
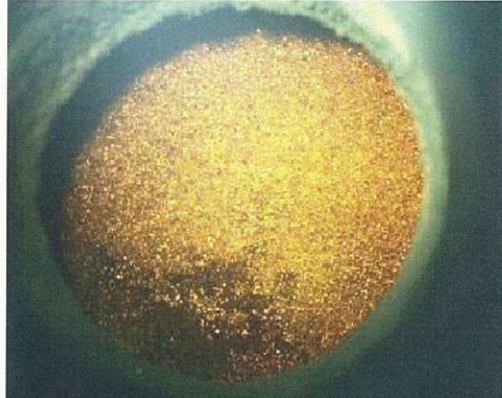
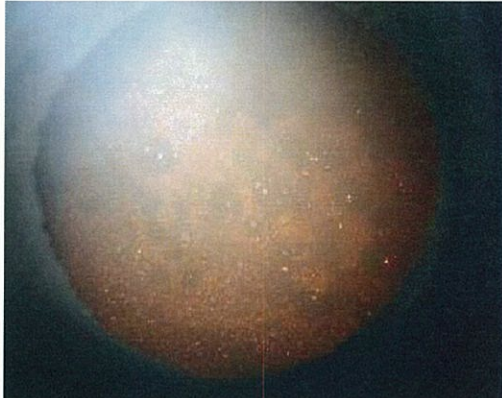

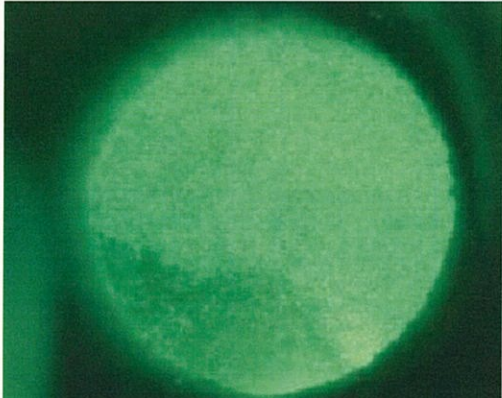
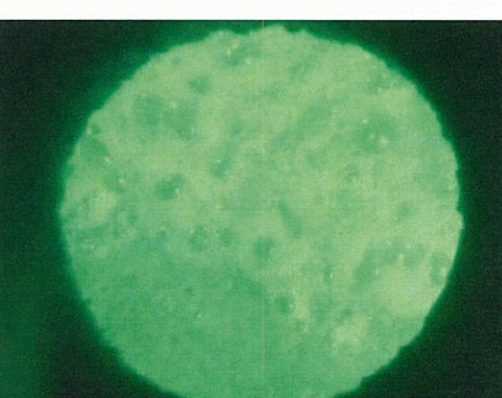


図-16 供給廃液成分が変化した場合のガラス温度等の変化 (KMOC試験)

高模擬廃液（DBPなし）	高模擬廃液＋不溶解残渣廃液 （DBPなし）	高模擬廃液＋不溶解残渣廃液＋DBP
		
		

