

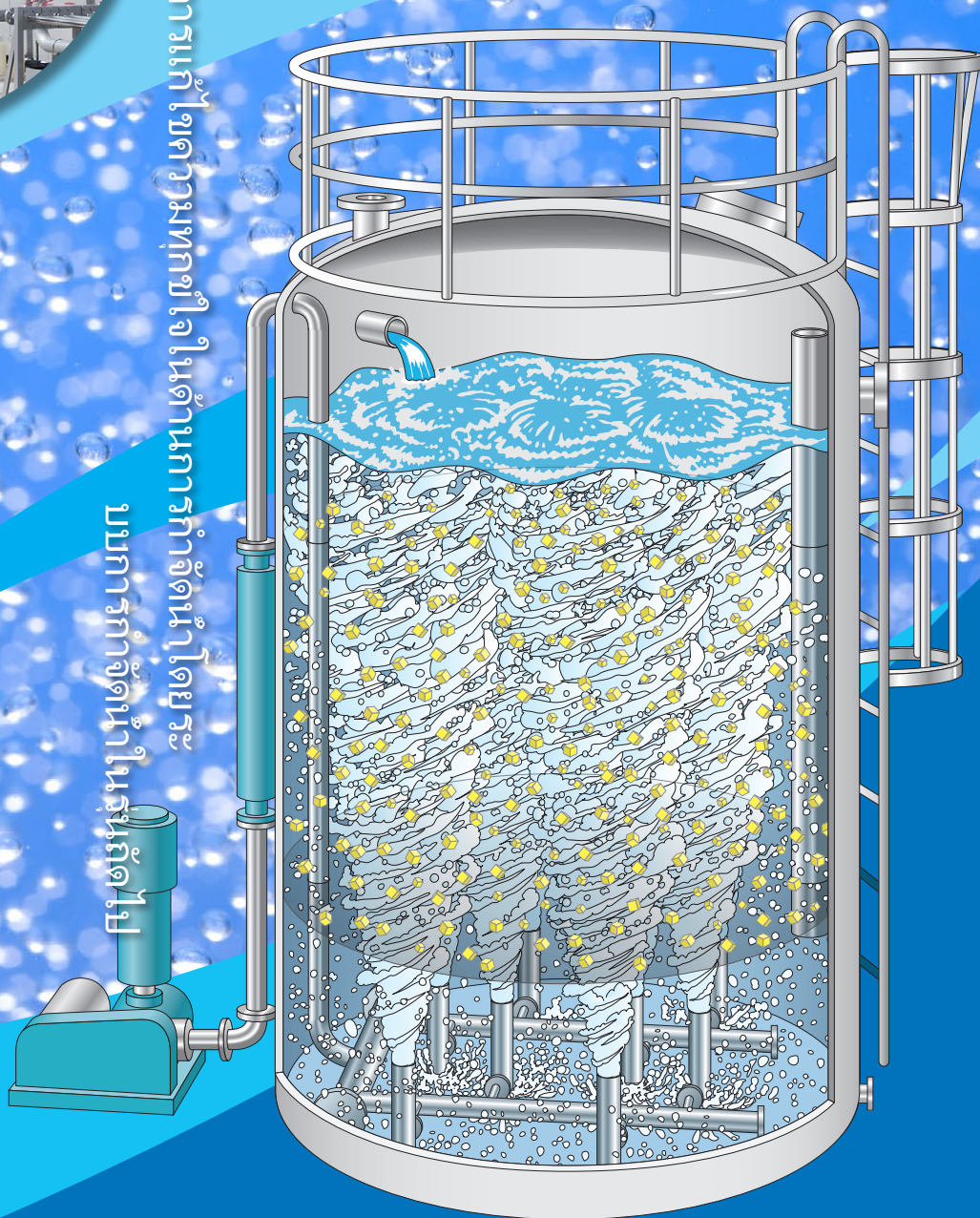
Blastertank

ระบบการระบายน้ำให้สะอาดของอควาบลาสเตอร์ (Aquablaster)



