

審議事項

○共同研究の終了評価

研究テーマ名	余剰汚泥対応型脱水機の開発(分離処理システム構成設備)																											
研究形態	開発技術の導入を前提とした共同研究																											
共同研究者	巴工業(株)、三機工業(株)、月島機械(株)																											
所管部署	計画調整部 技術開発課																											
研究期間	平成28年4月1日～平成28年8月31日																											
研究目的	<p>(目的)                  分離処理システムは、高濃度りん含有汚泥の焼却により発生する煙道閉塞等の不具合事象にも効果的に対応できるとともに焼却灰の資源化メニューの多様化を図ることができ資源化をより進めることができる技術である。本共同研究では、分離処理システムの構成設備であり、余剰汚泥の含水率を一層低下させる「余剰汚泥対応型脱水機」を開発する。</p> <p>(技術内容)                  「余剰汚泥対応型脱水機」は、余剰汚泥の水分量を安定して低減でき、年間を通して脱水汚泥含水率を82%以下にする脱水機である。また、混合汚泥の脱水も可能とする。</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div data-bbox="427 696 906 936"> </div> <div data-bbox="954 683 1417 929"> </div> </div> <p>・遠心脱水機：巴工業</p> <p>・遠心脱水機：三機工業</p> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;"> </div> <p>・遠心脱水機：月島機械</p>																											
研究目標	<p>1.研究目標                  (1)目標性能                  脱水汚泥含水率 :82%以下(下記条件下)                  処理能力：15,20,25,30,40,50,60(m3/h・台)・・・各処理能力の脱水機を製造できること                  対象汚泥：余剰汚泥、生汚泥、混合汚泥・・・目標性能は余剰汚泥で設定</p> <p>□</p> <table border="1" data-bbox="470 1541 1193 1921"> <tr> <td rowspan="3">汚泥性状</td> <td>種別</td> <td>余剰汚泥</td> </tr> <tr> <td>汚泥濃度(%)</td> <td>0.3～1.0</td> </tr> <tr> <td>有機分比(%)</td> <td>85以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="7">目標性能条件</td> <td rowspan="3">凝集剤</td> <td>種別</td> <td>カチオン系(非アミジン系、非架橋系)</td> </tr> <tr> <td>形状</td> <td>粉体</td> </tr> <tr> <td>注入率(%)</td> <td>2.0以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">安定化剤</td> <td>消石灰</td> </tr> <tr> <td colspan="2">余剰脱水汚泥含水率(%)</td> <td>82以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">固形物回収率(%)</td> <td>95以上</td> </tr> <tr> <td colspan="2">消費電力(kWh/m<sup>3</sup>)</td> <td>1.5以下</td> </tr> </table>	汚泥性状	種別	余剰汚泥	汚泥濃度(%)	0.3～1.0	有機分比(%)	85以下	目標性能条件	凝集剤	種別	カチオン系(非アミジン系、非架橋系)	形状	粉体	注入率(%)	2.0以下	安定化剤		消石灰	余剰脱水汚泥含水率(%)		82以下	固形物回収率(%)		95以上	消費電力(kWh/m <sup>3</sup> )		1.5以下
汚泥性状	種別		余剰汚泥																									
	汚泥濃度(%)		0.3～1.0																									
	有機分比(%)	85以下																										
目標性能条件	凝集剤	種別	カチオン系(非アミジン系、非架橋系)																									
		形状	粉体																									
		注入率(%)	2.0以下																									
	安定化剤		消石灰																									
	余剰脱水汚泥含水率(%)		82以下																									
	固形物回収率(%)		95以上																									
	消費電力(kWh/m <sup>3</sup> )		1.5以下																									
研究結果	上記の研究目標を全て達成した。																											
備考	本技術は、りん濃度や金属類濃度及び汚泥発生量が安定している分流方式の水再生センターに導入する。																											