図－17 不溶解残渣成分模擬とDBPの仮焼層への影響（KMOC試験）



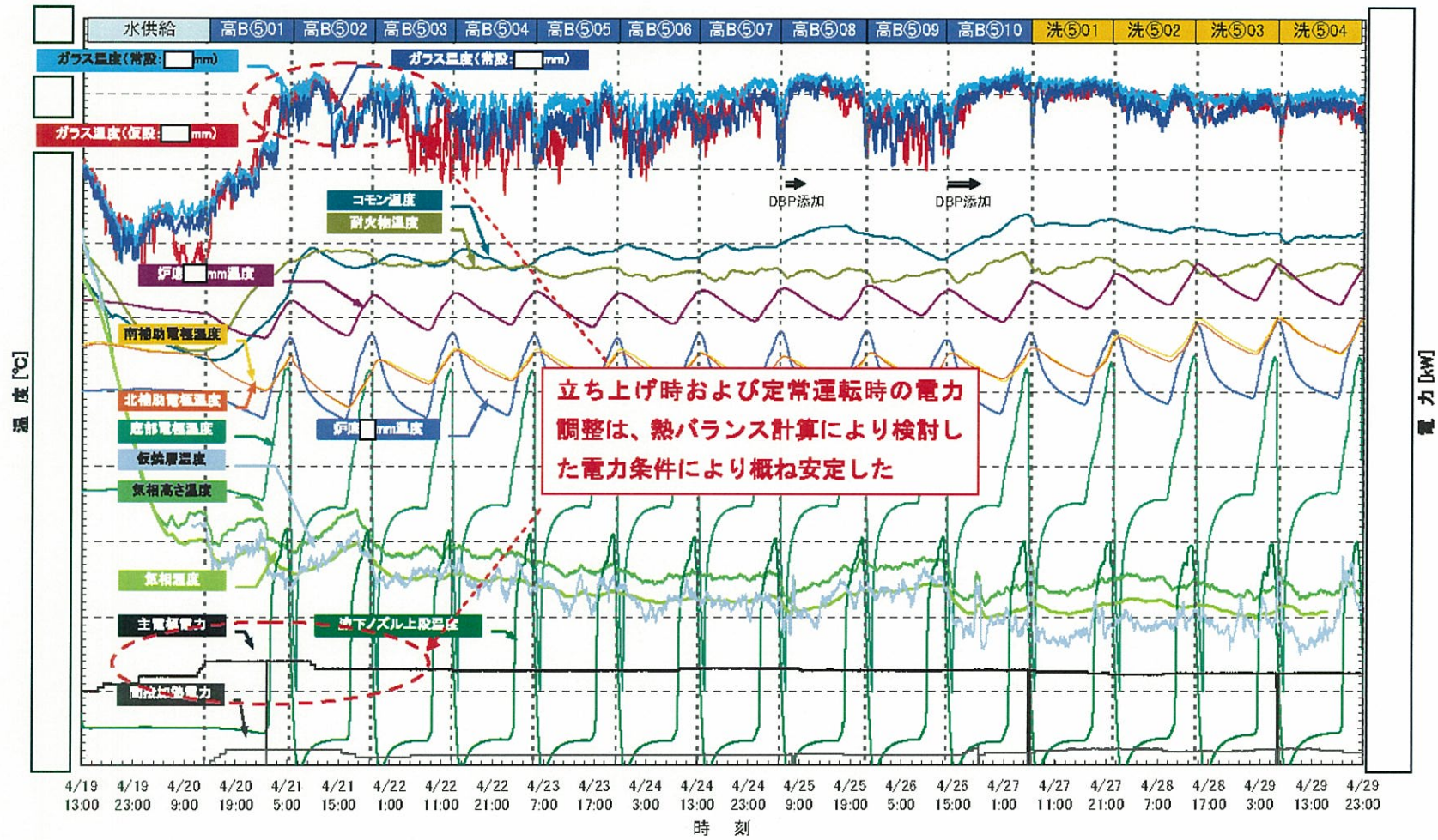


図-18 立ち上げ時の電力投入量の調整に関する確認結果 (KMOC試験)

