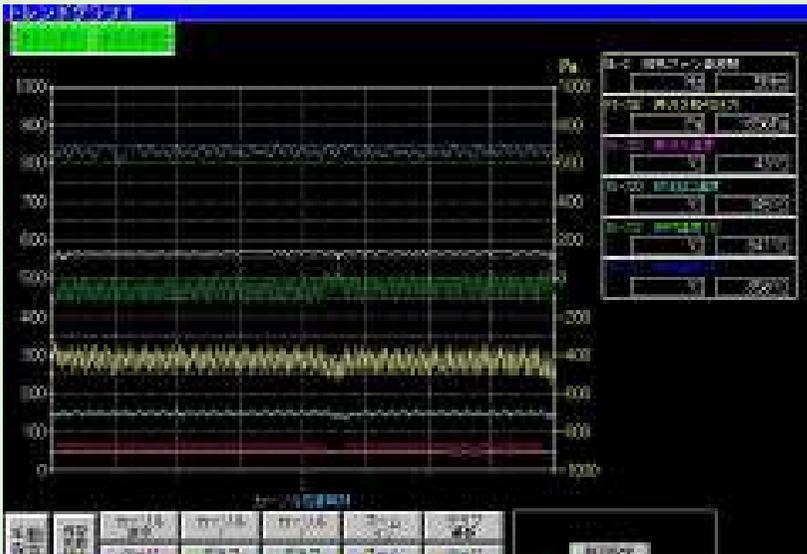
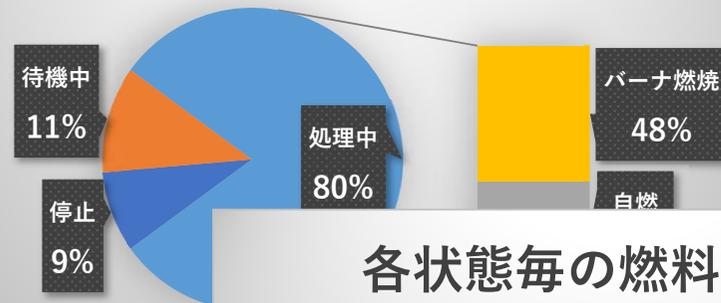


