める備え置く期日から起算して3年を経過するまでの間

(イ) 維持管理に関する計画

許可後から当該焼却施設の廃止までの間

機 器 点 検 リ ス ト

(日 常 ・ 月 例 ・ 年 次)

【ご参考】

機器点検リスト（日常）（ 1/10 ）

ご み ク レ ー ン			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
ランウェイ	横・走行範囲に異常、障害物の有無		
ワイヤーロープ	ワイヤクリップの欠落の有無		
	素線の断線の有無		
	キンクの有無		
	著しい形くずれ、腐食の有無		
	傷、変形、亀裂の有無		
吊りチェーン	吊り金具との接続ボルトの状態		
吊り具	摩擦接合用高力ボルトの締付け状態		
	変形、亀裂の有無		
バケット給電ケーブル	取付ボルトの締付け状態		
	ケーブルの外傷の有無		
バケット作動油	作動油量の確認		
バケット各軸部	各軸部の給脂状態		
バケット油圧シリンダー	油漏れの有無		
	損傷・異常の有無		
バケット本体	フレーム、シェルの変形、亀裂の有無		
	取付ボルトの締付け・キーププレートの変形・欠落のないこと		
コントローラー	各指令通りに動作すること		
リミット動作	上限リミットが正しく作動するか		
	非常上限リミットが正しく作動するか		
警報装置	警報ブザーが正しく作動するか		

機器点検リスト（日常）（ 2／10 ）

ごみクレーン			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
巻上装置(無負荷運転)	無負荷で巻上運転した時、装置の異音、異常振動がないか		
	無負荷で巻上運転した時、ブレーキの効き具合はどうか		
横行装置(無負荷運転)	無負荷で横行運転した時、装置の異音、異常振動がないか		
	無負荷で横行運転した時、ブレーキの効き具合はどうか		
走行装置(無負荷運転)	無負荷で走行運転した時、装置の異音、異常振動がないか		
走行装置(無負荷運転)	無負荷で走行運転した時、ブレーキの効き具合はどうか		
バケット(無負荷運転)	無負荷でバケット開閉運転した時、装置の異音、異常振動がないか		
	無負荷でバケット開閉運転した時、軸受部の異音、ガタつきがないか		

廃棄物供給装置			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	アンダーカバーの堆積物の有無、変形の有無		
	排出シュートの変形、溶接部割れ、磨耗、腐食の有無		
	減速機のオイル量、異音、発熱、油漏れの有無		
	電動機、軸受からの異音、発熱、油漏れの有無		
	ホッパへの付着、変形、溶接部割れ、磨耗、腐食の有無		
	各所搬送物の堆積の有無		

機器点検リスト（日常）（ 3/10 ）

感 染 性 産 業 廃 棄 物 供 給 装 置			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	異常音、異常振動の有無		
	排出シュートの変形、溶接部割れ、磨耗、腐食の有無		
	減速機のオイル量、異音、発熱、油漏れの有無		
	電動機、軸受からの異音、発熱、油漏れの有無		
	荷こぼれの有無		

廃 油 供 給 装 置			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
・ 廃油噴射ポンプ	ポンプコネクター部のネジが緩んでいないか。		
	各所より液だれの有無確認		
	異常振動、異常音の有無確認		
	吐出圧力の異常の有無確認		
エアチャンバー	脈動の有無確認		

ご み 投 入 装 置			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	ケーシングの過熱の有無		
	開閉時の異音の有無		
油圧シリンダ	油漏れの有無		

機器点検リスト（日常）（ 4／10 ）

焼 却 炉			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	ケーシングの過熱の有無		
	冷却水の通水状況の確認		
	各所からの排ガス漏れの有無		

ス ト ー カ			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	ケーシングの過熱の有無		
	異常摺動音の有無		
	空気の漏れ、灰漏れの有無		
油圧シリンダ	油漏れの有無		

油 圧 ユ ニ ッ ト			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
油圧ユニット本体	各所油漏れ、作動油量の確認		
	冷却水漏れの確認		
	作動油の温度確認 _____℃		
	冷却水の温度確認 _____℃		

助 燃 バ ー ナ ・ 再 燃 バ ー ナ			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	ディフューザのセット寸法前面の清掃		
	電極棒の先端セット寸法前面の清掃		
	バーナ使用時の白煙・黒煙の有無		

