

# アクアブラスター 排水処理 納入事例

新設事例、改修・改善事例



排水処理のコストを  
大幅削減

アクアブラスターで、沈澱槽に  
鴨が飛来するまでになりました  
この資料は、全てお客様の実測値に基づいて作成しています



排水処理のコストを大幅削減 これからのスタンダード散気管 [アクアブラスター]

**AQUABLASTER**®

# 「アクアブラスター」に替えるだけで、排水処理

## こんなお悩み ありませんか？



- 電気代などコストを削減したい
- 汚泥処理費に悩まされている
- 硫化水素など悪臭に悩まされている
- CO<sub>2</sub>削減に悩まされている
- 薬剤使用料に悩まされている
- 放流基準値を超えてしまう事がある
- 人件費の削減に取り組みたい
- 排水処理管理者が不足している
- 汚れ仕事や休日出勤がある

アクアブラスターは  
排水のお悩みを  
解決すると同時に  
コストも削減します。



CO<sub>2</sub>削減



特許取得済  
特許番号/第4749961号

2016年ベトナム向け  
ODA普及実証事業採択



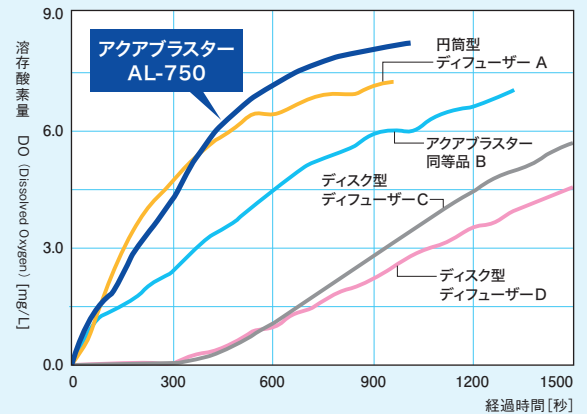
他の散気管とはここが違う！  
アクアブラスター 6つの特長

### ① 圧倒的な酸素溶解力

他製品と比較しても最高レベルの酸素溶解力をお約束します。

※一般に公表されている酸素溶解効率、測定の一一定基準がないため、比較対称の指標にはなりません。

■ 溶存酸素濃度推移の比較 ● 第3者機関による同水槽での測定値

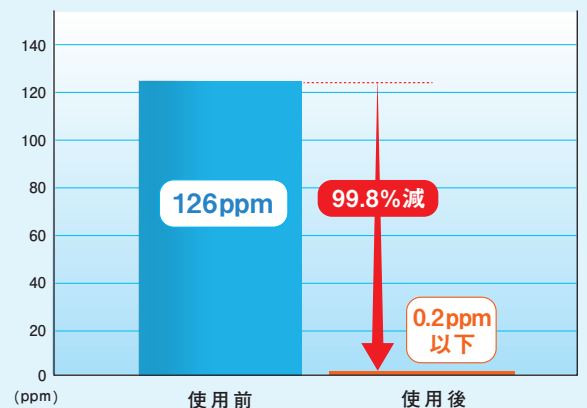


### ④ 悪臭発生ゼロ保証

微生物に「完全酸素呼吸の代謝」を行わせるので、硫化水素などの悪臭が発生しません。

※弊社設計時に限る。

■ 硫化水素濃度



お客様の評判 <

WEB 見学会

百聞は一見にしかず。

「アクアブラスター」を採用いただいたお客様の工場のWEB見学会動画で、解決事例を実際にご確認ください。

# の悩みが一挙に解決します。

## ② 電気代とCO<sub>2</sub>を削減



圧力損失ゼロのアクアブラスターは他のディフューザーと比べて消費電力が下がる省エネ効果があります。

アクアブラスター圧力損失0.0mmAqに対して

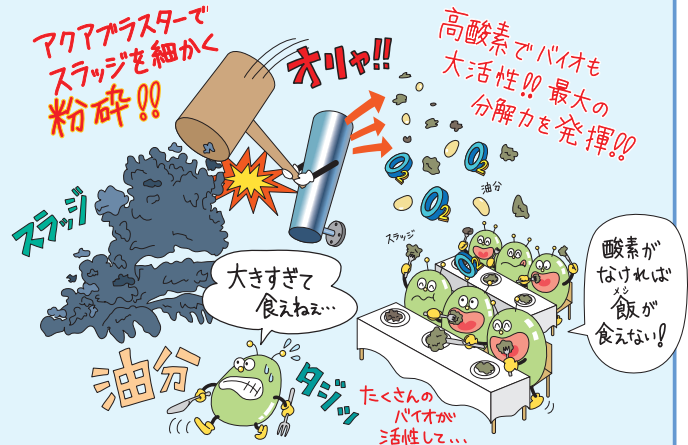


※ mmAqのAqはアクア(水)の事で、700mmAqとは、水深+70cm分の水を押し上げる余分な力が必要であるという事です。

## ③ 汚泥を削減

油分やSSを微生物が捕食しやすい大きさに粉碎しますので、汚泥が削減されます。

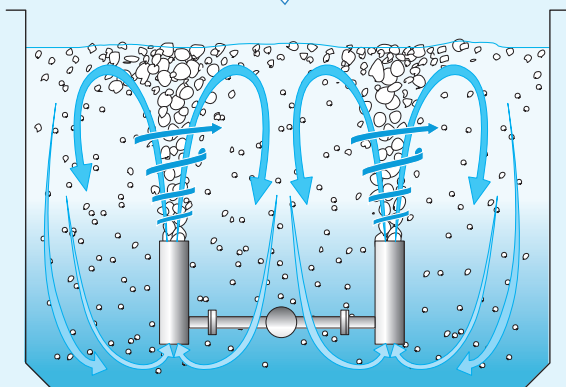
※ 風量調節を行うことで、汚泥まで粉碎することはありません。



## ⑤ 槽内を強烈に攪拌

底部のスラッジを巻き上げて堆積を防ぎ嫌気部を失くします。(シリカ・カルシウム等の沈降も防ぎます。)