RTO設備診断

現状の運転データから費用対効果の最適な計画を提案



運転状態毎の比率

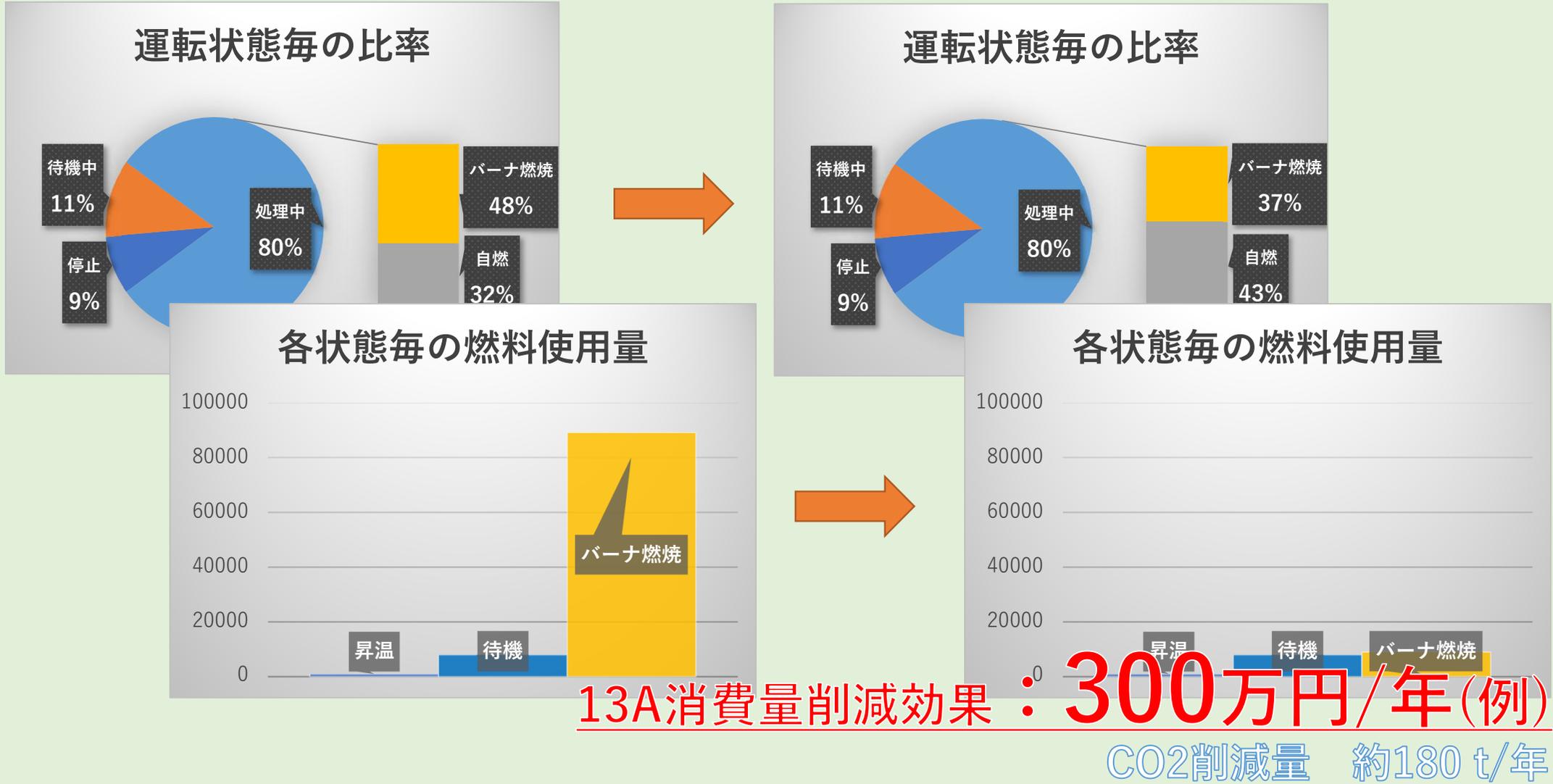


各状態毎の燃料使用量



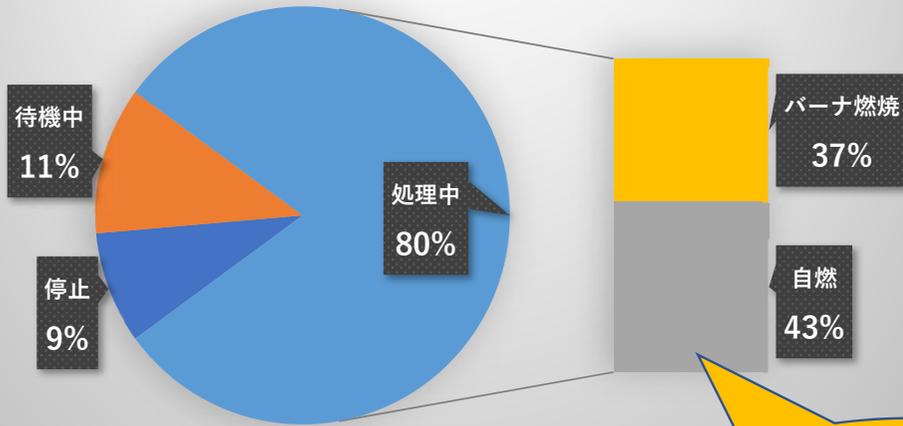
運転データを状態別にし改善内容を検討

熱効率改善



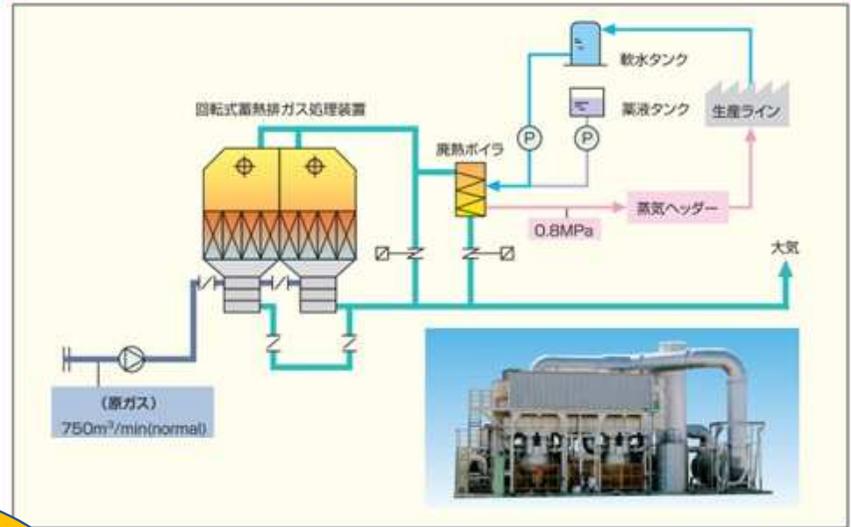
余剰廃熱回収

運転状態毎の比率



余剰熱量を
蒸気で回収

システム実績例1:回転式蓄熱排ガス処理装置+廃熱ボイラ



廃熱ボイラ設置発生蒸気：**1000万円/年(例)**

CO₂削減量 約600 t/年