機器点検リスト（日常）（ 5／10 ）

ガ ス 冷 却 室			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	各所からの排ガス漏れの有無		
・ロータリースクレーパー	異常音・発熱・油漏れの有無確認		
・ロータリーバルブ			

噴 射 水 加 圧 ポ ンプ			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	異常音、異常振動の有無		
	圧力計の確認		

二 流 体 噴 霧 用 空 気 圧 縮 機			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	異常音・振動の有無確認		
	油面計の確認		
	吐出し温度の確認		
	換気設備の作動状況確認		
配管類	空気漏れの有無		
	ドレントラップの排出状況確認		

機器点検リスト（日常）（ 6／10 ）

集 じ ん 装 置			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
全般	外観上の異常の有無		
	各所からの排ガス漏れの有無		
払落し装置	払落し時のパルス音の異常の有無確認		
	払落し圧力の確認 <u> </u> M P a		
	ドレントラップ排出状況の確認		
大気吸込みダンパ	減圧弁圧力の確認 <u> </u> M P a		
	ドレントラップ排出状況の確認		
ヒータ	断線警報の有無確認		
・ロータリースクレーパー	異常音・発熱・油漏れの有無確認		
・ロータリーバルブ			

薬 品 貯 留 槽			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	固着防止のためのハンマリング（タンク・ホース）		
エアレーション装置	エア漏れ等の有無		
	減圧弁設定値確認 <u> </u> M P a		
	ドレントラップ排出状況の確認		
バグフィルタ	エア漏れ等の有無		
	減圧弁設定値確認 <u> </u> M P a		
	ドレントラップ排出状況の確認		

機器点検リスト（日常）（ 7/10 ）

消石灰・活性炭供給装置			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	電動機・減速機の異常音・異常過熱がないか		
	外観上の異常の有無確認		
薬品噴霧ノズル	モートルシリンダの異常音・振動・温度の有無確認		
薬品供給ブロワ	ギアオイル量・状態の確認		
	吐出圧力		
	空気量、騒音、振動、温度の異常の有無		

集じん装置用空気圧縮機			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	オートドレンの排出状況の確認		
	異常音・振動の有無確認		
	吐出圧力の確認 <u> </u> M P a		
除湿器	異常音・振動の有無		
	蒸発圧力計にて冷媒漏れの有無		
	オートドレントラップの作動状況確認・分解清掃		
配管	空気漏れはないか。		
	手動操作によるドレン排出状況の確認		

温 水 タ ン ク			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	外観上の異常の有無		
	タンク温度の確認 <u> </u> ℃		

機器点検リスト（日常）（ 8 / 10 ）

押込送風機・二次送風機			
点検箇所	点検項目	確認欄	
本体	異常音・振動の有無確認		
	軸からの空気漏れの有無		

誘引通風機・排ガス循環送風機			
点検箇所	点検項目	確認欄	
本体	異常音・振動の有無確認		
	排ガスの吹き漏れの有無確認		

炉下コンベヤ			
点検箇所	点検項目	確認欄	
本体	ケーシングの歪みや凹みの有無確認		
	チェーン・スクレーパの変形の有無確認		
	異常音・振動の有無確認		

温水循環ポンプ			
点検箇所	点検項目	確認欄	
本体	各所からの水漏れ確認		
	吐出圧力の確認 MPa		
	異常音・振動の有無確認		

磁 選 機			
点検箇所	点検項目	確認欄	
本体	異常音、異常振動の有無		
	ベルト裏側への処理物の廻り込みの有無		

機器点検リスト（日常）（ 9 / 10 ）

灰 移 送 コ ン ベ ャ			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	振幅確認		
	フレキ破れの有無		
バイブレータ	軸受部の異常音の有無		
	電流値の測定確認		

ダ ス ト 処 理 装 置			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	異常音・振動の有無確認		
	飛灰排出量の確認		
	混練状態の確認		
クッションホッパ	振動モータ運転時の異常音の確認		
キレート・給水タンク	各所からの液漏れの有無		
	レベルゲージによる液量の確認		
キレート・給水ポンプ	本体の異常音・振動の有無確認		
	本体からの液漏れの有無確認		

