

焼却施設の粉塵状況

受入・供給設備	構成機器	ピット&クレーンが主
	粉塵発生可能性	廃棄物搬送車がピットに廃棄物をダンプする時及びクレーンでピット内の廃棄物を攪拌する時に、粉塵が発生することがある。 但し、ピットにはシャッターがあり、負圧換気されているので、ピットの外に粉塵をまき散らす可能性は少ない。
	通常操作・運転時	クレーン操作室より遠隔操作が主なので、直接、粉塵に触れることはない。
	点検時	クレーン操作室又は中央操作室のカメラで運転状態を監視するので、直接、粉塵に触れることはない。
	維持管理時	廃棄物のダンプ及び攪拌のない状態で、維持管理するので、粉塵内での作業はない。
焼却設備	構成機器	焼却炉+ボイラー又はガス冷却塔
	粉塵発生可能性	誘因ファンにより機器内は負圧が維持されているので、粉塵が機器外に漏れる可能性はない。
	通常操作・運転時	中央操作室より遠隔操作の自動運転が主なので、直接、粉塵に触れることはない。
	点検時	機器外からの点検なので、直接、粉塵に触れることはない。
	維持管理時	年1回程度の機器内の点検・部材交換時は、機器内の粉塵を完全に除去する事は難しいので、防護服及びマスク着用は必要。
排気処理設備	構成機器	バグフィルター(吸着剤吹き付け)又は電気集塵機+(触媒塔)
	粉塵発生可能性	誘因ファンにより機器内は負圧が維持されているので、粉塵が機器外に漏れる可能性はない。
	通常操作・運転時	中央操作室より遠隔操作の自動運転が主なので、直接、粉塵に触れることはない。
	点検時	機器外からの点検なので、直接、粉塵に触れることはない。
	維持管理時	1~2年に1度程度の機器内の部材交換時は、機器内の粉塵を完全に除去する事は難しいので、防護服及びマスク着用は必要。
灰処理設備	構成機器	溶融又は無害固形化
	粉塵発生可能性	ほぼ自動運転が行われ、またダイオキシン防止対策により粉塵対策がされているので、粉塵が機器外に多く存在する可能性は少ない。
	通常操作・運転時	中央操作室より遠隔操作の自動運転が主なので、直接、粉塵に触れることはない。
	点検時	機器外からの点検であり、ダイオキシン防止対策により粉塵対策がされているので、直接、粉塵に触れる可能性は少ない。
	維持管理時	年1回程度の部材交換及び機器補修時は、粉塵に触れる可能性はある。粉塵の完全除去は不可能なので、防護服及びマスク着用は必要。

粉塵データ:通常操作・運転時、点検時は「廃棄物焼却施設内作業におけるダイオキシン類ばく露防止対策」により粉塵対策が実施され、ダイオキシン類濃度も基準以下に抑えられていることから、作業環境の粉塵濃度は、一般施設の通常作業状態並みと推定される。年1回程度の維持管理において、機器内の部材交換作業は、完全に粉塵を除去することは難しいので、安全上、防護服及びマスクの着用は必要となる。尚、粉塵実データは所持しておらず、不明。

焼却前処理施設の粉塵状況

破碎設備	構成機器	1軸又は2軸破碎機
	粉塵発生可能性	破碎により、粉塵が発生する。 但し、破碎設備には局所吸塵装置が設置されることが多く、設備外に粉塵をまき散らす可能性は少ない。
	通常操作・運転時	操作・制御室より遠隔操作が主なので、直接、粉塵に触れることはない。
	点検時	1日2～3回程度、機器の周囲からの点検を行う。 粉塵作業とはならないが、見えない粉塵を吸う可能性があるため、防塵マスクは必要。
	維持管理時	1～2ヶ月に1回程度の機器内の点検・部材交換時は、機器内の粉塵を完全に除去する事は難しいので、防護服及びマスク着用は必要。
選別設備	構成機器	回転ドラム、磁選、手選別
	粉塵発生可能性	廃棄物が動くことにより、粉塵が発生する。 但し、設備には局所吸塵装置が設置されることが多く、設備外に粉塵をまき散らす可能性は少ない。
	通常操作・運転時	回転ドラム及び磁選別等の機械式であれば、遠隔操作の自動運転が主なので、直接、粉塵に触れることはない。 手選別の場合、直接、粉塵に触れる可能性があるため、防護服及び防塵マスクは必要。
	点検時	1日2～3回程度、機器の周囲からの点検を行う。 粉塵作業とはならないが、見えない粉塵を吸う可能性があるため、防塵マスクは必要。
	維持管理時	年2回程度の機器内の点検・部材交換時は、機器内の粉塵を完全に除去する事は難しいので、防護服及びマスク着用は必要。

粉塵データ: 粉塵実データは所持しておらず、不明。