



お客様名 S社様

業種 半導体部品製造

導入機種 G 750型

導入時期 2014年11月

処理廃液 生産工程廃液

処理量 15000L/日(24H/日稼動)



新規製品製造工程を導入するにあたり、廃液処理を検討。様々な方式を試したが、COD数値がネックとなり最終的に減での処理を選択。回収水は後段で生物処理を採用。廃液には低沸点溶剤が含まれており、初留分を15%カットする事で回収水のCOD値を抑制している。

テストNo. 2280



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	3.3/(24°C)	4.9/(24°C)	-
CODMn (mg/l)	30000	6640	77.87%
BOD <sub>5</sub> (mg/l)	※<2000	※<500	-
SS (mg/l)	<2.0	<2.0	-
n-Hex (mg/l)	4190	97	97.68%
n-Hex(鉱物) (mg/l)	30	1.4	95.33%
n-Hex(動植物) (mg/l)	4160	96	97.69%