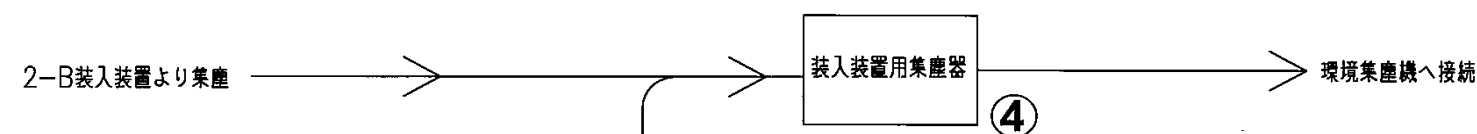


	対 策
①	乾燥機停止時の炉内への酸素供給量の最適化(マニュアル化)
②	窒素バージ量の増加(写真①)
③	長時間乾燥機停止の場合、ブランケットの充填(マニュアル化)
④	・塩ビ製ダクトを外装鉛メッキ鋼板製に変更(写真②) ・集塵器ろ布のステンレス製金網化検討



④ 塩ビダクト

(ケーブル補修前)

(ケーブル補修後)



④

1押し集塵ダクトカバー

2押し集塵ダクトカバー

平面図

シャッター弁集塵ダクトカバー

窒素バージ

窒素バージ ②

ゴックル弁(ガス遮断用)

シャッター弁(圧密用)

2-A 装入装置

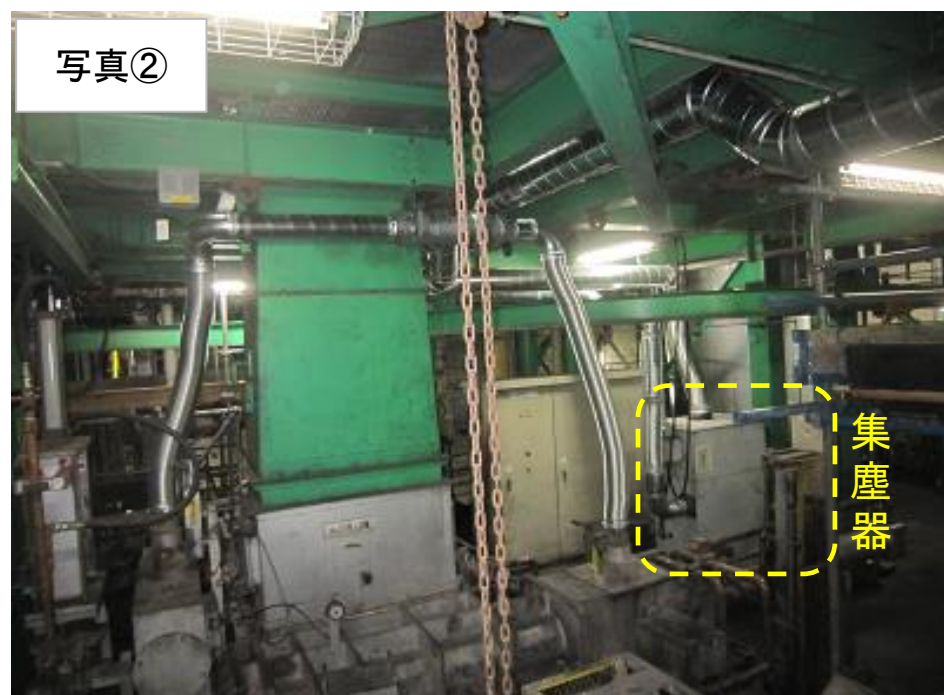
2押しシリンダー
作動圧力=14Mpa(一定)

側面図

写真①



写真②



2号炉

①

2号炉

通常はここに
圧密ゴミ存在

0038±1.3 Δ
0188±1.3 Δ
(完成構築)

ダクト交換後の状況（亜鉛メッキ鋼板製）