การแก้ไขความทกขใจในด้านการกำจัดน้ำโดยระ

บบการกำจัดน้ำในรูปถังไฟ



ความสามารถใน
การติดตั้งการกำจัด
น้ำนั้นไม่ได้กลืน
อย่างแน่นอน

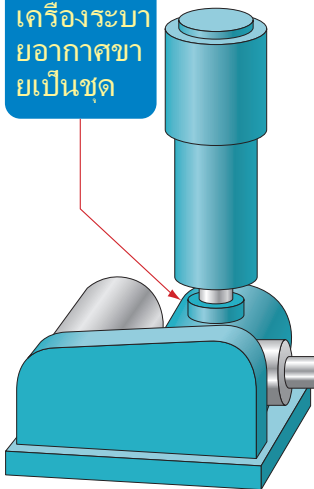
การขนส่งความล้นเตอร์
(Aqua blaster)



จุดเด่นของ อควาบลัสเตอร์
(Aquablaster)

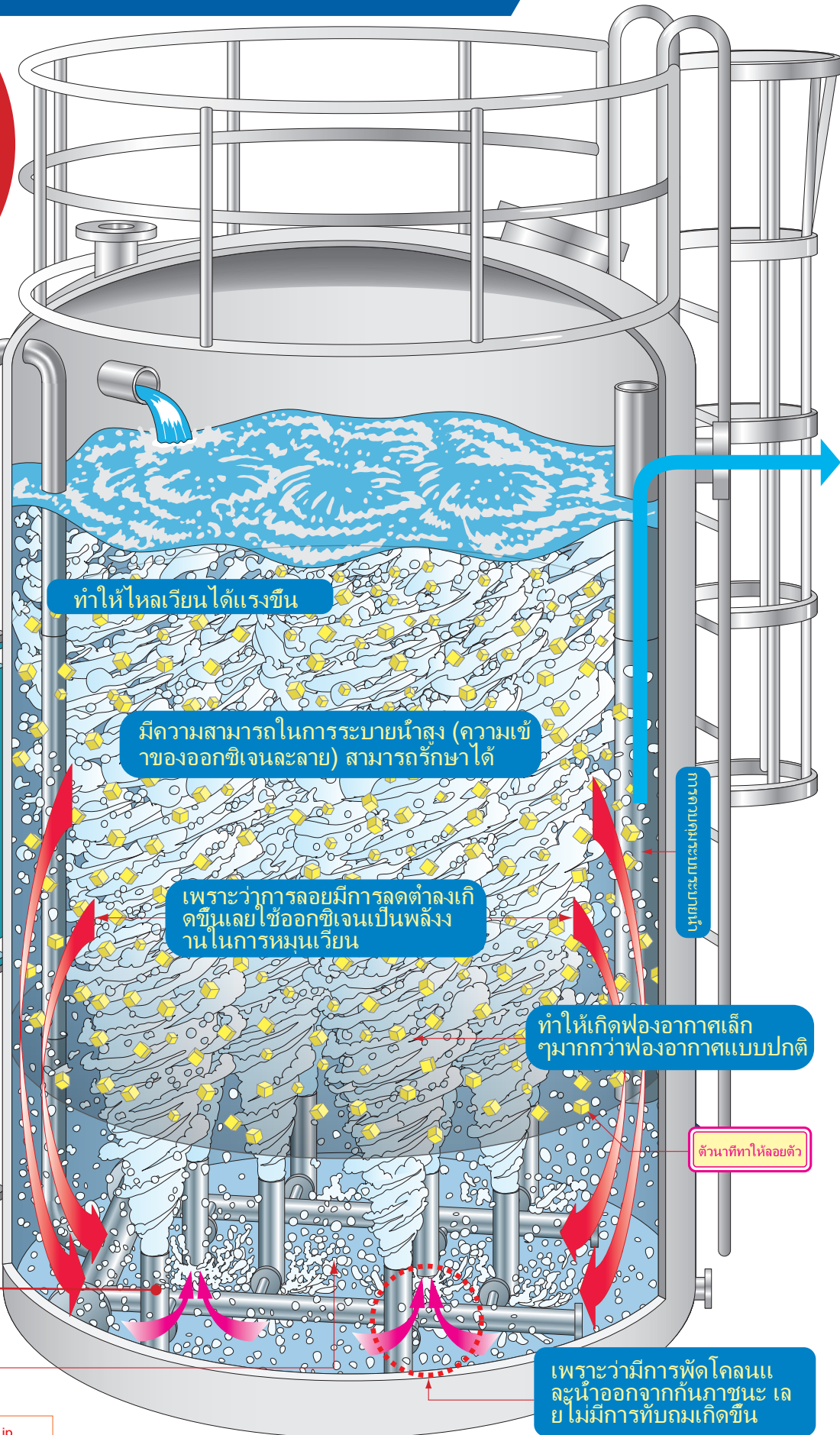
- มีประสิทธิภาพสูงในการละลายออกซิเจน
- สามารถกำจัดสิ่งสกปรกที่กักกั้นใน
ได้ด้วยพลังของอากาศ
- รองรับการระบายน้ำได้สูง
- เหมาะสมในการกำจัดน้ำที่ปนเปื้อน
- รักษาคุณภาพได้
- มีการพัฒนาที่กว้างขวางและทันสมัย