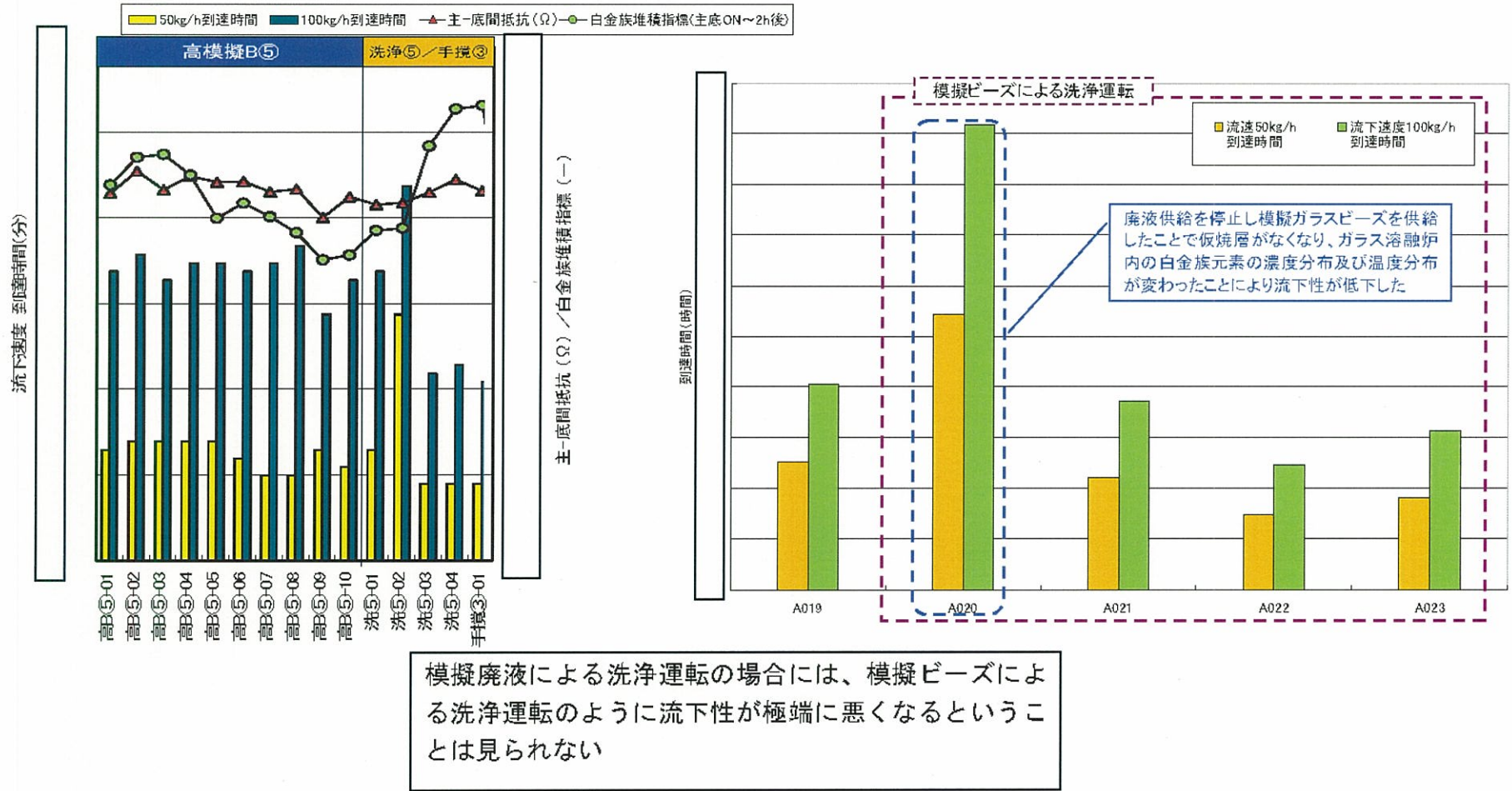


図-19 模擬廃液による洗浄運転の効果