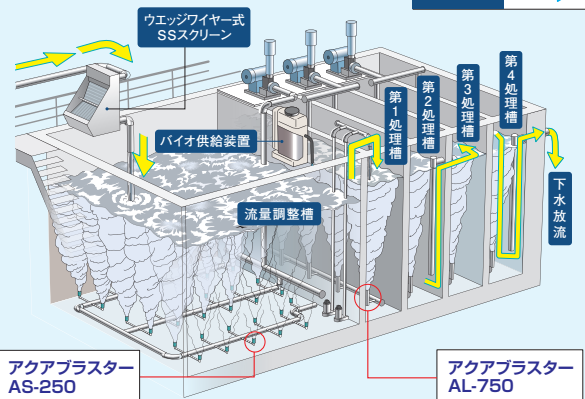
微細気泡が水槽全体に行き渡る



## ⑥ 加圧浮上装置の不要化活性汚泥なしの下水放流「AIS」

アクアブラスターで前処理が可能な水槽があれば、加圧浮上をなくすことも可能です。

■ 基本フロー図 / 下水放流式



WEB見学会の動画一覧はこちら



アクアブラスター

## 排水処理 納入事例

# 新設事例

- 活性汚泥法
- 活性汚泥法 + MBR濾過膜法
- 活性汚泥法 + 回分式法
- 活性汚泥を使わない除害設備

### AIS (アイエンス・イノベティヴ・システム) の特長

さまざまな排水の問題を一挙に解決するとともに  
自動監視も行え、大幅なコストダウンを実現します。

# 1 牛乳・ジュース製造工場 排水処理設備 新設事例



## 旧工場 問題解決

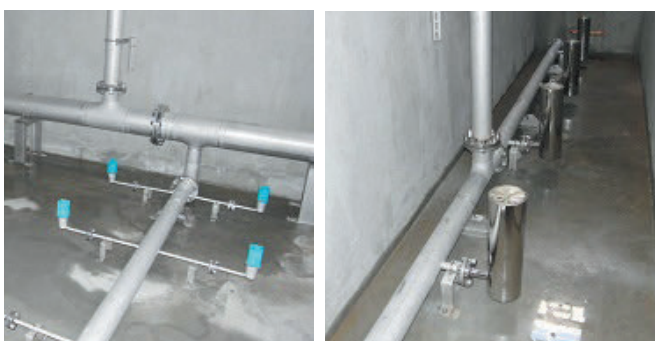
排水処理設備の散気装置をアクアブラスターに変更したところ、処理が飛躍的に向上し、硫化水素も皆無となり、脱臭装置を不要とした。

## 新工場 設計・施工

旧工場の結果をもとに、新工場ではアイエンスのAISを採用したところ、設計の5倍近い濃度の排水が処理できている。

	設計値	実原水	処理値
BOD	< 1,000	4,520	< 4
COD	—	6,775	122
SS	< 500	1,947	< 2
N-Hex	< 130	896	< 5

# 2 セントラルキッチン 排水処理設備 新設事例



アクアブラスターAS-250

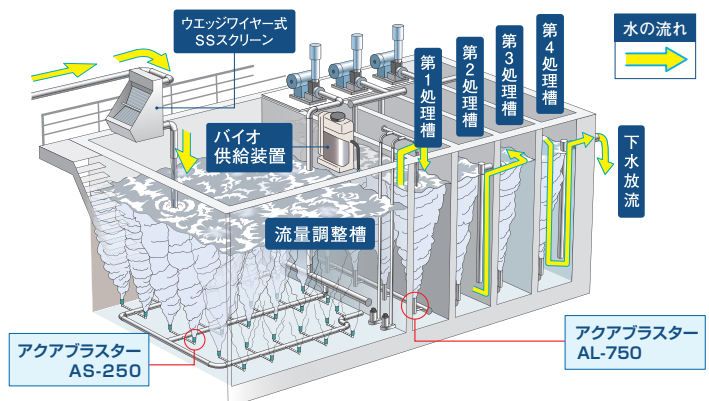
アクアブラスターAL-750

## 旧工場 問題解決

既設処理設備を改造した結果が非常に功を奏して「こんな夢のような排水処理があったのか!」とまでの評価を頂戴した。

## 新工場 設計・施工

この設備についても、3台のプロワを同時運転させるわけではなく、1台ずつ順次8時間運転するだけで処理ができ省エネ効果抜群と喜んでいただいている。



### 3

## タコ加工工場 排水処理設備 新設事例



**課題** 難しいタコの加工排水を如何に処理するか

**解決策** AIS (アイエンス・イノベティヴシステム) 回分式タイプを納入

### 結果

タコの加工排水は、タコ特有の滑りである蛋白質や塩分及び薬品を使用する為、これまでは処理が困難とされていたが、AIS新設後放流基準値をはるかに下回っている。当初お客様は脱臭機併設を求められていたが不要と回答させていただき、隣が住居ながら稼働後一切臭気を発生させていない。

	設計値	実原水	放流基準値	処理値
BOD	1,500以下	1,800	300	50以下
SS	150以下	300	300	50以下
N-Hex	10以下	30	30	5以下