เครื่องระบาย
อากาศแบบ
เป็นชุด



ไม่มีการทับถมที่พื้นเพราะ มี
ความเป็นไปได้ในการใช้พลัง
งานการพัด

มีภาพเคลื่อนไหวที่หน้าหลัก(เว็บไซต์) www.aience.co.jp



ทำให้ไหลเวียนได้แรงขึ้น

มีความสามารถในการระบายน้ำสูง (ความเข้า
ของออกซิเจนละลาย) สามารถรักษาได้

เพราะว่าการลอยมีการลดต่ำลงเกิด
ขึ้นเลยใช้ออกซิเจนเป็นพลัง
งานในการหมุนเวียน

ทำให้เกิดฟองอากาศเล็ก
ๆมากกว่าฟองอากาศแบบปกติ

ตัวน้ำที่ไหลลอยตัว

เพราะว่ามีการพัดโคลนแ
และน้ำออกจากกันภายใน เล
ยไม่มีการทับถมเกิดขึ้น

*ปริมาณของออกซิเจนมีมากกว่าตัวน้ำที่แบ่งแยกสารอินทรีย์ ทำให้เกิดจุลินทรีย์
อควาบลัสเตอร์ (Aquablaster) จึงเป็นสิ่งจำเป็น

โดย (การหมัก(ชีวเคมี)แบบสมบูรณ์) กับ (การรวมตัวกันแบบแรง) +
(ตัวนำที่แบ่งแยกสารอินทรีย์ ทำให้เกิดจุลินทรีย์) ทำให้มีพลังเพิ่มมากขึ้น

ทำไมถึงมีประสิทธิภาพในการจัดการสูง

การดำเนินการให้จุลินทรีย์ผัดเปลี่ยนสิ่งเก่าเป็น
สิ่งใหม่ของการหายใจโดยใช้ออกซิเจนแบบสม
บูรณ์นั้นความสามารถในการแตกตัวของสิ่งมีชี
วิตจำนวนมากนั้นถูกนำออกมา

ดูได้จากผลการศึกษาของสิ่งมีชีวิตแล้วเป็นเรื่องที่
ไม่ซับซ้อนก็จริง
ทำไมถึงสามารถติดตั้งได้ไม่ใช่เรื่องที่น่าแปลกใจ

ส่งกลิ่นเหม็น = เป็นเรื่องที่ ประสิทธิภาพการผัดเปลี่ยนของจุลินทรีย์ไม่ดี

[กลิ่นเหม็น กับ เครื่องจักรการจัดการ]