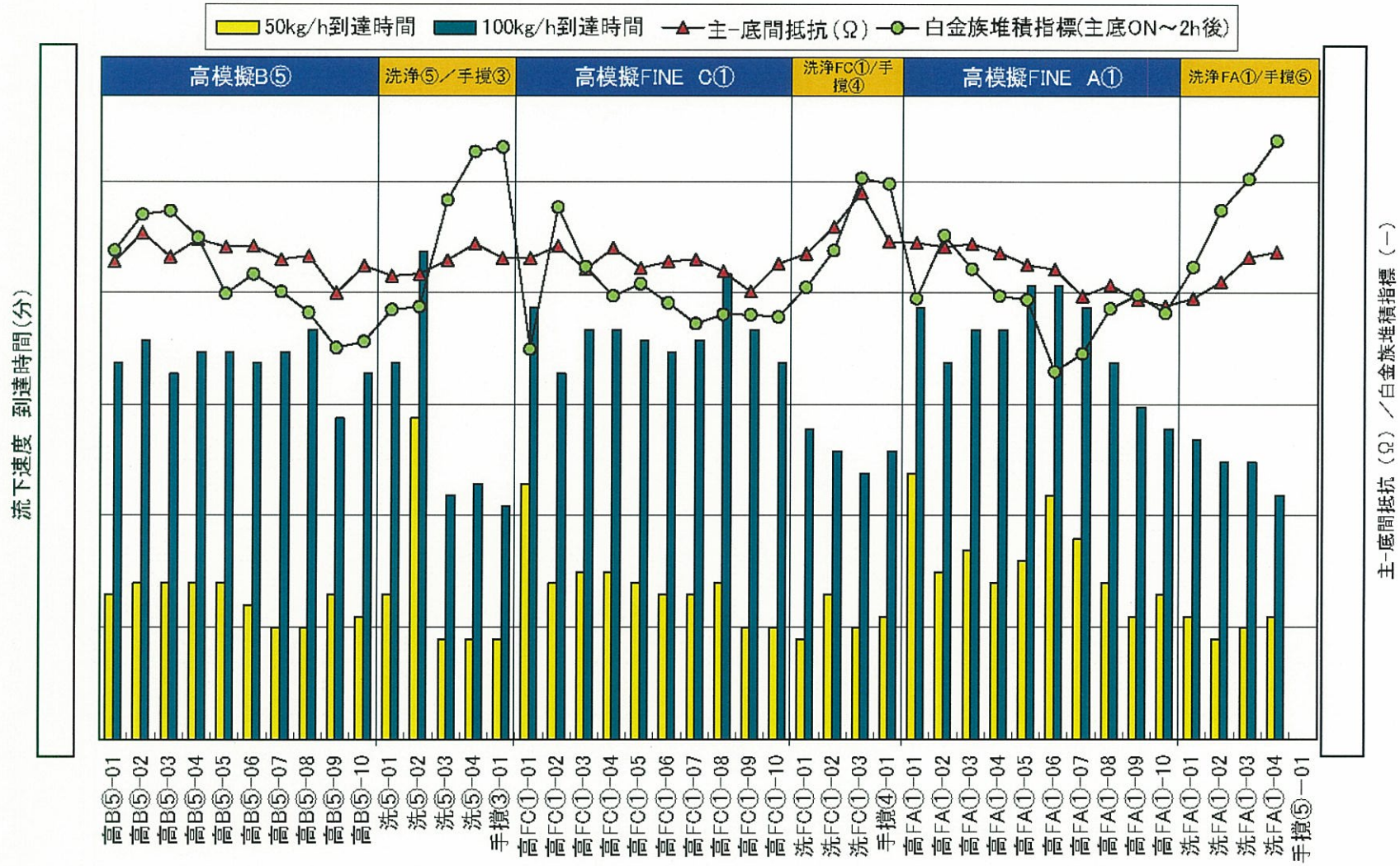


図-20 定期的な洗浄運転の効果 (KMO C試験)

