

CO₂ 削減対策の内容

CO₂ 削減対策の概要

① 蒸気の再利用

食品廃棄物の乾燥処理に湯温減圧式乾燥機を設置している。そのシャフトに供給していた蒸気のドレンをフラッシュさせて、その蒸気を再利用することで蒸気量の低減化を図った。

② 蒸気バルブの保温

蒸気配管系統のバルブやフランジ等に未保温部分があり、放熱ロスが発生していた。この未保温部分に保温カバーを装着し、放熱ロスの軽減を図った。

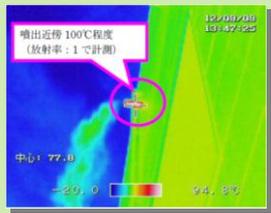
③ 照明のLED化

工場内のメタルハライドランプをLEDランプの照明器具に交換して省エネを図った。

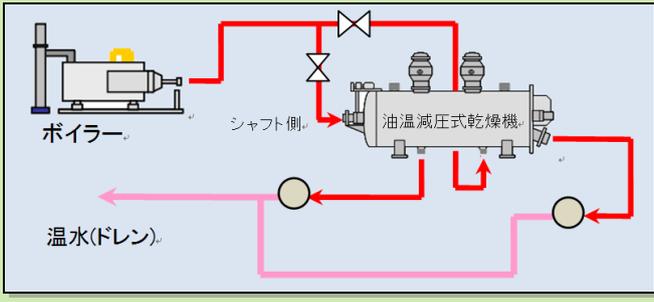
実施した CO₂ 削減対策のイメージ図等

① 蒸気の再利用

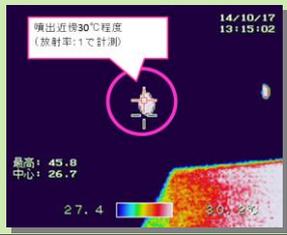
対策前



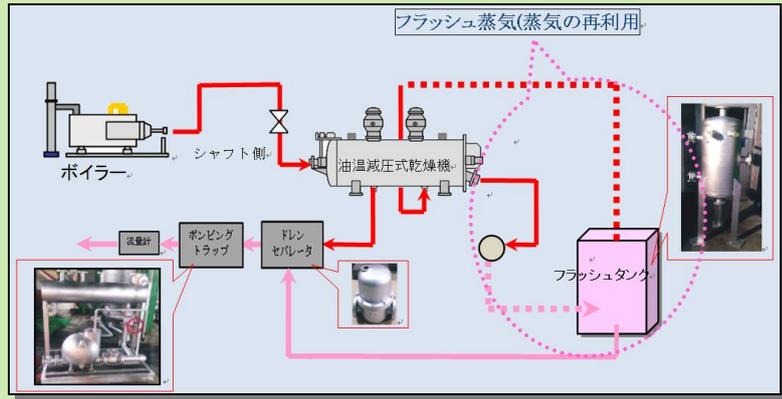
放出されている蒸気温度 100℃



対策後



蒸気を再利用することによって30℃まで低下



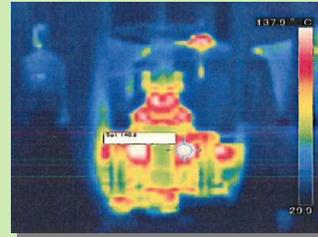
省エネ対策設備

- ◎ フラッシュ蒸気システム
 - ・フラッシュタンク
- ◎ ドレン回収システム
 - ・ホッピングトラップレシーバーパッケージ
 - ・温度検出器
 - ・ドレン流量計

② 蒸気バルブの保温

対策前

未保温のバルブ



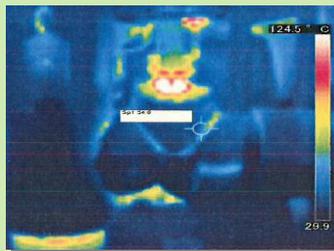
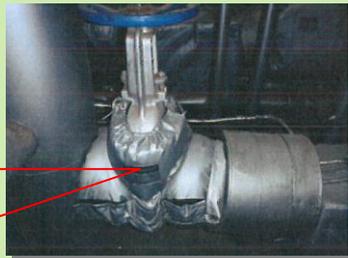
(写真)

(熱画像)



対策後

保温カバー取付け



(写真)

(熱画像)

省エネ対策設備

◎ 保温カバーの設置 113箇所

- ・グローブ弁
- ・ストレーナー
- ・コントロール弁
- ・フランジ
- ・減圧弁
- ・トラップ
- ・直管
- ・安全弁



各種保護カバー

● 実施した CO₂ 削減対策のイメージ図等

③ 照明の LED 化

対策前



対策後



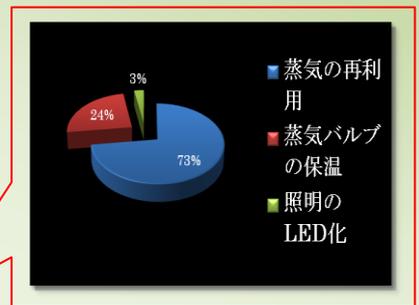
省エネ対策設備

◎ 工場内の使用頻度の高い 18 個の高天井用ランプを LED ランプに改善した。

● 省エネ効果等

◎ 削減効果

項目	省エネ量		CO ₂ 削減量 (t-CO ₂ /年)
	都市ガス (Nm ³ /年)	電気 (kWh/年)	
蒸気の再利用	80,881	—	184.0
蒸気バルブの保温	21,001	—	61.6
照明の LED 化	—	17,892	6.8
削減量(合計)	107,882	17,892	252.4



◎ 運転コスト削減額：8,271 千円

◎ 総工事費：23,053.8 千円

◎ 回収年数：3 年