

下水汚泥の熱処理と加圧脱水に関する研究

東北大学

松本順一郎

東北工業大学 大沼正郎

1. はじめに

下水汚泥に水分および有機物が大量に含まれてゐるに注目し、ピートの改復方法（加熱法）¹⁾を下水汚泥処理の前処理として Huddersfield 下水処理場で使われてから、イギリス、スイスなどヨーロッパ各国で本法が使われてゐる。我が国におこなわれては、数年前、大阪府、札幌市など実験的規模、研究がおこなわれていて、年度内には藤沢市におこなわれようとしている。下水汚泥の加熱処理は湿式熟化法、熱処理法等に分類されるが、後者へ²⁾と検討する。後者は常圧²⁾で80℃～100℃の反応温度で処理する Thermofloc 法³⁾（比較的はしない）。

本研究では、熱処理法の原理、外国における最近の熱処理装置の設計値を外国文献から紹介し、その後、筆者等のところの大規模的研究を報告する。

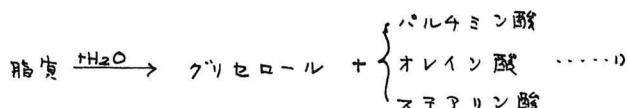
実験は汚泥を熱処理後、加圧ろ過をおこなって、熱処理汚泥の沈殿性、脱水性、ケーキの性状を検討し、その後、熱処理分離液、加圧ろ過液について検討を加えたものである。⁴⁾

2. 热処理法の原理⁵⁾

下水汚泥の熱処理は Heat Syneresis による原理に基づいている。熱処理をすることにより、下水汚泥の衝撃回数が多くなり、凝集性が高くなり、蛋白質の変性による凝固、ゲル構造の破壊、細胞の分解により、高分子化合物と低分子物質にすることにより、熱処理汚泥の脱水が容易となる。汚泥汚泥の有機物の組成は炭水化物 22.2%，蛋白質 47.0%，脂質 18.7% および RNA 7.7% であるといわれている。熱処理により、これらは次のようになる。

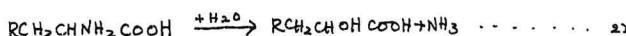
1) 脂質

脂質はアルカリ性条件下で次のように加水分解される。



2) 蛋白質

アミノ酸は以下に示すように、酸、アンモニア、炭酸ガスに分解される。



2) 式と 3) 式、4) 式、5) 式と 5) 式である。

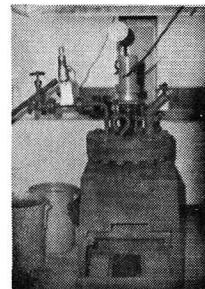


写真.1 オート・クレーブ

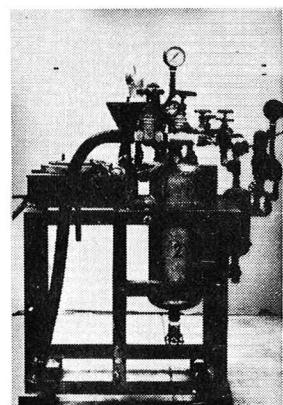
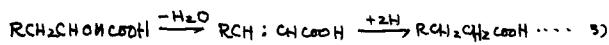


写真.2 プレス・フィルター



3) タイプ

多糖類は單糖類まで分解される。DNA および RNA は結合し、リソ酸塩および窒素を溶液中に放出する。

4.

3. 実験装置設計値

下水汚泥の熱処理の歴史はながいが、その装置、設計値および運転結果の如きは多くはない。最近の代表的処理場、設計値を表・1に示す。

4. 実験装置、汚泥、実験方法

1) 実験装置

実験用オート・クレーブは容積35L、最高圧力20kg/cm²、攪拌機付き反応器であり、加熱方式は直火式である。(写真・1)

加圧蒸留機(以後、フイルター・プレスと称す。)も選択した。内圧を0および圧縮圧力をそれぞれ100cm²、4kg/cm²、15kg/cm²とした。(写真・2)間、使用する方法は2231である。

