

S字管式排熱回収装置「エコメリット」による熱回収の最新事例

<p>【A】 給水入口</p>	<p>【A】 排水入口</p>
	
<p>約 14°C</p>	<p>約 68°C</p>
<p>【A】 給水出口</p>	<p>【A】 排水出口</p>
	
<p>約 46°C (約 32°Cの昇温)</p>	<p>約 36°C (約 32°C降温)</p>

<p>【B】 給水入口</p>	<p>【B】 排水入口</p>
	
<p>約 15°C</p>	<p>約 80°C</p>
<p>【B】 給水出口</p>	<p>【B】 排水出口</p>
	
<p>約 52°C (約 37°Cの昇温)</p>	<p>約 42°C (約 38°Cの降温)</p>

弊社阪和工場内にあるエコメリット、おそらく20年以上は使い続けていましたが、この度設備更新を致しました。

旧式の物は現在取り扱っているエコメリットのように集中排水がなく、熱回収効率が悪くなると洗浄ブラシによるS字管部分の掃除、シリカ除去剤による汚れ落とし、またオーバーフローによる汚れの排出など行ってまいりましたが、それでも現役で活躍していました。しかし材質の劣化やメンテナンス性の向上という理由もあり、昨今の原油高やCO2削減率の向上を目指し設備更新に至りました。

旧式のものとは2連式で回収効率約49%程度を水位しておりましたが、更新したものは1台でも画像Aのパターンで約56%と向上しております。

例えば画像Aの温度で、給水量 5.6t/h・排水量 6.7t/h、稼働時間 1,300h/年、原油単価を 85円/m³・ボイラー効率を90%で試算すると

熱削減量：23,576.9N m³/年

CO2削減量：48,332.7kg/年

削除金額：2,004,038円/年

ぜひ省エネ対策及びCO2削減に、汚れた排水からの熱回収“S字管式排熱回収装置「エコメリット」”を貴社でもご利用ください。

朝日加工株式会社

環境エンジニアリング部門

2025年3月

※当該装置のご見学は可能です。お気軽にお問い合わせください