

### 建設概要

名称 南部松山清掃センター  
所在地 北海道松山郡江差町字田沢町681番地  
敷地面積 約4,950m<sup>2</sup>  
建築面積 約2,130m<sup>2</sup>  
延床面積 約3,750m<sup>2</sup>  
総事業費 約36億円  
工期 平成6年11月～平成8年6月  
建屋 鉄骨造・鉄筋コンクリート造  
地上4階・地下1階

設計・製作・施工 川崎重工業株式会社

#### ●ごみ処理施設

焼却能力 44T/日(22T/16h×2基)  
炉形式 准連続燃焼式焼却炉(流動床炉)  
煙突 外筒：鉄筋コンクリート造  
内筒：鋼板製 地上高59m(2筒)

#### ●粗大ごみ処理施設

破碎能力 13T/日(13T/5h×1基)

### 施設概要

#### ●ごみ処理施設

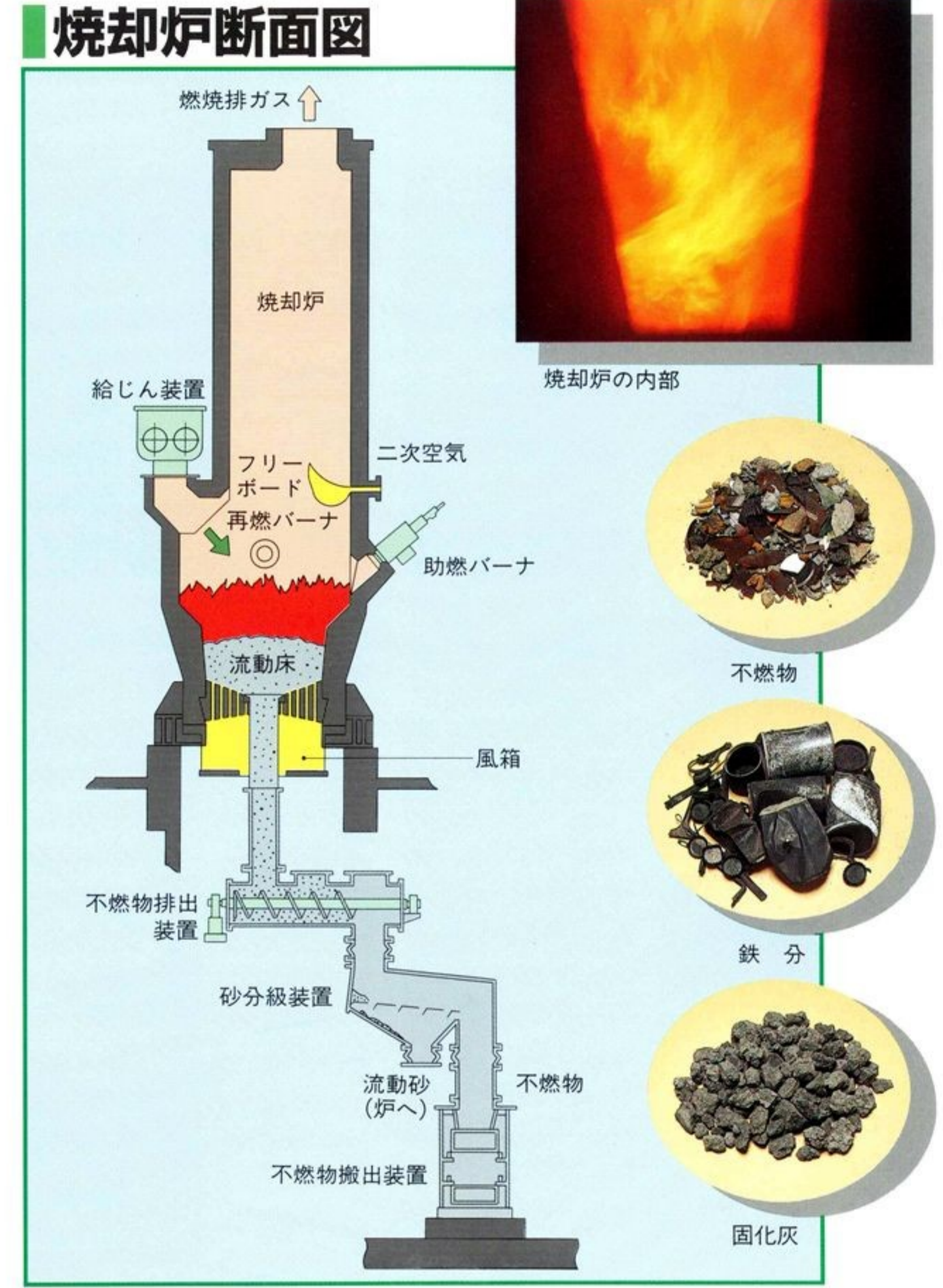
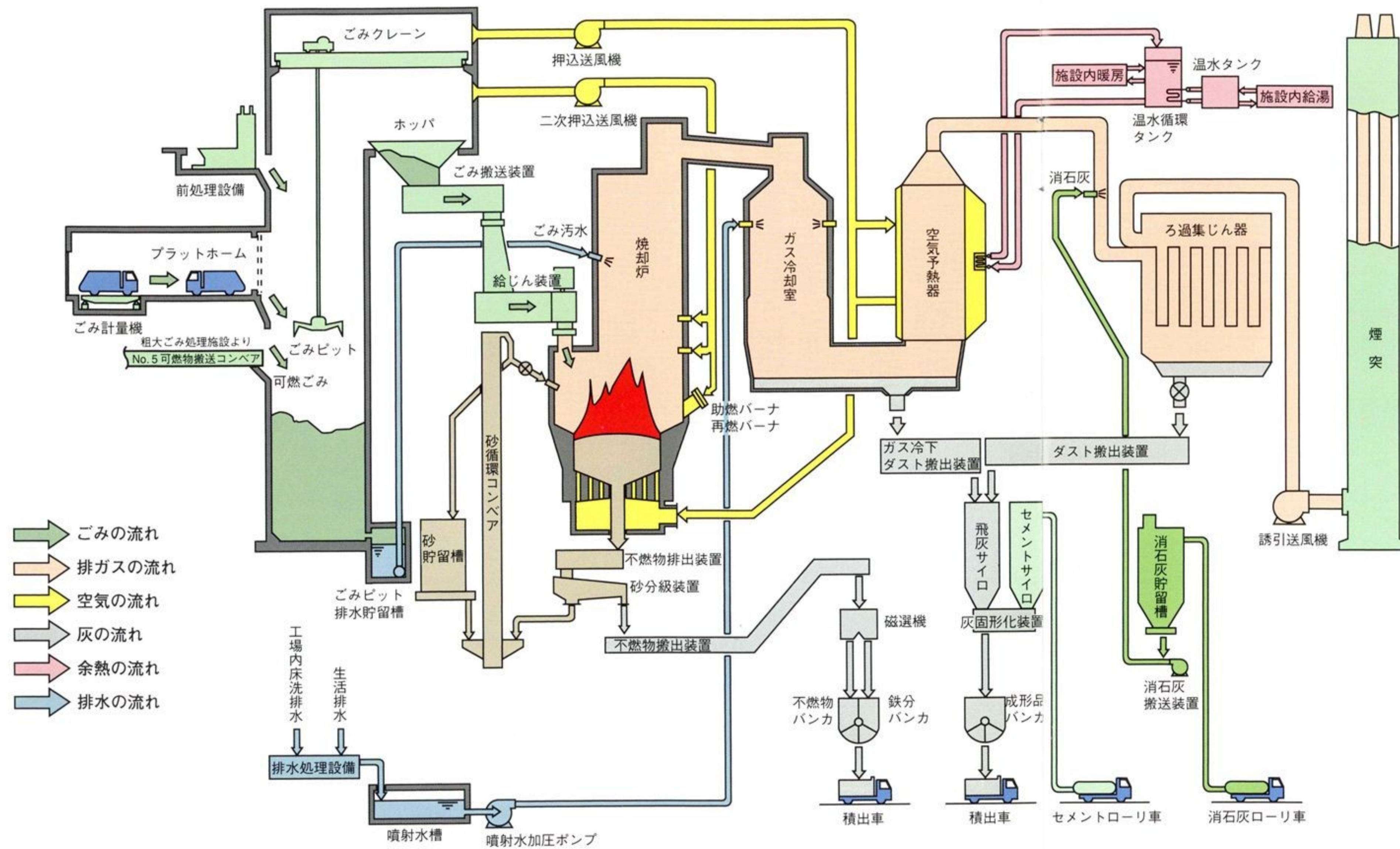
受入供給施設	ごみ計量機	1基
	ごみピット(容量300m <sup>3</sup> )	1式
	ごみクレーン(容量1.2m <sup>3</sup> )	1基
	前処理設備	1基
焼却設備	川崎-流動床式焼却炉	2基
燃焼ガス冷却設備		1式
排ガス処理設備	ろ過集じん器	2基
	有害ガス除去装置	1式
給排水設備		1式
排水処理設備		1式
通風設備	押込送風機(45kW)	2基
	二次押込送風機(11kW)	2基
	誘引送風機(55kW)	2基
灰出し設備	灰固化装置	1式
余熱利用設備		1式
電気・計装設備		1式

