

やさしいゴミ焼き入門

第六章 その日暮らしの毎日だから

「一 富士 二 鷹 三 茄子 (なすび) 」

だいぶ遅いのですが、初夢のおめでたい順番である。文献によれば、「富士山は高大をよろこび、鷹は鷲鳥 (しちょう。猛鳥、わし、たかの類) にて、うちつかみとるといふ義、茄子はなすなるといふを、成すの意に祝したるか。」とある。続いて、

「一 押 二 金 三 男」

なんと言っても押しの一歩であるという。女性は受け身であることが多いため、積極的に押していくことが最も効果的であるという。

つづいて、「金」である。ちょっと生臭い話が続くが、

「金、金、金の世の中じゃ。」と、江戸時代の狂歌師 蜀山人 (しょくさんじん、だったと思う。) も言っているのである。時は賄賂 (わいろ) 政治で有名な田沼意次 (おきつぐ) の時代である。今風に言えばバブルの時代である。しかし、

「よどみに浮かぶ うたかた (水の泡、バブルである) は、かつ消え、かつ結びて、久しくとどまりたる例 (ためし) なし。」 --- 方丈記より --- とあるように、このバブルも崩壊してしまい、松平定信の寛政の改革へとつながっていくのである。

それから「男」である。つまり、男前、ハンサム、いい男である。これには、あまり縁がない。

これらの後に、「四 程 (ほど) 五 芸」と続く。五番の芸とは芸能のことであり、芸術の起源に異性吸引説もあることから理解できる。

「程」は時間の意味であり、辛抱強く待ち諦めないこととする説もあるのだが、ここでは「ほどほど」ということで理解したい。

というわけで、これからしばらくは当工場の現状とほどほどの **あらまほしき姿** について思い付くままに書いていくのである。と言う私が一から五は諦めて、六と七を探している〇〇である。

1. その日暮らしの毎日だから

いつもなら、ここから本論にはいるのだが、今回は新春特別号なので年頭の所信表明をしておきたい。我社の職員は清掃事務事業の推進のために日夜、身体も使い、気も使いそして智恵を絞って頑張っているが、なかなか先が見えてこないのである。今日を乗り切ることで精一杯なのである。こういう状況を **知的その日暮らし** と呼ぶ。このその日暮らしは精神衛生上よろしくないもので、中年探偵団では出来るかどうかは分からないが、今年から目標を立ててそれに向かって努力することにしたのである。

なーんだ当たり前ではないかと言うなかれである。知事の年頭の挨拶の主旨は「ディスカバー、

チャレンジ、エンデバー（努力）」であった。なんとなく、スペースシャトルの名前の連呼のような気もしてくるが、当工場の技術的な問題点は諸先輩方の努力でほしい、ディスカバーされているのである。あとはチャレンジとエンデバーなのである。

2. 「てげてげ」に

あまりに真面目に一生懸命やっていると、ある日**ぷつつん**してしまうのである。これを燃えつき症候群（burn-out syndrome）という。結果にベストを求めると詰んでしまうし、ベターもけっこう苦しい、そこで、グッドで十分満足する程度にエンデバーすることにしている。つまり、エンデバーについては、**そこそこ頑張るが結果はベストを求めない**。これが我々の提案する「ほどほど」である。鹿児島弁で「てげてげ」と言い「てげてげでよか」と言うそうである。

ところで、中年探偵団の団長、けっこうええ加減である。そのため係長をはじめ、まわりの方々に大変ご迷惑をかけております。お詫び致します。「すみません。」それから、3時にはK系のねこちゃんも呼んで、たまにお茶しているのだが、この頃はゲストが増えてけっこう大変なのである。これは、いつもお世話になっている人たちへのお礼と、係や課の枠を越えたコミュニケーションを図るためであると、勝手な理屈をつけているのである。そういう訳ですから、「ひとつ大目にみて下さい。」お願い申し上げます。

3. 今年取り上げる予定の問題点

（1）ボイラの水処理方式

たぶん、現在のアルカリ処理からりん酸塩処理に変更になるので、新しい処理を軌道に乗せることと、今のアルカリ処理とアルカリ腐食の関係について事例を集めて研究しておくことである。

（2）第一工場の過湿灰

これは当工場の諸悪の根元の一つである。

主灰の水切れが悪い→灰バンカが水浸し→灰溶融の乾燥機が過負荷になる→灰処理量が伸びない、またダイオキシンの抑制とうい点からもあまりよくなさそうである。過湿灰の問題は、その他に飛灰も一緒に処理している排ガス中和や飛灰を別処理したときの汚泥処理、及びその際の排水とも複雑に絡んでいるため、これらをどう整理してシステムを組んでいくかについては、システム思考とバランス感覚が要求される。しばらくは、基礎調査と予備実験が必要なのである。「むずかしいなー、これは。」と思うのである。ご協力をお願い致します。

（3）第二工場の水処理

現在、第二工場の水処理はパンク状態である。第一工場もあまり好ましい状況にはない。理由は設備に比べて排水量が多いためである。と言っても始まらないので工夫するのである。具体策は長くなるので次回に譲ることにして、ポイントだけを述べる。水処理の要点は固液分離にメリハリをつけることと、再使用水を積極的に使うことである。

①灰沈澱槽で、細かい灰を出来るだけ分離すること。

②反応槽や、配管、側溝などではSSや汚泥を沈めない工夫をすること。

③排ガス中和や落下ゴミコンベアなど、その処理に使用する用水を、水処理工程の途中（要求される水質になったところ）から取って再使用するのである。

これによって水処理全体の負荷を軽くするのである。懐中電灯を持って配管をずーっと追ってみれば、当工場でも③の考えを持って設計されていることが分かる。しかし、①と②が十分でないためトラブルが相次ぎ、③が活用できず、還元水（森ヶ崎下水処理場の処理水）を大量に使用せざるを得なくなり、パンク状態になっているのである。

中年探偵団では10年以上前から灰沈澱槽は固液分離にメリハリをつけ、水処理のトラブル時のクッションタンクとして利用するため、半日分の排水量を溜められる容量が必要です。と主張してきたのだが声が小さいためか、なかなかそうならないのである。ちなみに、今年は元旦に水処理の各槽に御神酒を注いで、安全と安定運転をお願いしてきたのである。槽が多いので松竹梅が500mlも必要だったのである。中年探偵団は古風である。

（4）第二工場の安定運転

焼却炉の安定運転の意味である。今の収集形態の分別ゴミのまま、第二工場の安定燃焼を望むのは、ちょっと無理があると考えるのである。しかし、やるしかないので、まず蒸発量、炉温、排ガスの酸素濃度など山程ある稼働データに主成分分析を適用し、運転状況を示す特性値を2～3の主成分として抽出し、これとゴミ供給プッシャーのピッチやストローク、回転キルンの速度、燃焼空気流量などの制御因子との関連を調べる。続いて、重回帰分析を用いて、運転モデルを作成し、運転状況の予測までを行いたい。と考えているのだが難しそうである。

（5）灰溶融の安定運転

まだ、勉強不足でよく分かりませんが（2）と（4）が好転することで、灰溶融の安定運転につながると考えているのである。

その他にも問題点は山盛りにあるのだが、とりあえずこれだけである。

4. 中年探偵団から団員募集のお願い

職種不問です。技術屋はすぐスペック（spec 仕様）を考えてしまい、それは出来るとか出来ないと言ってしまいがである。勿論スペックは重要である。しかし、「その日暮らしの毎日だから」こそ必要なのは明快なポリシー（policy 方策、方針）なのである。これは事務屋さんの方が上手い人が多いようである。

以上なのである

