省人化が期待できる 段ボール製造工場の 全自動式排水処理システム



#式会社グリーンパッケージ

株式会社グリーンパッケージ 段ボール事業部門 関西工場 執行役員 製造部長 青井和彦

ディンク株式会社

デインク株式会社 代表取締役社長 礒部薫

企業概要

●会社名:株式会社グリーンパッケージ

●代表者:代表取締役社長 川瀬 雅克

●設 立:平成7年10月

(大正6年9月に各種包装材料の卸売業として発足)

●資本金:4,000万円

●所在地:本社・関西工場

関東工場

姫路工場

秋田工場 他

アウトソーシング営業所 11箇所

●事業内容:段ボール製造販売、

アウトソーシング事業





排水処理システムの導入・更新にいたった経緯

- ●段ボールシートの製造時に使用する デンプン糊、顔料インクを含む約3トンの排水
 - →デンプン糊
 - ・ホウ素(厳しい排水基準)を含む
 - ・腐敗が進みやすく、扱いづらい
- ●既設設備の老朽化、作業負荷が掛かりすぎる
 - →「機械化できる作業は、可能な限り機械化 を進めていく」という社長の意向
 - →製造設備の更新計画がなかった2020年より システム更新に着手
- ●全自動化をディンク(株)へ相談。 共同開発を進めながら導入することに。



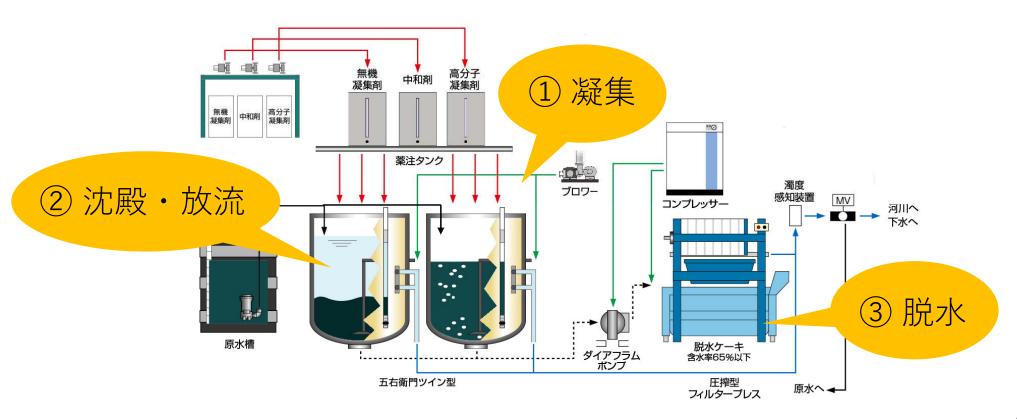
コルゲートマシン





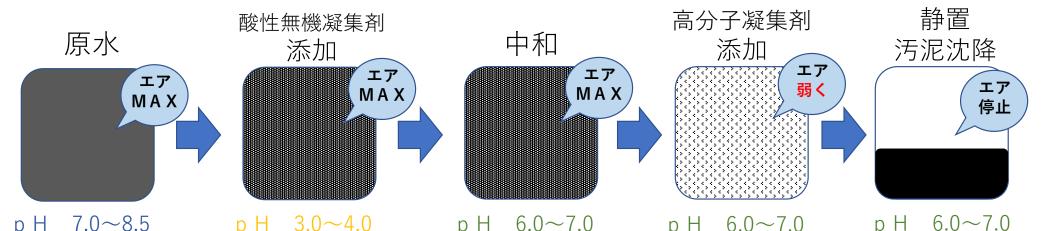
段ボール製造工場の排水処理システム

《一次処理》 ①凝集~②沈殿・放流~③脱水



処理の手順

① 凝集 ~ ②沈殿・放流



原水の時点では中性〜弱 アルカリ性である状態が 標準です。

6.9以下の酸性になっている場合は、一旦中和剤で8.0程度にまでアルカリ性にしてから処理を始めてください。

酸性<mark>無機凝集剤を添加</mark> すると、 p Hが下がり ます。

一般的な段ボール排水 では、添加量は排水全 量の0.2~1.0%程度です。 酸性無機凝集剤を添加し て酸性になった廃水を、 各種中和剤で中和します。

中和は p H7.0が基本ですが、最近のインキ廃水では濁ることがあります。

廃水のpHを中性付近に 合わせてから、高分子凝 集剤を添加します。

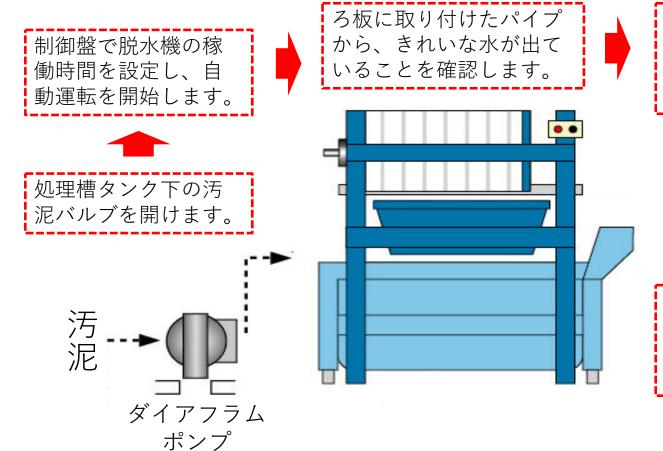
激しく攪拌するとせっかくできたフロックが壊れるので、添加後1分ほどで、エアを弱くして攪拌を抑えます。