2) 汚泥

実験用汚泥は下市下水処理場、最初次級汚泥と余剰汚泥、混合汚泥を濃縮したものを(以後、汚泥と称す。)とし、汚泥性状を表・2に示した。

3) 実験方法

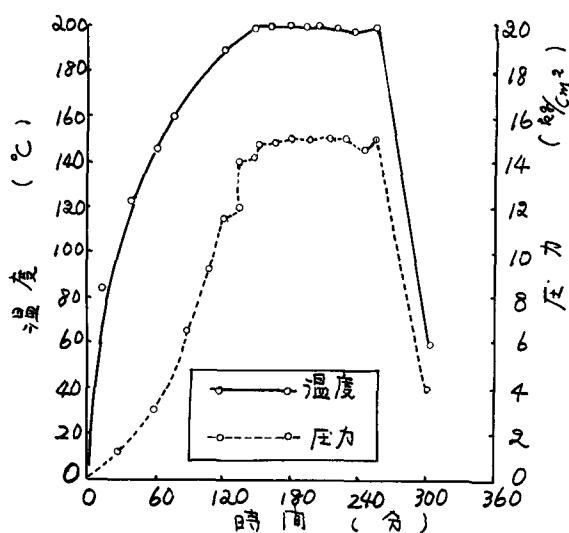
汚泥30Lをオート・クレーブに入れ、反応温度、反応時間は150℃～200℃、15～120分とした。反応終了後、オート・クレーブの内容物を室温にし、120分静置し、熱処理汚泥と分離液と分離させた。その後、熱処理汚泥をフイルター・プレスで脱水し、より液および分離液を水質試験用に

表・1 処理場設計値

処理場名	場所	圧力	反応温度	反応時間	水率	脱水方式
単位	—	kg/cm ²	°C	分	%	-
Marienfelde	Berlin	15	180	45	65	真空ろ過
Werdhöhlitz	Zürich	15	200	120	44~45	加圧脱水
Aire	Geneve	—	—	—	35~40	加圧脱水

表・2 汚泥の性状

pH	蒸発残留物	熱灼減量	BOD ₅	干性重量
—	mg/L	mg/L	mg/L	mg/L
5.20~5.35	49,624~56,900	39,404~40,160	10,450~16,407	280~379



図・1 溫度・圧力曲線

なった。また、反応時間60分、反応温度160°Cおよび200°Cのケーキについてセン断試験、反応試験結果をおこなった。

5. 実験結果および考察

図・1には、反応時間120分、反応温度200°Cで汚泥を熱処理した場合の温度-圧力曲線の一例を示した。

本研究では、熱処理汚泥の沈殿性、脱水性、ケーキ性状と分散液、ろ液、水質試験結果を別個に検討した。

1) 沈殿性、脱水性、ケーキの性状

図・2には、反応時間60分一定にして、反応温度を150°C、160°C、170°Cおよび190°Cとした場合、沈殿曲線を示した。反応温度が150°C以下では固液分離は十分でなかった。

図・3には、ろ過速度と反応時間、反応温度、關係を示した。図中のプロットは4~6回の測定値の平均値を示した。

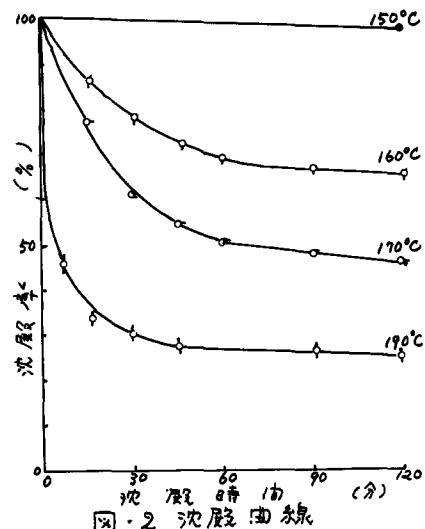
図・2および図・3から、熱処理汚泥の沈殿性およびろ過速度は反応温度および反応時間に關係深くござつた。反応温度と反応時間と比較すると、前者のほうより反応によってより支配的因子ではないかと考えた。

図・4には脱水ケーキの水分と反応時間、反応温度の關係を示した。ケーキの水分は、反応温度が150°Cの場合を除いて50%以下と低く、なることわかった。

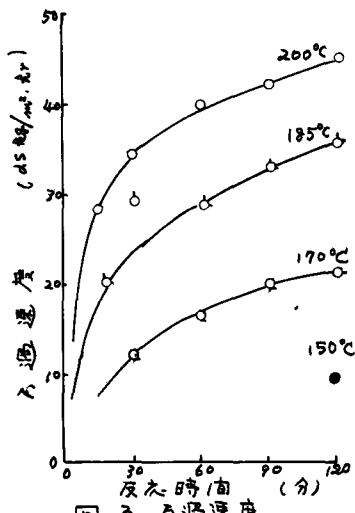
ここで、反応時間60分、反応温度160°Cおよび反応時間60分、反応温度200°Cの場合の脱水ケーキについて、比重、塑性限界、粒径加積曲線、セン断試験および反応試験をおこなった。この結果を表・3および図・5~図・7に示した。

