

# 湿式減煙装置 Water. Screen-T

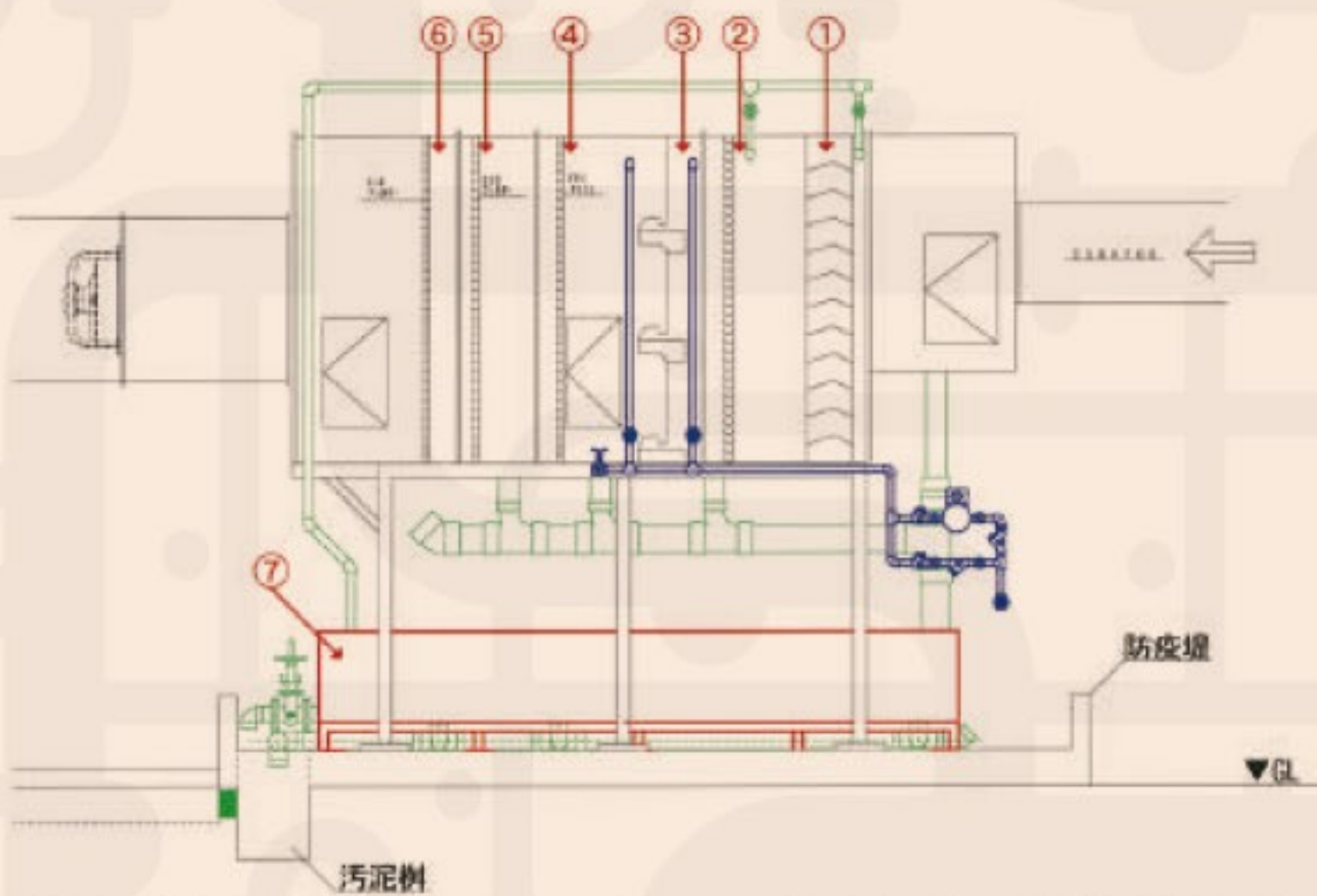
人に優しい 環境に優しい企業を目指して...