### 4

## 漢方薬製造工場 排水処理設備 新設事例



**課題** 処理不良及び臭気と発泡

**解決策** プラスタータンクを新設

### 結果

高濃度の漢方薬製造時の濃厚廃液を含む排水の処理。既設の設備では、処理不良及び大量の発泡に悩まされていたが、アイエンスのAISに変更することで、大きく改善され問題なく河川放流することができている。

## 5 計測機器メーカー 社員食堂排水処理設備 新設事例



課題

油脂分の処理や悪臭

解決策

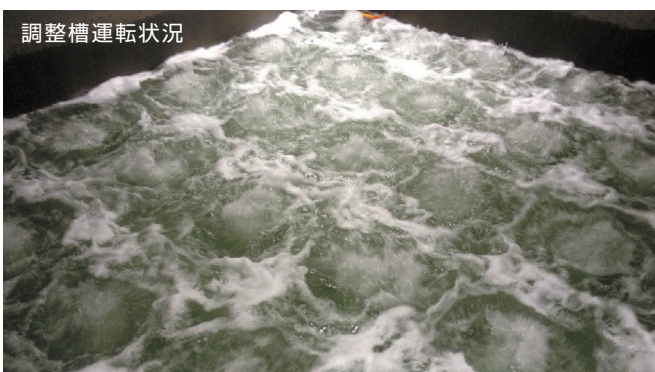
AIS (アイエス・イノベティヴシステム) 回分式タイプを新設導入

結果

処理フローは、AIS槽×5槽→沈殿槽(回分式)→下水放流のシンプル構造で、沈殿槽の汚泥を第1 AIS槽に返送することで、活性汚泥を用いずとも写真のような放流水が得られ河川放流レベルまで処理が進んでいる。日常管理はスクリーンのし渣回収のみで、ほぼノーメンテナンス運転。さらに汚泥処理が不要で、加圧浮上装置を必要としない、油脂分の処理や悪臭が発生しない設備として賞を受賞。

	原水 (mg/L)	処理水 (mg/L)
pH	5.3	6.9
BOD	1,000	40
COD	500	40
S S	1,200	50
N-Hex	400	≤1.0

## 6 弁当製造工場 排水処理設備 新設事例



課題

基準値オーバーと悪臭発生による近隣苦情

解決策

アクアブラスターを設置した280m<sup>3</sup>水槽 設置

結果

毎日12,000食を製造し、1日に220~250m<sup>3</sup>の排水が流される給食工場に散気管アクアブラスター排水処理システムを納入。悪臭問題を解決し、下水放流契約値をクリアした。

排水量 t/日	単位 mg/L	原水	処理水	契約値
220	BOD	2,100	350	400以下
	S S	1,500	200	300以下
	N-Hex	350	35	40以下

アクアブラスター

## 排水処理 納入事例

# 改修・改善事例

- 処理不良の改善と安定化
- 硫化水素など悪臭の発生防止
- 電気消費量の削減
- CO<sub>2</sub>の削減 ● 汚泥の大幅削減
- 薬剤費の削減
- 加圧浮上装置を不使用に
- 底部汚泥の堆積防止

### アクアブラスターの特長

他の散気管とはここが違う！ 経済性と耐久性を両立しました。

#### 電気代とCO<sub>2</sub>を削減

圧力損失が少ないため消費電力が軽減。汚泥も大幅に減量し、CO<sub>2</sub>削減につながります。

#### 優れた耐久性を実現

膜タンク式散気装置の寿命は約2年ですが、アクアブラスターは10年以上の堅牢設計です。

#### 管理の手間を軽減

閉塞しないのでメンテナンスフリーを実現。維持管理の手間を大幅に軽減しました。

# 1 鶏肉加工工場調整槽 改善事例

年間汚泥削減量 792t/年

劇的改善例を動画で



改善前

浮上油脂摘出作業!  
1時間/週3回!  
汚泥量:36t/月の  
作業を不要に!

