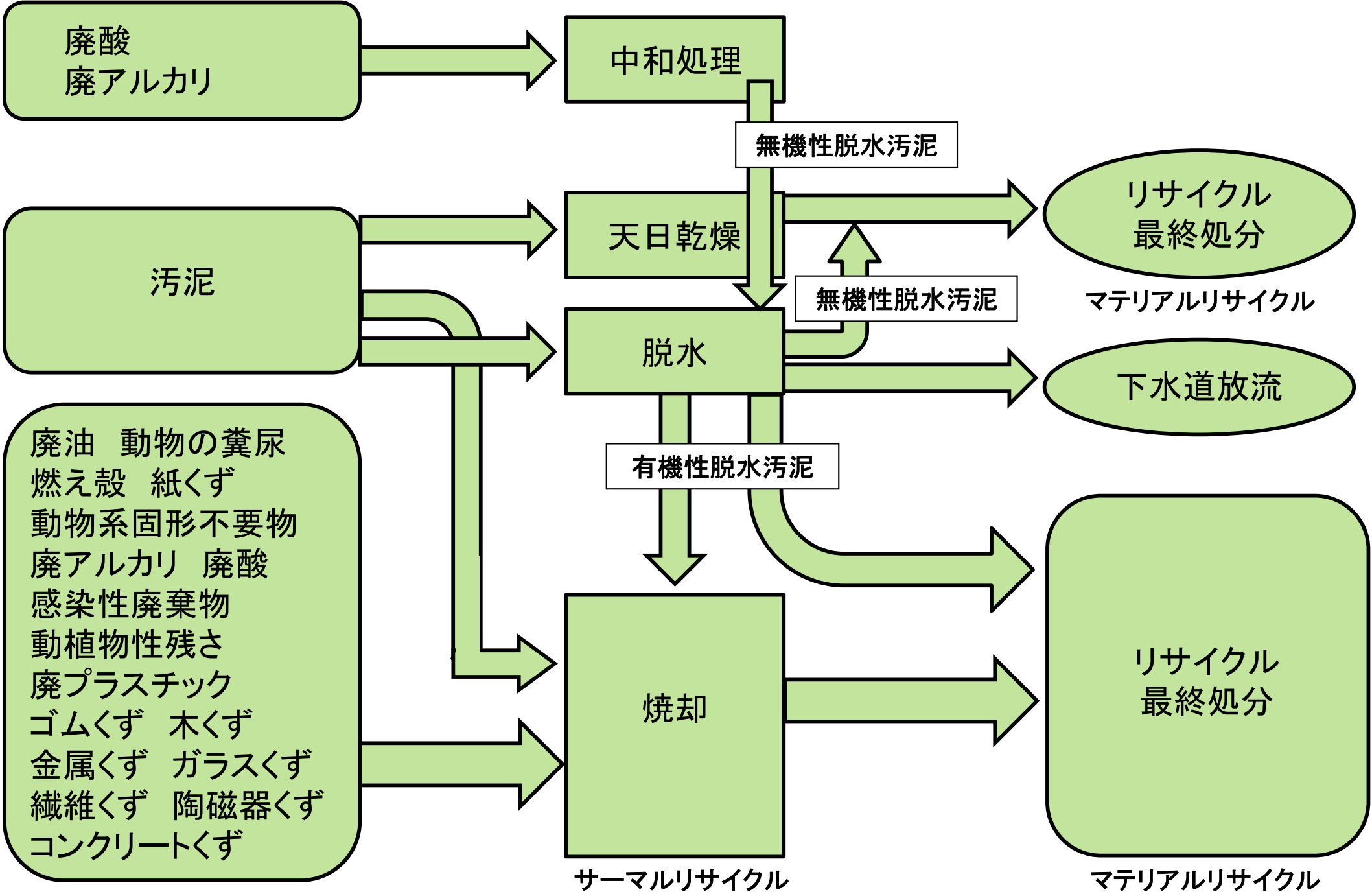
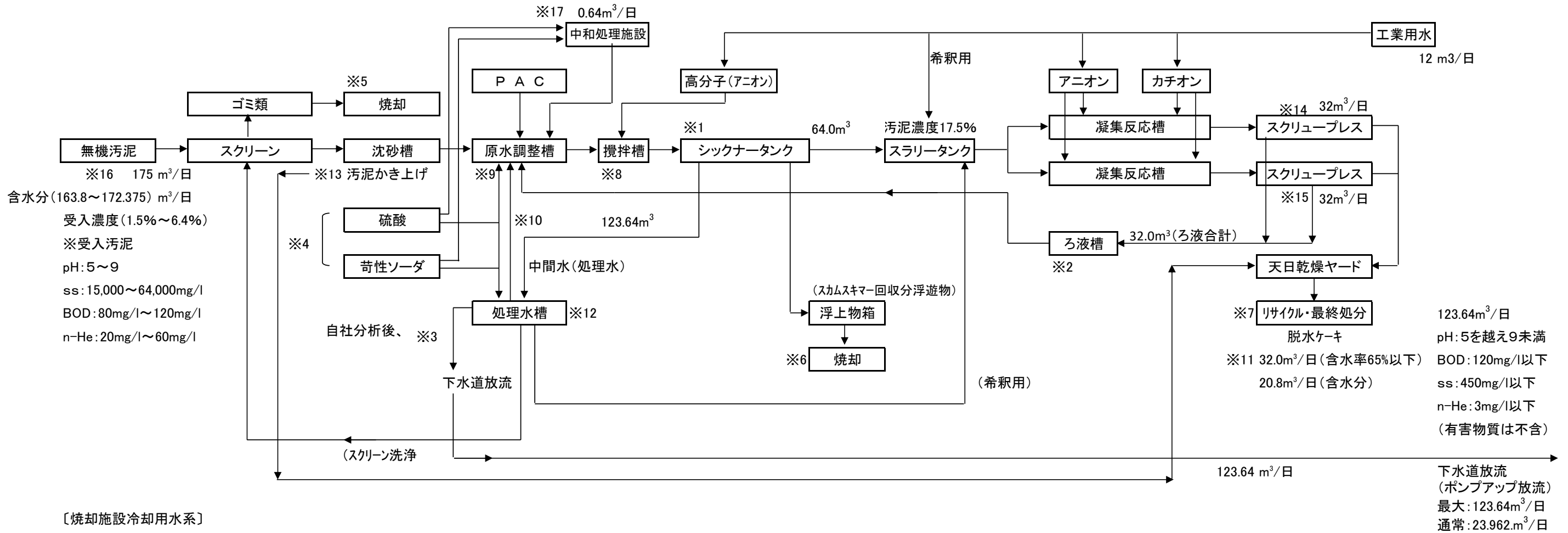