ระบบทำความสะอาดที่ผ่านมานั้นมีจุดเด่นดีเลิศ

การขนส่งความคลัสเตอร์ (Aquablaster) หมัก(ชีวเคมี)อย่างสมบูรณ์และการทำให้เข้ากันในอ่างเก็บน้ำ มีผลดังนี้

- ① ตั้งความสามารถของจุลินทรีย์ออกมาให้ได้มากที่สุดและใช้พลังงานในการแบ่งแยก ไชและน้ำมันดิบได้มากที่สุด (การผัดเปลี่ยนนอยากมากที่สุดนั้น = น้ำตาลกลูโคส 1 ก่อน⇒ATP ผัดเปลี่ยนนอยากมากถึง38 ก่อน
- ② กลิ่นเหม็น (จำพวก ไฮโดรเจนซัลไฟด์ เป็นต้น) ไม่มีการเกิดขึ้นอย่างแน่นอน
- ③ ในกรณีที่ปล่อยน้ำเสีย โดยไม่ใช้ความไวในการเกิดปฏิกิริยาของสิ่งสกปรกSS(การหยุดชั่วคราวของเพลงตอน) สามารถรักษาการจำนวนปล่อยน้ำไว้ได้การจัดการสิ่งสกปรกจึงไม่เป็นสิ่งจำเป็น (ขึ้นอยู่กับชนิดของการระบายน้ำ)
- ④ เพราะว่ามี การดูดน้ำจากใต้ภาชนะของ อควาบลาสเตอร์ (Aquablaster) ส่วนกันของภาชนะเลยไม่มีสิ่งสกปรกที่บวมอย่างแน่นอน

ก่อนหน้าดำเนินการดำเนินการในสถานที่ปฏิบัติการของลูกค้าใช้เวลาเท่าไรจึงจะสามารถจัดการได้นั้นได้มีการสำรวจล่วงหน้าเตรียมไว้(ค่าใช้การวัดเท่านั้นที่ลูกค้าต้องรับผิดชอบ) โปรดวางใจได้

ผลงาน15ปีที่ผ่านมา ไม่มีความผิดพลาดเลยแม้แต่ครั้งเดียว

รับประกัน100%ว่าไม่เกิดกลิ่นเหม็นขึ้นอย่างแน่นอน

ผลและลักษณะเด่นของการจัดการหลายๆที่



การทำท้อบลัสเตอร์(blaster tank)ไปใช้ในหลายๆพื้นที่

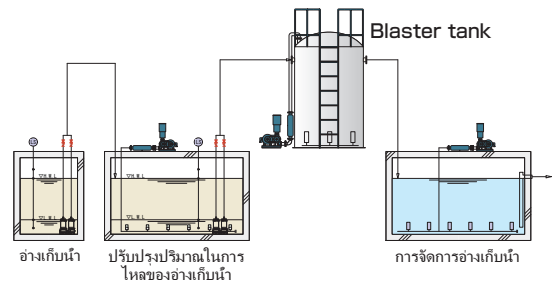
- ① กำลังคิดระบบ การปล่อยน้ำเสีย (SSมีการควบคุมมาตรฐานการปล่อยน้ำ) **จากผลงานที่ผ่านมา**
- ② การติดตั้งการเพิ่มแรงดันอัดให้ลอยบนผิวน้ำมีปัญหาบ่อยครั้ง แรงเวลาที่ใช้ในการควบคุมสิ่งสกปรก และตัวที่ทำให้เกิดแรงเกาะกัน
- ③ เมื่อระบบการจัดการติดตั้งสำเร็จแล้ว เพราะการบรรจุรับน้ำหนักเกิน อยากให้มีการสำรองไว้
- ④ เมื่ออยากจะทำต่อเติมระบบการจัดการอ่างเก็บน้ำนั้น ถ้ามีสถานที่ติดตั้ง สามารถปรึกษาได้

