

下水処理プラント

- ・高度な技術で快適な生活基盤を支えます

当社製品代表例

1. 膜分離活性汚泥法 (MBR: Membrane Bio Reactor)
2. 流動焼却システム

特 徴

1. 膜分離活性汚泥法 (MBR)

活性汚泥法の一つで、従来の最終沈殿池による固液分離を反応タンク内に浸漬した膜ユニットで行う手法。

- ・高度な処理水
SS、BOD、大腸菌群の高効率除去
- ・省スペース化
膜による固液分離で、沈殿池、砂ろ過設備が不要
- ・硝化、脱窒運転
反応タンクMLSS濃度を10,000mg/l程度と高濃度に維持でき、標準活性汚泥法と同等の滞留時間で硝化、脱窒が可能
- ・発生活泥量抑制
高MLSS設定可能で汚泥の自己分解が進み、発生活泥量の抑制が可能

2. 流動焼却システム

当社の下水から発生した汚泥を焼却する「流動焼却システム」は焼却性能・経済性に優れている。

- ・維持管理が容易
炉内に機械的可動部がないため、構造が簡単で維持管理が容易です。
- ・保有熱量が大きく間欠運転が容易
流動砂は保有熱量が大きく、停止後の炉内の温度降下を低く抑えることができるため、間欠運転が容易です。
- ・高効率の燃焼
流動砂により流動空気と脱水ケーキが激しく混合攪拌されるため、少量の過剰空気で効率良く燃焼が行われます。
- ・有害物質の発生を抑制
炉内温度を高温に維持することで、臭気成分の完全分解及びダイオキシン類、シアン化合物等の発生を抑制することができます。

概 要 (技術原理、動作等)

より高度なCOD除去、富栄養化に対する窒素・リンの除去、処理水の脱塩の再循環、省エネルギーなどに幅広い技術で対応。全国の都道府県、市町村、団地などの下水処理、高度処理も数多く設計・製作し、信頼性の高いプラントとして、地域社会の生活向上に貢献しています。

省エネルギー

新エネルギー

自然エネルギー

エネルギー回収

その他

水質汚濁
対策

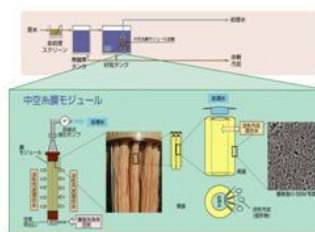
大気汚染
対策

土壌汚染
対策

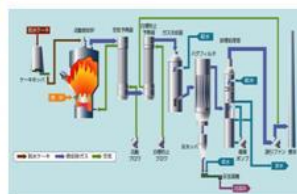
地球温暖化対策



法 1
膜分離
活性汚泥



2. 流動焼却システム



納入実績

1. 膜分離活性汚泥法 (MBR) 納入実績

- ・J浄化センター (H市) 1,375m³/day (2009)
- ・T浄化センター (A市) 620m³/day (2010)

2. 流動焼却システム納入実績

- ・下水終末処理場 (O市) 60t/day (2009)
- ・下水汚泥広域処理場 (H県) 200t/day (2009)
- ・下流浄化センター (H県) 90t/day (2006)

株式会社神鋼環境ソリューション

<http://www.kobelco-eco.co.jp/>

E-mail k.motojima@kobelco-eco.co.jp

所在地: 〒651-0072

神戸市中央区脇浜町1丁目4番78号

TEL 078-232-8018 FAX 078-232-8051