

2023年5月15日 ユーフーズ株式会社との交渉
取締役本部長 田中朋之
泉南男里工場工場長 高橋弘光

交渉の結果次の確認を行った。

- 1, 臭気対策として、ただちに脱臭装置を設置する。
ただし効果に1ヶ月は要する。
- 2, 浄化槽からの汚泥が流出しないように、流入量を調整する。具体的には、出荷調整を行い他工場への振り分けを行う。なお、浄化槽の大型化も考える。
- 3, 雨水処理から下水処理への変更に関して、会社内で検討し、1ヶ月をめどに回答する。
- 4, 水質調査報告書を直ちに提出する。
- 5, 現在使用している浄化槽の図面を、1週間以内に提出する。

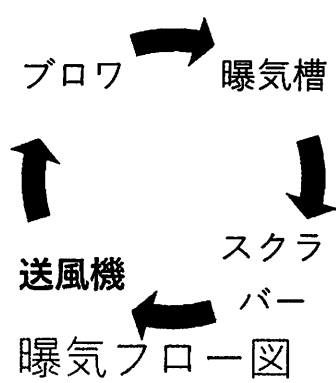
泉南市 環境課 大石 誠 西野 修長
下水課 坪 謙 佐々木

報 告 書

和田区長 殿

5/23 受取.
2023年5月20日

ユーフーズ(株)泉南男里工場
工場長 高橋弘光

場所	泉南市男里6丁目825-1 ユーフーズ(株)泉南男里工場敷地内
発生内容	工場敷地内で異臭の発生
原因	5/16 5:00 8:00 12:00 14:00 16:00 18:00 計6回 工場敷地を巡回し異臭の確認したところ、16:00の巡回の際に浄化槽内の曝気槽より異臭の発生を確認しました。 発生原因につきましては、曝気槽へ送り込んだ空気が排気管で回収しきれず外部に漏れ出た事が原因でした。
是正処置	排気管に送風機を取り付け(5/18)、曝気槽内を負圧にするよう改善しました。 設置写真別紙参照 

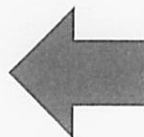
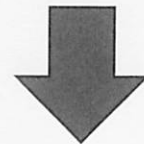
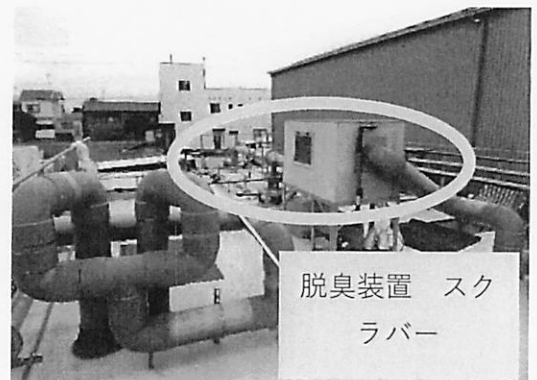
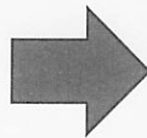
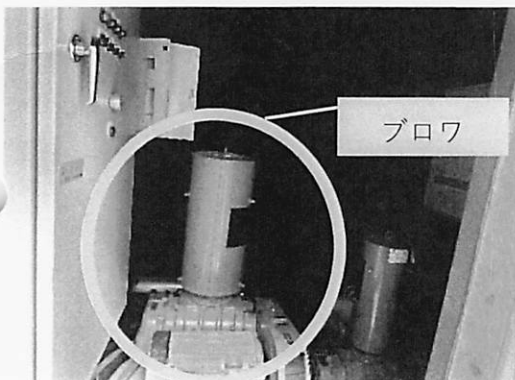
工事内容報告書

和田区長 殿

2023年5月20日

ユーフーズ(株)泉南男里工場

工場長 高橋弘光

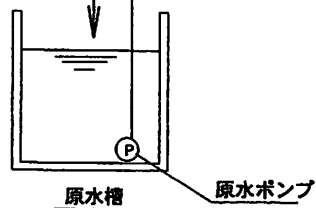


5/18 設置

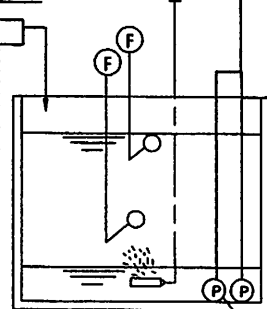
※曝気槽で発生した臭気を送風機で吸引、スクラバー(脱臭装置)を通過させ臭気の軽減された空気をブロワ室に送り、ブロワで再度曝気槽へ送る循環式へと改良しました。

