

1 カス池の浄化

散気管 アクアブラスター



塗装循環水(自動車塗装ライン)①

水槽容積 50m³

機種 アクアブラスターシステム



悩み 自動車ボディの塗装ラインカス池において、腐敗臭の発生を削減したい。

課題 腐敗臭を削減して、循環水の延命化を図り、終末排水処理設備への負担を軽減する。

解決策 50t水槽に、アクアブラスターAS-250タイプ(前機種)×14基を設置した。

結果 1ヶ月しか使用できなかった循環水が3ヶ月間以上使用できるようになり、腐敗臭は、まったくと言っていいほどなくなった。

塗装循環水(自動車塗装ライン)②

水槽容積 280m³

機種 アクアブラスターシステム



悩み 自動車ボディの塗装ラインカス池において、腐敗臭の発生、終末排水処理への負担、循環水の延命化を模索されていた。

課題 腐敗臭を削減して、循環水の延命化を図り、終末排水処理設備への負担を軽減する。

解決策 70t×4槽、合計280t水槽の第2槽に10基、第3槽に5基、アクアブラスターを設置した。

結果 腐敗臭は、まったくと言っていいほどなくなり、1ヶ月しか使用できなかった循環水が5ヶ月間使用できるようになった。また、それでも終末排水処理にかかる負担も軽減された。

塗装循環水(自動車塗装ライン)③

水槽容積 30m³

機種 アクアブラスターシステム



悩み メラミン系塗料を使用する建機塗装工場において、工場新設の際、カス池にかかる経費をなんとか軽減したい。

課題 これまで1ヶ月に1回行っていたメンテナンス作業を、半年に1回くらいに低減したい。

解決策 10t×3槽の循環ピット(カス池)を新構築し、各槽にアクアブラスターを4基ずつ設置した。

結果 14ヶ月もの間、カス池はまったくノーメンテナンスで運転することができ、年間500万円近いコスト削減に成功した。

塗装循環水(その他塗装ライン)

水槽容積 30m³

機種 アクアブラスターシステム



悩み

家電などの塗装工場で、カス池の臭気が近隣苦情となり、水の劣化スピードも問題となっていた。

課題

近隣苦情をなくすとともに、劣化スピードを遅らせる。

解決策

アクアブラスターAS-250を適所に配置し、エアレーションを行った。

結果

近隣苦情はなくなり、水の交換サイクルも3~5倍長期化することに成功した。

工場廃液(凝集後)

水槽容積 15m³

機種 アクアブラスターシステム



悩み

新ライン増設にあたり、循環水のメンテナンスコストをできる限り抑えたい。

課題

循環水のメンテナンスを長期化させ、腐敗臭も防ぐ。

解決策

10tの循環水槽に、アクアブラスターを6基配置して、エアレーションを行った。

結果

これまでのラインより、数倍循環水の交換サイクルが長くなり、コスト削減を実現させた。

水系塗装循環水

水槽容積 30m³ × 2塔

機種 アクアブラスター + 凝集システム



悩み

水系塗料の循環水が腐敗して、酢酸臭が工場内に漂うので、その臭いを解決するとともに循環水を浄化したい。

課題

場内環境を改善すると同時に、循環水をきれいに浄化して、循環再利用したい。

解決策

槽内エアレーションと凝集沈殿及びベルトプレス式脱水機を併設し、きれいになった水を貯蔵タンクに溜めおくこととした。

結果

酢酸臭は、ほとんど気にならなくなり、循環水と凝集剤の相性も良く、思った以上にベルトプレス式脱水機が功を奏し、含水率の低い汚泥が少量排出されるだけの結果となった。また、これだけの設備ながら、トラブルが少ないとお褒めの言葉を頂戴した。