エコミュージアム21



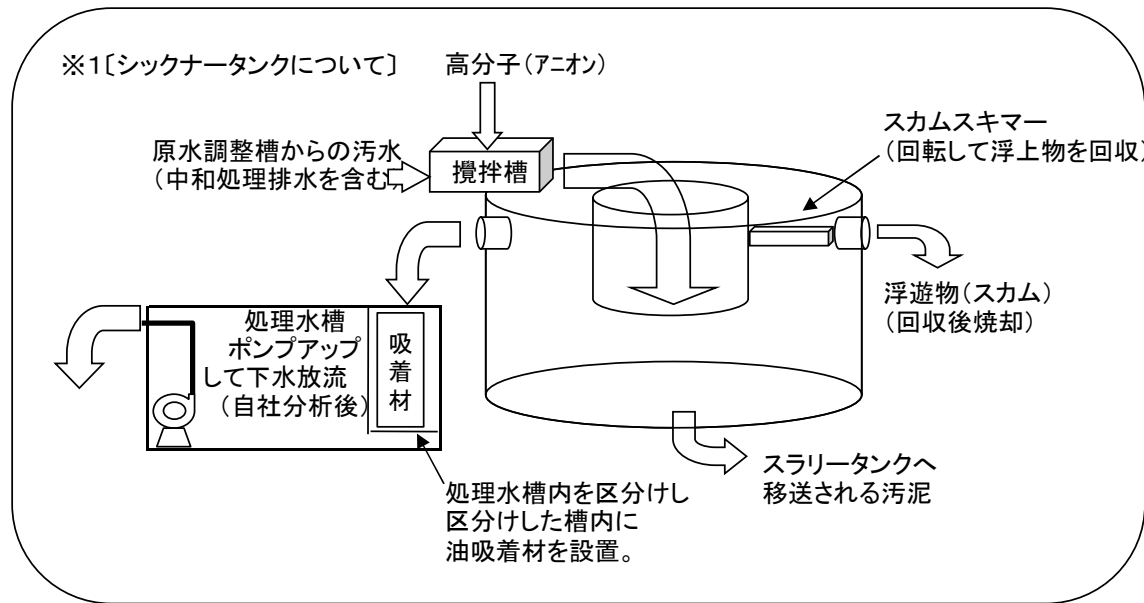
〔脱水処理系:無機汚泥脱水処理施設〕



- ※1 〔シクナータンクについて〕参照のこと。
- ※2 ろ液水質向上のため原水調整槽へ投入する。
- ※3 処理水は自社分析終了後、下水道放流する。
スラリーの希釈及びシクナータンクへの濃度調整に使用する。
- ※4 下水放流監視及び原水調整槽のpH調整を行うために設置する。(pH調整)
- ※5 専用ヤードから適宜ローダーにより搬出、焼却処理する。ゴミ分からの汚水流出防止のため側溝が設置しており、汚水分はスクリーンへ返送する。
- ※6 浮遊物箱はフォークリフトにより焼却炉へと移送し、浮遊物は焼却処分する。
- ※7 専用ヤード(脱水後天日乾燥汚泥)から適宜ローダーによりダンプへ積み替え、他社リサイクル施設が最終処分する。ケーキからの汚水流出防止のため側溝が設置しており、汚水分はスクリーンへと返送する。
- ※8 攪拌槽は原水調整槽からポンプアップされると自動的に攪拌機が稼働する。
- ※9 原水調整槽内は汚泥とPACとを均一にするため攪拌ミキサーで槽内を攪拌する。
- ※10 自社分析の結果、放流に不適な場合は、処理水槽戻送用ポンプにて原水調整槽へ返送する。
- ※11 含水率が65%以下となる。
- ※12 処理水槽内にはブロワーが設置しており、曝気を行う。
- ※13 槽内の状況を見ながらバックホウにて不定期で汚泥のかき上げ(槽内清掃)を行う。
- ※14 洗浄方法: 停止後凝集反応槽の上澄水30~40Lを利用して洗浄する。(1回/日)
- ※15 洗浄方法: 停止後工業用水540L(最大)を利用して洗浄する。(1回/日)
- ※16 最大処理量ではなく、最大受入量を見直したことによるもの。
- ※17 中和施設の処理排水と生成汚泥の排出先を原水調整槽とする。

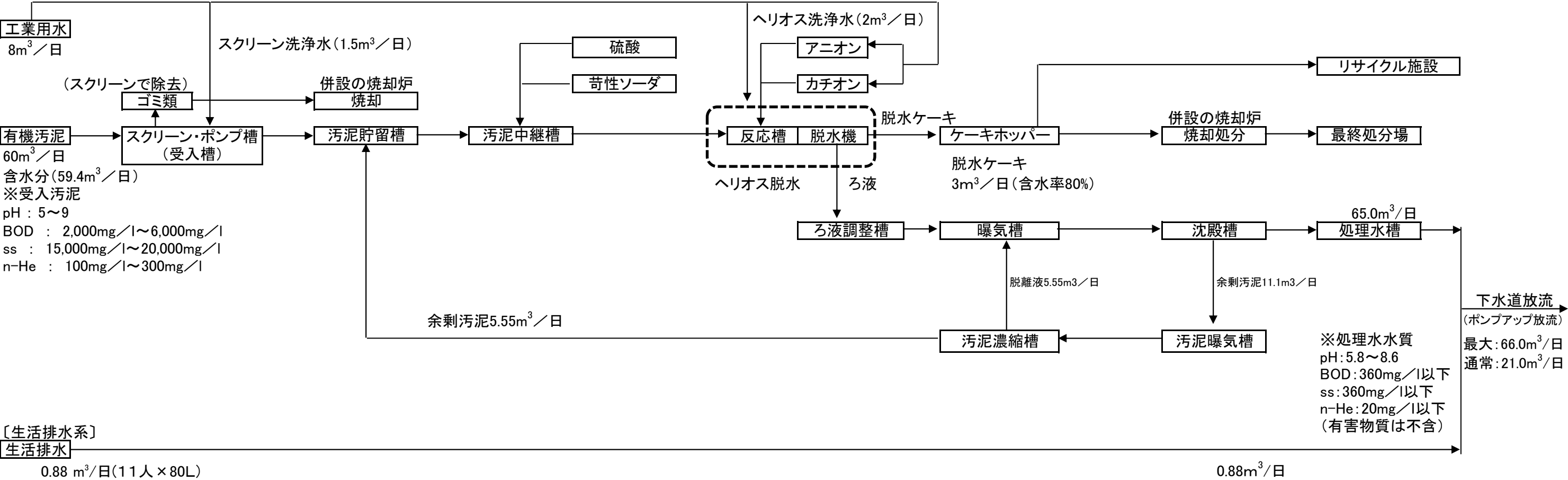
別記1 外部ストックヤードは洗浄しない。

設備名	槽内容量(m3)
スクリーン	18.15
沈砂槽1	46.20
沈砂槽2	46.20
原水調整	50.40
シクナー	40.00
スラリー	20.00
処理水槽	48.60
	269.55