粒径加積曲線の結果から三角形分類をするとき、両者ともに粘土に属した。しかしながら、セン断試験の結果、内部摩擦角(°)42°00'~42°40'および粒着力(CC)が0.04 kg/cm²~0.09 kg/cm²と砂質土に近い値を示した。これはフーリターパレスによりケーキが良く締め固められた結果であると考えられた。

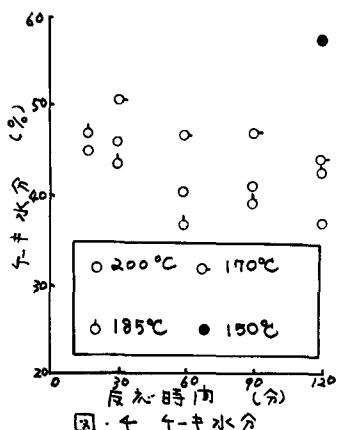
比重が低いのはケーキに有機質分が大量に含まれてゐるところが原因であると考えられた。



図・2 沈殿曲線



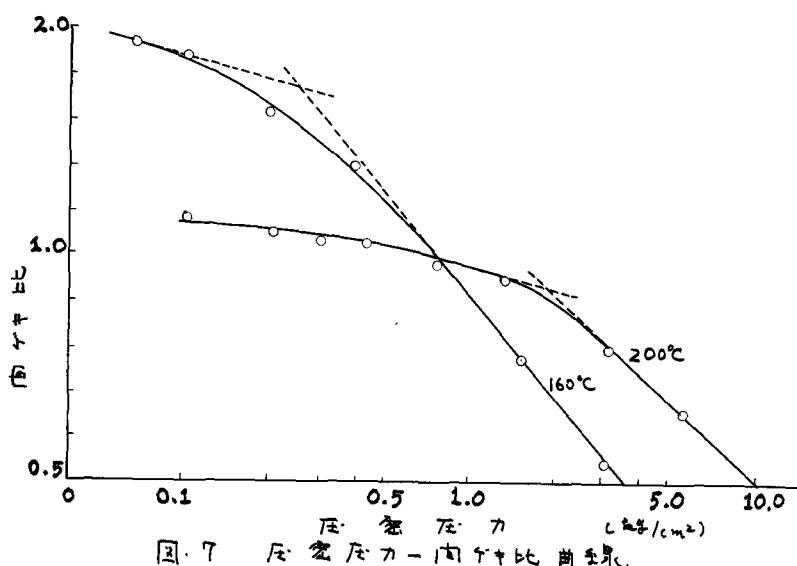
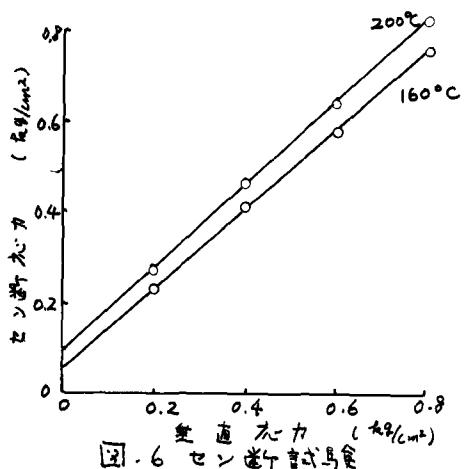
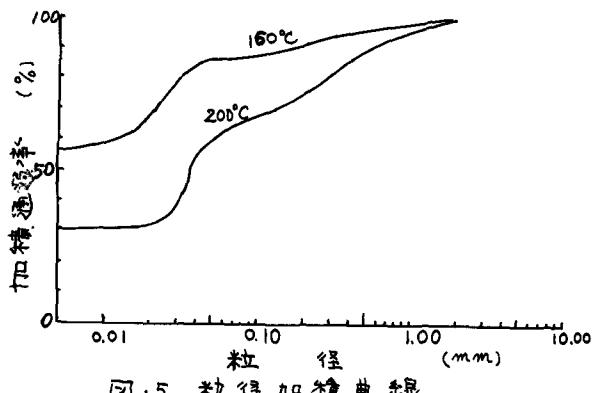
図・3 ロ過速度