ถึงแม้ว่าการจัดการระบบจะยุ่งยากแต่มีการสำรวจและเตรียมไว้ล่วงหน้าอย่างเพียงพอแล้ว

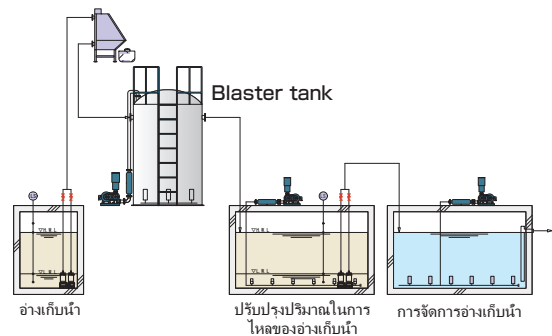
- ① ระบบพื้นฐานการจัดการที่ยั่งยืน COD การระบายน้ำที่มากเกินไป (BOD : COD 1 : 2มากกว่า COD ที่การระบายน้ำมากเกินไป)
- ② การระบายสารอินทรีย์ เป็นต้น (สามารถใช้ การป้องกันไม่ให้เกิดกลิ่นเหม็น และการลอยตัวของแรงเกาะได้)

ตัวอย่างการใช้งาน

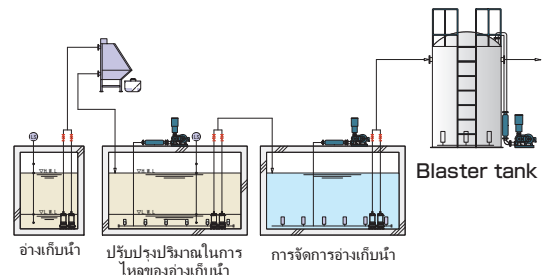
ในสถานะที่การจัดการก่อนหน้านี้มีการติดตั้งการเพิ่มแรงของอากาศ



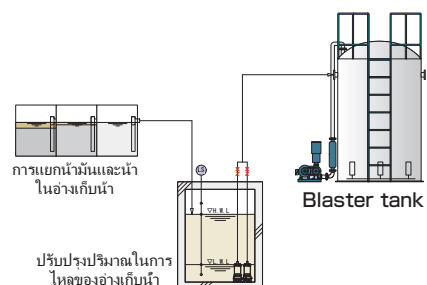
ในสถานะที่ก่อนหน้านี้มีการแบกรับในการระบายน้ำสูง

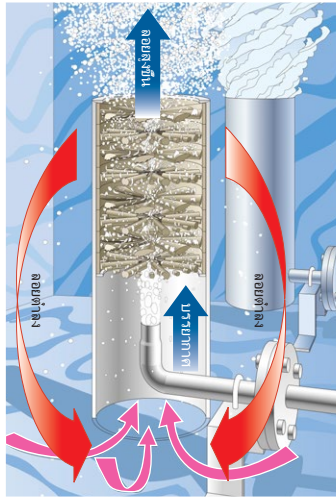


ในสถานะที่หลังการจัดการแก้ไขผลที่ไม่ดี



ในสถานะที่การจัดการของการระบายน้ำมีน้ำมันและ แร่ปนกันอยู่

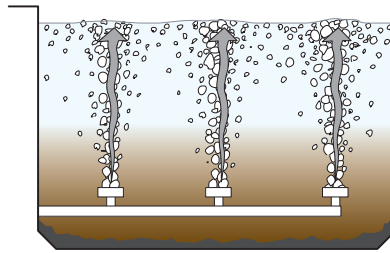




ด้วยพลังแรงตีฟองอากาศเล็กๆมีสูง เลยทำให้ผลในการระบายน้ำของอควาบลาสเตอร์ (Aquablaster) มีประสิทธิภาพที่โดดเด่นและระบายน้ำได้ดี

