

高効率機器の導入／生産プロセスの改善 ／廃熱利用

■ 実行計画参加企業による省エネ取組みの事例について、業界内で共有・活用を推進。

【乾燥工程におけるボイラガス使用量の削減】

- **高効率ボイラーの採用による都市ガス使用量の低減。**
ボイラーの効率化とともに蒸気配管長の見直しによる配管放熱ロスを低減、遠隔監視システムによる管理業務効率化を推進。

<設備設置状況・付帯設備>



- **蒸気ボイラ本体** : 2.5ton×3基
- **付帯設備** : 軟水装置、ろ過装置、給水タンク、排ガス式中和装置1式
- **遠隔監視システム**

<削減効果>
都市ガス使用量 11%減
(※導入企業における参考値)

【コンプレッサの排熱利用による省エネ】

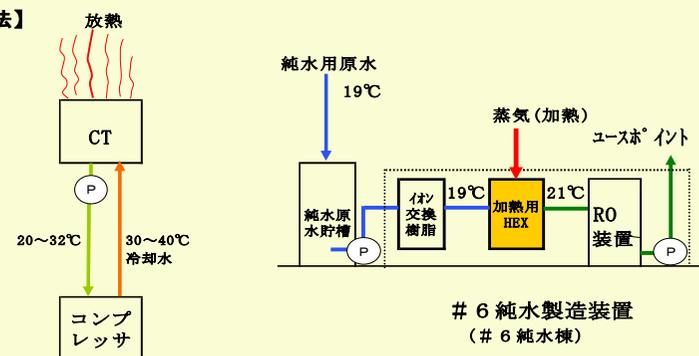
- **コンプレッサ排熱を純水原水の加温に活用。**
コンプレッサ用冷却水の排熱（冷却水30℃～40℃）と純水用原水（19℃）との熱交換により排熱を回収。

<削減効果>

蒸気使用量 799.4 t /年削減
CO₂排出量 126.7t-CO₂/年削減
(※導入企業における参考値)

<システム概要>

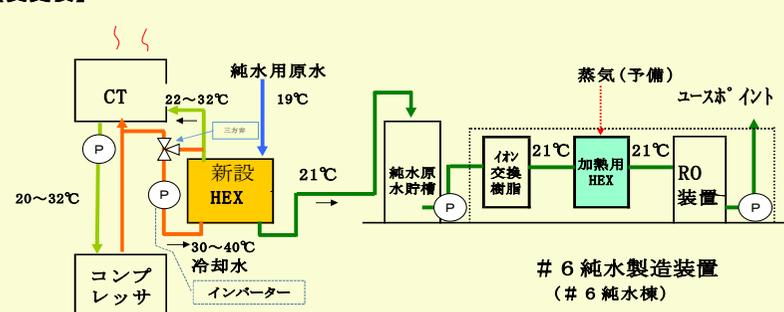
【従来方法】



6 純水製造装置
(# 6 純水棟)

注) HEX : Heat Exchanger (熱交換器)

【変更後】



6 純水製造装置
(# 6 純水棟)

注) HEX : Heat Exchanger (熱交換器)

【樹脂成型におけるエネルギー消費量の削減】

- **硬化炉における加熱範囲を制御しエネルギー消費量を削減。**
硬化炉を、全体加熱から必要な範囲のみの加熱にソフトウェアを改善。

【改善前】

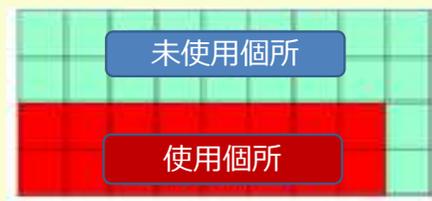
硬化炉内



全てヒーターON

【改善後】

硬化炉内



使用箇所のみヒーターON

<削減効果>

30t-CO₂/年削減
(※導入企業における参考値)