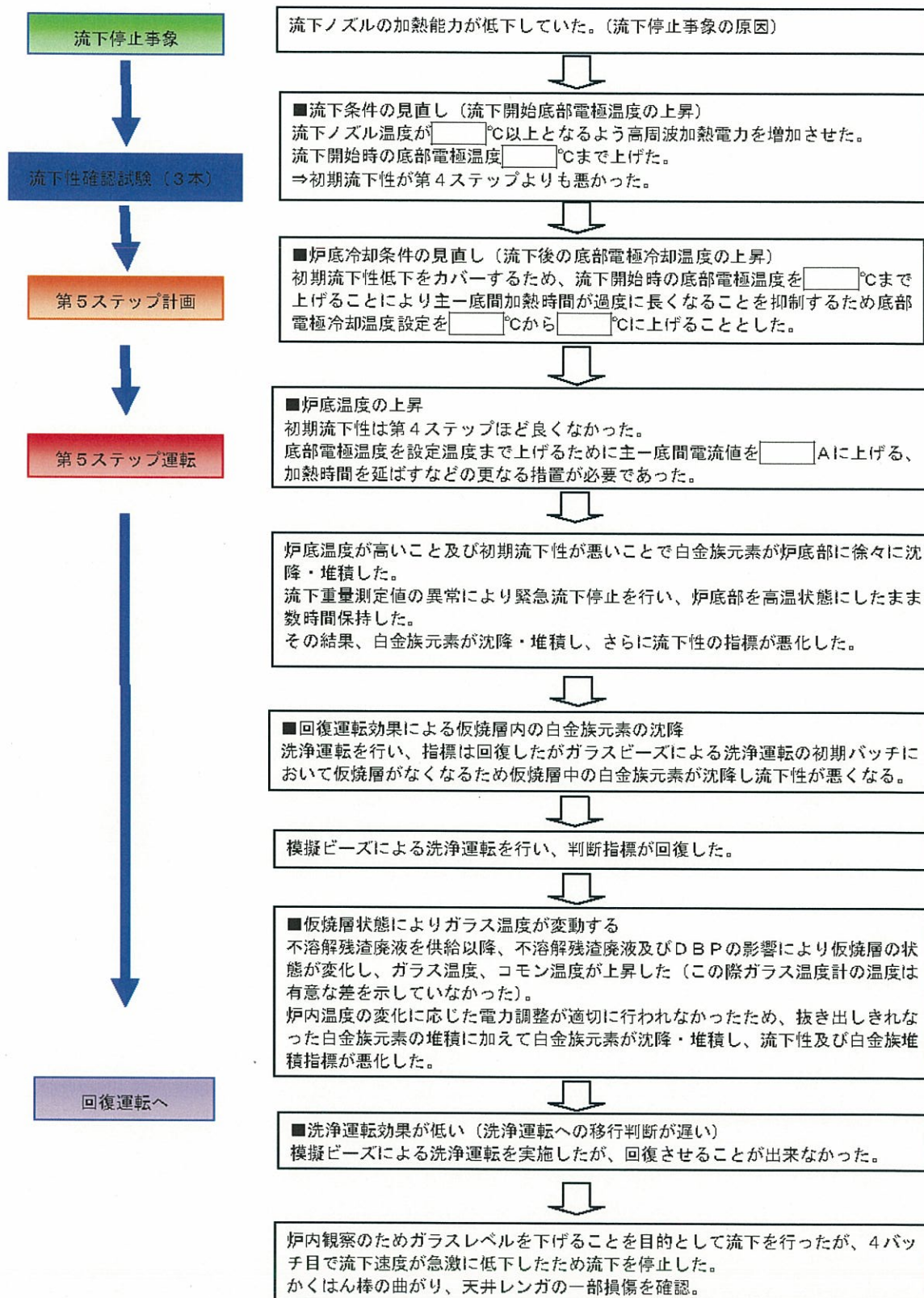


図-21 第5ステップにおける炉内状況の変化等の状況(1/3)



