

導入事例

1) 設計条件

向 先	学校給食センター
汚 泥 種	活性汚泥の余剰汚泥
汚 泥 濃 度	10000 mg/ℓ
汚 泥 発 生 量	3 m ³ /日

2) 導入機種

方 式	MVP-400FXT
処 理 能 力	4 kgDs/時(400 ℓ/時)

3) 運転結果

ケーキ含水率	84 %
ケ ー キ 重 量	187.5 kg/日(容積として197.3ℓ/日)
ポリ鉄使用量	3.1ℓ/日(液状製品)比重1.4
高分子使用量	0.36 kg/日(液状製品)

4) 汚泥処分量の比較

	導入前	導入後
処分量	3 m ³ /日	0.2 m ³ /日
脱水の効果	⇒処分量を約1/15の量に削減できた。	
薬品コスト	無	800円/日
日常管理	無	① 簡単な清掃 ② ドラム缶の交換

※処分コストは処分方法が変わるので、単純比較できませんが
減量化に相応の削減効果があります。

定期部品交換

	タイミングベルト	本体架台軸受け	カム軸受け
交換頻度	毎年	2年毎	5年毎

導入前に長期修繕計画書によって概算費用の確認ができて安心です。

採用上の注意点

- ①原則として自動運転対応可能ですが、1回/日以上の日常点検とセンサーの清掃が必要です。
- ②簡易な物置設置の場合には、必ず換気扇と照明を付けてください。

配置事例紹介



給食センター



製薬会社