排水量:1,500m<sup>3</sup>/日

- ① 硫化水素・腐敗臭など激臭
- ② 浮上スカムの日常すくい取り
- ③ 後段接触酸化槽は嫌気化



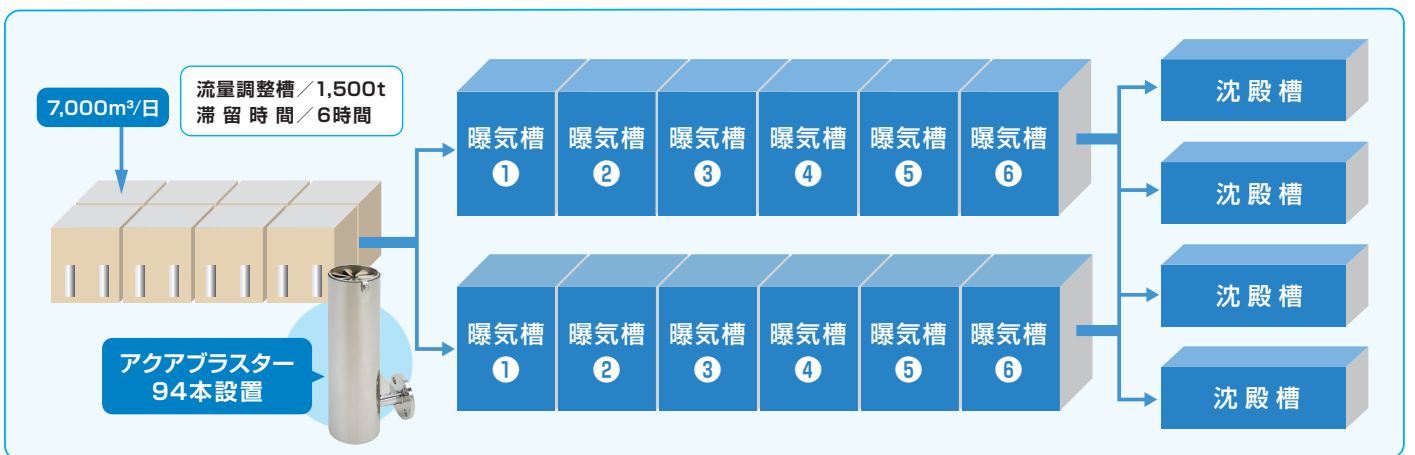
アクアブラスター改善後

- ① 硫化水素などの悪臭なし
- ② スカムのすくい取りなし
- ③ 後段接触酸化槽の好気化
- ④ 浮上油脂: 36t → 0t/月
- ⑤ 最終汚泥: 200t → 170t/月
- ⑥ 苛性ソーダ使用量: ▲30万円/月

1年間で792tもの汚泥を削減しました

# 2 食品コンビニート排水処理場「調整槽」改善事例

驚異的な変動を動画で



※これまでの調整槽での平均処理効果

項目	処理効率
BOD	45%
COD	44%
SS	66%
n-Hex	53%

項目	処理効率
BOD	80%
COD	66%
SS	90%
n-Hex	82%

調整槽の散気装置をアクアブラスターに交換。硫化水素をゼロとし驚異的な改善効果を実現。しかも槽の固形油脂分はゼロに。

BOD汚泥転換率35%→18%に。

硫化水素100ppm→1ppm以下。

※驚愕の結果は、ホームページ内のムービーでもご紹介しています。

### 3

## 豆腐工場「第1曝気槽のみの」改善事例

汚泥削減率39%



第1曝気槽のみ  
散気装置を従来型から  
アクアブラスターに



項目	単位	導入前28回 測定平均値	導入後24回 測定平均値	割合	備考
BOD負荷	[t/日]	1.79	2.13	119%	BOD負荷は、1.2倍に増加
汚泥転換率	[%]	54.18	45.17	83%	汚泥転換率は、17%低下
曝気槽①DO値	[mg/L]	0.35	0.72	208%	DO値は、2.08倍に
曝気槽②DO値	[mg/L]	0.29	0.65	222%	DO値は、2.22倍に
曝気槽①MLSS	[mg/L]	11,979	8,514	71%	MLSSは、29%低下
曝気槽②MLSS	[mg/L]	11,668	8,496	73%	MLSSは、27%低下
曝気槽①通気量	[m³/min]	40.05	34.64	86%	通気量は、14%削減
曝気槽②通気量	[m³/min]	39.71	46.07	116%	通気量は、16%増量
曝気槽①粘度	[mPa・S]	15.82	4.65	29%	粘性は、71%低下
曝気槽②粘度	[mPa・S]	15.18	4.65	31%	粘性は、69%低下
硝化アンモニア	独自指標	3.45	0.07	2%	硝化アンモニア98%低下
硝化亜硝酸	独自指標	3.47	1.50	43%	硝化亜硝酸57%低下
汚泥ケーキ含水率	[%]	84.24	82.17	98%	含水率2%低下

汚泥削減率=汚泥濃度29%+(汚泥ケーキ含水率2%×5)=39%

### 4

## 豆腐工場「調整槽／曝気槽」改善事例



悪臭がなくなった調整層



夏でもDO値をキープする曝気槽



濁りのなくなった沈殿槽

項目	2019年度	2024年度	増減率	削減金額
排水量	1,500m³/日	2,100m³/日	140.0%	—
大豆使用量	440t/月	620t/月	140.9%	—
ブロウ電力	0.02248kw/p	0.01805kw/p	▲19.7%	▲510万円/年
汚泥排出量	0.55153kw/p	0.51001kw/p	▲7.5%	▲170万円/年
高分子凝集剤	37,350kg/年	14,860kg/年	▲60.2%	▲1,360万円/年
合計削減金額				2,040万円/年

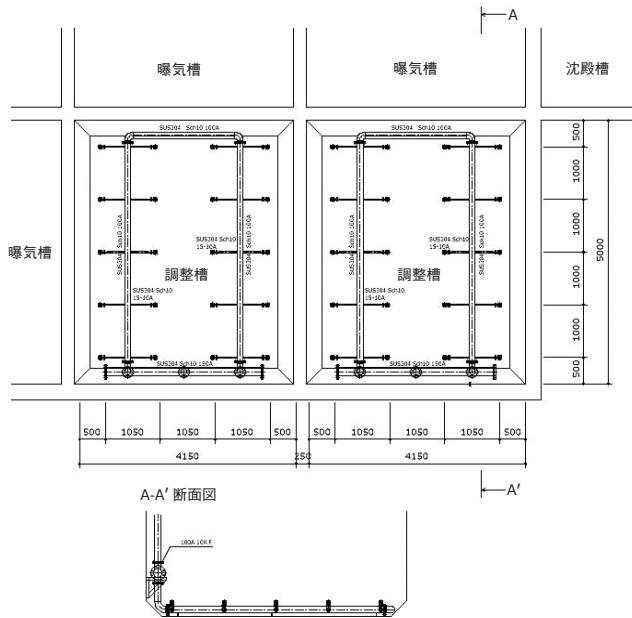
生産量は、1.4倍になっておりますが、電気代・汚泥排出量・薬剤費など  
年間2,000万円以上のコストダウンに成功しています。

