



埼玉県の工場の省エネ対策・工事は、ご相談ください。

# 工場省エネ.NET



株式会社 田中工業

埼玉 工場省エネ.NET

検索



エネルギーから経営を支える省エネ戦略情報誌

最新

# 省エネ つうしん

## 2016年9月第12号!

〒350-0321 埼玉県比企郡鳩山町大字赤沼447番地  
TEL:049-296-2191 FAX:049-296-4545

# 既存の設備をそのまま活用!

## 目指せ! 3年回収!

# “ボイラーの省エネ”特集!

弊社では、蒸気ボイラーの省エネについてよくご相談いただきます。  
『燃料コストがかかっているのを削減したい...』『送気中にドレンが多く出て無駄になっている...』『トラップがよく故障する...』  
『廃熱を有効活用したい...』『既存設備を活用して省エネしたい...』

そこで今回は既存設備をそのまま活用した“ボイラーの省エネ事例レポート”を  
進呈します! お気軽にお問い合わせください!

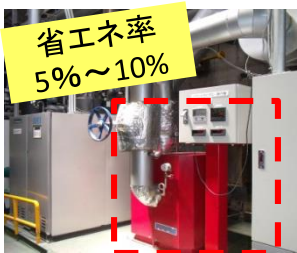
既存設備を活用した  
**ボイラーの省エネ  
事例レポート  
プレゼント!**

## ドレンを大幅に削減する “サイクロン式蒸気改質装置”

## トラップからの蒸気の漏出を防ぐ “省エネトラップ”

### <サイクロン式蒸気改質装置とは>

### <省エネトラップとは>



従来の貫流式ボイラーは、乾き度が低い湿り蒸気を生成させ、配管中に多くのドレンを生じさせている。このドレンは多くの場合捨てており、過剰なエネルギー消費につながってしまっている。そこでサイクロン式蒸気改質装置を活用!



通常のドレントラップを使用する場合、ドレントラップからドレンと一緒に多くの蒸気が漏れてしまっている。これは燃料を捨てていることになる。そこで省エネトラップを活用! **省エネトラップが蒸気の漏出を防ぐ!**

**省エネ率 5%~10%**

湿り蒸気をドレンになりにくい“乾き蒸気”に変える  
ことでドレン量を削減する!

**省エネ&メンテ費削減**

省エネトラップには可動部がなく、連続してドレンのみを排出することができるためトラップが非常に壊れにくい。  
トラップの交換コスト、メンテナンスコストを削減することもできる!

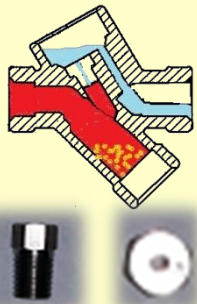
### <パイプ加工業での導入事例>

### <某リネン工場での導入事例>

2tボイラーを2台使用していて、年間3,000万円も燃料コストがかかっていました。  
装置導入後、湿り蒸気を乾き蒸気に改質し、ドレンを削減!  
**燃料費を8%削減**しました!



ドレン排出量が多かった箇所(全体の4分の1)の省エネトラップに交換。  
**燃料コスト10%以上削減を実現**しました。また、**蒸気のムラが減少し、温度管理が簡単になりました。**



株式会社 田中工業

省エネ・コスト削減のことなら何でもご相談ください!

〒350-0321 埼玉県比企郡鳩山町大字赤沼447番地 TEL:049-296-2191 FAX:049-296-4545

田中工業のHPはコチラから⇒ <http://www.tanaka-kougyo.com/>

<担当>  
環境開発部  
田中

既存設備をそのまま活用！投資回収3年でできる！

# ボイラーの省エネ特集！

## 蒸気使用設備の放熱を防ぐ “特殊遮熱シート”

保温効果  
抜群！

### ＜特殊遮熱シートとは＞

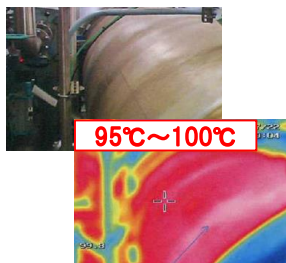


厚さ0.2mmのアルミ純度99%のシートで蒸気使用設備の放熱(輻射熱)を97%反射し、保温効果を上げる！

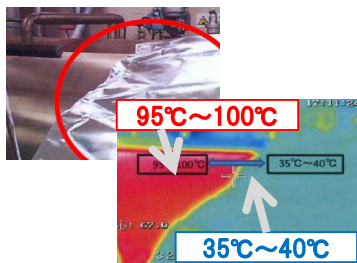
### ＜某食品工場の事例＞

表面温度が測定時95℃以上だった蒸気殺菌器の全面に特殊遮熱シートを施工しました。表面温度が40℃以下になりました。放熱を抑制することで殺菌器の保温につながり、大幅な省エネを実現できました！

施工前



施工後



## ボイラーの燃焼効率がアップする “燃料改質剤”

省エネ率  
3%～

### ＜燃料改質剤とは＞



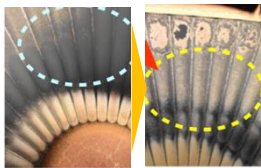
白灯油と植物酵素で構成されている。石油系燃料(A重油・灯油等)の既存の燃料タンクに投入するだけ！従来では難しかった完全燃焼に近い形が実現できる！

燃料内のスラッジ成分を分解する効果もあり、ボイラー内のすすやスラッジの固着を防ぐことができる。

### ＜某食品工場の事例＞



年間の約440万円の重油コストがかかっていました。燃料改質剤を導入したところ、すぐに燃費向上を確認。約440万円の重油コストが約390万にまで削減。11.4%の省エネ効果を実現しました。



## 廃熱を活用して給水温度を上げる “廃熱回収システム”

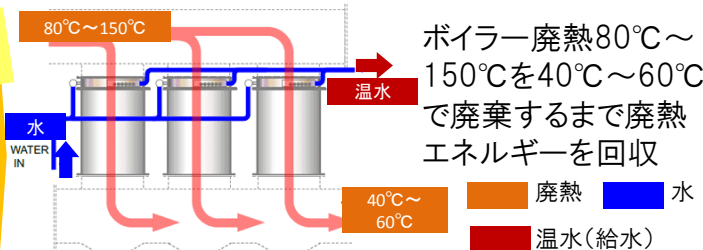
廃熱の  
活用！

### ＜ボイラー廃熱回収システムとは＞

ボイラー廃熱を回収し、給水温度の昇温に活用！給水温度を上げることでボイラーの燃料コストの削減を実現する！素材にチタンチューブを使用しており、腐食性にとっても強く、これまでは難しかった低温領域での廃熱回収を実現！



### ＜某薬品製造工場の事例＞



※エコマイザ使用後の廃熱回収も可能

「既存設備を活用した！ボイラーの省エネ事例レポート！」**“無料プレゼント！”**

ご希望の方は  
お問い合わせを！

FAXでご返送ください！

#### ◆◆◆ お客様お問い合わせ記入欄 ◆◆◆

今回の記事内容に関して、ご質問・ご不明な点などございましたら下記ご記入の上、FAXして頂くか、電話にてお問い合わせ下さい。

- ボイラーの省エネ事例レポートがほしい
- ボイラーの省エネについて相談したい

お名前  
.....  
貴社名  
.....  
ご住所 〒  
.....  
電話番号  
.....

〒350-0321 埼玉県比企郡鳩山町大字赤沼447番地 TEL:049-296-2191 FAX:049-296-4545

田中工業のHPはコチラから⇒ <http://www.tanaka-kougyo.com/>

担当:環境開発部 田中