

揮発性有機化合物の排出抑制対策事例

	標準産業分類細分類コード				主な対策コード
	1	7	9	4	5
事業者の名称	日立化成ポリマー株式会社				
事業所の名称	野田工場				
事業所の所在地	〒270-0237 千葉県野田市中里200				
担当部署名	1 担当部署 CSRグループ 2 電話番号 04-7129-1586 3 ホームページ Http://www.hitachi-polymer.co.jp				
事業所概要	両面テープ、接着シート、溶剤系接着剤、無溶剤系接着剤、ホットメルト接着剤の開発・製造				
取組の名称	テープ塗工乾燥工程への排ガス燃焼装置導入によるVOC排出削減				
取組の概要	当社は各種接着剤、両面テープ等を生産しています。VOCの排出は両面テープ、接着シート製造時の乾燥施設からの排出がほとんどを占めています。この工程からのVOCを排ガス燃焼装置の設置により削減し、2000年度比で90%以上削減しました。				
取組の内容	当社は有機溶剤の使用量が多く、排出量削減のため無溶剤系製品への転換、各工程での管理強化などを進めています。排出状況を分析したところテープ乾燥施設からの排出が全体の90%以上を占めており、この工程での対策が最も効果的であることが判明しました。そこで、各種の処理方法を調査検討した結果、当社の実情から蓄熱式排ガス燃焼装置の導入が効果的と判断、2005年11月に導入しました。結果、2000年に約500t/年の排出が2006年には約35t/年と大幅に削減することができました。				
講じている対策の手法	<input type="checkbox"/> 1 原材料対策による手法 <input type="checkbox"/> 2 工程管理による手法 <input type="checkbox"/> 3 施設の改善による手法 <input type="checkbox"/> 4 屋外タンク貯蔵所の改造 <input checked="" type="checkbox"/> 5 処理装置による手法 <input type="checkbox"/> 9 その他の手法				

取組の効果
1 VOC取扱
量等

(1) VOC排出削減効果の実績

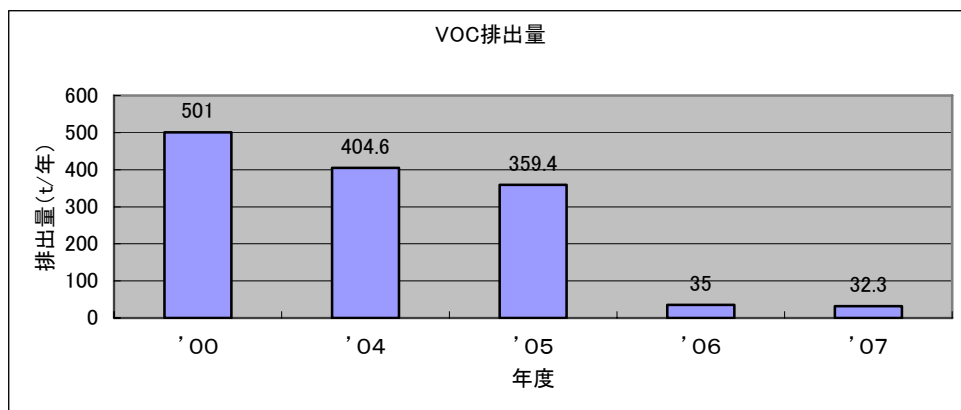


図. 1 VOC排出量

2005年11月の導入で2006年度には大幅に削減できました。

(2) VOC排出削減以外の効果

危険有害化学物質の品種切替（塩素系溶剤の全廃）、使用量の削減
（3700t/2000年→2500t/2007年）

2 取組の特長

表. 1 排ガス処理方法の検討

	吸着方式	直接燃焼方式	蓄熱式燃焼方式	触媒酸化方式
処理効率	△	○	○	△
排ガス濃度条件	○	○	○	(○)
保守点検	×	○	○	×
ランニングコスト	○	×	○	△
その他	装置が大がかり	ほとんどの物質に適用可能	設置面積小	低温燃焼

当社には蓄熱式燃焼方法が良いと判定し導入しました。

排出ガス濃度の問題で、当社では灯油による助燃を必要とし、そのためにエネルギーが増加、CO2 排出量が増えました。（現在、灯油から天然ガスへの切替を検討中）

◆参考資料

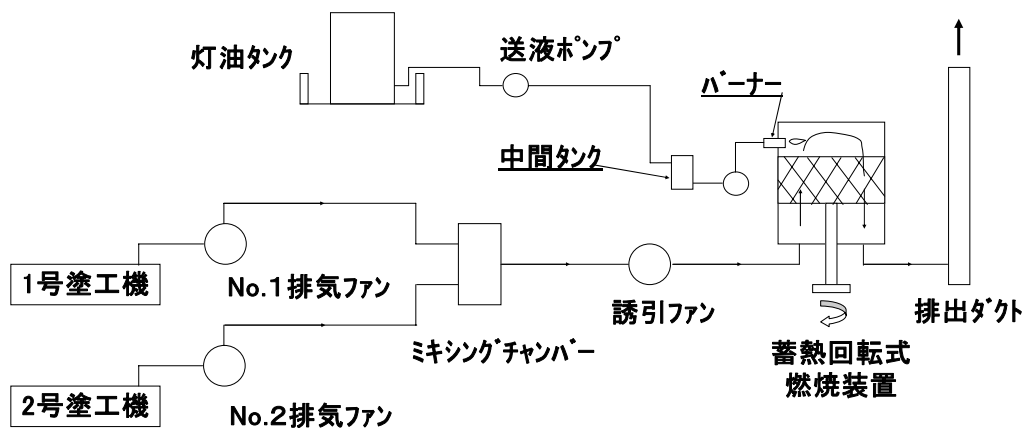


図. 2 排ガスの流れ



図. 3 導入蓄熱式排ガス燃焼装置 (左手前は灯油タンク)