## 5 (1) ドレッシング工場「調整槽」改善事例

改造直後の結果



排水量：250t/日 調整槽：125t 滞留時間：12時間



導入「前」原水調整槽出口						
	BOD	SS	窒素	りん	n-HEX	PH
3月23日 10:00	1,000	660	48	14		4.8
3月23日 13:00	1,100	770	53	15		4.7
3月23日 17:00	1,700	1,200	78	5		4.1
3月27日 17:00	1,600	1,000	88	21		4.3
3月28日 11:00	2,000	1,300	100	21		4.8
3月29日 9:30	1,000	830	55	13	290	6.4
3月30日 17:00	1,400	510	44	11	210	4.7
平均値	1,400	895	67	14	250	

導入「後」原水調整槽出口						
	BOD	SS	窒素	りん	n-HEX	PH
4月9日 14:50	350	370	15	2.6	15	6.2
5月8日 8:50	460	150	12	1.9	15	6.2
5月8日 13:30	480	180	14	1.9	19	6.6
平均値	430	233	13	2.0	16	
削減率	▲69.2%	▲73.9%	▲80.5%	▲85.7%	▲93.6%	

## 5 (2) ドレッシング工場「調整槽」改善事例 その後



### 調整槽流入水質

加重平均負荷量	
BOD	3,547 mg/L
SS	1,643 mg/L
n-Hex	1,111 mg/L
TOC	1,389 mg/L

### 調整槽出口水質

加重平均負荷量	
BOD	1,773 mg/L
SS	1,423 mg/L
n-Hex	437 mg/L
TOC	994 mg/L

### お客様からのメール（原文まま）

これまでの検証では、よく判らない状態ではありましたが、アクアプラスターはしっかり仕事をしている結果が確認出来ました。聞いていた数値よりはるかに高い濃度の原水が入り込んでおり、よくこの負荷で、対応出来ているな？が現状です。

### 【工場長の声】

アクアプラスターを導入するまでは、沈殿槽の状況や汚泥水位を常に監視しなければならなかったが、導入後は、気にすることが、ほぼなくなった。

項目	削減率
BOD	50.0%
SS	13.4%
n-Hex	60.7%
TOC	28.4%

## 6 プロイラー工場 改善事例



## 7 惣菜工場 改善事例



流入(並列)負担	
BOD	1,600mg/L
COD	1,000mg/L
SS	1,100mg/L
n-Hex	210mg/L

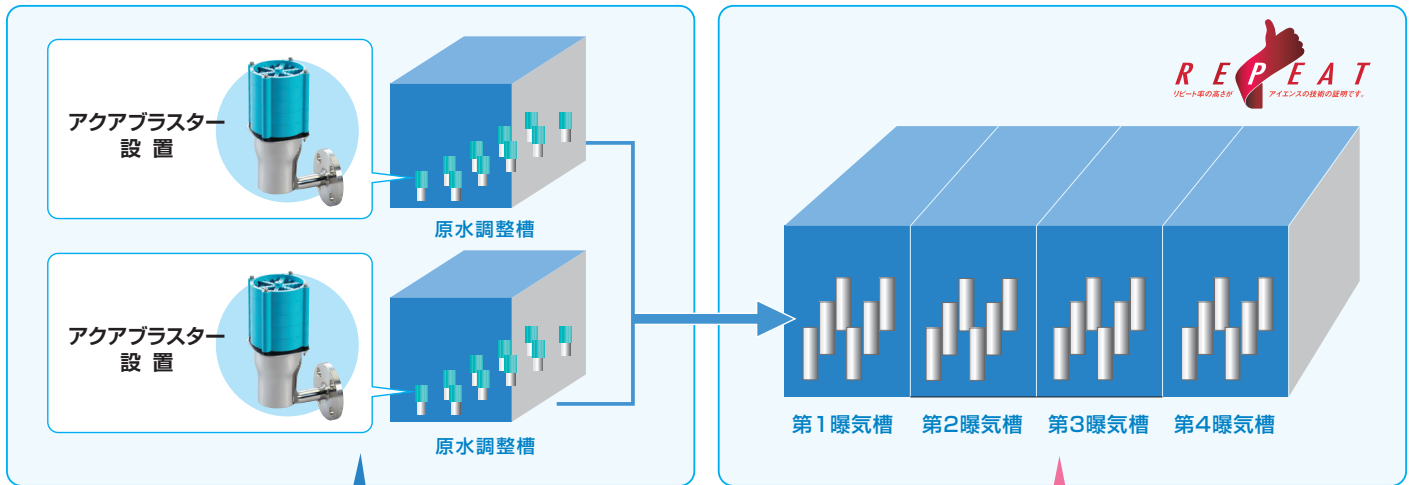


既設担体槽の処理水質		
測定項目	計量結果	削減率
BOD	1,100mg/L	31%
COD	600mg/L	40%
SS	1,100mg/L	0%
n-Hex	160mg/L	24%

アクアブラスター設置槽の処理水質		
測定項目	計量結果	削減率
BOD	770mg/L	52%
COD	530mg/L	47%
SS	930mg/L	15%
n-Hex	150mg/L	29%

