

平成20年5月

某民間工場殿「工業用水浄化装置」設備比較表

<処理水量：1200m<sup>3</sup>/日 設備：砂ろ過機+活性炭ろ過機>

分類		項目	リーチフィルター	既設装置	問題点等	備考
安全	1	PAC注入量	小	大	残留アルミニウム	上水基準 ：3~5mg/l以下
	2	次亜塩素酸 ソーダー	小	大	残留塩素	上水基準 ：0.2~0.4mg/l以下
	3	ろ材汚れ	無	有	懸濁物蓄積 (ハドロ化)	雑菌繁殖 (菌数ゼロ)
	4	処理水水質	良好	普通	水質の安定	上水基準 色度：5度以下 濁度：2度以下
	5	運転管理	良好	普通	モニター・点検窓確認	安全管理
環境	6	ろ材(砂)：交換	無	有	産業廃棄物処理	マニフェスト管理
	7	活性炭：交換頻度	2年以上	9ヶ月	産業廃棄物処理	マニフェスト管理
	8	CO <sub>2</sub> 排出量	60.8%	100%	CO <sub>2</sub> 削減	CO <sub>2</sub> 削減量 =39.1%
	9	エネルギー	75.1%	100%	CO <sub>2</sub> 削減	25%の省エネルギー設備
	10	設備スペース	小	大	省スペース	コスト削減
コスト	11	ろ材(砂)：交換	無	有	新規購入費	コスト削減
	12	ろ材交換作業	無	有	廃棄物処理費	マニフェスト管理
	13	活性炭：交換頻度	2年以上	9ヶ月	新規購入費	コスト削減
	14	活性炭交換作業	無	有	廃棄物処理費	マニフェスト管理
	15	電気代	74.8%	100%	CO <sub>2</sub> 削減	コスト削減
	16	PAC注入量	小	大	ランニングコスト	コスト削減
	17	次亜塩素酸 ソーダー	小	大	ランニングコスト	コスト削減
	18	回収率(処理水量)	96.7%	88%	CO <sub>2</sub> 削減	コスト削減
その他	19	メンテ管理 (中央管理)	遠隔管理	現場管理	管理費	コスト削減
	20	本体材質	SUS製	SS製	装置劣化	コスト削減

※CO<sub>2</sub>排出係数：「電力：0.4」として「CO<sub>2</sub>排出量」を試算しています。

※年間稼働時間：24時間/日×25日/月×12ヶ月

株式会社広洋技研