煙があがり、大気汚染の原因となることから企業イメージのマイナス要因となっている従来のガスバーナーにて焼却する方法とは違い、CO2の排出量を抑える事で信頼のおける企業の確立へ

従来の油煙処理方法は、バーナーによる加熱焼却のみで行われていました

## 【加熱焼却時の問題点】

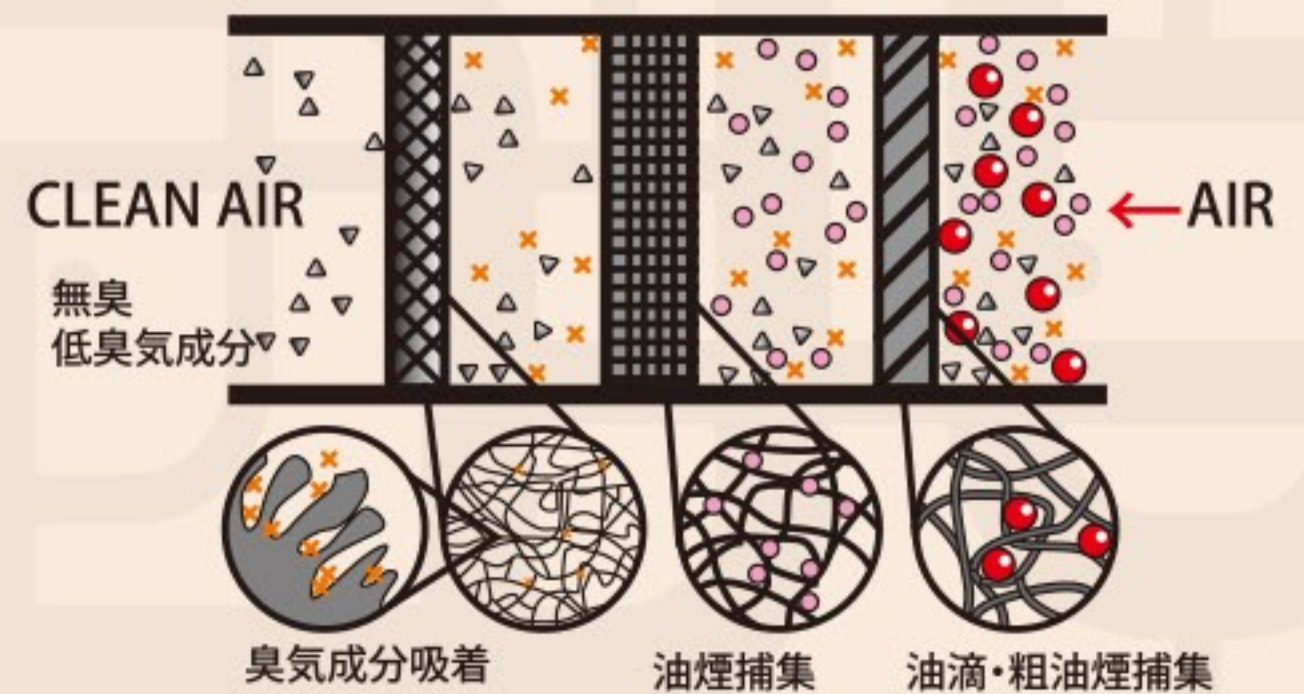
1. ガスを常に使用するためコストが高い
2. 完全な焼却処理が期待できず、どうしても不完全な焼却となり易く、オイルミストの残存やカーボンの発生などが見られるという問題がある
3. 工場内での使用材料が繊維(可燃性が高い)なので火災の危険性が高い



**脱臭フィルタ**  
繊維表面に微細孔をもつ活性炭を大量に添着しておりその微細孔に臭気成分を吸着・保持します。

**メインフィルタ**  
細い繊維でより細かい隙間空間を形成し微小油煙(粒子径0.5~5μm)を捕集・保持します。

**プレフィルタ**  
比較的粗い繊維からなりその繊維間の隙間空間を活用して油滴・粗油煙(粒子径>5μm)を捕集・保持します。



まず①で油煙の荒熱を取り、②のウォーターカーテンで冷却。③の水層を潜らせ脱臭。④~⑥の各種フィルタ(アルミ→SUS→ネット)にて水分とさらなる油分の除去され熱と油分を排除した排気が放出されます。⑦の循環水には①②で排出された油分も含まれ使用されますが、毎分10Lの水を取り込み油分の希釈を図ります。希釈された油分を含んだ排水は最終、阻集器を通し下水に流します。

## 施工例



このように熱源を使用せずに油分は阻集器にて回収し、油分を除去した排気はダクトを通し排出される。

## 焼却コストの大幅削減

【ランニングコスト】例)フェルト精製工場  
時間当たり1tの原材料を使用する工場  
(1日8時間、月25日稼働)



「環境負荷低減」「トータルコストダウン」の対策をご提案致します。

〒442-0863 豊川市平尾町天間18番地2

✉ pipeman5588-t@toki-water.jp

まずはお電話  
0533-95-5588

※不在時は地域担当者の携帯電話へ転送されます。

🌐 <http://www.toki-water.jp>



株式会社  
土岐

株式会社  
土岐