



お客様名 K社様

業種 半導体部品製造

導入機種 G 500型

導入時期 2014年10月

処理廃液 メッキ工程廃液

処理量 10000L/日(24H/日稼動)



テストNo. 2299



原水 釜残渣 回収水

減容率:96.42%

分析項目	原水	回収水	除去率
pH	9.7/(26°C)	9.0/(26°C)	-
CODMn (mg/l)	42	1.8	95.71%
BOD5 (mg/l)	9	3	66.67%
SS (mg/l)	60	<2.0	-
n-Hex (mg/l)	4.6	1.4	69.57%
Au (mg/l)	0.19	<0.01	-
Ca (mg/l)	73	<0.1	-
全窒素 (mg/l)	590	2.2	99.63%
塩素イオン (mg/l)	1820	<1.0	-
硫化物イオン (mg/l)	<0.1	<0.1	-
電気伝導率 (μs/cm)	21800	17	99.92%
Ni (mg/l)	28	<0.01	-
Na (mg/l)	5900	0.65	99.99%

以前はマイクロフロー→フィルタープレス→ディスクドライヤーで処理していたが、前期工程を減1台にまとめることで、処理の簡素化と大幅なコスト削減を実現。
導入後、釜残渣の有価引取を模索しており、実現すればさらに導入効果が大きくなる見込み。

処理設備改善！

大幅コスト削減！