処理効率 **1.24倍**に。  
SSの分解率が上昇した。

## 8 製薬工場「調整槽」改善事例



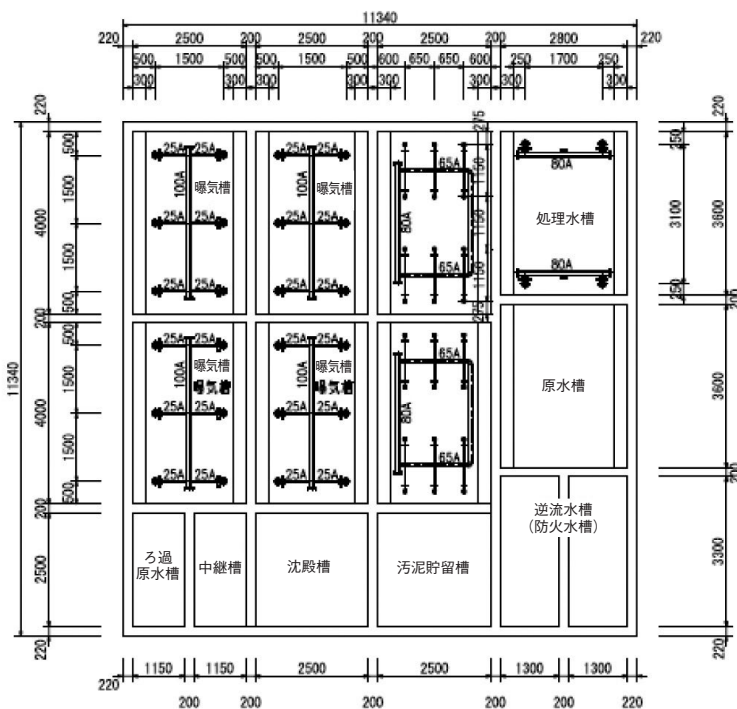
### 第1期工事

調整槽にアクアブラスターAS-250を設置  
 効果① 硫化水素を皆無に  
 効果② 調整槽の10時間滞留でCODが

### 第2期工事

調整槽での成果を認められ、曝気槽に  
 アクアブラスターAL-750×32本を設置・・・  
 容積負荷を1.5倍に。

## 9 製薬工場「全水槽」改善事例



### 容積負荷率が2倍に

改善事例⑧でご紹介した、製薬工場様の  
 マザー工場の排水処理設備の散気装置を  
 すべてアクアブラスターに変更。

### 結果

従来の処理設備と比較して、1.5~2倍の容積  
 負荷率になったと、次期新規設備もアクア  
 ブラスターで、ご指定を頂戴した。

# 10

## 食品添加物製造工場「回分式曝気槽」改善事例



### 提案時の電気消費量削減シミュレーション

ブロウ37kw×(30+20+25分)=46.25kwh/サイクル  
 1日当たり:46.25kwh×32サイクル=1,480kwh/日  
 1,480kwh×350日×12.5円=6,475,000円/年

消費電力▲19%

ブロウ45kw×(30+20分)=37.5kwh/サイクル  
 1日当たり:37.5kwh×32サイクル=1,200kwh/日  
 1,200kwh×350日×12.5円=5,250,000円/年

ブロウ増強し空気量を増やしたが、コストダウンとなった。

#### 【お客様からのご報告紹介】

電力削減率:約20%(年間9万kWh → 135万円減)  
 汚泥削減率:約25%(年間480t → 730万円減)  
 ケミカル投入費:無使用に(年間200万円減)

**年間 1,065万円の削減効果**

ほぼシミュレーション通りの電気代削減となった。

# 11

## 大手スーパー惣菜工場排水 改善事例



### 汚泥処理設備を一掃



### 悩み

200m<sup>3</sup>/日の惣菜排水を活性汚泥と生物担体で処理をしていたが、処理が

### 解決策

400m<sup>3</sup>水槽を逆に200m<sup>3</sup>に減槽し、水槽を5分割後、アクアブラスターを

### リピート受注 第2新工場



P4 新設事例 参照

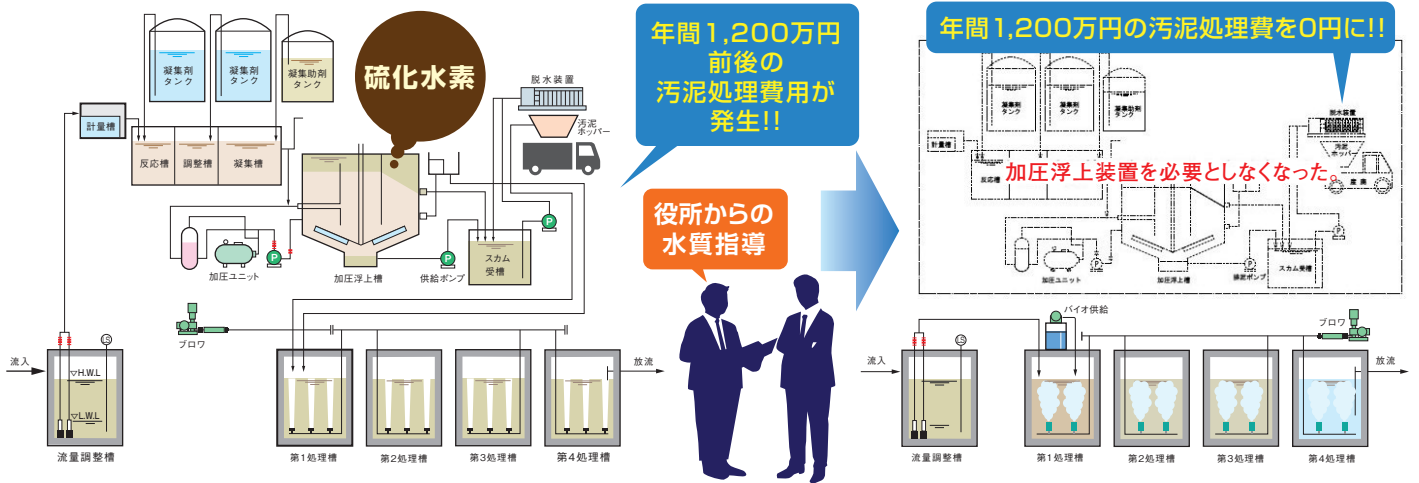


### 結果

処理の改善は当然のこと、悪臭のゼロ化、2.5人の従事をほぼ無人化にして、年間1,500万円のコストダウンに成功(人的コスト含まず)

