

アセットマネジメント部門

応募事例名

下水処理場の省エネ目標達成を支える仕組み

応募団体名)岡山市

応募事例の概要

取組事例：定例的職員対話セッションの実施

セッションを繰り返すことで、目指すところの意識を共有します

取組事例：アンモニアセンサーを用いた曝気設定適正化



1 | 進行管理の徹底

新しいアイテムを維持管理に導入することで、既存の業務プロセスを改善します

2 | 研究開発



岡山市下水道事業経営会議 - 環境対策グループ -

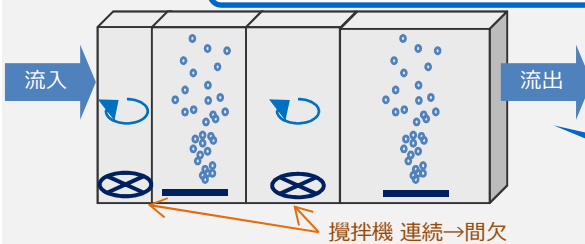
グループの取組の一つに、“水質を考慮した省エネ運転の推進”を掲げ、各処理場の目標値設定・監視、各種取組のレビューを行う

目標達成

3 | 他自治体の好事例導入

4 | 管理フォーマット作成

反応タンク模式図



管理手法を見直すことで、業務効率を向上させます

他自治体事例を研究、試行、導入することで、業務レベルの向上を図ります



取組事例：無酸素槽エアレーターの間欠運転

取組事例：小規模処理場の運転設定変更方案作成

PRポイント

上記省エネに係る取組は、“知識”資源の投入により、現有施設の効率的な運転、省エネ、OJTと複合要素を効果的に高めるソフト対策です。環境対策グループによって目標値を設定、各種取組状況をレビューすることにより、**PDCAを効果的に回す仕組み**となっています。平成28年度実績においては、前年度比でほぼすべての処理場において省エネを達成、年間700万円程度の省エネ効果（電力料金換算）を得ました。取組は、4つのカテゴリに分類することで考え方を整理しています。各カテゴリにおいて得られた**“知識”や経験を活かし、高めることで、技術継承を図る**ことも念頭に置いています。