先日ご説明させて頂きました、排気管に脱臭フィルターを設置するという件につきまして、検証した結果、排気の抵抗となり曝気槽内を負圧にできなかった為、脱臭フィルターの設置は要検討としております。

工場洗浄排水
150m³/日 (BOD濃度 250mg/L)



計量槽

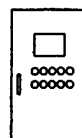
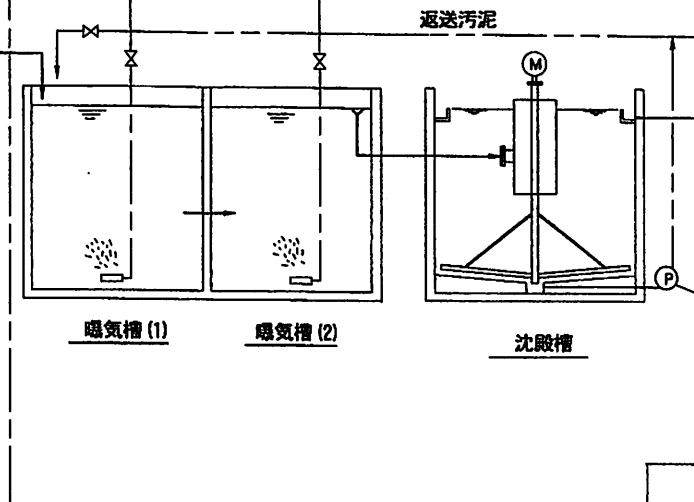


調整槽

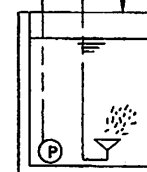
送水ポンプ

ブロー室

B B



制御盤
(排水処理)



汚泥槽

余剰汚泥

処理水槽

返送汚泥ポンプ

ろ過機

処理水

水路

処理水
150m³/日 (BOD濃度 15mg/L)

ユーフーズ株式会社 泉南工場 殿		図番	01
排水処理設備工事	フローシート	日付	21.5.14
柳河エンジニアリング株式会社		図尺	1/10

報 告 書

和田区長 殿

2023年5月20日

ユーフーズ(株)泉南男里工場
工場長 高橋弘光

場所	泉南市男里6丁目825-1 ユーフーズ(株)泉南男里工場敷地内
発生内容	浄化槽より汚泥のキャリーオーバー
原因	返送ポンプの不具合により汚泥が曝気槽に返送されず沈殿槽内でキャリーオーバーが発生し、汚泥が放流されてしまった事が原因と考えます。
応急対策	5/18 ヴァイオス(浄化槽管理会社)技術者による浄化槽の点検を実施しました。点検結果：流入水PH5.2 汚泥濃度6000mg/L 溶存酸素0.8mg/L (溶存酸素が基準値1に対して0.2程少ない結果となっており、その他は正常でした。 今後の対策としまして、1回/週の業者点検に加え自社で測定機器を購入し日々簡易点検を実施します。 また、沈殿槽の汚泥界面上昇時の応急処置として放流水を曝気槽へ戻すバイパスの設置と、凝集剤を用いて汚泥の流出を防ぐよう改善します。
今後の動向	恒久対策としては、東洋スクリーン工業(株)のスクリーンによる汚泥の除去、(株)クボタの逆浸透膜による浄化槽内での汚泥の除去を検討しております。 原水サンプルは各社5/19に発送し、デモテスト予定です。