結果として、第2新工場の排水処理設備は、「アイエンス イノヴェイテヴ システム」が特命受注となった。

## 12 大手一流ホテル排水 改善事例



**原水**  
BOD : 800mg/L  
S S : 600mg/L  
n-Hex : 150mg/L

**処理水**  
BOD : 120mg/L  
S S : 80mg/L  
n-Hex : 10mg/L

項目	既設処理	アクアプラスター	差額
汚泥回収費	12,000,000	0	▲12,000,000
凝集剤等薬剤費	5,840,000	0	▲5,840,000
電気消費量	1,800,000	1,950,000	150,000
夜間管理人員費	3,285,000	0	▲3,285,000
バイオ	0	1,200,000	1,200,000
定期メンテナンス	0	600,000	600,000
合計	22,925,000	3,750,000	▲19,175,000

## 13 給食系排水 改善事例

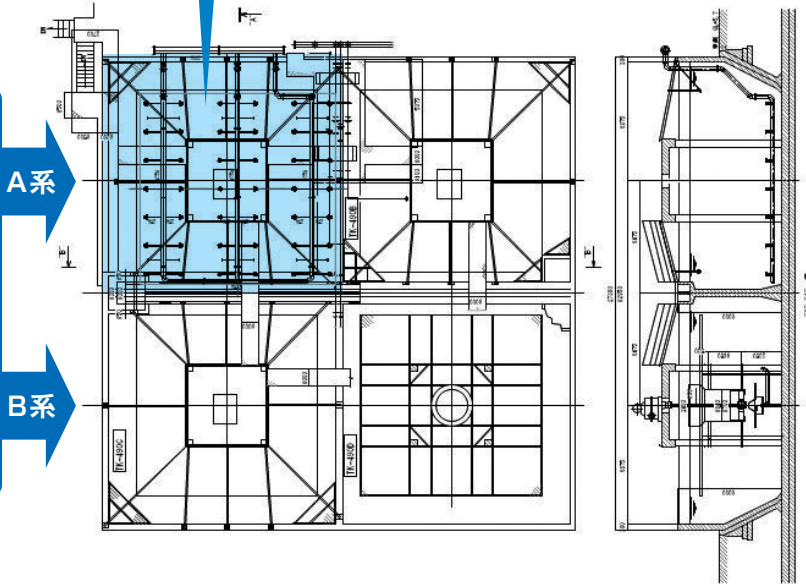


	給食系納入先	内容	問題点	アクアプラスター結果
1	島津製作所 滋賀	社員食堂 排水量8~10t/日	腐敗臭と下水放流基準値超過	臭気なしで基準値完全クリア 2次タンクにタニシ
2	島津製作所 本社	社員食堂 排水量50t/日	新築及び排水量増加に伴い 設備敷設	ウッドデッキの憩いの場の 地下に設置
3	機械製造	社員食堂 30~40t/日	社内基準値オーバー	臭気ゼロで基準値クリア



A系第1槽の散気装置を  
 アクアブラスターに変更

並列2系統流入



既設ブロウの曝気と攪拌装置で  
 処理を行っていたが、1槽にアク  
 アブラスターを設置した結果…

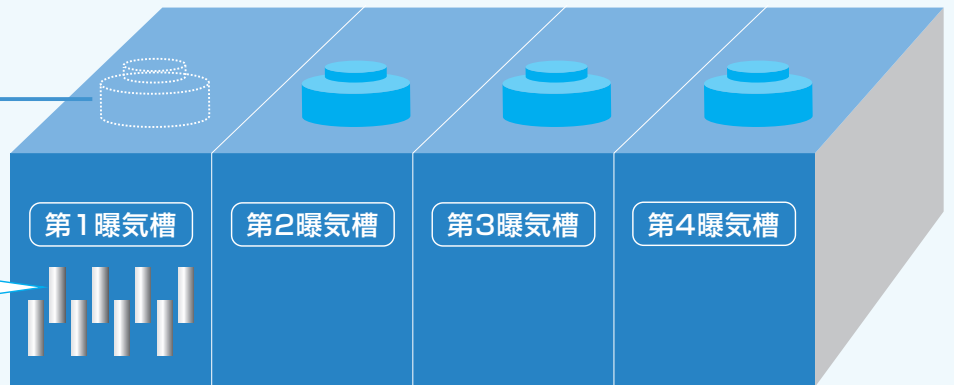
生産量当たり汚泥減容率  
**18.8%減**

従来の攪拌装置55Kw  
**完全停止**

パッキレーター  
 18.5kw撤去



アクアブラスター  
 30本設置  
 ブロウ18.5kw



効果① フェノール:20ppm以上⇒1ppm以下

効果② 汚泥減容15~20%

効果③ 沈殿槽汚泥の浮上防止

## 16 (1) 大手化学工場様 改善事例

2018年9月11日 議事録抜粋

1. 半年間稼働した結論として、非常に効果あり。
2. DO値が大きく改善できた。
3. 攪拌効率が想像以上に向上した。
4. MLSSを安定して管理できるようになった。
5. 3週間エア停止したが… ⇒ 結果、閉塞なし多少のフラッシング後、すぐに安定して曝気することができた。ライバル他社が閉塞するという話を吹聴していたが、払拭できた。
6. 複数社の散気装置を使用してアルファ値を計測  
その結果、アクアブラスターが一番であった。  
同等他社製品が、アルファ値0.5以下に対して、  
アクアブラスターは、0.7と1.4倍の能力を示した。
7. 上記を示す内容として、これまでの散気装置では、  
水槽内堆積物が比重差により堆積し、ORP低下と  
なって嫌気化していたが、それが一気に完全に  
改善され、硫化水素の発生が皆無となった。

