休　炉　点　検　表

※機器点検・清掃は必ず1組につき2人以上で行う。
※機器の清掃を行う場合は主電源(ブレーカ)を切ってから実施する。
※機器の空運転を行う場合は中央操作盤から操作せず必ず現場にて実施する。　2026/4/
※機器の清掃・点検の際は中央操作盤及び各点検箇所に点検中等の札を掲げる。
※保護具(ヘルメット・マスク・ゴーグル・安全帯・手袋・タイベックなど)は必ず着用する。

機器設備名	点 検 内容	作業完了確認	点検者名
高架煙道 ※マンホールを開ける	耐火物の脱落・焼損・摩耗の有無 (損耗箇所は耐火物補修を実施) 完全に除去できず。	—	
	閉塞の確認 (堆積している灰の清掃除去を実施)	—	
	熱電対の確認 (焼損していた場合は交換)	—	
二次燃焼室 ※マンホールを開ける	耐火物の脱落・焼損・摩耗の有無 (損耗箇所は耐火物補修を実施)	—	
	遮へい板の確認 (遮へい板上部と壁面耐火物の間に堆積している灰の清掃除去を実施)	—	
	熱電対の確認 (焼損していた場合は交換)	—	
燃焼室 ※マンホールを開ける	耐火物の脱落・焼損・摩耗の有無 (滑り面下部　キャスター20kg) (損耗箇所は耐火物補修を実施)	—	
	燃焼室直胴部のクリンカ付着の確認 クリンカ落とし (クリンカが付着していた場合は清掃除去を実施)	—	
	熱電対の確認 (焼損していた場合は交換)	—	
	炉内監視カメラの確認 (クリンカ除去) (カメラの出代を確認し、耐火物の脱落・焼損があった場合、耐火物補修を実施)	○	阿部
	検視扉及び台座の確認 (水漏れの有無、有りの場合は肉盛り溶接等で補修を実施)	○	阿部
	炉圧検出器の確認 (台管・配管の清掃を実施)	○	阿部
燃焼室下部 ※ストーカマンホールを開ける	内部ケーシングの焼損・摩耗の有無 (堆積した灰の清掃除去を実施) (腐食状況(破孔等の有無)により鉄板パッチ当て溶接等の補修を実施)	—	
	支持板、火格子、保護板の焼損・摩耗の有無 (支持板・火格子の開閉を行い、マンホールの外より実施)	—	
	給水層(ボールタップ)の確認 内部清掃 (ケレン) (沈殿した灰及びスクリーンの清掃の実施)	—	
	圧力検出器の確認 (台管・配管の清掃を実施) 火格子空気穴清掃	—	
ガス冷却室上部 ※2カ所マンホールを開ける	耐火物の脱落・焼損・摩耗の有無 東南側　付着物除去 (付着している灰の清掃除去を実施)	—	
	一流体・二流体ノズル台管周りの確認　クリンカ除去 (灰の付着していた場合は、清掃除去を実施) 耐火レンガ斫り	○	畑辺
ガス冷却室下部 ※マンホールを開ける	耐火物の脱落・焼損・摩耗の有無 (堆積している灰の清掃除去を実施) (損傷箇所があった場合は耐火物補修を実施)	—	
集じん装置上部(クリーンルーム) ※上蓋及び点検口を開ける	クリーンルーム内確認 ろ布点検 (飛灰・薬品の漏れがないか確認する)	—	
	内部ケーシング・ブローチューブの腐食の確認 (腐食があった場合は耐熱さび止め塗装でのタッチアップの実施) ※クリーンルームに入る際は、ろ布内に物を落とさないよう 予め対処する) 内部パルス管点検	—	
	ブローチューブ、払落し噴射口の確認 (手鏡等を使用して、噴射口が閉塞していないか確認)	—	
薬品噴霧ノズル・ダンパ	ノズルに付着した灰の除去 ダンパ動作確認 煙道付着物除去	—	

