

## 実証事業実施者

前澤工業(株)、(株)石垣、日本下水道事業団、埼玉県 共同研究体

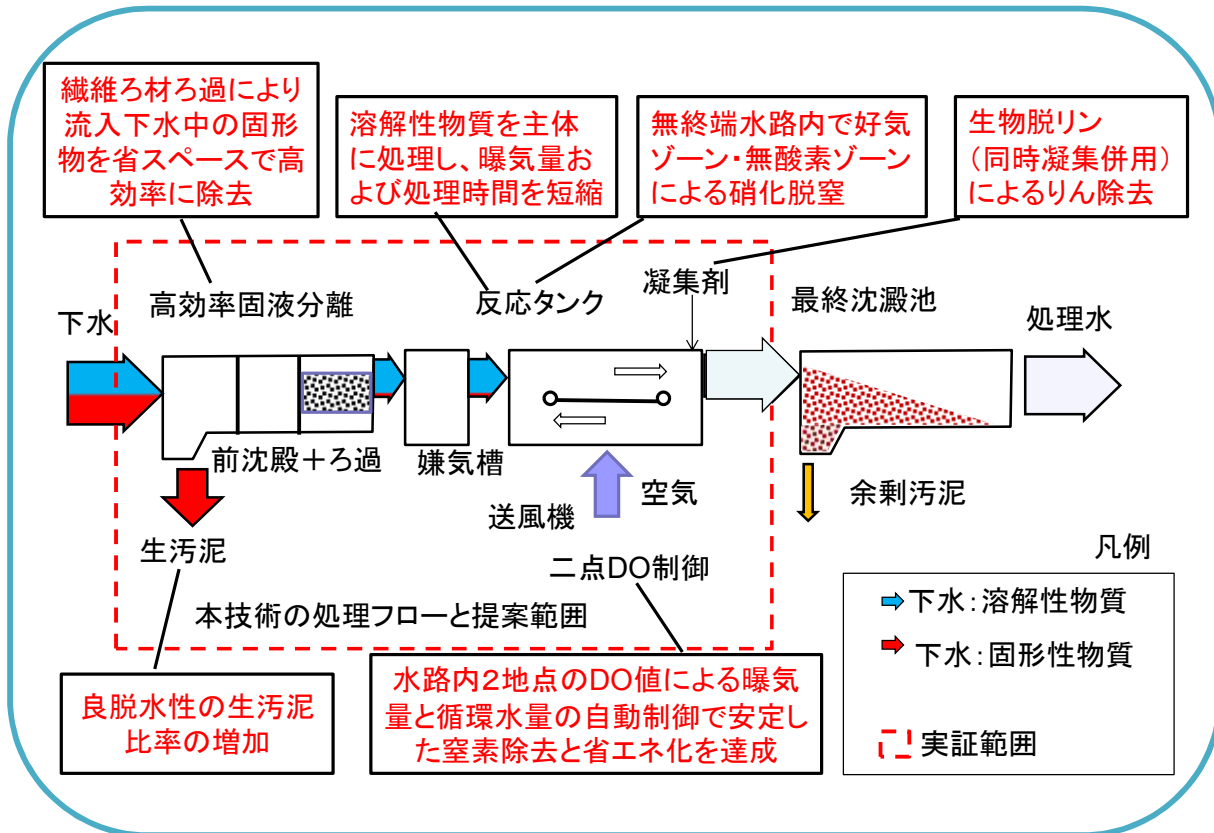
## 実証フィールド

利根川右岸流域下水道 小山川水循環センター

## 実証の概要

- ① 高効率固液分離技術による反応タンクへの流入負荷の大幅な削減。
- ② 標準活性汚泥法HRTでの高度処理化。
- ③ 無終端水路型(※)に改造した反応タンクでの二点DO制御技術による省エネ化。

※循環する水路



## ○提案技術の革新性等

- ・省スペースで安定した高いSS除去が可能な高効率固液分離技術の採用。
- ・標準活性汚泥法の既設躯体を利用し、同じHRTで高度処理化を実現。
- ・二点DO制御技術を用いた曝気風量の最適化による窒素除去の安定化と省エネの実現。
- ・無終端水路型に改造した反応タンク内での水循環による窒素除去性能の向上と硝化液循環ポンプ不要による省エネ化の実現。