

蓄熱式脱臭炉を導入

再生材と新規材対応

前田道路は、埼玉県朝霞市の朝霞合材工場に、蓄熱式脱臭炉を導入した。写真、骨材の乾燥・加熱時に発生する臭いの排出を軽減する装置で、燃焼室内のハニカムセラミックス蓄熱体によって燃料消費量やCO₂発生量を抑制しな

から悪臭を約800度で分解・無害化する。また、ほかの工場で稼働中の同設備とは異なり、再生骨材を扱うRプラントだけでなく、新規骨材を扱うVプラントからの排気ガスも一括して脱臭処理することができ、より周辺環境への影響を抑えている。

同工場では、製品製造時に生じるアスファルト臭などの臭気対策は従来も実施してきたが、近年、周辺の市

街化が進んでいることから、苦情が発生することがないよう一層の対策として蓄熱式脱臭炉を設置した。排ガス処理能力は1分当たり637立方メートルで、燃料には都市ガスを使用する。

同社では、2017年度から環境対策の一環として蓄熱式脱臭炉の研究を始め、19年度には川崎合材工場へテスト導入を実施。そこから得られたデータでは、CO₂の排出量を従来の直接燃焼式脱臭炉と比べて70%削減できることを確認している。

20年度には、今回の朝霞合材工場に加えて西名古屋合材工場、名古屋合材工場へ導入しており、21年度には瑞穂合材工場、福岡合材工場への導入も予定している。

