

番号	2-2-5		表題 中野水再生センター反応槽の最適な運用方法の検討
内 容	<p>中野水再生センターは 2017 年度以降、水処理施設の増設部が準高度処理施設（疑似 A0 法）として順次稼働し、処理能力が 4.6 万 m³/日から 10 万 m³/日となった。水処理施設の増設後も運転管理の工夫や施設改良等により、放流水全窒素の更なる低減を図りながら、送風電力量原単位の削減との両立に取り組んできた。</p> <p>今回、施設の特性に合わせた反応槽の最適な運用方法を検討するため、2020 年度に送風機運転台数の削減、2021 年度に増設部反応槽における窒素低減（ステップ流入の活用と高返送率運転）に取り組んだ。</p> <p>その結果、2020 年度の送風機電力量原単位は前年度比で約 10%の削減、2021 年度の放流水全窒素は減少傾向である。</p> <p>本報告では、その取り組み内容と効果について紹介する。</p>		
キーワード	水量配分調整、二段 DO 制御、ステップ流入、高返送率運転		
処理区名	落合処理区	位置区分	処理場 水再生センター
職種区分	環境検査	施策区分	
状態区分	調査	新規性	
実施年度	2021 年度	全体期間	2020 年度～2021 年度
担当部署	西部第一下水道事務所 落合水再生センター 水質管理担当 中野水質管理担当		
発 表 履 歴	局内	2021 年度 水質技術研究発表会	
	局外		
調査方法	直営調査		
関連情報	2010 年度水質技術研究発表会、2018 年度水質技術研究発表会		