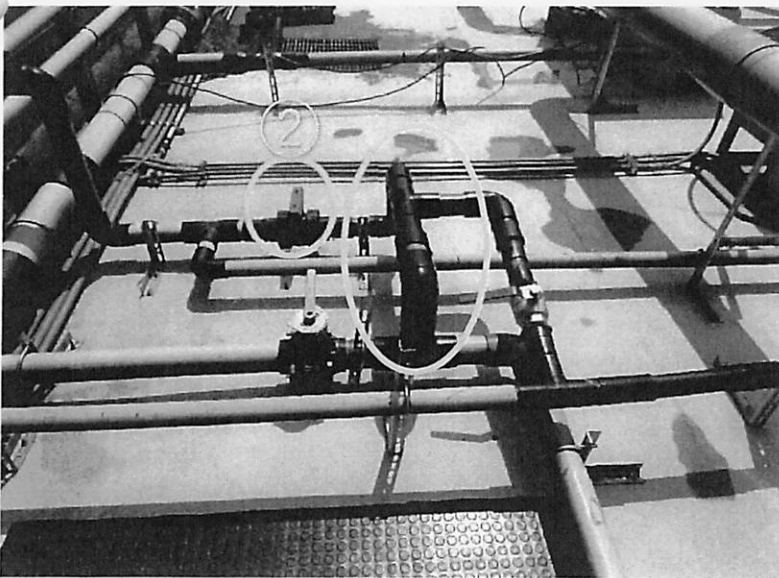
工 事 内 容 報 告 書

和田区長 殿

2023年5月20日

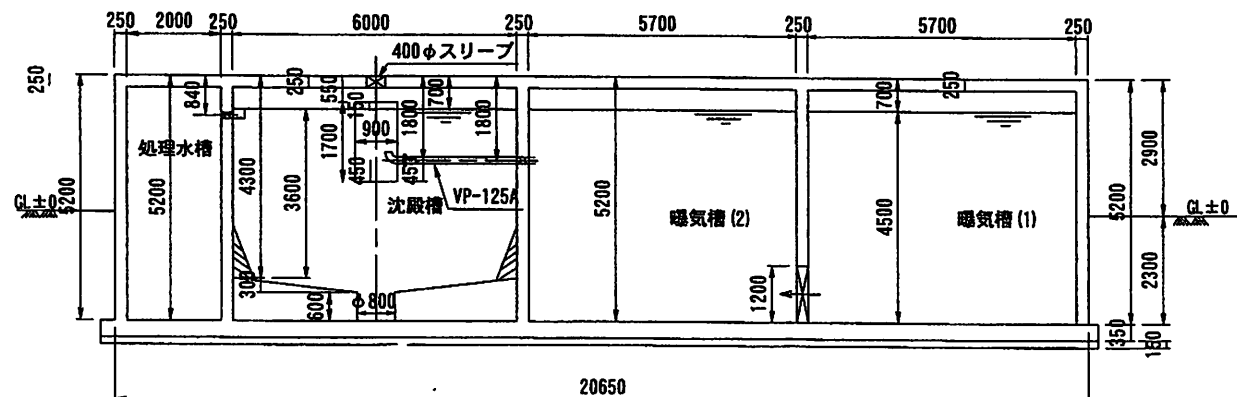
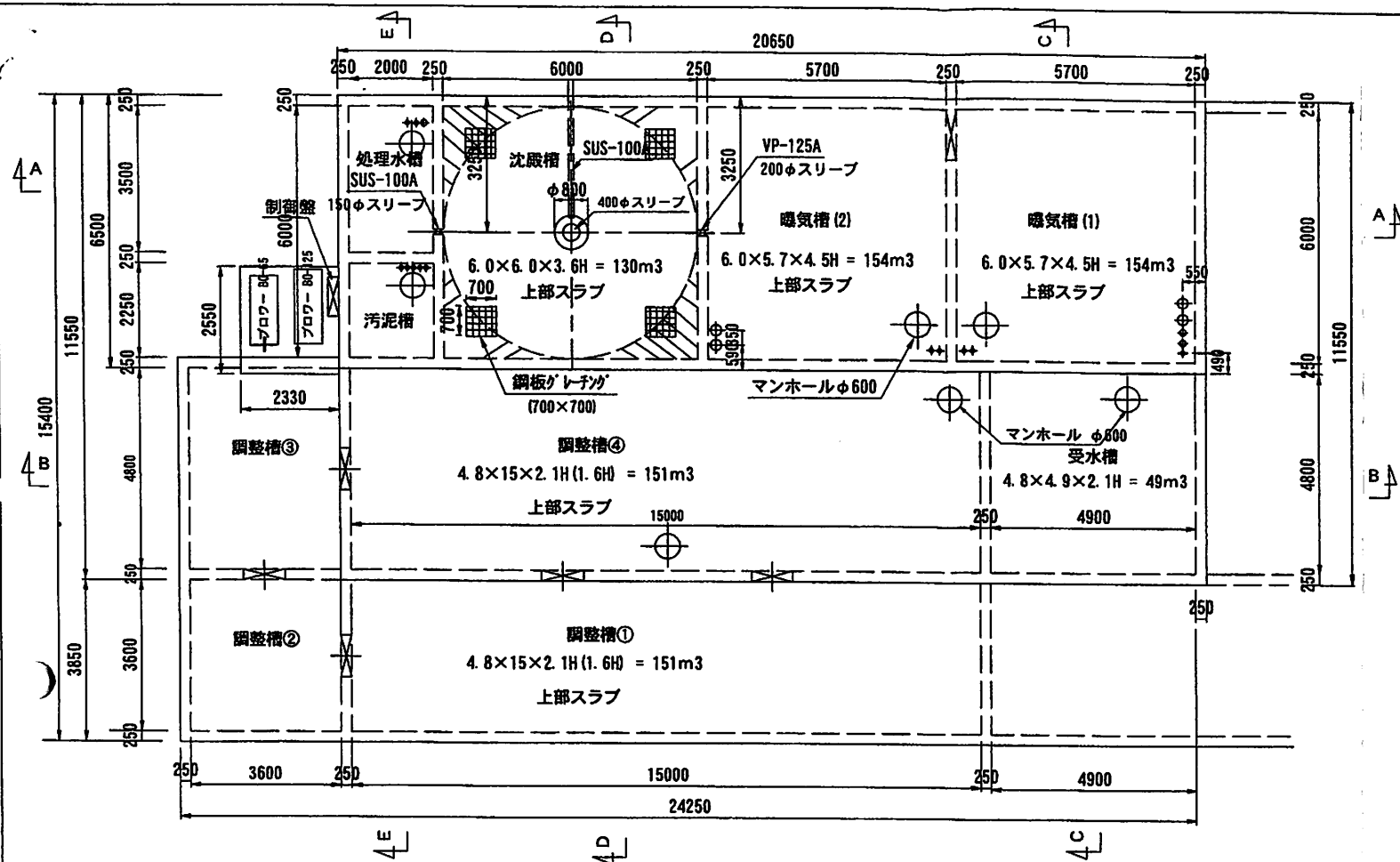
ユーフーズ(株)泉南男里工場