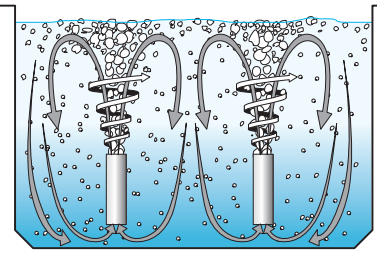
เพื่อไม่ให้เกิดผลกระทบในการระบายน้ำของอ่างเก็บน้ำ จุดสำคัญคือการดำเนินการในการเปลี่ยนแปลงจากสินทรัพย์ให้กลายเป็นออกซิเจน การระบายน้ำในอ่างเก็บน้ำมีการเลือกการหมุนเวียนแบบวงจรพิเศษมาใช้

■ ระบบการฝังลมที่ผ่านมา



มีการทับถมสิ่งสกปรกที่ก้นภาชนะ

■ ระบบให้อากาศลอยตรงข้ามกับวงจร



ให้ออกซิเจนแพร่กระจายในอ่างเก็บน้ำทั้งหมดเลย ไม่มีสิ่งสกปรกทับถมอยู่ใต้ภาชนะ

ผลงานของการส่งมอบสินค้าและติดตั้งในการกำจัดน้ำ

■ การกำจัดน้ำในโรงงานแปรรูปผลิตภัณฑ์อาหาร โรงงานผลิตขนมปัง



หน่วย (mg/L)	ต้นกำเนิดน้ำ	การจัดการน้ำ	มาตรฐานในการปล่อยน้ำ
BOD	2000	220	200 ต่ำกว่า
SS	3000	280	200 ต่ำกว่า
N-Hex	400	20	30 ต่ำกว่า

■ โรงงานพลาสติก ริโซเทิล



หน่วย (mg/L)	ต้นกำเนิดน้ำ	การจัดการน้ำ	การปล่อยน้ำแม่ น้ำอาหาร
BOD	2000	80	100 ต่ำกว่า
SS	2000	40	100 ต่ำกว่า
N-Hex	150	1	5 ต่ำกว่า

■ การกำจัดน้ำในสถานที่ทางเกษตรกรรม ทำเรือของเกาะ และ ที่มีการเจือปนระหว่างน้ำดื่มและน้ำ



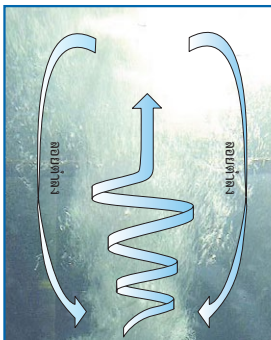
หน่วย (mg/L)	ต้นกำเนิดน้ำ	การจัดการน้ำ	มาตรฐานในการปล่อยน้ำ
BOD	1200	85	300 ต่ำกว่า
SS	800	80	300 ต่ำกว่า
N-Hex	120	12	30 ต่ำกว่า

■ โรงงานพลาสติก ริโซเทิล

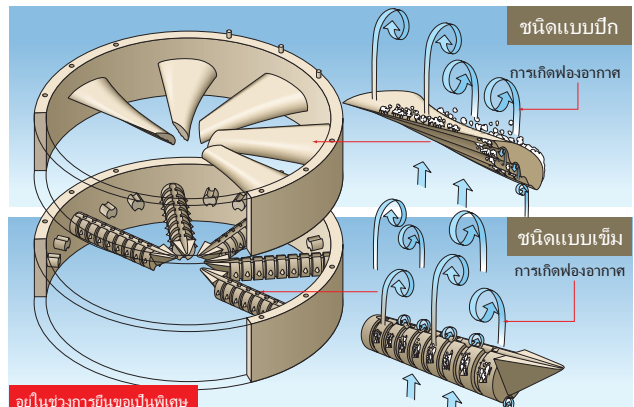


หน่วย (mg/L)	ต้นกำเนิดน้ำ	การจัดการน้ำ	การปล่อยน้ำแม่ น้ำอาหาร
BOD	2500	90	100 ต่ำกว่า
SS	3000	80	100 ต่ำกว่า
N-Hex	200	1	5 ต่ำกว่า