有機処理施設概要フロー図

(脱水処理系: 有機汚泥脱水処理施設)



汚泥処理施設 各槽容積一覧表

名 称	縦(m)	横(m)	高さ(m)	容積(m3)
受入槽	3.6	2.0	2.5	18.2
ポンプ槽	3.6	2.5	1.5	13.5
汚泥貯留槽1	5.0	4.8	4.5	108.0
汚泥貯留槽2	5.35	5.3	4.5	127.6
汚泥貯留槽3	5.35	5.3	4.5	127.6
ろ液調整槽	5.0	5.3	3.0	79.5
曝気槽	5.6	10.4	4.3	250.4
沈殿槽	2.5	5.0	3.2	39.4
処理水槽	1.8	2.5	2.5	11.3
汚泥槽	4.8	2.0	4.5	43.2
汚泥濃縮槽	2.0	2.0	3.7	14.8

記号	名 称
☒	手動ボールバルブ
Ⓜ	ミキサー
Ⓟ	PH計（指示調節）
Ⓟ	ポンプ
Ⓟ	フロート式レベル計
Ⓟ	温度計

★バッチ式中和処理工程★

①流入口用かぶせ蓋を開ける



- 廃液をハンディポンプでタンクへ手動投入

②中和処理ランプ点灯



- 中和処理槽レベル計Hレベルで感知
- ハンディポンプを停止する
- 廃液投入しすぎの時→満水警報

③処理開始スイッチを押す



- 中和槽攪拌機動作
- 酸ポンプ・アルカリポンプがpHの設定範囲外で自動ON/OFF
- 中和監視タイマー動作（2時間）

④中和処理中



- pHが設定範囲内→滞留タイマー（5分）動作
- 監視タイマー終了後、pHが設定範囲外→pH異常警報
- 温度が設定温度以上時→温度異常警報
- 監視タイマー動作中は滞留タイマーが動作後にpH値が設定範囲外になっても再度自動中和処理開始
その後、pHが設定範囲内で再度滞留タイマー動作（5分）