工場長 高橋弘光

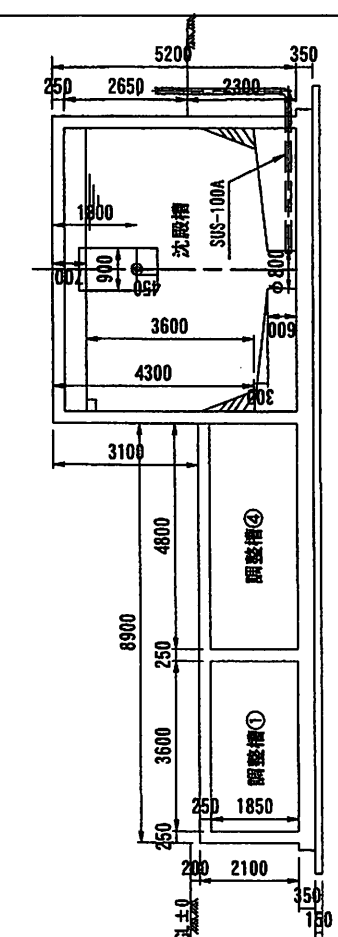


5/19 放流槽より曝気槽に返送するバイパスを設置しました。
汚泥界面が上昇し、汚泥がキャリーオーバーする可能性が高くなった際には②のバイパスを開放し
曝気槽へ返送することで流出を防ぎます。

