

# 【燃料】の 省エネ事例

TAKEKOSHI  
省エネ通信

株式会社 **竹腰工業所**  
TAKEKOSHI

〒396-0026  
長野県伊那市西町5089-1  
<http://www.tkkgeco.jp>

0120-94-8500  
TEL.0265-72-2286

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！

「燃料コストがかなりかかっている・・・」「ドレンがたくさん出る・・・」  
「蒸気を効率よく使いたい・・・」「ボイラーの廃熱を活用したい・・・」  
「トラップがよく故障する・・・」「今あるボイラーを活用して省エネしたい！」  
弊社では、皆様からボイラーに対してこのような相談をよく受けます。

そこで今回は“既存設備を活用したボイラーの省エネ事例レポート”を  
無料で進呈致します！ぜひ、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**  
無料プレゼント！

### ドレンを大幅に削減する “サイクロン式蒸気改質装置”

＜サイクロン式蒸気改質装置とは＞

省エネ率  
5%～



従来の貫流式ボイラーは、乾き度が低い湿り蒸気を生成し、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！  
湿り蒸気をドレンになりづらい“乾き蒸気”に変えることでドレン量を削減でき、非常に良い状態で蒸気使用設備・機械へ供給されるようになる！

＜パイプ加工業での導入事例＞

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。

そこでサイクロン式蒸気改質装置を導入！  
湿り蒸気を乾き蒸気に変えて、ドレンを削減！  
**燃料費を8%削減**することができました！



### トラップからの蒸気の漏出を防ぐ “省エネトラップ”

＜省エネトラップとは＞

省エネ＆  
メンテ費削減



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！**

また、**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！

＜某リネン工場での導入事例＞

ドレン排出量が多かった箇所（全体の4分の1）のトラップを省エネトラップに交換し、  
**燃料コスト10%以上の削減が実現！**  
**蒸気のムラも減少し、温度管理が簡単になりました。**従来と異なり、トラップが壊れにくく、交換する必要もありません。



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＞

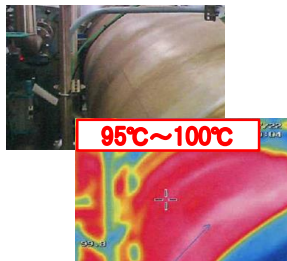


厚さ0.2mmのアルミ純度99%のシートで蒸気使用設備の放熱(輻射熱)を97%反射し、保温効果を上げる！

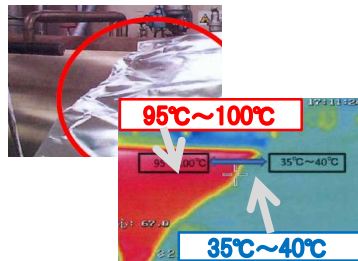
### ＜某食品工場の事例＞

表面温度が測定時95℃以上だった殺菌器の全面に特殊遮熱シートを施工！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。既存の石油系燃料(A重油・灯油等)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も可能

### ＜某食品工場の事例＞



年間約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できました。約440万円の重油コストを約390万円にまで削減し、11.4%の省エネ効果を実現！ボイラー内のスラッジがなくなったことも嬉しいです！

## 廃熱を活用して給水温度を上げる “廃熱回収システム”

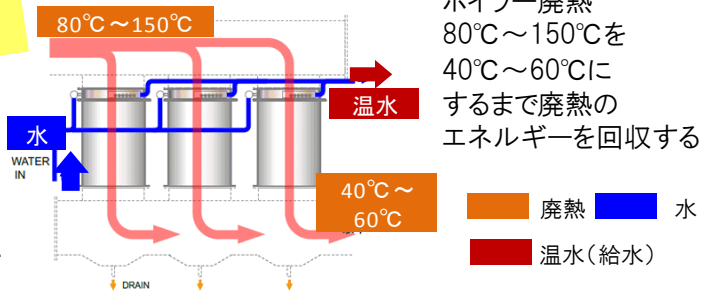
廃熱の  
活用！

### ＜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削減を実現する！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＞



ボイラー廃熱 80℃~150℃を 40℃~60℃にするまで廃熱のエネルギーを回収する

※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！”

### ◆◆◆ お客様お問い合わせ記入欄 ◆◆◆

ご質問・ご不明な点などございましたら  
お問い合わせフォーム、お電話よりお問い合わせ頂くか  
必要事項をご記入のうえ、当資料FAXにてご連絡ください。

事例レポートがほしい  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 \_\_\_\_\_