⑤中和処理ランプ消灯



- 滞留タイマーがタイムアップ且つ、pHが範囲内
- 中和槽攪拌機自動停止
- 放流待機状態

⑥放流開始ランプ点灯



- pH値が設定範囲内である事を確認
- 放流ボールバルブを手動で「開」にする

⑦放流開始スイッチを押す



- 放流スイッチONで送液ポンプが動作開始

⑧放流開始ランプ消灯



- 中和処理槽レベル計Lレベルでポンプ動作OFF、放流開始ランプ消灯
- 放流ボールバルブを手動で「閉」にする

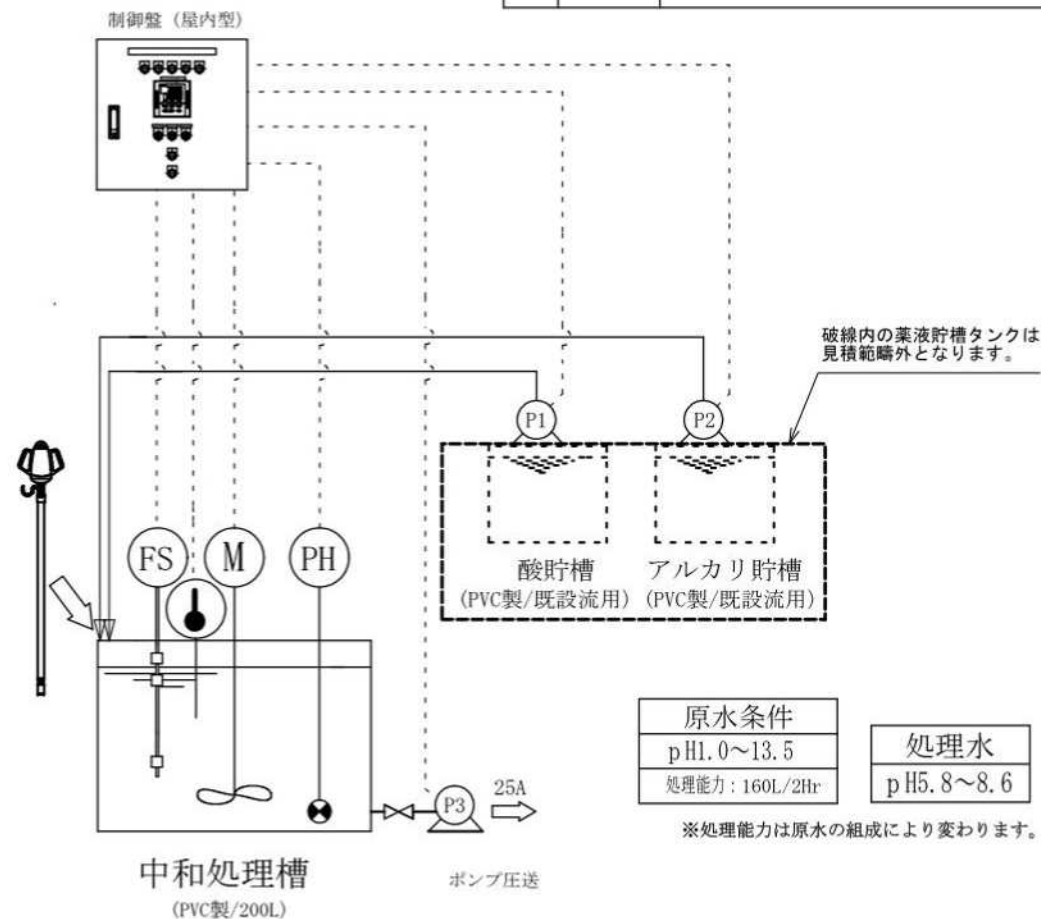
⑨処理工程がリセットされる



- 放流後、処理工程ランプ消灯及び各スイッチ停止

⑩中和処理待機

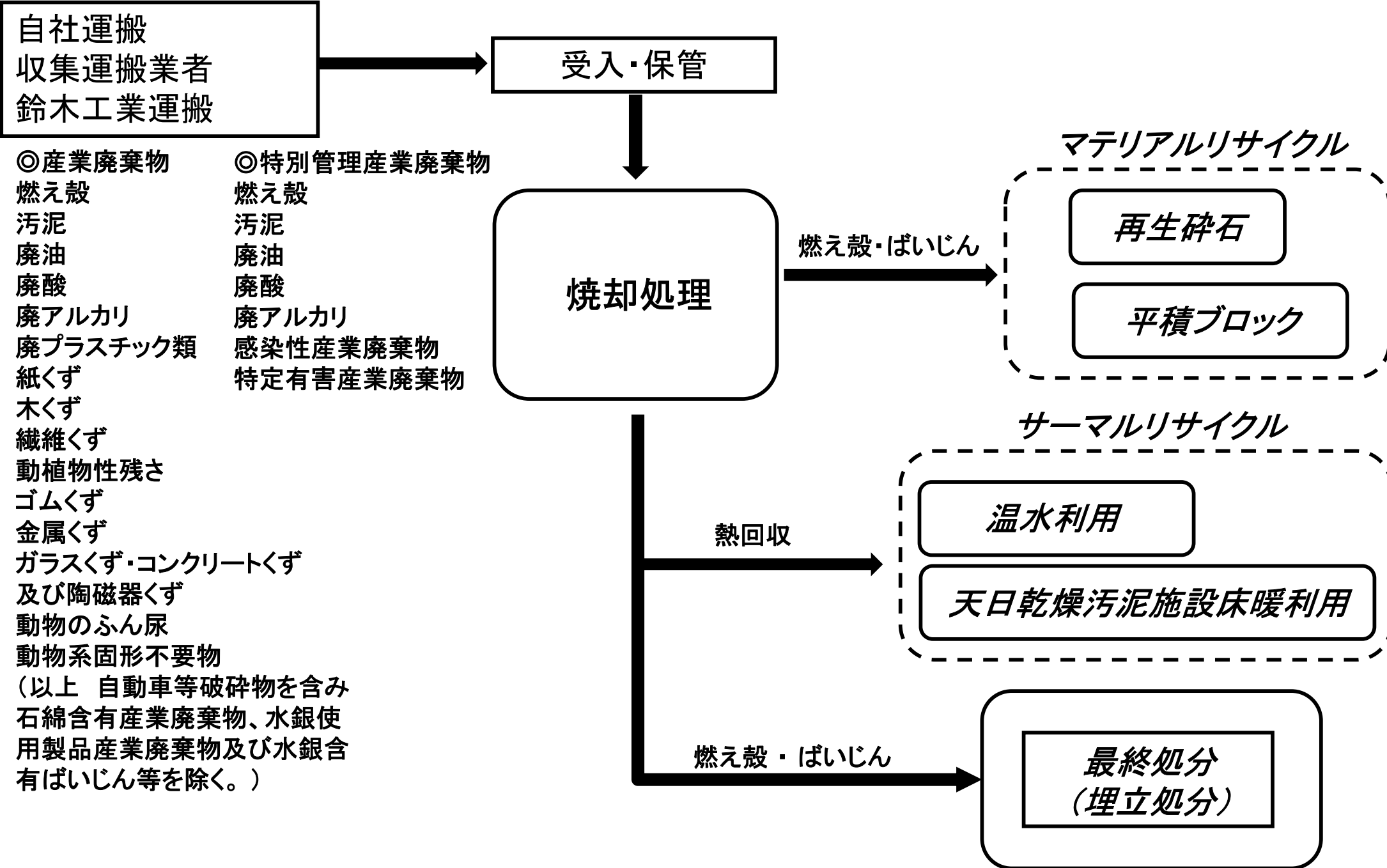
- 中和処理槽処理開始レベルまで待機



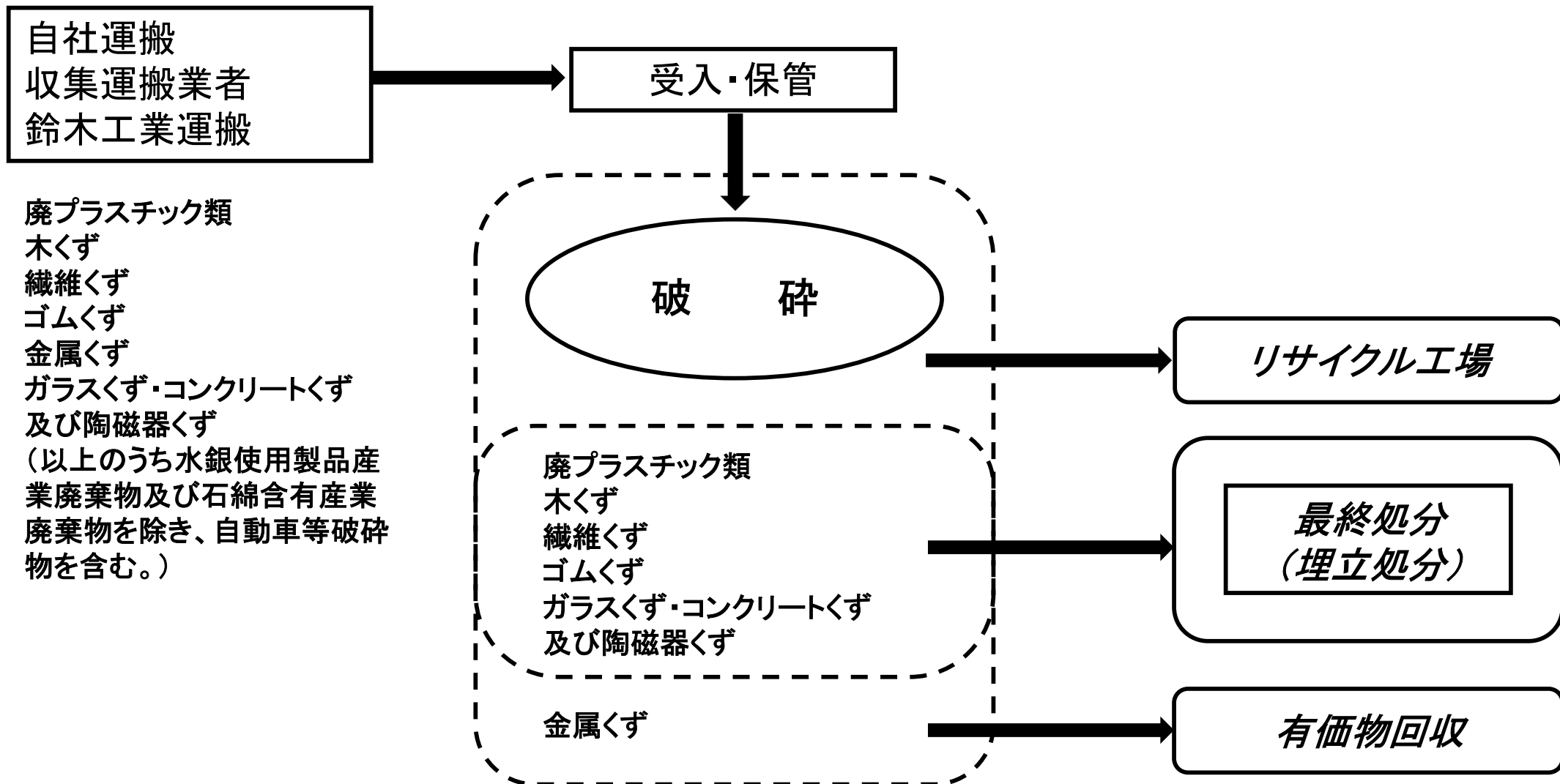
番号	年月日	記
rev1	2022.12.14	原水pH値変更
rev2	2022.12.15	フロー内容追加
rev3	2023.5.15	処理工程内容変更、盤面変更
rev4	2023.5.18	処理工程、フロー図の大きさ変更