5/22 日鉄環境(株)が来社し汚泥の成分分析を実施、当工場の排水に適した凝集材を選定し
添加剤による界面上昇防止も検討します。



A-A断面



D-D断面

※ 調整槽形状変更

ユーフーズ株式会社 泉南工場 殿		図番	02
排水処理設備工事	土木躯体図	日付	22.3.30
柳河エンジニアリング株式会社	図主	日付	1/80

濃度計量証明書

ユーフーズ株式会社

御中



計量証明事業登録(濃度) 大阪府第10199号
 計量証明事業登録(容圧) 大阪府第10274号
 計量証明事業登録 第10338号
 作業環境測定機関 第27-66号
 建築物飲料水水质検査機関 第20水第6-9号
 水道法第20条登録 第1603号

株式会社 ケーエスエスセンター

〒581-0067 大阪府東淀川区東中島2丁目9番2号

TEL 0721(20)5611

FAX 0721(20)5580

環境計量士 辻井 義明

登録番号 第環1603号

2022年03月28日 ご依頼を受けました試料についての計量の結果を下記の通り証明致します。

発行年月日

2022年04月05日

試料名: 放流水

採取日: 2022年03月25日

採取場所: 男里工場

採取時刻: 11時20分

採取者: 1. 当社()

2. 客先() ③持込 ①郵送

No	計 量 項 目	単位	計 量 結 果	基準値	下限値	計 量 方 法
1	水素イオン濃度(25℃)(pH)	pH	7.4	5.8-8.6	-	JIS K 0102 12.1
2	生物化学的酸素要求量(BOD)	mg/L	2	20	1	JIS K 0102 21
3	化学的酸素要求量(COD)	mg/L	4	20	1	JIS K 0102 17
4	浮遊物質(SS)	mg/L	1 未満	70	1	環境庁告示第59号付表9
5	ノルマルヘキサン抽出物質含有量	mg/L	1 未満	-	1	環境庁告示第64号付表4
6	大腸菌群数(※)	個/100ml	検出せず	日間平均3000	0	昭37厚・建令1号
7	窒素含有量(T-N)	mg/L	1.9	120(日間平均60)	0.1	JIS K 0102 45.6
8	磷含有量(T-P)	mg/L	0.07	16(日間平均8)	0.05	JIS K 0102 46.3.4
	ー以下余白ー					

備考

注: 計量結果欄に「検出せず」とは、当該方法の定量下限値未満を示します。
 分析項目に(※)のある項目は、計量証明対象外です。

証明書番号 23 - W - 093089 - 0

(部数 No. 1 - 1)

濃度計量証明書

ユーフーズ株式会社

御中



計量証明事業登録(濃度) 大阪府第10199号
計量証明事業登録(音圧) 大阪府第10271号
計量証明事業登録 第10338号
作業環境測定機関 第27-68号
作業環境測定機関 第29-66号
水道法第29条登録 第1000号

株式会社 ケイエスエスセンター

〒581-0067 大阪府東田原市山崎2丁目9番2号

TEL 07210205611 FAX 07210205580

環境計量士 辻井 義明
登録番号 第環1603

2023年03月29日 ご依頼を受けました試料についての計量の結果を下記の通り証明致します。

発行年月日
2023年04月05日

試料名: 放流水

採取日: 2023年03月27日

採取場所: 男里工場

採取時刻: 13時05分

採取者: 1. 当社()
2. 客先 () 3. 持込 4. 郵送

No.	計 量 項 目	単位	計 量 結 果	基準値	下限値	計 量 方 法
1	水素イオン濃度(25℃)(pH)	pH	7.7	5.8-8.6	-	JIS K 0102 12.1
2	生物化学的酸素要求量(BOD)	mg/L	3	20	1	JIS K 0102 21
3	化学的酸素要求量(COD)	mg/L	6	20	1	JIS K 0102 17
4	浮遊物質(SS)	mg/L	1	70	1	環境庁告示第59号付表9
5	ノルマルヘキサン抽出物質含有量	mg/L	1 未満	-	1	環境庁告示第64号付表4
6	大腸菌群数(※)	個/100ml	検出せず	日間平均3000	0	昭37庁・建令1号
7	窒素含有量(T-N)	mg/L	1.5	100(日間平均50)	0.1	JIS K 0102 45.6
8	磷含有量(T-P)	mg/L	0.12	100(日間平均5)	0.05	JIS K 0102 46.3.4
	ー以下余白ー					

備 考

注: 計量結果欄に「検出せず」とは、当該方法の定量下限値未満を示します。
分析項目に(※)のある項目は、計量証明対象外です。