冷 却 水 ポ ン プ			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	メカニカルシール部からの水漏れ確認		
	吐出圧力の確認 <u> </u> MPa		
	異常音・振動・過熱の有無確認		

機器点検リスト（日常）（ 10／10 ）

ごみ汚水移送ポンプ・灰汚水ポンプ			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	送水状況の確認		
	会所底への沈殿灰の堆積状態確認		

公 害 監 視 装 置			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	吸収液・等価液の残量確認、ならびに補充		
	校正ガスの残圧確認 <u> </u> M P a		

機器点検リスト（月例）（ 1/11 ）

ごみクレーン			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
巻上減速機	減速機の油漏れの有無		
	オイルの量、汚れの有無		
巻上ブレーキ	ライニングの磨耗、損傷の有無		
	ディスクの磨耗の有無		
走行車輪	駆動歯車の噛み合い状態		
	歯車の欠損の有無		
グリース配管	鋼管、ニップルの変形、損傷の有無		
	ニップル、継手からの油漏れの有無		
横・走行給電キャリア	変形、異常(車輪含む)の有無		
	キャリア間チェーンの状態		
ワイヤーロープ	油脂の塗布状態		
	磨耗の測定		
	ドラム固定部の確認		
吊りチェーン	シャックルの磨耗の有無		
	リンクの磨耗の有無		
バケットカップリング	亀裂、変形、異常の有無		
	クッション材の磨耗、変形の有無		
バケット油圧ポンプ	取付ボルトの締付け状態		
	油漏れの有無		
バケットリリース弁	油漏れの有無		
バケット電磁弁	油漏れの有無		

機器点検リスト（月例）（ 2／11 ）

ごみクレーン			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
バケットサクシヨンフィルター	フィルターの目詰まり状態		
	変形、損傷の有無		
バケット高圧ホース	継手類の緩み、損傷の有無		
	ホースの変形、亀裂の有無		
制御盤、操作盤、中継箱	盤内清掃		

廃棄物供給装置			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	ケーシング・チェーン・エプロンパンの変形、歪みの有無確認		
	チェーンへの給脂状況確認		
	電動機押えボルト・取付ボルトの緩み・破断の有無		
	引綱スイッチの動作確認		
	テークアップ調整		
	ダストシュート内部点検		

感染性産業廃棄物供給装置			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	ケーシング・チェーンの変形、歪みの有無確認		
	チェーンへの給脂状況確認		
	電動機押えボルト・取付ボルトの緩み・破断の有無		
	引綱スイッチの動作確認		
	テークアップ調整		

機器点検リスト（月例）（ 3/11 ）

廃油・廃アルカリ供給装置			
点検箇所	点検項目	確認欄	
ポンプ・配管	各所腐食の有無確認		
	配管、ホース類の損傷の有無確認		
ノズル	噴霧ノズル・ノズルチップの腐食・焼損・破孔の有無		
・廃油噴射ノズル	噴霧ノズルの液漏れの有無確認		
・廃アルカリ噴射ノズル	噴霧圧力の確認 <u>廃油</u> <u>MP a</u> <u>廃アルカリ</u> <u>MP a</u>		
	噴霧空気圧力の確認 <u>廃油</u> <u>MP a</u> <u>廃アルカリ</u> <u>MP a</u>		
	噴霧状況の確認（スプレーパターンを目視にて確認）		

ごみ投入装置			
点検箇所	点検項目	確認欄	
本体	ケーシング溶接部の亀裂の有無		
	光電管ボックスの内部確認		
	軸受等への給脂		
	ダンパ面に固着した異物の除去、ならびに開度調整		
	耐火物の脱落の有無確認		
	排ガスの漏れの有無確認		
油圧シリンダ	シリンダ取付ボルトの緩みの有無		

焼却炉			
点検箇所	点検項目	確認欄	
本体	ケーシング溶接部の亀裂の有無		
	内部クリンカ、付着灰の除去		
	耐火物の脱落・摩耗状況の確認		

機器点検リスト（月例）（ 4／11 ）

水 冷 ジャ ケ ッ ト 給 水 槽			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
給水槽本体	電極棒の確認		
	ドレン抜き		

ス ト ー カ			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	ごみ支持板・火格子上に付着した異物の除去		
	ごみ支持板・火格子の損傷の有無		
	ごみ支持板・火格子の開度調整		
	耐火物の脱落の有無		
油圧シリンダ	シリンダトラニオン・ピン部の摩耗状況の確認		