#### ●粗大ごみ処理施設

受入供給施設	受入ホッパ(15m <sup>3</sup> )	1基
	供給コンベア	1基
破碎設備	前処理破碎機(200kW)	1基
	破碎機(150kW)	1基
搬出設備		1式
分別設備	磁選機	1基
	粒度選別装置(トロンメル)	1基
	風力選別装置	1基
	アルミ選別機	1基
貯留設備		1式
圧縮設備	金属圧縮機	1基
	結束機	1基
集じん設備	サイクロン	1基
	バグフィルタ	1基
	排風装置	1基
電気・計装設備		1式

# 自動化、無公害化を極めた最新システムが、ごみを完全焼却します。

## ごみ焼却系統図



**→ ごみの流れ**

ごみは、ごみ計量機で重さを計られた後、いったんごみピットにためられます。ためられたごみは、ごみクレーンでホッパに供給され、給じん装置によって焼却炉内に送り込まれて、完全に焼却されます。

**→ 灰の流れ**

ごみが完全燃焼した後の細かい灰は、ガスとともに焼却炉から排出され、ろ過集じん器でガスから取り除かれてセメントで固められます。また、空き缶などの燃えないものは、焼却炉下部から取り出された後、鉄分と不燃物に分けられます。

**→ 空気の流れ**

ごみ燃焼用の空気は、押込送風機でごみピットから吸い込まれ、空気予熱器で加熱された後、焼却炉内へ供給されます。このように、ごみピット内の空気を使用することによって、臭気が外に漏れるのを防止しています。

**→ ガスの流れ**

燃焼排ガスは、機器保護のためにガス冷却室で水噴射されて温度を下げられた後、集じん装置で細かいばいじんを取り除かれて、きれいな排ガスとなり、誘引送風機で強制吸引されて煙突から排出されます。