名称：NAME	バッチ式小型中和装置フロー図		
型式：MODEL	TPH-2-B-SP（酸/アルカリ注入）		
承認：APPD	検図：CHKD	設計：DESIN	製図：DRAWN
図面番号：DRAWIN NO. GC00089	仕様書番号：SPECIFICATIONS NO.		
尺度：SCALE NOT	日付：DATE 2023.11.20		

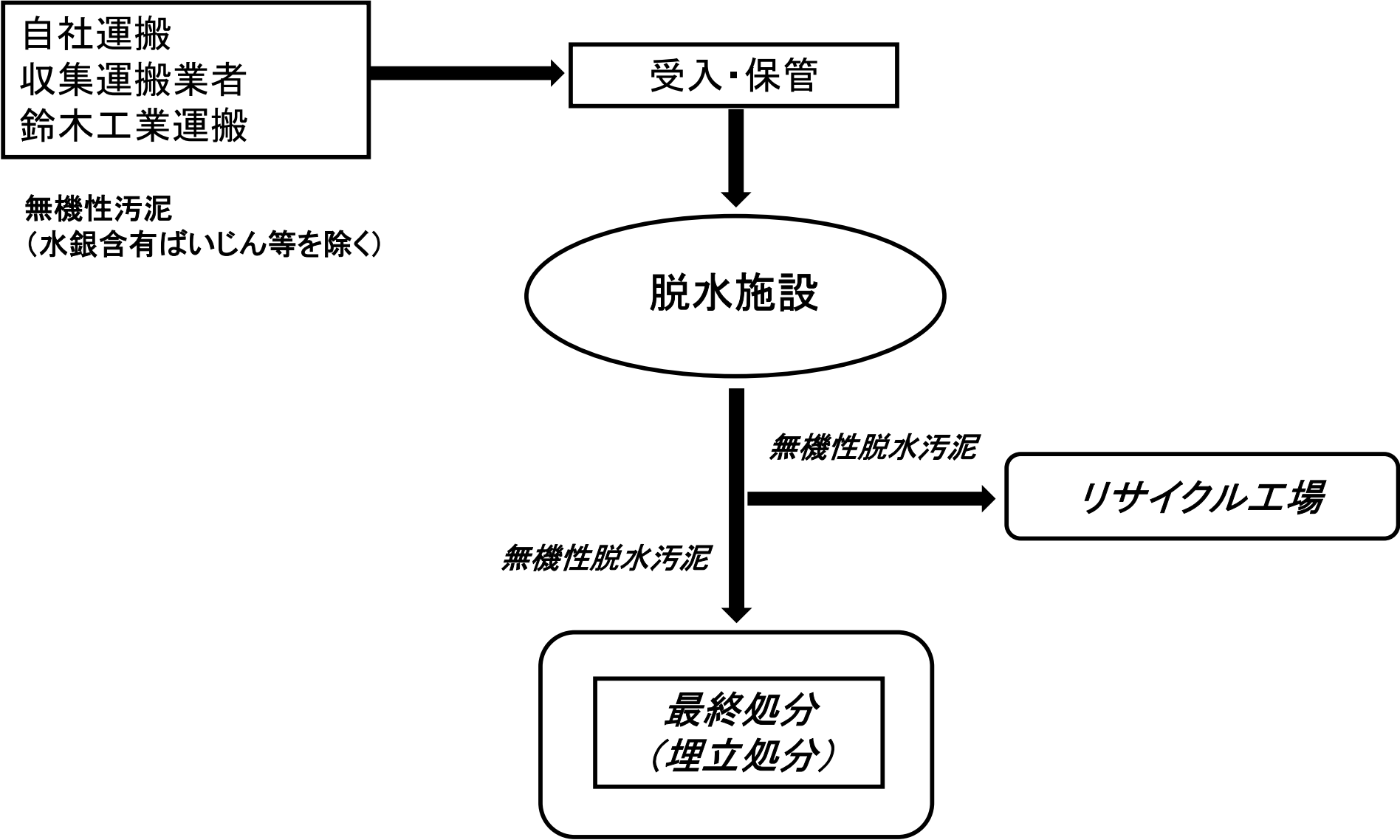
焼却施設(エコミュージアム21)



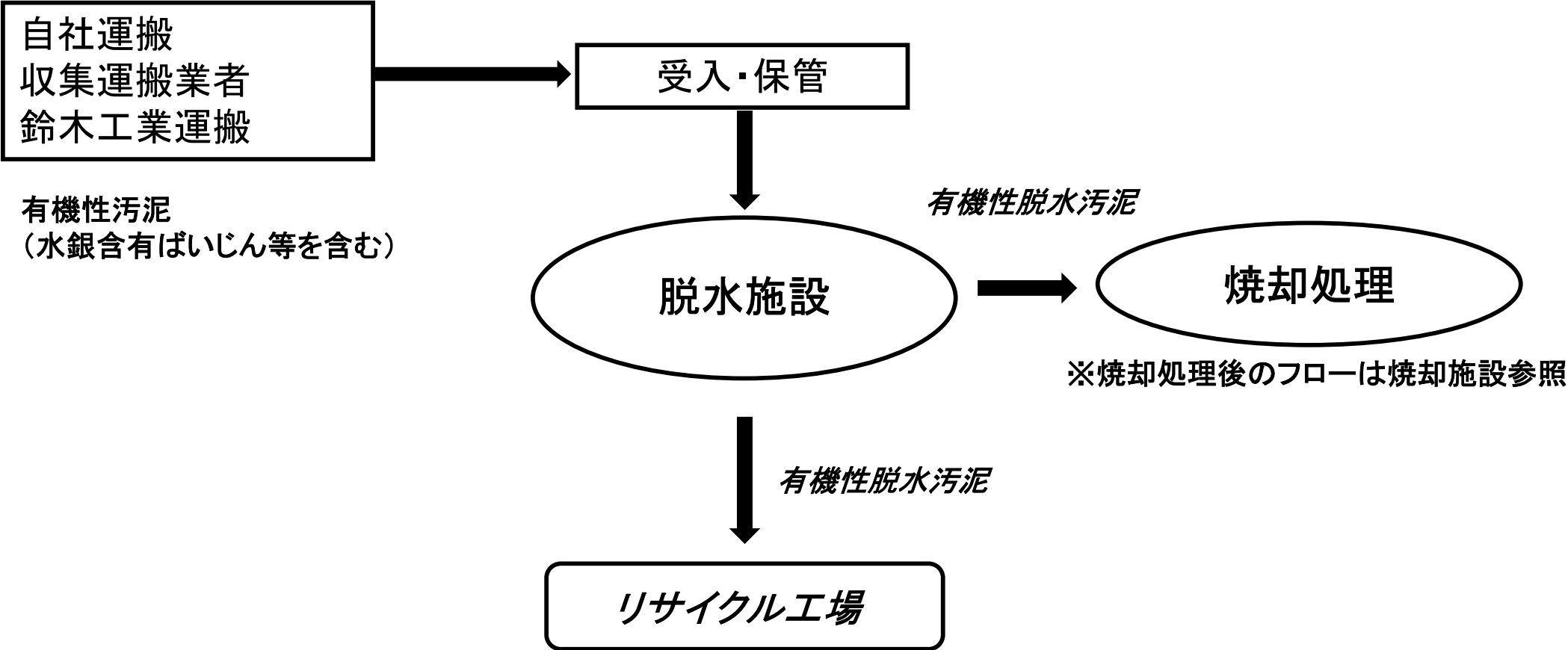
破碎施設(エコミュージアム21)