フロックが大きくなったらエア攪拌を完全に 止めて、フロックが沈むように静置します。

廃水によって差は出ますが、約30分〜3時間で沈降し、放流可能になります。

処理の手順

③ 脱水



自動運転で、処理槽内のすべての汚泥を脱水させます。 最後にタンクを洗浄して、 洗浄水も脱水します。



汚泥をかき落とします。



次回の脱水のために、ろ板 等を元通りにセットします。 処理槽下の汚泥バルブも必 ず閉めます。

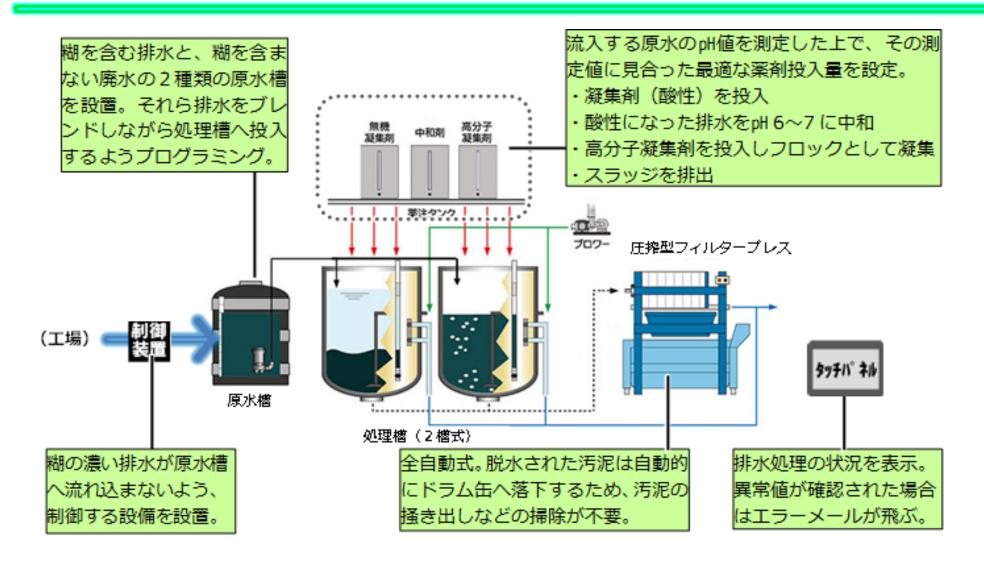
導入システムのポイント

●処理開始から排水の状態に合った薬剤量投入、 処理状態チェック、フィルタープレスによる 汚泥排出などを自動化



- ●適正な凝集沈殿を行うため、流入する処理水のpH値測定、測定値 に見合った最適な薬剤投入量の設定が、システム構築のポイント
- ●コルゲートマシンから糊が原水槽へ大量流入するイレギュラーな動きから、システム異常が発生するのを未然に防ぐよう対応
 - →原水槽として糊を含む廃水と糊を含まない廃水の2槽を設ける
 - →糊の濃い排水が原水槽へ流れ込まないよう制御する設備を設置

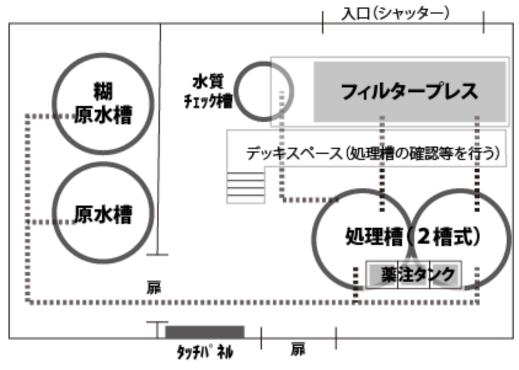
処理フローと整備のポイント



限られたスペースに必要な設備を配置

- ●配管・配線、タンク底面、フィルタープレスの設置場所、 作業員の動線が限られたスペースに収まるよう設計
- ●設計の段階で何度も打合せを行い、調整を重ねる







取組の効果、今後の展開

- ●大幅な省人化
 - →従来は薬剤投入や処理状況の確認、フィルタープレス の掃除などで毎日0.5人/日以上を人員配置
- ●フィルタープレスから出てくる汚泥が3分の2に
 - →流入する排水に見合った薬剤量投入ができることで 脱水の高効率化につながる



- ●働きやすく、環境に配慮したダンボール工場をめざす。
- ・太陽光パネルの設置など環境に配慮したダンボール工場づくり
- ・機械で出来る作業は機械が処理する