集じん装置下部 ※マンホールを開ける	下部ホッパの確認 (堆積した灰の清掃を実施) (腐食があった場合は耐熱さび止め塗装でのタッチアップの実施) (腐食状況《破孔等の有無》により鉄板パッチ当て溶接等の補修を実施)	—	
	入りロダクトの確認 (薬品が堆積していた場合は除去清掃を実施) (腐食があった場合は耐熱さび止め塗装でのタッチアップの実施) (腐食状況《破孔等の有無》により鉄板パッチ当て溶接等の補修を実施)	—	
	ロータリースクレーパ・バルブの確認 (ロータリーバルブの羽に灰が詰まっていた場合清掃除去を実施)	—	
	熱電対の確認 (焼損していた場合は交換)	—	
	ろ布の確認 (破孔の有無、薬品の付着具合の確認)	—	
廃棄物供給装置 ※コンベヤチェーン・エプロンパンはテール部にて確認	コンベヤチェーンの確認 (張度を確認し、必要に応じてテイクアップ調整を実施) (コロ部にオイルが不足している場合は給油を実施)	—	
	エプロンパンの確認　角取 (変形、脱落等がないかの確認する)	—	
	リターンダクト内の確認 (ゴミが堆積していた場合は清掃する)	○	叢
	光電管の確認　毎日立ち上げ前実施 (光軸にゴミが付着していた場合は清掃する)	○	川島
	減速機、駆動チェーンの確認 (張度を確認し、必要に応じてテイクアップ調整を実施)	—	
二重ダンパ ※マンホールを開ける	内部ケーシング腐食の確認 (上部・下部ダンパ及び寧部ケーシングの清掃を実施)	—	
	上部・下部ダンパとケーシングの隙間の確認 (隙間を確認し必要に応じてリミット調整を実施) ※上部10㎜以下、下部50㎜程度	—	
	光電管の確認 (光軸にゴミが付着していた場合は清掃する)	○	川島
	熱電対の確認 (焼損していた場合は交換)	—	
炉下コンベヤ ※コンベヤチェーン・スクレーパ等はテール部にて確認	コンベヤチェーンの確認 (張度を確認し、必要に応じてテイクアップ調整を実施)	—	
	スクレーパ・ピン・コロの確認 (変形、脱落等がないかの確認する)	—	
	減速機、駆動チェーンの確認 (張度を確認し、必要に応じてテイクアップ調整を実施)	—	
磁選機・灰移送コンベア	灰の詰まり有無の確認　ゴム板　研磨実施 (汚れている場合は清掃を実施)	○	國廣
二流体用空気圧縮機	内部フィルターの確認 (フィルターを取外し清掃を実施) 1ヵ所	○	後藤(健)
	オイル量の確認 (不足している場合は補充もしくは交換を実施)	○	後藤(健)
集じん装置用空気圧縮機	吸込みろ過機(フィルター)の確認 (フィルターを取外し清掃を実施) 5ヵ所	○	阿部
CO-O2計・Hcl計	点検表を参照し、交換時期の部材を交換する HCL計加熱導管洗浄、臭素スクラバ交換、電極交換	—	
ダスト処理装置	混練機本体内部の確認 (クッションホッパ並びに本体底部に固着した灰の清掃除去を実施) (腐食があった場合はさび止め塗装でのタッチアップの実施)	—	
	シャフト・ロッドの確認 (損耗があった場合はロッドを交換する)	—	
噴射水加圧ポンプ	ストレーナの確認 (ストレーナに付着物、沈殿物があった場合、清掃する)	○	後藤(健)
冷却水ポンプ	ストレーナの確認 (ストレーナに付着物、沈殿物があった場合、清掃する)	○	後藤(健)
投入装置用水冷ジャケット	点検口を開け、内部確認 (スケールがあった場合は除去する)	—	
焼却炉下部水冷ジャケット	点検口を開け、内部確認 (スケールがあった場合は除去する)	—	
誘引送風機ベルト調整	ベルトの震えは無いか？ 振動はないか？	○	奥本
コントロールダンパ動作確認	固着はないか？ 動作はスムーズか？	—	

備考
※各機器点検表を確認の上、休炉の際でしかできない作業を実施する。