助 燃 バ ー ナ ・ 再 燃 バ ー ナ			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	ノズルチップ、高圧ケーブル、電極棒の点検		
	ウルトラビジョン(火炎検出部)の清掃		
	減圧弁一次側の圧力の確認 <u> MP a </u>		
	減圧弁二次側の圧力の確認 <u> MP a </u>		

機器点検リスト（月例）（ 5/11 ）

炉内水噴霧ノズル			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	噴霧ノズル・ノズルチップの腐食・焼損・破孔の有無		
	噴霧ノズルの液漏れの有無。		
	噴霧圧力の確認 （行） <u> </u> M P a（戻） <u> </u> M P a		
	噴霧状況の確認（目視にて確認）		
配管類	各所からの水漏れの有無確認		
	接続部の腐食の有無確認		
	配管、ホース類の損傷の有無確認		

ガ ス 冷 却 室			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	内部ノズル台管周りの付着灰の除去		
	耐火物の損傷の有無		

噴 射 水 加 圧 ポ ンプ			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	ストレーナの清掃		
	軸部グランドパッキン増し締め		

機器点検リスト（月例）（ 6/11 ）

ガス冷却室噴霧ノズル(1・2流体共通)			
点検箇所	点検項目	確認欄	
本体	噴霧ノズル・ノズルチップの腐食・焼損・破孔の有無		
	噴霧ノズルの液漏れの有無。		
	噴霧圧力の確認 1 流体(行) <u> MPa </u> (戻) <u> MPa </u> 2 流体 <u> MPa </u>		
	噴霧空気圧力の確認 <u> MPa </u>		
	噴霧状況の確認(目視にて確認)		
配管類	各所からの水・空気漏れの有無確認		
	接続部の腐食の有無確認		
	配管、ホース類の損傷の有無確認		

二流体噴霧用空気圧縮機			
点検箇所	点検項目	確認欄	
本体	吸込みフィルターの清掃		
	油面の確認・補給		

機器点検リスト（月例）（ 7/11 ）

集 じ ん 装 置			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
内部	ブローチューブ押えボルトの緩みの有無確認		
	ケーシング内部の腐食の有無確認		
	差圧測定台管の閉塞の有無確認		
	灰漏れの有無確認		
	マンホール締付けボルトの緩みの有無		
	マンホールパッキンの劣化・損耗・変形の有無		
	ホッパ・入口煙道へ堆積したダストの除去		
払落し装置	ドレントラップの排出状況の確認		
計装機器類	差圧発信機ゼロ値確認、調整		
	熱電対の清掃		
・ロータリースクレーパー	軸及び周辺ケーシングの腐食の有無		
・ロータリーバルブ	スクレーパの摩耗状況確認		
	ロータリーバルブ回転羽根の変形・摩耗状況の確認		

消石灰・活性炭供給装置			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
薬品噴霧ノズル	ノズル作動範囲の確認		
	ノズルの閉塞、腐食状況確認		
	ジャバラの状態確認		

機器点検リスト（月例）（ 8/11 ）

集じん装置用空気圧縮機			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	Vベルトの張度・状態の確認		
	吸込ろ過器の点検・清掃		
除湿器	オートドレントラップの作動状況、排出状況確認		
	吸込フィルタ・凝集器フィンの清掃		

温 水 タ ン ク			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体 配管	基礎、架台、アンカーボルトの異常の有無		
	ドレン抜き		

各 種 送 風 機			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	内部点検		
	ケーシング腐食の有無確認		
	ドレンの有無確認		
	Vベルトの状態確認		

機器点検リスト（月例）（ 9 / 11 ）

風道・煙道・排気筒			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	接続部などからの空気・ガス漏れの有無		
	保温板金・ケーシング腐食の有無		
	吸込ダクトの金網の清掃		
各ダンパ	動作確認		
	手動ダンパ固着の有無確認		
	各ダンパの開度調整		

炉 下 コ ン ベ ヤ			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	コンベヤ・駆動チェーンのテークアップ調整		

磁 選 機			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	破損や変形の有無		
	締付ボルト・ナットの緩み		
ベルト	摩耗、損傷の有無		
	ベルトの張り具合		
永久磁石部	鉄類の付着の有無		