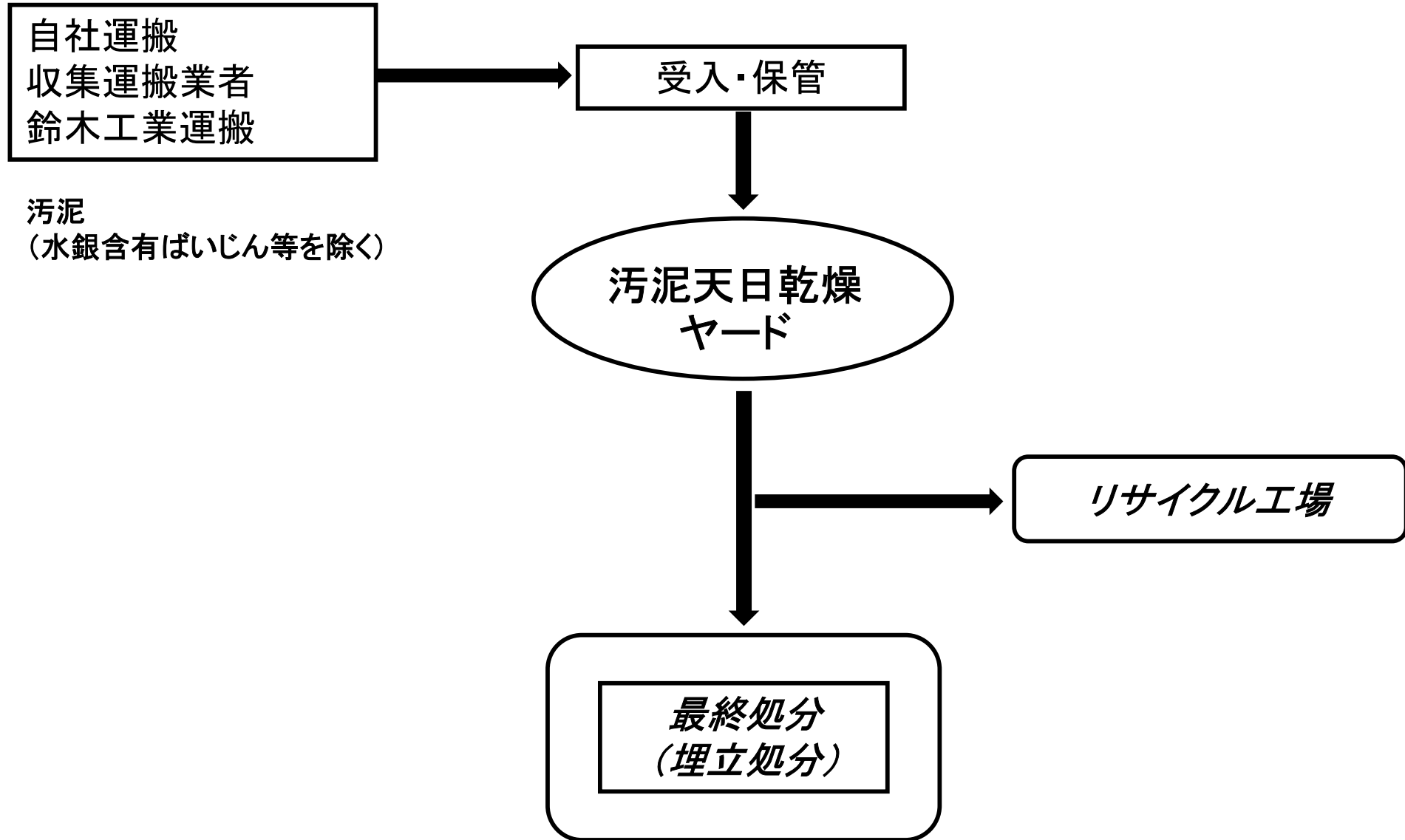
脱水施設(エコミュージアム21)



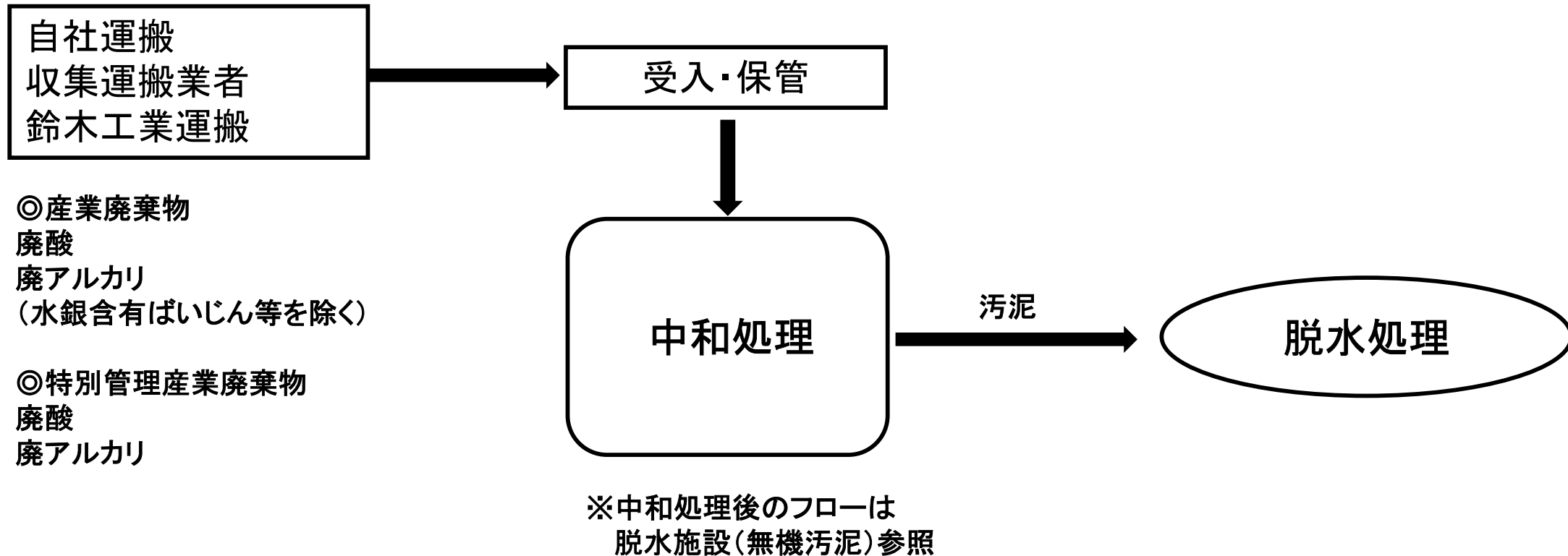
脱水施設(エコミュージアム21)