●中央操作管理室  
工場全体の頭脳にあたる「中央操作管理室」には、すべての機器の運転状況を示す計器類が集められ、集中監視と遠隔操作での確かな運転を行います。

# ごみ焼却プラント断面図

煙 突



**1 プラットホーム**  
計量されたごみが、プラットフォームのごみ投入扉からごみピットに投入されます。



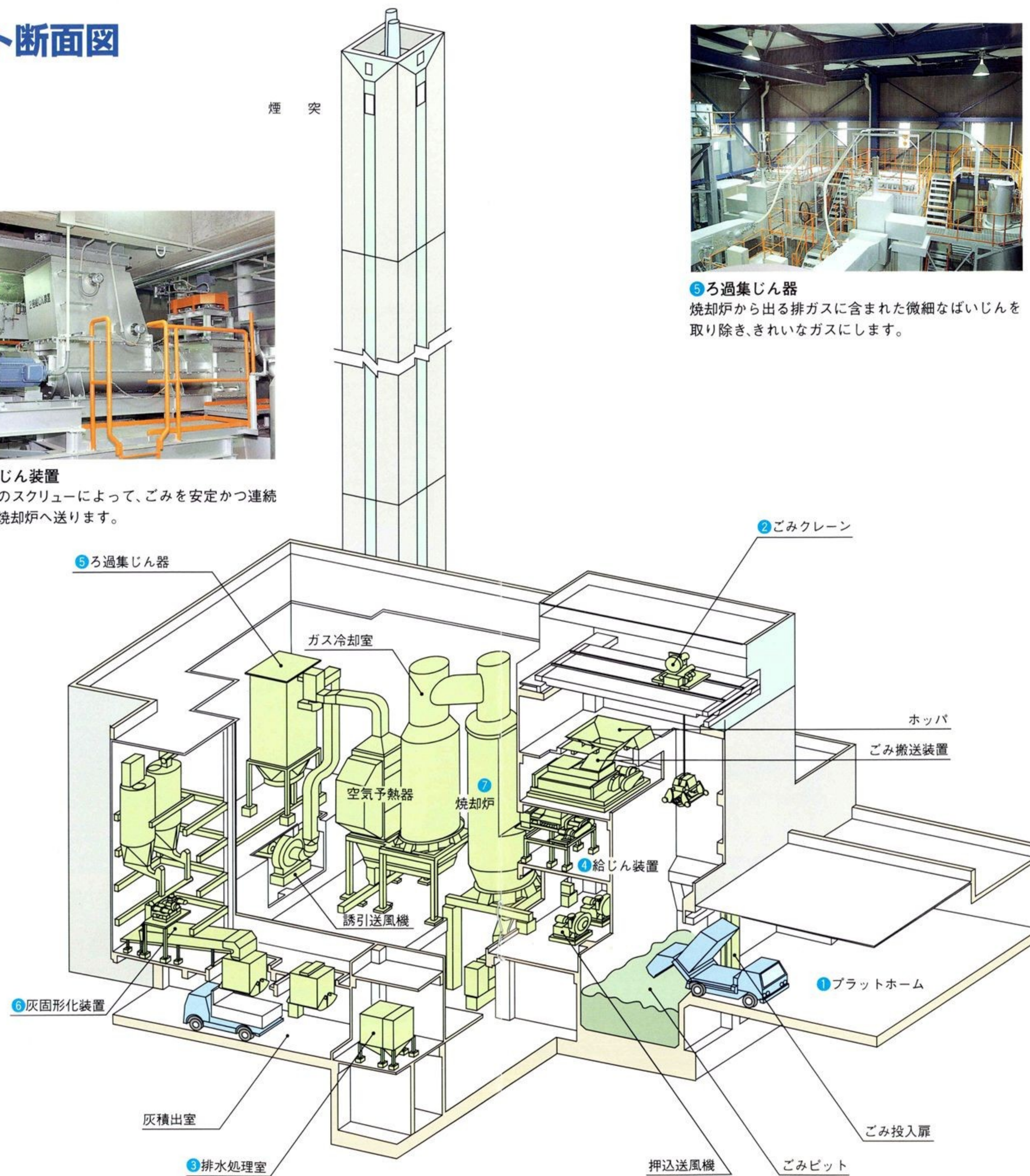
**2 ごみピット・ごみクレーン**  
ごみピットにためられたごみを、ごみクレーンでつかみ、ホッパへ投入します。



