



既存設備をそのまま活用した ボイラーの省エネ！

※以下のようなボイラーの使用状況であれば、
燃料コストを削減できる可能性があります！

- ☑ ボイラーの**設定蒸気圧が0.5～0.6MPa以上**
- ☑ **貫流式ボイラーを3台以上使用**
- ☑ **蒸気配管途中でドレンが多く出ている**
- ☑ **ボイラー室と設備・機械までの距離があり蒸気配管が長い**



付加機器の接続で既存のボイラーの蒸気の質を変えて 燃料コストを削減する“サイクロン式蒸気改質装置”

赤い機器が
サイクロン式蒸気改質装置です！



ほとんどの貫流式ボイラーは乾き度が低く水分の多い蒸気(湿り蒸気)を発生させ、配管中に多くのドレン(高温のお湯)が生じています。通常、そのドレンは回収・熱交換されてボイラー給水に利用されますが、過剰なドレン排出を招いているケースが多く(15～20%)、この過剰なドレン排出は過剰なエネルギー消費を招いています。そこで、そのドレン排出を抑える手法として、「サイクロン式蒸気改質装置」があります。

この装置では、水分の多い湿り蒸気を、“絞り減圧効果”により乾き度がアップした蒸気に改質します。そして、減圧し、水分を再蒸発させ安定した高温の乾き蒸気にします。これにより、安定した高温の蒸気は、工場への送気中もドレンになりにくく、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ります。

お問い合わせは

神谷建設株式会社

お気軽にご相談下さい！

444-1335 愛知県高浜市芳川町一丁目3番地11

0566-53-1258

担当:夏目



<http://www.kamiya-ken.co.jp/syo-ene>

神谷 省エネ



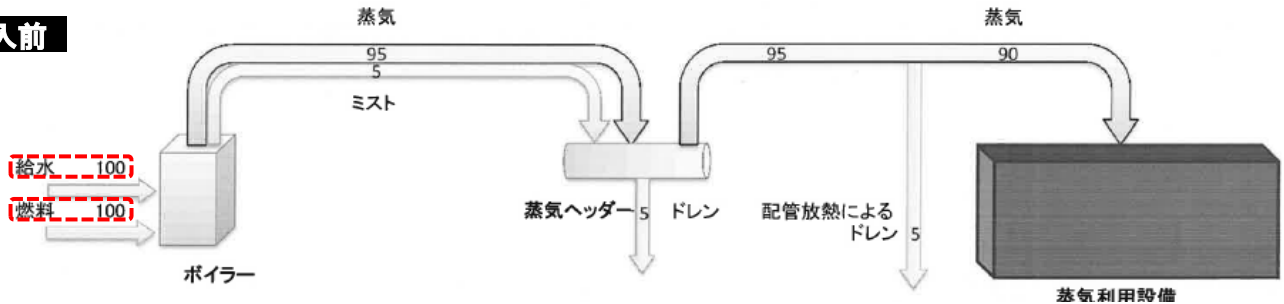
メールでのご連絡は

k-natume@kamiya-ken.co.jp

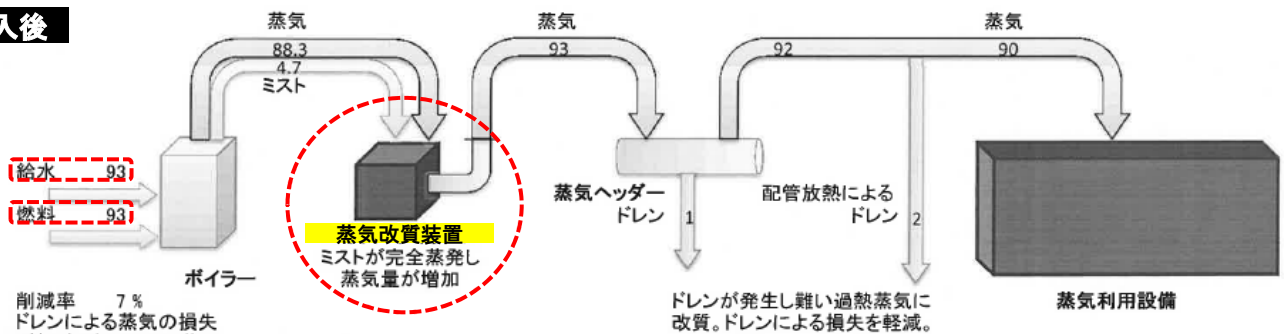
湿り蒸気を乾き蒸気に改質し、ドレン量を大幅削減！ 無駄に蒸気を焚かずに済み、燃料コストを削減！

サイクロン式蒸気改質装置の導入前と導入後で同じ蒸気量を使用する際の比較を
すると、燃料使用量はこのようになります！

導入前



導入後



削減率 7%
ドレンによる蒸気の損失が軽減されるため、蒸気発生量(燃料消費量)を削減できる。

ドレンが発生し難い過熱蒸気に改質。ドレンによる損失を軽減。

※90の蒸気を使用する際に導入前は蒸気が「10」ドレンになっていましたが、導入後はわずか「3」しかドレンにならないのです！

サイクロン式蒸気改質装置は工場で多数導入されています！

No.	利用者	業種	計測データの内容	効果
1	K社 大阪工場	化学工業	減圧弁による省エネ対策からの置き換えで、ドレン削減量の変化を計測	ドレン量削減 16%
2	G下着メーカー	染色業	ドレン量および重油使用量	ドレン量の削減 83% 重油削減 瞬時 35%
3	M染工	染色業	運転圧力の安定(ボイラー出力向上)	例年以上の厳冬時 5%
4	N食品加工会社	食品加工業	ボイラー燃焼状態 燃料使用量	低燃焼運転増加 燃料削減 7.2%
5	J機械部品メーカー	機械製造業	燃料使用量	燃料削減 7%
6	N染工	染色業	燃料の製造原単位	燃料削減 9.8%
7	H飲料メーカー	食品加工業	燃料の製造原単位	燃料削減 8.5%
8	K調味料メーカー	食品加工業	燃料使用量	燃料削減 17%
9	染色加工工場	染色業	燃料の製造原単位	燃料削減 23%



ご興味があれば
お問い合わせ下さい！

◆◆◆ お客様お問い合わせ記入欄 ◆◆◆

今回の記事内容に関しまして、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、お電話にてお問い合わせ下さい。

サイクロン式蒸気改質装置について
もっと詳しく教えてほしい

神谷建設株式会社 環境・省エネ・コスト削減 担当：夏目 宛

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

FAX 0566-53-5305

お電話でのお問い合わせは・・・TEL 0566-53-1258