機器点検リスト（月例）（ 10／11 ）

灰 移 送 コ ン ベ ャ			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	締付ボルトの緩みの有無		
	ライニング部摩耗、損傷の有無		
	防振バネ折損の有無		
	クラックの有無		
バイブレータ	締付ボルトの緩みの有無		
	配線材の損傷の有無		

ダ ス ト 処 理 装 置			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	ケースの内面の腐食・損傷の有無		
	ロッドの摩耗・腐食・変形・損傷の有無		
	シール部からの灰の吹き漏れの有無確認		
駆動部	ギアの摩耗・損傷はないか		
	チェーンの張度・状態の確認		
	給脂状態の確認		
給水ポンプ	本体の異常音、異常振動の有無		

各 種 制 御 盤 ・ 動 力 盤			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	フィルター類清掃		
	換気ファンの動作確認		

機器点検リスト（月例）（ 11／11 ）

公 害 監 視 装 置			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	臭素スクラバー確認		
	排ガス流量計の零値補正		

機器点検リスト（年次）（ 1／7 ）

ご み ク レ ー ン			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
巻上電動機	取付ボルトの締付け状態		
巻上カップリング	亀裂その他の損傷の有無		
	ボルト、ゴムリングの状態		
巻上減速機	取付ボルトの締付け状態		
巻上軸受	取付ボルトの締付け状態		
	オイルシールからの油漏れの有無		
	本体の状態		
巻上ドラム	溶接部の亀裂の有無		
	溝部の磨耗の有無		
	ワイヤー押さえの状況		
巻上ブレーキ	取付ボルトの締付け状態		
	ギャップの測定		
	キー、キー溝状態		
ケーブルリール	内部の汚れの状態		
	スリップリングの状態		
	カーボンブラシの磨耗の有無		
	クッション材の磨耗、変形の有無		
回転式 リミットスイッチ	チェーンの緩み状態		
	内部ギヤーの噛み合い状態		
	カムの状態		

機器点検リスト（年次）（ 2/7 ）

ご み ク レ ー ン			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
ウォームギヤ式 リミットスイッチ	チェーンの緩み状態		
	内部ギヤーの噛み合い状態		
	カムの状態		
横行電動機	取付ボルトの締付け状態		
横行カップリング	取付ボルトの締付け状態		
	亀裂その他の損傷の有無		
横行軸受	取付ボルトの締付け状態		
	オイルシールからの油漏れの有無		
	本体の状態		
横行車輪	フランジの磨耗の有無		
	踏面の磨耗の有無		
走行ブレーキ	ライニングの異常磨耗、損傷の有無		
走行車輪	フランジの磨耗の有無		
	踏面の磨耗の有無		
走行横行レール	ストッパの変形、溶接部の亀裂の有無		
	レールの異常磨耗、亀裂、変形の有無		
	レールの取付状態		
	継ぎ目の状態		
ガーダ・サドル	ガーダ、サドル取付ボルトの締付け状態		
	車輪軸、キープレートの取付ボルトの締付け、変形の有無		
	サドルバッファの固定の状態		
	構造部材の亀裂、損傷、腐食、変形の有無		
	発錆、塗膜のはがれの有無		

機器点検リスト（年次）（ 3 / 7 ）

ご み ク レ ー ン			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
トロリ	構造部材の亀裂、損傷、腐食、変形の有無		
	発錆、塗膜のはがれの有無		
吊り具	ピン等の脱落の有無		
	リンクプレート用ピンの磨耗の有無		
	リンクブロック用ピンの磨耗の有無		
バケット開閉電動機	取付ボルトの締付け状態		
バケットリリース弁	圧力設定の確認		
バケット電磁弁	錆の有無		
バケット各軸部	コンロッドの磨耗、損傷の有無		
	シェル部ピンの磨耗、損傷の有無		
	シリンダーピンの磨耗、損傷の有無		
バケット本体	爪の変形、亀裂の有無		
バケットターミナルボックス	ケーブルの取付状態		
コントローラー	復帰ばねの折損、腐食の有無		
	表示板の損傷、汚れの有無		
	コントローラーの損傷の有無		
	端子の締付け状態		
	盤内清掃		
リミット動作	端子の締付け状態		
近接スイッチ	スイッチの破損の有無		
	取付状態		
	検出板の状態		
	スイッチと検出板の隙間の有無		

