

### ろ紙ろ過量の測定方法

#### 1. 目的

ろ過圧力の上昇をもたらした原因を推定するために実施し、活性汚泥のろ過性の良否が原因でろ過圧力が上昇したか、膜汚れが原因でろ過圧力が上昇したかを判断するための指標とする。

#### 2. 測定方法

##### 1) 器具

- ① 東洋濾紙(株)製 No.5C 直径 185mm  
(JIS P 3801に規定される5種Cに相当)
- ② ロート (φ75mmのものが利用しやすい)
- ③ メスシリンダー (50mLが測定できるもの) 2本
- ④ ストップウォッチ



写真1 ろ紙

##### 2) 装置図

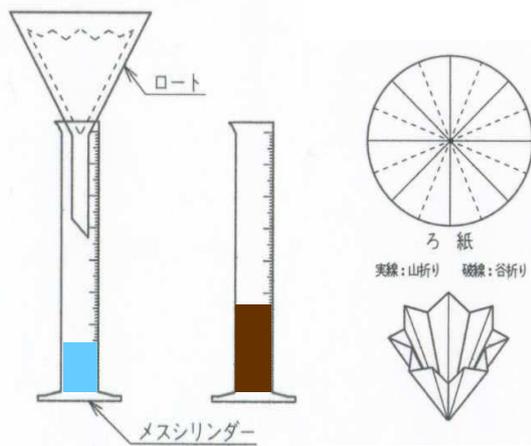


図1 ろ紙ろ過試験法



写真2 ろ紙ろ過

##### 3) 測定順序

- ① ろ紙をひだ折 (8山) にする。
- ② 漏斗にろ紙をセットする。
- ③ 測定対象の活性汚泥を50mLメスシリンダに採取する。
- ④ 用意した活性汚泥50mLを一気にろ紙に流し込む。
- ⑤ 最初の一滴が落ちた時に測定を開始する。
- ⑥ 5分間ろ過後、ろ液を回収する。
- ⑦ 回収したろ液を測定する。

#### 4) 結果の判断基準

##### ① ろ過性が良い場合

ろ紙ろ過量が10mL/5min以上あれば、活性汚泥のろ過性は良好であると判断される。

##### ② ろ過性が悪い場合

ろ紙ろ過量が5mL/5min以下であれば、活性汚泥のろ過性を改善が必要である。