天日乾燥施設(エコミュージアム21)



中和施設(エコミュージアム21)



エコミュージアム21アネックス

燃え殻 汚泥 廃油 廃酸
廃アルカリ 廃プラスチック類
紙くず 木くず 繊維くず
動植物性残さ ゴムくず
金属くず ガラスくず・コンクリートくず及び陶磁器くず 鋳さい
動物のふん尿 ばいじん
動物系固形不要物
(以上 自動車等破碎物を含み
石綿含有産業廃棄物、水銀使用製品産業廃棄物及び水銀含有ばいじん等、石綿含有産業廃棄物を除く。)
感染性産業廃棄物

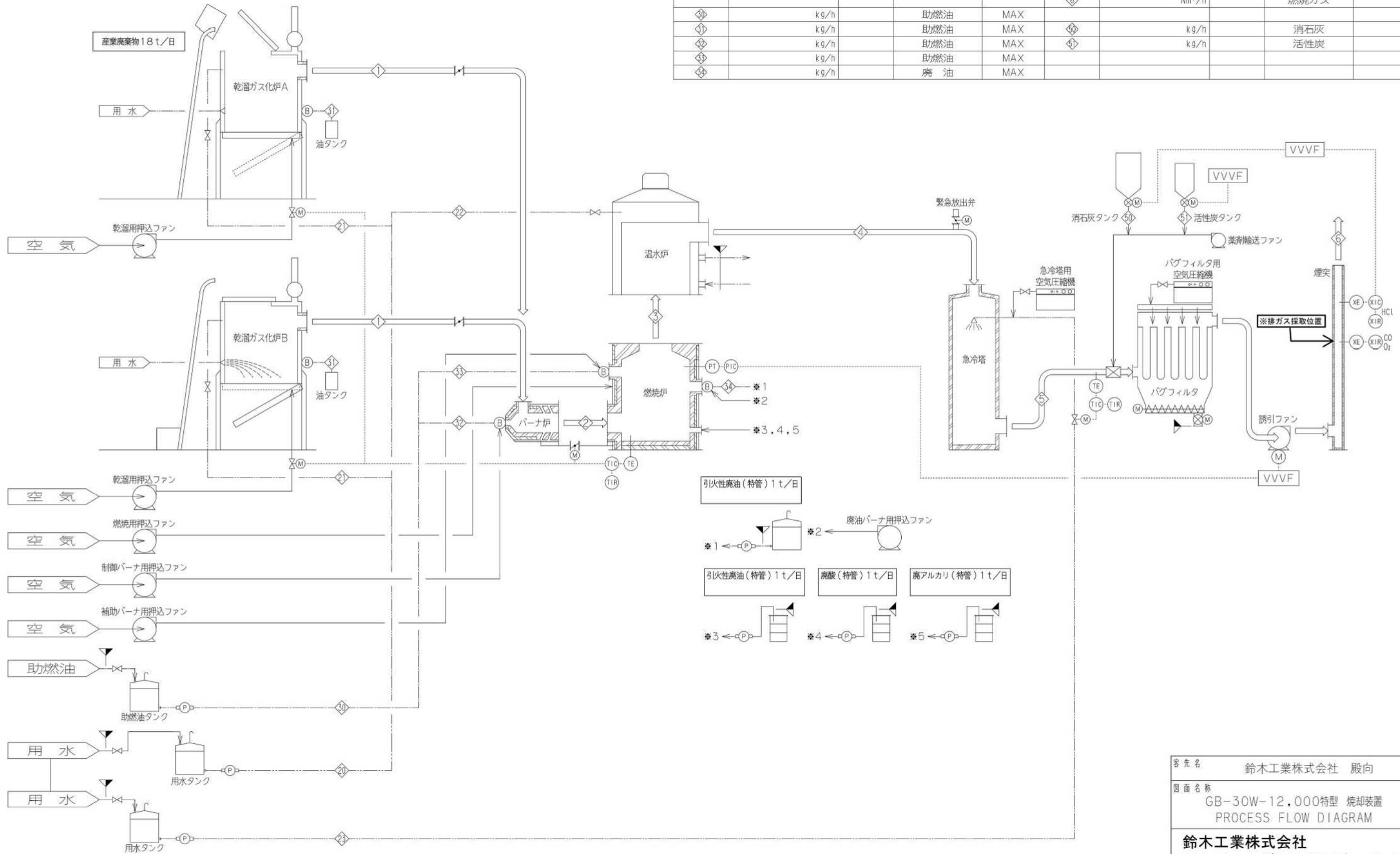
焼却

サーマルリサイクル

リサイクル
最終処分

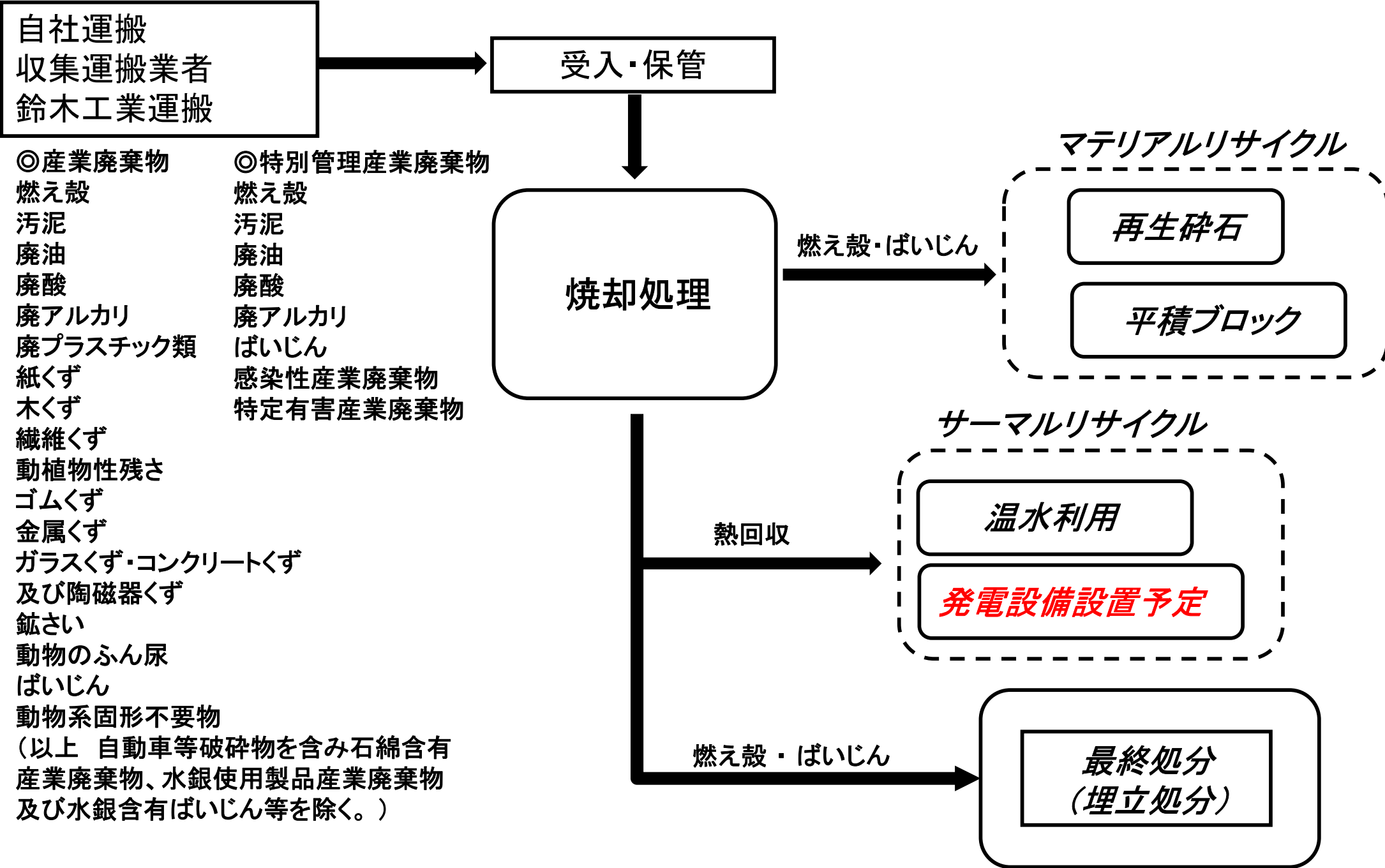
マテリアルリサイクル

番号 LINE NO.	流量 FLOW	温度 TEMP. (℃)	流体名 FLUID	備考 REMARKS	番号 LINE NO.	流量 FLOW	温度 TEMP. (℃)	流体名 FLUID	備考 REMARKS
①	m ³ /h		用水		⑦	Nm ³ /h		乾溜ガス	
②	m ³ /h		用水		⑧	Nm ³ /h		燃烧ガス	
③	m ³ /h		用水		⑨	Nm ³ /h		燃烧ガス	
