

<2013年7月：今月の注目企業>（四国産業・技術振興センターからのご紹介）

○ ナノミストテクノロジーズ 株式会社

- ・設立：2002年
- ・資本金：9,100万円
- ・代表：代表取締役 松浦 一雄
- ・特筆事項：2009年 第3回ものづくり日本大賞
四国経済産業局賞 受賞
2012年 徳島ニュービジネス支援大賞、
米日協会ベンチャーコンペグランプリ
- ・事業内容：超音波霧化分離装置の製造

<注目点>

- ・ **超音波霧化分離技術は、混合溶液中で、数MHzの超音波を照射し溶液成分の差異により異なるサイズ(200nm~2nm)の霧（ミスト）を発生させ、その霧を回収する事により、目的物質を分離・濃縮または不要な物質を除去する技術**である。

従って、従来の加熱して分離・濃縮する蒸留法と比べ、大幅にエネルギー消費量を削減できる。

- ・ この技術の特長は、**常温常圧下での分離作業**であるため
 - 1) **熱に弱い成分を含む物質**の分離も可能
 - 2) 超音波振動子のON・OFFのみのため、稼働・停止が容易
 - 3) 装置・作業の安全性が高く、装置の保守も容易
 - 4) 処理能力に応じ、振動子の増設等による設備拡張が容易

- ・ 具体的な用途として、アルコール濃縮、バイオエタノール製造、食品成分濃縮、香気成分濃縮、温泉水濃縮、溶剤回収処理、廃水処理などへの適用が可能。

<製品例>

・ **病院廃液用、卓上型霧化分離装置**

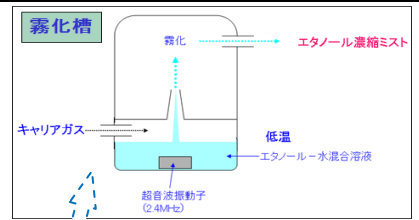
病理染色液等使用済みエタノール、キシレン、ホルマリン液等から、非加熱のまま着色成分の除去、再生が可能。非加熱なので、再生廃液の品質に影響を及ぼさない。卓上型でコンパクト。

・ **温泉水濃縮装置**

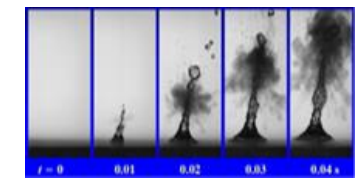
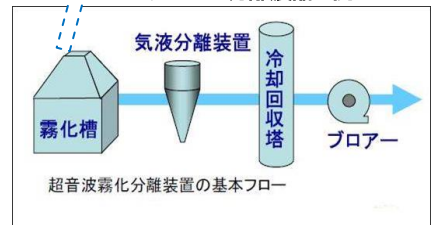
既存の蒸気気化濃縮装置に比べ、省エネかつ、コンパクト。天候に左右されず高濃縮が可能。

・ **酒類濃縮装置**

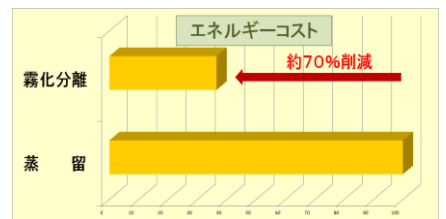
製造後の酒類に超音波照射で霧を発生させ、その霧を回収することで、非加熱でアルコール分と低沸点香気成分の濃度を高める。



エタノール分離濃縮の例



ミスト発生瞬間



(超音波振動子：2個)
病院廃液用卓上型分離装置



(超音波振動子：20個)
温泉水濃縮装置



霧化槽 (超音波振動子：200個)

酒類濃縮装置

<連絡先>

〒779-0303 徳島県鳴門市大麻町池谷字柳の本19 担当 代表取締役 松浦 一雄
TEL 088-689-1190(代) / FAX 088-689-1120

URL: <http://www.nanomisttechnologies.com> E-mail: matsuura-kazuo@nanomisttechnologies.com