機器点検リスト（年次）（ 4/7 ）

ご み ク レ ー ン			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
近接スイッチ	スイッチが正しく作動するか		
非常停止装置	正しく作動するか		
位置ランプ	各種ランプが点灯するか		
制御盤、操作盤、中継箱	配線端子の締付け状態		
電磁接触器	接点の摩耗の有無		
	配線端子の締付け状態		
絶縁抵抗	巻上電動機の絶縁抵抗測定		
	横行電動機の絶縁抵抗測定		
	走行電動機の絶縁抵抗測定		
	開閉電動機の絶縁抵抗測定		
電流測定	定格状態で荷を巻上、下した時の電流値測定		
	定格状態で横行運転した時の電流値測定		
	定格状態で走行運転した時の電流値測定		
	無負荷で開閉した時の電流値測定		
荷重吊上能力	定格状態で荷を巻上下した時、装置の異音、振動がないか		
荷重巻上ブレーキ能力	定格状態で巻上下運転した時、正しく作動するか		
ガーダのたわみ	定格荷重をガーダ中央にかけた時のたわみ測定		
荷重横行能力	定格状態で横行運転した時、装置の異音、振動がないか		
荷重横行ブレーキ能力	定格状態で横行運転した時、正しく作動するか		
荷重走行能力	定格状態で走行運転した時、装置の異音、振動がないか		
荷重走行ブレーキ能力	定格荷重の荷を吊り、定格速度で走行運転した時、正しく作動するか		
横行範囲	横行範囲内での動作に異常はないか		
走行範囲	走行範囲内での動作に異常はないか		

機器点検リスト（年次）（ 5／7 ）

ご み ク レ ー ン			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
位置ランプ点灯	各動作時位置ランプは正しく点灯するか		

廃 棄 物 供 給 装 置			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	各所ボルト・ナット類の緩み、脱落、損傷の有無確認		
	各所溶接部の割れ等の有無確認		
	軸・スプロケットの摩耗・損傷状況確認		

感 染 性 産 業 廃 棄 物 供 給 装 置			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	各所ボルト・ナット類の緩み、脱落、損傷の有無確認		
	各所溶接部の割れ等の有無確認		
	軸・スプロケットの摩耗・損傷状況確認		

ス ト ー カ			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	ホッパ堆積灰の清掃		
	軸シール部からの灰の吹き漏れの有無確認		

水 冷 ジ ャ ケ ッ ト 給 水 槽			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	抜水後、槽内の清掃・確認		

機器点検リスト（年次）（ 6/7 ）

油 圧 ユ ニ ッ ト			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	作動油の補給または交換		
	フィルタ、サクシヨNSTレーナの清掃		

助 燃 バ ー ナ ・ 再 燃 バ ー ナ			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	オイルストレナ内部フィルタの清掃		
	オイルポンプ（内部ストレナのみ）の分解清掃		

二 流 体 噴 霧 用 空 気 圧 縮 機			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	メーカーによる定期点検		

集 じ ん 装 置			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	上部ケーシングの耐熱塗料の状態確認		

集 じ ん 装 置 用 空 気 圧 縮 機			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	メーカーによる年次点検		

温 水 タ ン ク			
点 検 箇 所	点 検 項 目	確 認 欄	
本体	放水後、タンク内の清掃		

機器点検リスト（年次）（ 7 / 7 ）

各種送風機			
点検箇所	点検項目	確認欄	
本体	メーカーによる年次点検		

炉下コンベヤ			
点検箇所	点検項目	確認欄	
本体	抜水後、内部清掃・点検		

ダスト処理装置			
点検箇所	点検項目	確認欄	
本体	損耗したロッドの交換		

各種地下水槽			
点検箇所	点検項目	確認欄	
本体	抜水後、タンク内の清掃・確認		
	フートバルブ弁体部の固着の有無確認		

各種制御盤・動力盤			
点検箇所	点検項目	確認欄	
本体	継電器類の接続端子増し締め		
	端子部の劣化した継電器類の有無確認		

公害監視装置			
点検箇所	点検項目	確認欄	
本体	メーカーによる年次点検		