**3 排水処理設備**  
発生した排水は、凝集沈殿ろ過の処理をしてセンター内で再利用し、場外には排出しません。



**4 給じん装置**  
二軸のスクリューによって、ごみを安定かつ連続的に焼却炉へ送ります。



**5 ろ過集じん器**  
焼却炉から出る排ガスに含まれた微細なばいじんを取り除き、きれいなガスにします。



**6 灰固形化装置**  
ろ過集じん器からのダストをセメントと混合し、固めます。



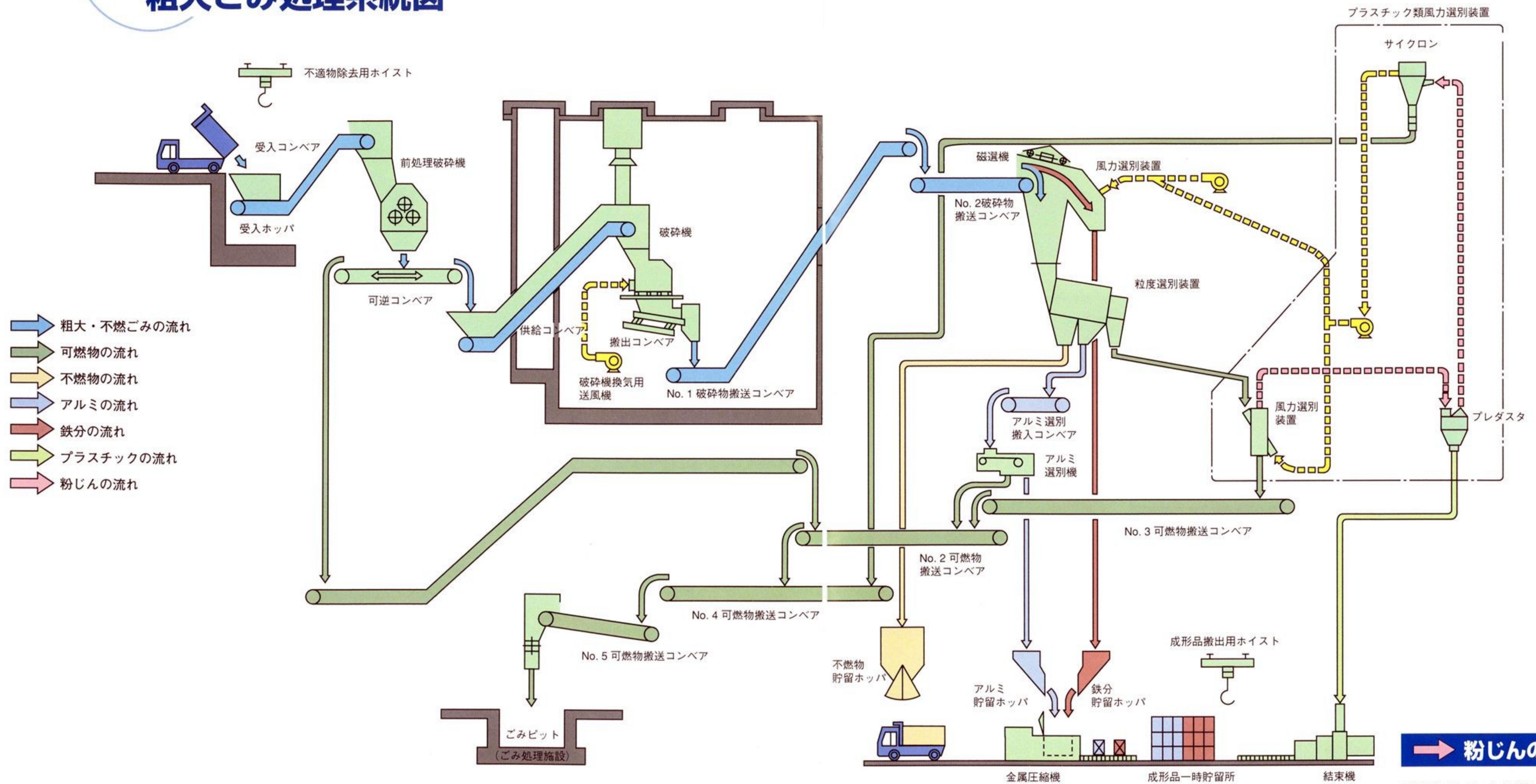
**7 焼却炉**  
自動燃焼制御装置によって、つねに最適な状態でごみを完全焼却します。