ในรูปแบบหลายๆชนิดของอควาบลาสเตอร์นั้น มีการเกิดฟองอากาศขึ้นมา



อย่างที่ปรากฏในรูป ส่วนกันของอ่างเก็บน้ำนั้น มีฟองอากาศเล็กๆเกิดขึ้นอย่างมาก
มีภาพเคลื่อนไหวที่ หน้าหลัก(เว็บไซต์) www.aience.co.jp



เข้าใจผิดบ่อยๆ

ไม่ใช่ชนิดของจุลินทรีย์
การเปลี่ยนแปลงสิ่งเก่าให้เป็นสิ่งใหม่ของ
ออกซิเจนเป็นสิ่งสำคัญ

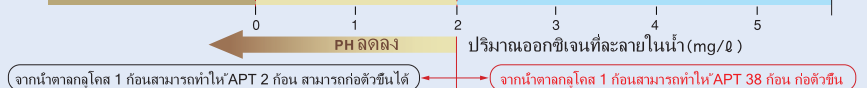
เรื่องจุลินทรีย์เป็นสิ่งที่ถูกถามกันบ่อยๆ ในการใส่จุลินทรีย์เข้าไปถึงแม้ว่าจะแบ่งประเภทอย่างไรก็ตามนั้น ถ้าออกซิเจนไม่เพียงพอ พลังงานก็ไม่สามารถเกิดเป็นรูปร่างได้ ไม่สามารถแสดงให้เห็นถึงประสิทธิภาพได้ (อ้างอิงได้จากการดู ช่องที่4) สำหรับออกซิเจนแล้ว การดำเนินการในการเปลี่ยนแปลงของการหมัก(ชีวเคมี) นั้นเป็นครั้งแรกที่แสดงให้เห็นถึงความสามารถแบ่งแยก

ถ้าปริมาณออกซิเจนต่ำกว่าระดับ

กรดไขมันสั้นๆ เช่น กรดน้ำส้ม(กรดอะซิติก), กรดบิวทาโนอิก, กรดไพรูวอิก เป็นต้น
ออกซิเจนเป็นศูนย์ สารหมักบูด
แบคทีเรียที่สลายแบบไม่ใช้ออกซิเจน