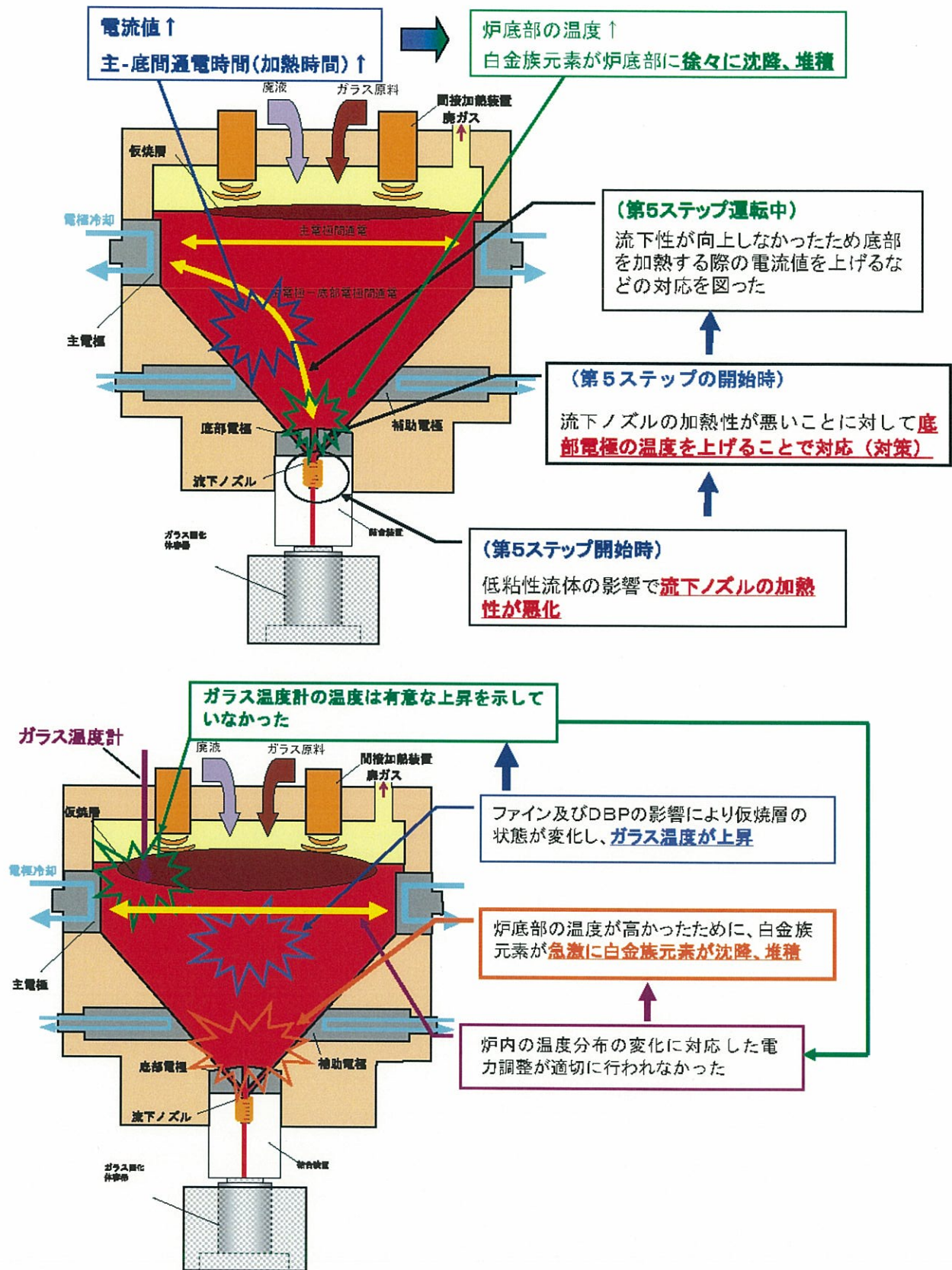


図-21 第5ステップにおける炉内状況の変化等の状況 (2/3)