**有害ガス除去装置**  
排ガスに含まれている有害ガスを、消石灰の噴霧によって効率よく反応させ、除去します。

# あらゆる粗大ごみ・不燃ごみを処理し、アルミ・鉄などの有効資源を回収します。

## 粗大ごみ処理系統図



### 粗大・不燃ごみの流れ

収集された粗大ごみ・不燃ごみは、受入ホッパに投入され、前処理破碎機で前処理破碎された後、可燃ごみと不燃ごみに分けられ、不燃ごみはさらに破碎機で破碎処理されます。

### 可燃物の流れ

前処理破碎された可燃ごみと、粒度選別装置で分別された可燃物は、コンベアでゴミ焼却施設のごみピットに搬送され、焼却炉で処理されます。

### 不燃物の流れ

粒度選別装置によって分別された不燃物は、不燃物貯留ホッパに貯留された後、積出車で最終処分場へ運ばれます。

### アルミの流れ

アルミ選別機によって回収されたアルミは、金属圧縮機で圧縮成形された後、車に積み込まれて搬出されます。

### 鉄分の流れ

磁選機によって回収された鉄分は、金属圧縮機で圧縮成形された後、車に積み込まれて搬出されます。

### プラスチックの流れ

風力選別機によって分別されたプラスチックは、結束機にて結束された後、車に積み込まれて搬出されます。

### 粉じんの流れ

破碎機まわり、および各コンベアの乗継部から発生する粉じんは、サイクロンとバグフィルタで集じんされた後、清浄な空気となって排風装置から大気中に放出されます。

# 粗大ごみ処理施設 主要設備



**操作室**  
粗大ごみ処理施設全体の機器の運転と監視を行います。



**前処理破砕機**  
三軸回転破砕機で、粗大ごみを前処理破砕します。



**磁選機**  
電磁石によって、破砕したごみの中に含まれた鉄分を選別・回収します。



**粒度選別装置**  
破砕されたごみを、穴の大きさが違う回転篩で、可燃物と不燃物に選別します。



**アルミ選別機**  
破砕されたごみの中から、磁力によってアルミを選別します。



**風力選別装置**  
可燃物の中から、風の力によってプラスチック類を選別します。



**金属圧縮機**  
回収された鉄分とアルミは、金属圧縮機で圧縮成形された後、搬出用ホストで車に積み込まれます。



**結束機**  
選別されたプラスチック類を圧縮して、専用テープでくくります。



**不燃物貯留ホッパ**  
選別された不燃物を、搬出するまでの間いったん貯留します。

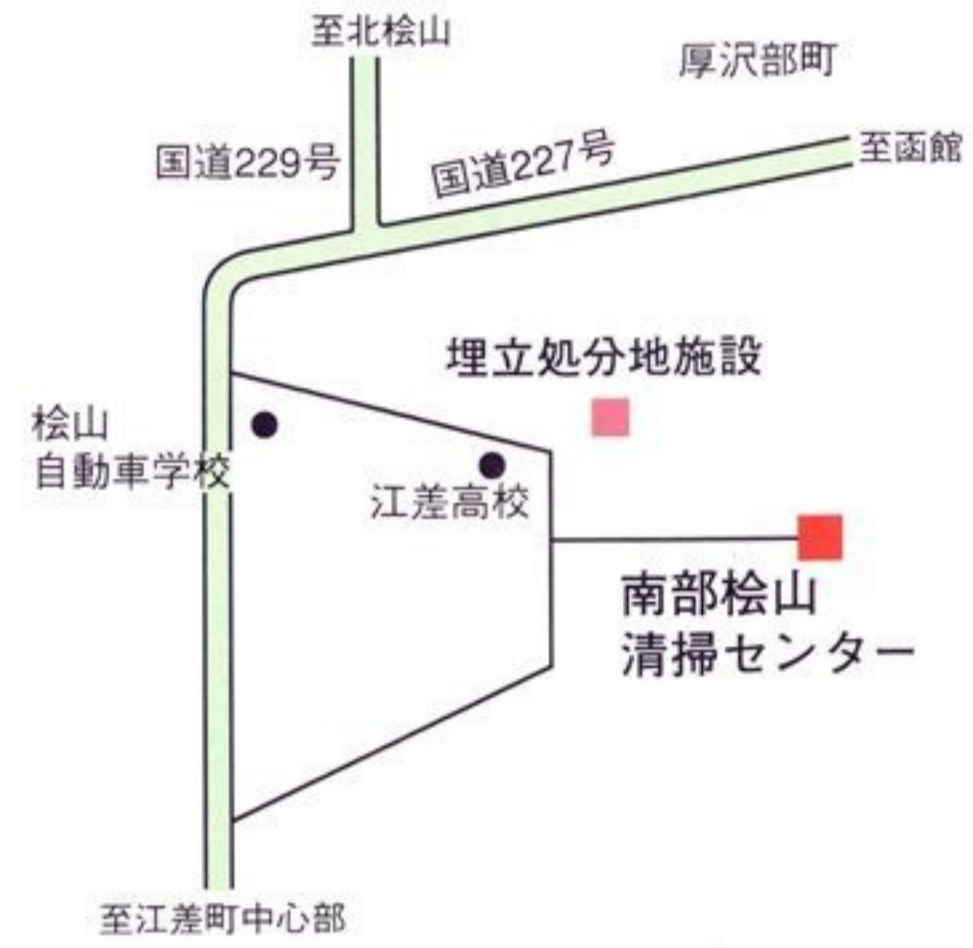


**受入ホッパ**  
収集された粗大ごみ・不燃ごみは、受入ホッパに投入されます。



**破砕機(回転式破砕機)**  
高速で回転するハンマによって、粗大ごみを破砕します。

## 案内図



### 南部桧山清掃センター

〒043-0023 北海道桧山郡江差町字田沢町681番地 ☎(01395)3-6301

●事業主体

### 南部桧山衛生処理組合 (組合事務所)

〒043-1117 北海道桧山郡厚沢部町字美和620番地 ☎(01396)4-3943

●この施設の建設資金の一部は、厚生年金・国民年金積立金の融資を受けています。



豊かな自然を守る

## 南部桧山清掃センター

南部桧山衛生処理組合