ประสิทธิภาพการเผาผลาญในขอบเขตนี้ต่างกันเกือบ 20 เท่า

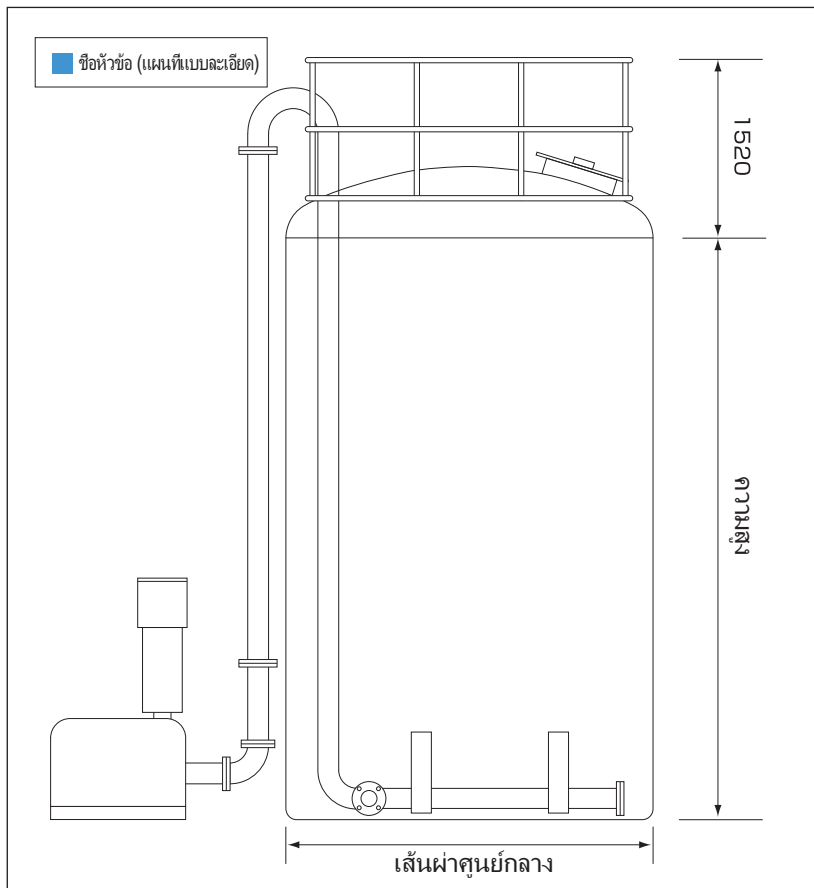
$H_2S + CO_2$ ไฮโดรเจนซัลไฟด์ + ก๊าซคาร์บอนิก
การเผาผลาญร่วมกัน
พื้นที่สลายแบบไม่ใช้ออกซิเจน
เผาผลาญร่วมกันแบคทีเรีย
เทคโนโลยีของ Aience จะเก็บรักษาขอบเขตบริเวณนี้ไว้อย่างสม่ำเสมอ $H_2O + CO_2$ น้ำ + ก๊าซคาร์บอนิก
การเผาผลาญด้วยออกซิเจน
บริเวณหายใจด้วยออกซิเจน
แบคทีเรียสลายด้วยออกซิเจน



จากน้ำตาลกลูโคส 1 ก่อนสามารถทำให้ APT 2 ก่อน สามารถก่อตัวขึ้นได้

จากน้ำตาลกลูโคส 1 ก่อนสามารถทำให้ APT 38 ก่อน ก่อตัวขึ้น

สเปคมาตรฐาน (Blaster tank)



ในกรณีที่ไม่สามารถติดตั้งที่พื้นดินได้นั้นได้มีการเตรียมที่ติดตั้งใต้ดินไว้เรียบร้อยแล้วสามารถปรึกษาได้



ตารางมาตรฐาน

	BT-5B	BT-10B	BT-20B	BT-30B	BT-40B	BT-50B
ปริมาณความจุของอ่างเก็บน้ำ	5	10	20	30	40	50
เครื่องระบายอากาศ (kw)	3.7	5.5	11	11	15	18.5
คุณสมบัติวัสดุของถัง	SUS304 · SS400 · พลาสติกสังเคราะห์ใช้ในถังกรรมตกแต่ง (โพลีเอทิลีน) · FRP					
เส้นผ่าศูนย์กลางของถัง (mm)	1800	2000	2400	3000	3000	3200
ความสูงของถัง (mm)	2000	3200	4500	4300	5700	6750
จำนวนปริมาณของควาบลิสเตอร์ (Aquablastor) (พื้นฐาน)	4	4	6	6	7	8

- BT-5B, 10B เป็นแท่นของบันไดลง
- BT-20B, 30B, 40B, 50B คือการป้องกันการติดของของบันไดลง
- ขนาดสามารถอ้างอิงได้จากเอกสาร
- แผนอาจมีการเปลี่ยนแปลงภายหลัง ขออภัยมาที่นี้ด้วย



สามารถยืมเครื่อง Poly drum ได้ แต่ต้องยืนยันผลในสถานประกอบการด้วย

Copyright (C) 2007 Aience Limited. All Rights Reserved.

ก่อนการวางขาย



Aience Co., Ltd.

■ Kowa Edobori Bldg. 3F, 1-21-7, Edobori, Nishi-ku, Osaka, 550-0002, Japan
TEL. 06-6225-2323 FAX. 06-6225-2552

มีการใช้หมึกนำร่องในการพิมพ์แผ่นพับ

ติดต่อสอบถาม การใช้งาน



<https://www.aience.co.jp/th/>