図・4 ケーキ水分

表・3 十一辛。土質試験

実験条件	比重	最大粒径	60%粒径	30%粒径	10%粒径	液性限界
200°C, 60分	1.697	2.000mm	0.046mm	—	—	66.60%
160°C, 60分	1.742	2.000mm	0.010mm	—	—	86.70%
実験条件	塑性限界	内部摩擦角	粘着力	圧縮倍数	及密降伏応力	及密係数
200°C, 60分	46.33%	42°40'	0.09 kg/cm²	0.53	1.65 kg/cm²	$7.80 \times 10^{-2} \text{ cm}^2/\text{min}$
160°C, 60分	61.43%	42°00'	0.04 kg/cm²	0.77	0.26 kg/cm²	$6.60 \times 10^{-2} \text{ cm}^2/\text{min}$



液性限界、塑性限界は比較的大きかった。

圧密試験結果、圧密係数(Cv)は 6.6×10^2 ~ $7.80 \times 10^{-2} \text{ cm}^2/\text{min}$. であった。

以上から、脱水したチークを盛土築の材料として使用するには、比重が低く、液性限界、塑性限界が大きな臭いおよび三角彎曲指数から粘土に属するより、これを適してないが、セン断試験、圧密試験からこれに適してないことがわかった。したがって、盛土材料としては、脱水チークを単独ではなく砂質土と混合して使用することを望ましいと考えられた。

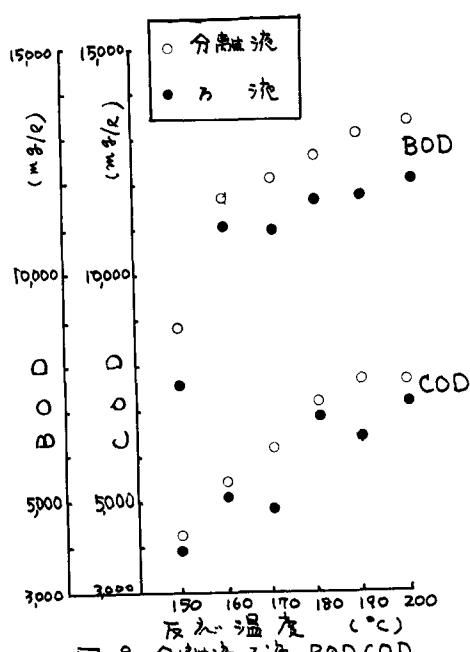
2) 分離液、ろ液の水質試験

図・8には、反応時間60分の場合の分離液、ろ液のBOD、CODを示した。この結果、反応温度が高くなれば、一般的に分離液、ろ液のBOD、CODが高くなった。また、反応温度200°Cの場合の分離液のBODは13,980 mg/lと汚泥のBOD 14,407 mg/lあまり異ならぬ高い値となつた。分離液とろ液のBODおよびCODに関する非常な大きな偏りは認められなかつた。

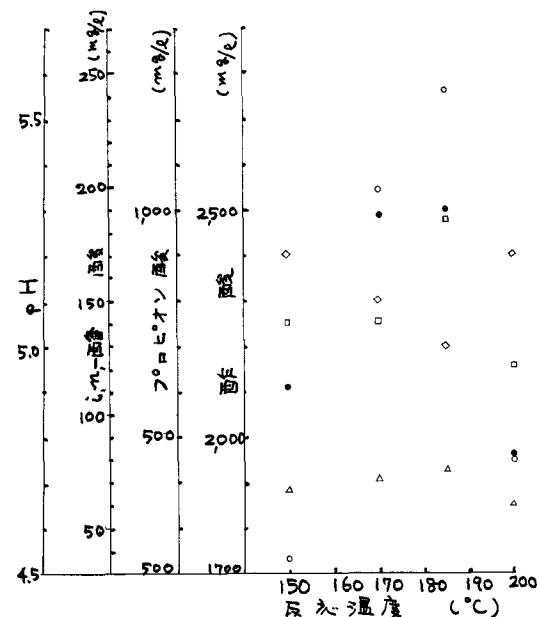
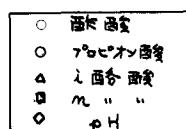
図・9には、分離液のpH、有機酸(ガス、クロマトグラフにより分析)と反応温度、反応時間の関係を示した。一般的に、反応温度が高くなつたり、反応時間が長ければ、それだけ分離液の有機酸は高くなることがわかつた。また、pHは分離液と汚泥とは大きな偏りは認められなかつた。

図・10には、分離液、アムモニア性窒素と反応温度、反応時間の関係を示した。一般的に、反応温度が高くなつたり、反応時間が長ければ、それだけ分離液中のアムモニア性窒素は高くなることが認められた。

