

お客様名 M社様

業種 食品製造

導入機種 G 750型

導入時期 2009年12月

処理廃液 米とぎ汁

処理量 15000L/日 (24H/日稼動)



テストNo. 1310



原水 釜残渣 回収水

分析項目	原水	回収水	除去率
pH	3.9/(14℃)	3.6/(14℃)	-
CODMn (mg/L)	35500	1000	97.18%
BOD-5 (mg/L)	42700	4400	89.69%
SS (mg/L)	39400	<2.0	99.99%
n-Hex (mg/L)	5010	1.2	99.97%

減容率 : 71.35%

米とぎ汁は、排水処理設備にとって非常に負荷が高く、処理能力の不安定化の原因となっていました。
 減導入により、CODを約97%除去、BODを約90%除去、SSを約100%除去、n-Hexを約99%除去することができ、排水処理設備の安定化を達成しました。
 また、釜残渣はあえてペースト状に調整する事で養豚の餌として有価物となり、ゼロエミッションを活性しています。

設備改善！

ゼロエミッション！