

酸化エチレン処理技術実証試験要領（案）に対するご意見書

三浦工業（株） メディカル技術部

1 . 6 . 環境技術開発者について（p 4）

実証試験計画の策定に当たり、実証機関に必要な情報を提供するとの記述があるが、社外秘事項の取扱いはどうするか。提出の義務があるか。提出義務がある場合は秘密保持の契約書等の締結が必要と思われる。

2 . 2 . C 環境保全効果等について（p 5）

EOG の処理技術は基本的には従来 of 技術 of 応用が多く、仮に先進的な技術があったとしても酸化エチレン of 処理に対しては意味がないのではないか。従って、判断基準としては曖昧となっている。選定 of 段階で燃焼式であれば排ガス温度、処理量、処理濃度、水分解式では COD などの排水汚染防止技術 of 搭載等、一定 of 選定基準が必要ではないか。

3 . 1 . (1) 表 2 排ガス処理性能実証項目について（p 6）

処理濃度、処理効率 is 極端に言えば時間をかけることでいくらでもよくすることができる項目であると考える。酸化エチレン処理装置を評価する上で、前記二つの項目も大事であるが、単位時間あたり of 処理量も大きな性能評価の一つであると思われる。処理量が小さいと滅菌器 of 洗浄、エアレーションに非常に時間がかかってしまうことが推測される。具体的には酸化エチレン of 処理量を g/min, また /min にて記載することが望ましいと考える。

4 . 2 . (1) 試験の種類について（p 9）

1 . の標準酸化エチレンガス処理試験を行う意図がはっきりわからない。装置の中には酸化エチレンガス滅菌器 of 処理を前提とし、時間 of 経過とともに酸化エチレン of 流入量 of 低減を見込んで設計されているものもあり、連続的に一定量を導入すると希釈領域 of 評価ができないと考えられる。試験 of 目的をもう一度確認頂くとともに説明をお願いしたい。

5 2.(1) 試験の種類について (p9)

2. の酸化エチレン滅菌器シミュレータ排ガス処理試験は最大濃度とその維持時間及びどのような濃度減少勾配で排気が行われるかが除害装置能力として評価されるべきではないか。つまり、滅菌装置側でどの程度の改造をしないとイケないかというのものの性能評価であると思われる。

従って、排出パターンは各処理装置メーカー自身が処理出来る状態に調整して行うのが望ましいと思われ、そのときの処理装置入り口濃度、流入量、出口濃度を正確に測定する必要があるかと思われる。

6 3.2.(1) 試験の種類について (p9)

表5において、カートリッジ式のドライポンプ搭載のものもあると思われる。エアエゼクタでは圧縮空気が排出した酸化エチレンと混ざるため、濃度が低下する。従って、エアエゼクタ搭載のものとドライポンプ搭載のものとは処理の方法が変わってくるはずであり、どちらの真空機構においても出来るようにする必要があると思われる。

7 3.2.(1) 試験の種類について (p9)

パターンBの排出パターンについて、最終行程の排ガスは連続換気ではなく、真空排気が一般的であると思われる。弊社カートリッジ式は少なくとも真空排気であるが、確認が必要ではないか？

8 3.3.(2) 周辺環境影響項目の試験方法について (p12)

表7にて、二次生成物発生量に含まれるのかもと思われるが、二次生成物を下水等に排出する装置については排水中のCOD、BOD、エチレングリコール濃度、pH等の水質分析も必要であると思われる。

9 付録1：実証申請書について (p29)

2. 製品データについて、処理可能な滅菌器のサイズと単位時間当たりの処理量及び運転に必要な滅菌器からの信号（運転開始信号、ガス排出信号等）も記載が必要ではないか。

10 付録3：実証試験結果の要約イメージについて (p35)

酸化エチレン滅菌器シミュレータ排ガス処理試験において、入り口ガス流量は時間変化するはずである。どの時間における流量を記述するのか。また、酸化エチレン濃度の平均値は余り意味を持たないのではないか。最大流量時の濃度、または最高濃度時の流量を記載すべきではないか？

また、濃度推移チャートと合わせてシミュレータの排気パターンも記載すべきと考える。

例を図1に示す。

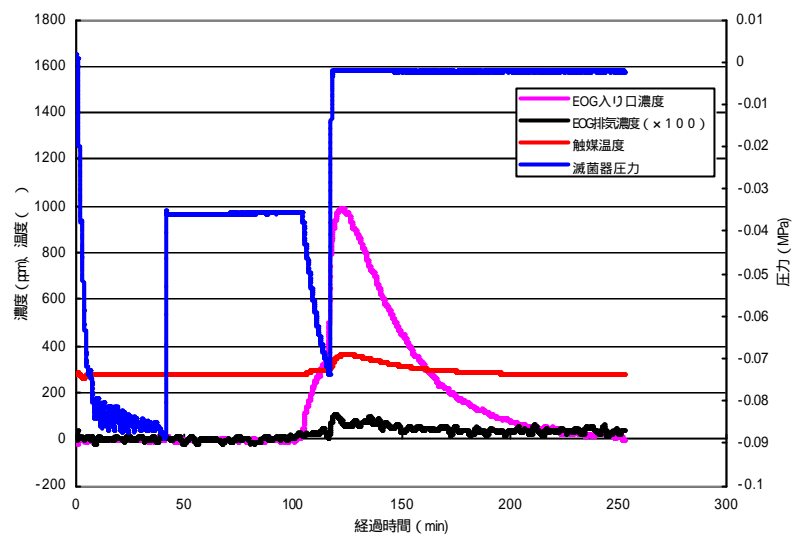


図1 測定シミュレーション

- 以上 -