

うどん麺製造工場

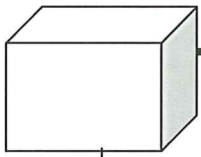
流入量 平日 10m³/日量、土、日曜日 20m³/日量

流入水

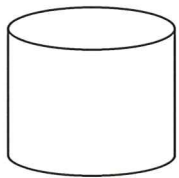


- 80ℓ/min のエアレーション 1 機使用。好機条件で処理
- エコ・バイオ K-1 1ℓ/日量投入【油・炭水化物などの浄化槽内の汚物の減容と長年の悪臭除去が目的】

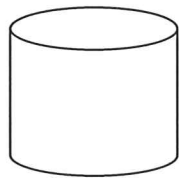
グリストラップ



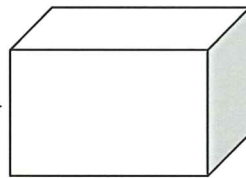
第一腐敗層
(嫌気槽)



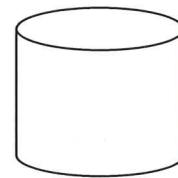
第二腐敗槽
(嫌気槽)



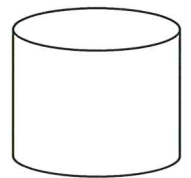
バッキ槽 (3 槽)
(好機槽)



最終沈殿槽
(嫌気槽)



放流層



第二嫌気槽（腐敗槽）の様子

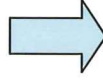
平成 16 年 6 月 5 日

平成 16 年 6 月 23 日

エコ・バイオ K-1 投入直前の第二嫌気槽



エコ・バイオ K-1 使用后 19 日目の第二嫌気槽



平成 16 年 9 月現在
腐敗槽においても沈殿槽はほとんどない



左の写真は長年壁や機械設備や底に付着した油の塊が剥がれ落ちたもの。そのわりにはバッキ槽の汚水が濃くなっていることはなくむしろ薄くなっている

エコ・バイオ K-1 の使用前の状況と使用目的について

朝一番にグリストラップの油と沈殿しているでんぷん質を取り除くことを日課にしていました。

グリストラップが小さいため、営業時間帯の油やでんぷん質は、後ろの浄化槽へそのまま流れ込んでいる状態でした。

当社はグリストラップにバッキを行いそこに『エコ・バイオ K-1』を毎日投入しグリストラップを反応槽として利用しました。

エアレーションをかけることで、でんぷん質を後ろの槽に送り込み、グリストラップでの毎日の除去作業は解消することができました。

そして浄化槽で本来の浄化能力を発揮させればよいと考えました。

グリストラップでエアレーションをすると、全ての汚物が後ろの浄化槽へただ押し流されるだけで

嫌気槽のスカムが多くなるだけだと思われていました

問題は、送り込まれたでんぷん質や油分が嫌気槽でスカムとなりどんどん増え、引抜きが多くなることでは本当の解消にはなりません。悪臭・汚泥発生量の減容と放流水の改善が目標です。

結果

- ★ ★グリストラップの汚泥の清掃は改善された。
- ★ ★空気抜きが十分に出来れば、臭気はほとんど改善された。
- ★ ★使用開始後 1 ヶ月・2 ヶ月・3 ヶ月と経っても第一・第二腐敗槽(嫌気槽)の沈殿量を確認したところ沈殿物はなかった。