					⑩	Nm ³ /h		燃烧ガス	
④	m ³ /h		用水		⑪	Nm ³ /h		燃烧ガス	
					⑫	Nm ³ /h		燃烧ガス	
⑤	kg/h		助燃油	MAX					
⑥	kg/h		助燃油	MAX	⑬	kg/h		消石灰	
⑦	kg/h		助燃油	MAX	⑭	kg/h		活性炭	
⑧	kg/h		助燃油	MAX					
⑨	kg/h		廃油	MAX					



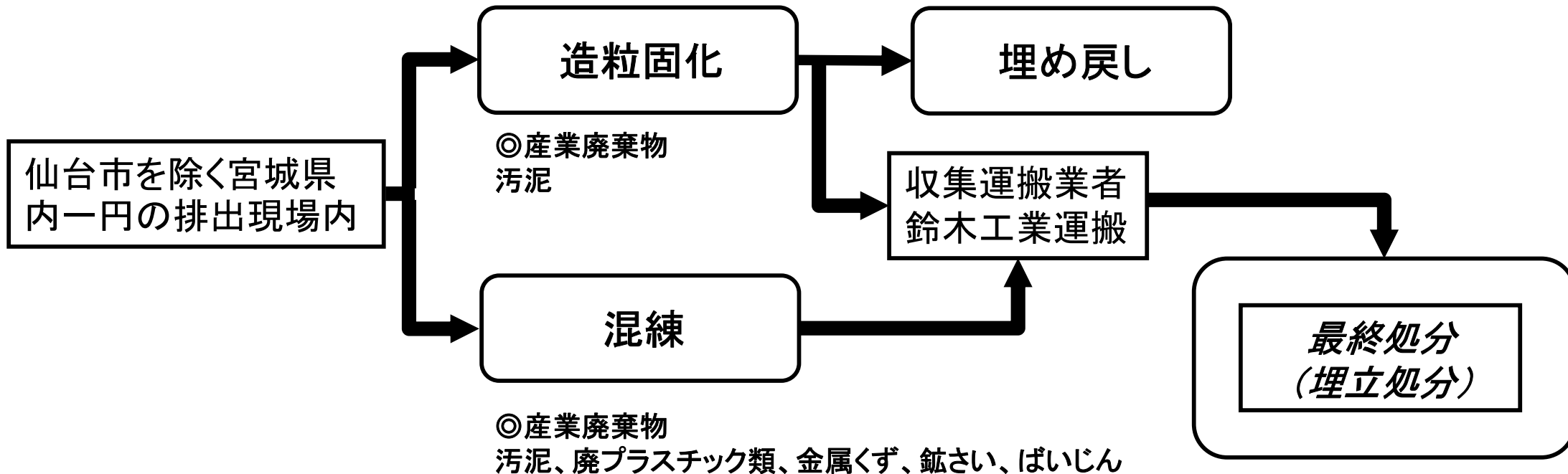
客先名	鈴木工業株式会社 殿向	配布先	
図面名称	GB-30W-12,000特型 焼却装置 PROCESS FLOW DIAGRAM	機械	
		機器	
		配管	
		電気	
		計装	
製造No.	ナジエ外	所属	本社
承認	客先図面番号	監修	NON
検図			
作図	図面番号		
作図日付			

焼却施設(エコミュージアム21アネックス)



移動式造粒固化・混練施設

(駐機場所:エコミュージアム21アネックス)



◎特別管理産業廃棄物
鉍さい(廃サンドブラスト材であって、鉛又はその化合物を
含むことのみにより有害なものに限る。)

ばいじん(水銀若しくはその化合物又は鉛若しくはその化
合物を含むことのみにより有害なものに限る。)