図・11には、熱処理汚泥と分離液の混合しての状態。溶解性物質(D.S)と不溶性物質(T.S)の比と反応温度、反応時間の関係を



図・8 分離液、ろ液のBOD、COD



図・10 分離液の有機酸度、pH

示した。この結果から、反応温度が高くなつたり、反応時間が長ければ、一般的に液化が速く進むことが認められた。

以上のことを、反応温度が高くなつたり、反応時間が長ければ、液化が速く進むことが認められた。しかし、熱処理の原理、現状述べたように、高分子物質が低分子物質になり、この結果分離流、BOD有機酸、アシモニア性重元素および溶解性物質と蒸発残渣物の比が高くなることがわかった。したがって、本液を検討する場合、分離流および母液の濃度が高ないので、その処理方法を考慮しなければならないと考えられる。

6. おわりに

熱処理法の原理、外國の最近の熱処理装置の設計値と外國の文献から紹介し、その後下水汚泥を熱処理後加压ろ過を行ひ、熱処理汚泥、沈殿性、脱水性；ケイ性状に検討を加へた後、熱処理分離流、加压ろ過母液による検討したところ次のことがわかつた。

1) 反応温度と反応時間と比較すると、前者の方がより反応に対して支配的である。

2) 热処理により、混合液の固形分離性、熱処理汚泥、脱水性などの改善は著しく、熱処理汚泥の外分は容易となる。

3) 热処理の状態が良ければ、分離流および母液の濃度が高くなるので、その処理方法を考慮しなければならない。

4) 脱水ケイを盛土等の材料と使用するには、これを単独ではなく砂質土と混合して使用することを望ましいと考えられた。

参考文献

- 1) Lumb C, Heat Treatment as an Aid to Sludge Dewatering, J. Inst. Sew. Purif., p5, (1951)
- 2) Jepson C, Klein L, Heat Treatment of Sewage Sludge, J. Inst. Sew. Purif., p36, (1951)

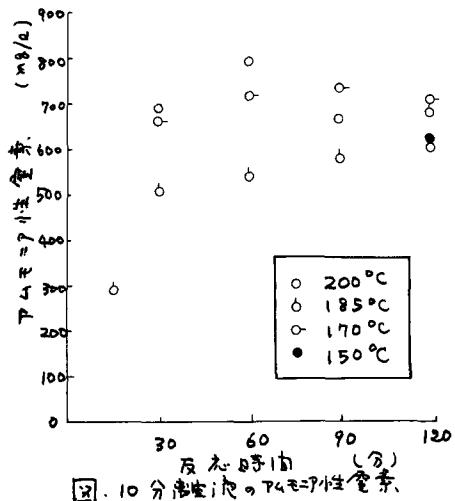


図.10 分離速度と熱処理条件

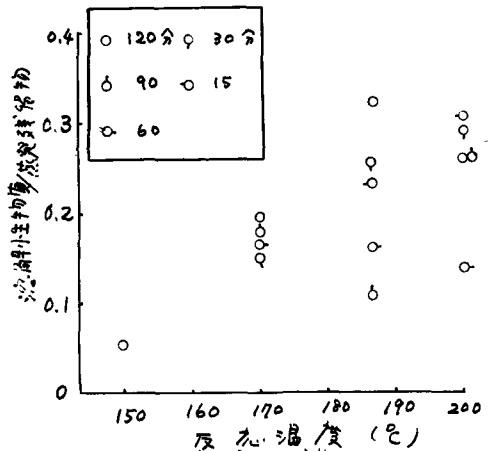


図.11 混合液、溶解性物質/揮発性物質

- 3) Björkman Å, Thermal Treatment of Sewage Sludge, Schweizerische Zeitschrift für Hydrologie, S670 (1969)
- 4) 松本順一郎, 大庭正郎, 下水汚泥の熱処理とその応用, 土木学会第26回年次学術講演会講演集, (昭46年)
- 5) Brooks R B, Heat Treatment of Activated Sludge No1, Water Pollution Control, p592, (1968)
- 6) Hünnigerberg K, Das Klärwerk Berlin-Marienfelde, Das Gas- und Wasserfach, S. 215, (1969)
- 7) Kupfer R, Schlamm-Konditionierung, Münchner Beiträge zur Abwasser-Fischerei-und Fließbiologie Bd 13, S.166 (Oldenbourg)
- 8) Schlammwässerungsanlage in der Kläranlage Werdhölzli der Stadt Zürich, Schweizerische Zeitschrift für Hydrologie, S.744, (1969)
- 9) Porteaus-Anlage, Aire, Schweizerische Zeitschrift für Hydrologie, S.764, (1969)