今後の散気装置更新  
計画については、  
アクアブラスターが  
指定製品となった。

## 16 (2) 大手化学工場様 改善事例 追加情報

2021年9月17日 議事録抜粋(納入後3年半経過)

1. 当初懸念していた振動による破損もなく安定稼働している。
2. 前の散気装置で発生していた硫化水素は、同風量にも拘らず全く発生していない。
3. MLSS濃度10,000mg/L時で、アクアブラスターは他社より10%も酸素溶解効率が高いことが判明した。
4. 低水位での酸素溶解効率は、さらに群を抜いている。
5. 高MLSS状態で間欠運転を行っても、一切閉塞することはない。  
アクアブラスター以外は、閉塞が見られた。

## 生物処理が 困難な排水



### アクアブラスターの基本は生物処理

アクアブラスターは、他の散気装置とは大きく異なり  
SS分や油分などの有機物を細かく砕き、  
微細気泡で『完全好気呼吸の代謝』を行わせることが可能です。

従って

『生物処理を最大限まで助長する装置』です。

しかし

しかし、いくらアクアブラスターを使用しても・・・  
『生物が食べることが出来ない物質を含む排水まで  
処理する事はできません。』

## 生物処理が難しい排水 その①

### ① 腐敗しない排水

アクアブラスターは、生分解能力を極限まで引き出す装置です。  
従って、腐敗しない=微生物が湧かない排水は、処理が難しいと言えます。

### ② 塩分過多の排水

塩は、昔から防腐剤として使用されてきました。  
従って、海水以上の塩分濃度であれば、菌が湧きにくい=生物処理が困難となります。

### ③ 糖分過多の排水

ジャムやザボン漬けのように、砂糖もある一定上の濃度になれば、防腐剤となります。  
従って、糖分過多の排水は生物処理が難しくなります。

### ④ CODリッチの排水

BOD:CODの比が、厨房排水のように、2:1であれば、生物処理は掛かり易いのですが、  
1:1もしくは、1:2とCODリッチの排水は、生物処理が困難な排水となります。

### ⑤ トランス脂肪酸など人工油脂の排水

マーガリンやショートニングなどの植物性油脂に水素を人工的に結合させた物質は、  
常温でも腐敗しない=生物処理が非常に掛かり難い排水となります。

## 生物処理が難しい排水 その②

### ⑥ 醸造や発酵、バイオマス等の排水

微生物が何らかの作用を行った排水は、高濃度BODとなり、  
特徴として、好氣的微生物処理が掛からない場合が多く見受けられます。

### ⑦ BODが、6,000mg/L以上の高濃度排水

BODが6,000mg/L以上の排水は、定義として、排水ではなく廃液に近くなっており、  
好気性微生物が生存し自由に動き回れる状態ではなくなります。

### ⑧ 染色や高濃度薬品を使用する製紙排水

染色排水や通常の製紙排水ではなく、高濃度の薬品を使用する製紙排水は、微生物の栄養源ではなく阻害物質が多いので、  
活性汚泥も生分解ではなく、単なる生物凝集沈殿処理となっている場合が少なくありません。

### ⑨ 殺菌成分が多く含まれる排水

ワサビ・生姜・唐辛子などは、外敵から身を守る為の殺菌成分が多く含まれており、  
生物処理が掛かり難い傾向があります。

### ⑩ メッキ工場などの無機排水

メッキ工場や鉱物を使用しており重金属が排出されるような排水は、生物では処理できません。



この印刷物は、Scope1,2のGHG排出量が実質ゼロで稼働するカーボンゼロプリント工場にて印刷しています。

SPA-230001-J



## アクアブラスターへの交換に伴うコストメリット試算表



<https://www.aience.co.jp/aerator/download/#hearing>

### ● 月間メンテナンス費

項目	現状数値	単位	単価	月	現状金額	想定数値	単位	単価	月	想定金額
電気消費量 (kW/hr)		kW/hr		1			kW/hr		1	
汚泥引き抜き量 (t/月)		t		1			t		1	
高分子凝集剤使用量 (kg/月)		kg		1			kg		1	
その他薬剤使用量 (kg/月)		kg		1			kg		1	
人的チャージ料 (円/月)		円		1			円		1	
その他費用				1					1	
合計金額										

### ● 年間メンテナンス費

項目	現状数値	単位		年	現状金額	想定数値	単位		年	想定金額
散気装置交換費用 (円/年)		円	/	1			円	/	1	
年間メンテナンス回数 (回/年)		回	/	1			円	/	1	
年間総コスト (円/年)		円	/	1			円	/	1	
年間削減額 (円/年)		円	/	1			円	/	1	
その他費用			/	1				/	1	
合計金額										

項目	現状数値	単位		年	現状金額	想定数値	単位		年	想定金額
年間売上高		円	/	1			円	/	1	
投資額										円
ROI (投資回収率%)										%



## 株式会社 アイエンス

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

- 本社 / 〒550-0002 大阪市西区江戸堀1丁目21-7 コーワ江戸堀ビル3F  
TEL.06-6225-2323 / FAX.06-6225-2552
- 関東オフィス / 〒247-0008 横浜市栄区本郷台2-6-17 3F-3
- 九州オフィス / 〒802-0804 北九州市小倉南区下城野1-7-7 ウェルカムネッツC棟2-2





---

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

---