

RTOの『省エネ診断』のご提案

高い熱回収率 (MAX95%) を誇るRTO

➤➤➤ これ以上省エネできるのか??

➤➤➤ できる!! こともある。

こんなところに着目

RTOにある『2つの特殊性』

① RTOは『空気を燃やしている』ようなもの

➤➤➤ 『排ガス損失』の占める割合が高い

② 溶剤成分は高い発熱量を持っている

➤➤➤ 余剰熱利用による『創エネ』の可能性あり

ビッグデータによる『省エネ診断』

➤➤➤ 潜在している省エネの可能性を明らかに!

1. 診断結果要旨

1) HB弁入出温度差 (HB弁シール性)

5.2 °C

⇒良好です。

2) 温度効率

94.5%

⇒非常に良好です。

3) 各稼働状況における燃料消費量比較

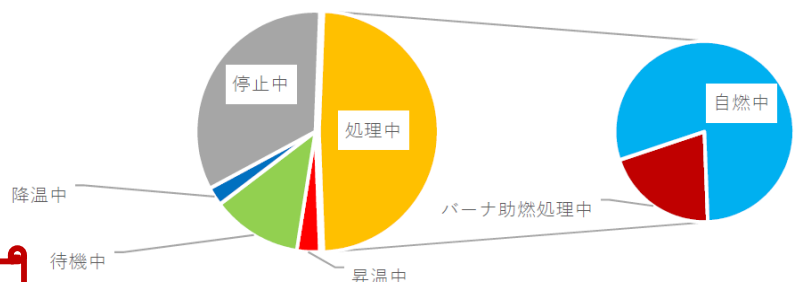
⇒原ガスを処理していない『待機中』に、原ガス処理中よりも多
⇒操業面の問題がなければ、『蓄熱待機』の導入によって、燃

4) 廃熱ボイラ導入メリット (現状の熱余り量からの概算)

蒸気回収メリット	20,400,000 円/年	※蒸気
CO2削減量	367.6 tCO2/年	

診断結果例

【設備稼働状況】



他社RTOも診断可能です。

設備診断→現状把握→省エネ等の改善プランを提案します。