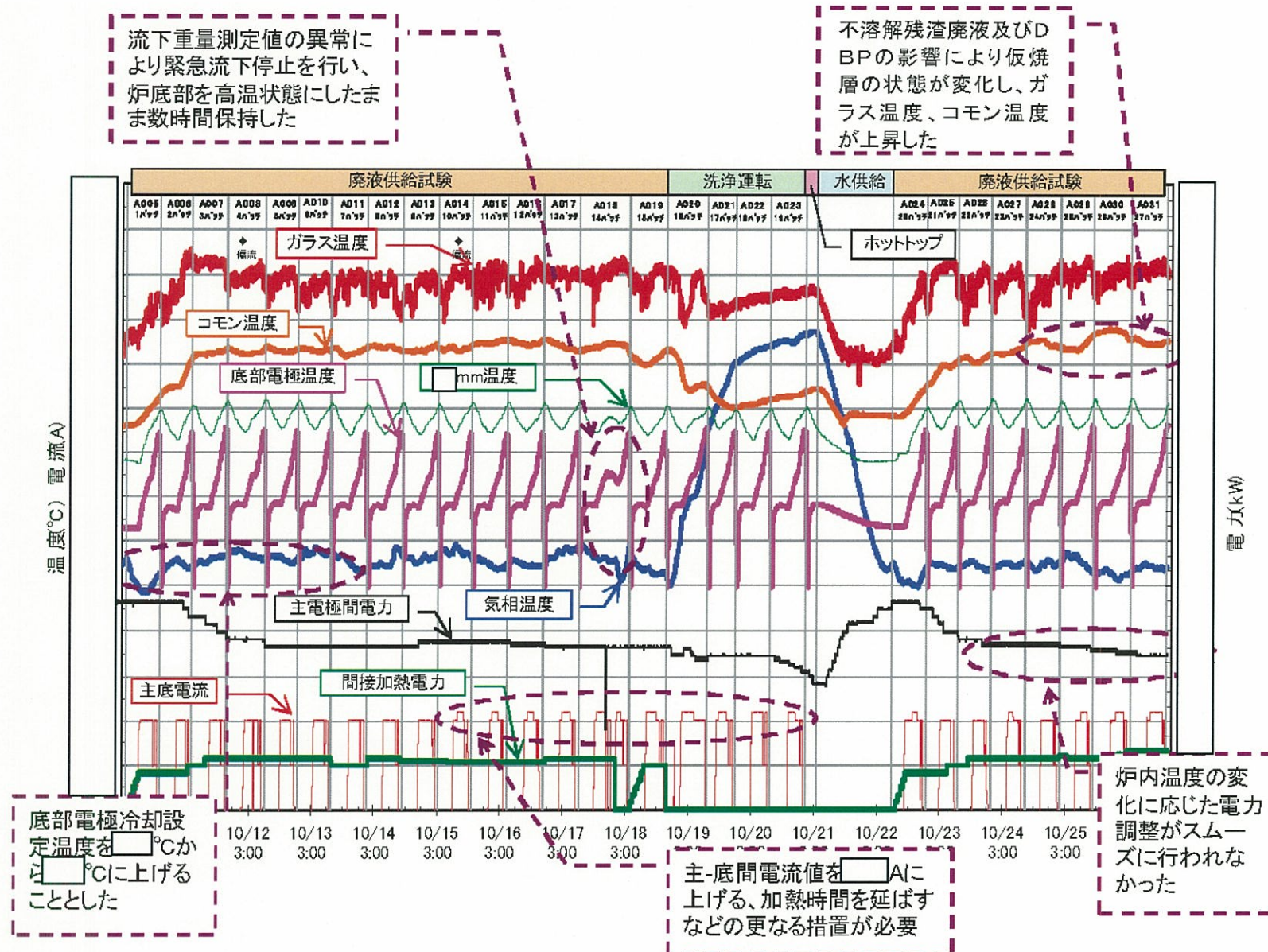


図-21 第5ステップにおける炉内状況の変化等の状況 (3/3)