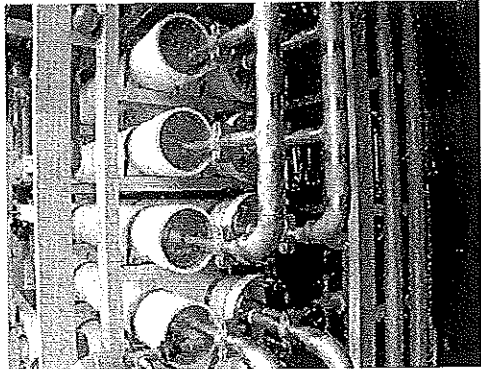


廃液を高度処理、精製水に

イオン交換樹脂の再生も事業化 工場内で水を循環利用

クリーンジャパンエンジニアリング

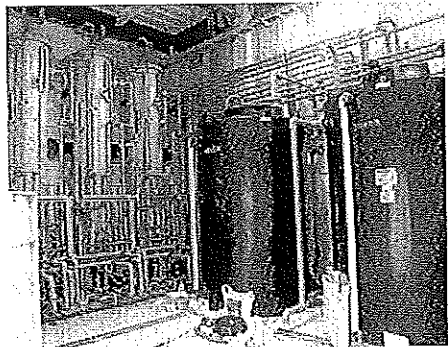
クリーンジャパンエンジニアリング(本社・東京、荒川徹社長、☎03・3778・3908)は、横浜市にある中間処理施設のリニューアルを完了、廃液処理のクロードシステムを構築した。2009年の一次処理後廃液の蒸発濃縮フラント導入に続いて、今月下旬からは蒸発させて凝縮した水を限外ろ過(UF膜ろ過)、二段式逆浸透膜処理(RO膜)、UV殺菌により高度処理して精製水を製造する設備の稼働を始める。併せて精製水を使用したイオン交換樹脂の再生事業もスタートさせる。



二段式逆浸透膜で処理

同社は1977年のント基板製造、メッキ創業で電子機器やプリント加工などで排出される廃液の処理を得意としている。廃液処理のプロセスは、まず中和や還元、凝集、ろ過脱水などで一次処理する。一次処理水を減圧下で蒸留して約15

イオン交換樹脂の再生設備写真奥とRO水の供給タンク



器を通して有機物などを除去してから高度処理プロセスに送る。高度処理プロセスでは、UF膜と2種類のRO膜で処理したのち、UV殺菌して精製水を製造する。これらの工程を踏むことで難分解性有機物や塩分、バクテリア、ウイルスなどが除去でき、精製水の電気伝導率は10⁻³と純水に近いレベルになる。CODも1ppm以下と高純度の精製水となる。精製水は蒸発濃縮工程の冷却とイオン交換樹脂の洗浄で使われる。これまで蒸発濃縮装置の冷却塔では水道水を使用していたが、新設備の稼働で産業排水を再生利用する水循環システムが確立、水資源の有効利用が実現する。

分の1の容量に減容化する。蒸発した水は熱交換器で冷やして凝縮水とする。この時点で凝縮水の電気伝導率は500ppm程度まで下がる。凝縮水は活性炭ろ過

イオン交換樹脂は、キレート樹脂、アニオンおよびカチオン交換樹脂を再生できる。樹脂を塩酸や水酸化ナトリウムで再生したのち、新設備で製造した精製水と純水で洗浄して顧客の元に出荷する。

首都圏で初認定

東京臨海リサイクル 微量PCBの無害化

東京臨海リサイクル(東京、尾中郁夫社長)は、6月6日付けで微量PCB汚染物処理センター、光和

精鉱、クレハ環境に続き、全国で4例目、首都圏では初の認定取得となる。

地元自治体との環境保全に関する協定書の締結や地域環境委員会の開催を通して、微量PCB無害化事業について理解を得てから焼

日報アイ・ビー 6月の廃棄物セミナー

第6回「PETボトル再資源化の最新情報」セミナー

2011年の年頭から原油が1割100%を突破したことで、使用済みPETボトルの値が上がり、国際商品としての価値も高まっている。日本国内に目を向けると、日本容器包装リサイクル協会の2011年度のPETボトル落札単価は、1トン当たりマイナス(有価物の意味)4万7860円となり、昨年のマイナス2万1973円の倍以上、これまで最高(後半リーマンショックで失速した)だった08年度の4万5118円を超えて過去最高を記録した。全国独自ルートアンケートでは、各自治体の回収量や落札単価、入札時期などを詳細に調査。また、自治体の収集現場の状況から国際的な相対、大手リサイクル業者の取り組みを紹介する。

省/省 前年度から47% 家電4品目の引

環境省と経済産業省 法に基づき 引取場所での 廃家電4品

却処理に入る。一般保管事業者からの受け入れは9月頃となる見通しだという。流動床ガス化溶融炉2基で焼却処理を行う。絶縁油の受 油専用タンク 検知器など 認定された の処理能力