

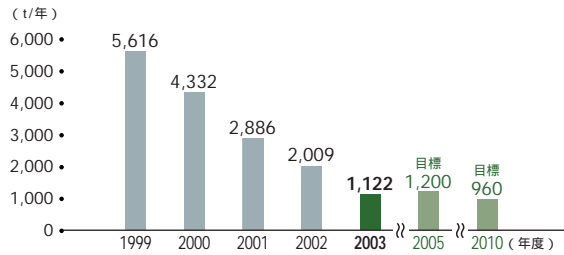
### 有機溶剤の排出を抑制

目標値を2年前倒して達成しました

当社では有機溶剤の大気排出量を削減するために、1990年度より脱臭炉設置などによる出口対策を講じてきました。その結果、大気へ排出される有機溶剤の量は年々減少し、2003年度では1,122tと2005年度の目標値である1,200t以下を2年前倒して達成できました。また、溶剤使用量原単位(生産高当たりの溶剤使用量)は1990年度と比較して51%向上しました。

しかし、有機溶剤の総使用量は約40,000t(内11,000tはリサイクルで使用)と、まだまだ多いのが実情です。今後はさらなるリサイクル率の向上や生産プロセス改革などに取り組んでいきます。

有機溶剤の排出量



#### 有機溶剤の処理について

当社では製造工程で発生する有機溶剤を処理するために下表の装置を導入しています。いずれの装置においても、処理効率率は98%以上あり、装置間に大きな差はありません。

導入装置の選択については、処理する溶剤成分や工場内のエネルギーバランスを考慮して、それぞれの装置の特徴が活きるように工夫しています。

	直燃式脱臭炉	蓄熱式脱臭炉	吸着式溶剤回収装置
対象溶剤	一部の塩素系溶剤などを除いて幅広く対応可能	有機溶剤中の含有成分によって不適な場合がある	燃焼処理できない溶剤にも適用可能 水溶性溶剤の回収は困難
エネルギーバランス	補助燃料を必要とするが蒸気などの熱エネルギーの供給源となる	運転時にほとんど補助燃料を必要としない	吸着・脱着に蒸気などの熱エネルギーが必要

### TOPICS

#### 豊橋事業所第13工場脱臭炉

#### 脱臭炉の運転方法を工夫し、排出抑制だけでなく、省エネ効果も発揮

製造工程で多くの有機溶剤を使用している豊橋事業所では、溶剤の大気排出を最低限に抑えるため、脱臭炉および溶剤回収装置の設置・更新を積極的に実施しています。

なかでも第13工場(2001年から稼動)は、脱臭炉の運転方法にも工夫を凝らし、生產品種に合わせて4段階で適切な燃焼状態にコントロールできるよう設計されています。これによって、大幅な有機溶剤の排出抑制を実現しただけでなく、補助燃料として用いる重油を効率的に

的に使用できるようになり、省エネ効果も得られました。

また、稼働状況がネットワーク上でリアルタイムに確認でき、問題発生時には速やかに対応できるのも特長です。



設計担当の執行秀春(左)と松尾 洋(右)

第13工場脱臭炉

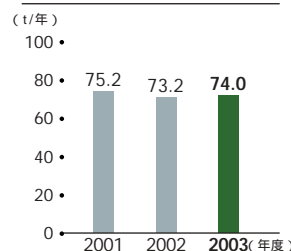
### その他の大気汚染物質(NOxとSOx)について

NOx・SOxについては

国内すべての事業所で測定・管理を実施

その他の大気汚染物質NOxとSOxについては、国内すべての事業所で、排出基準に基づく濃度測定と管理を行っています。

NOx排出量



SOx排出量

