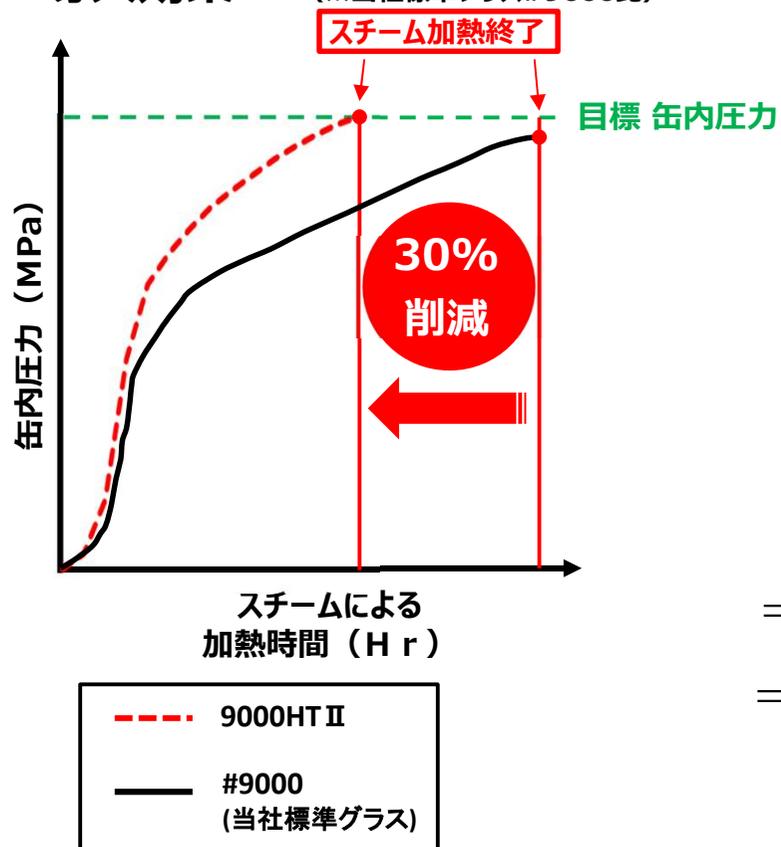


～運転操作～

缶内圧力が目標値に到達するまで外套にスチームを投入

～導入効果～

(※当社標準グラス#9000比)



種類	#9000	9000HT II
スチーム投入時間比	1	0.7 (30%↓)

↓
スチーム削減の効果から
U値に換算すると

U値比	1	1.6
-----	---	------------

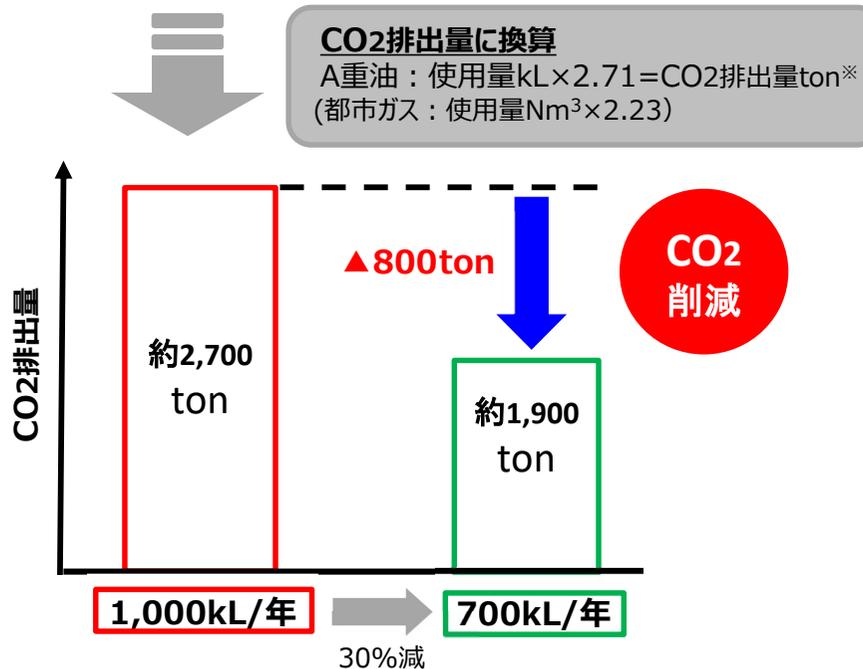
⇒グラスの変更でU値が1.6倍に向上

⇒グラス耐食性についても、1年使用で減肉なし
(当社点検結果による)

ガラス種類の変更 (標準ガラス # 9000 ⇒ 高伝熱ガラス # 9000HT II) によるCO2削減例

～導入効果例～

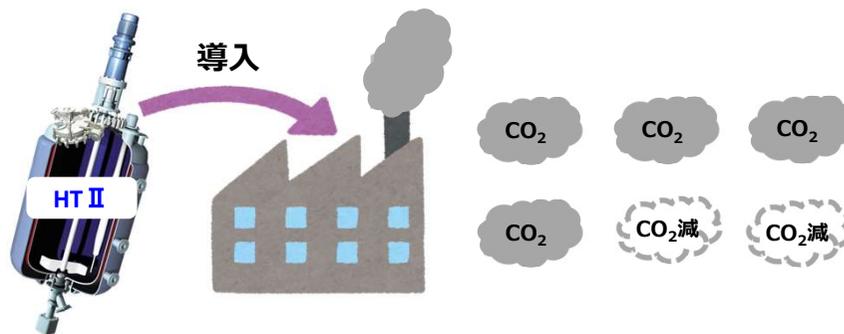
- 9000HT II の伝熱性能向上によりスチームの使用量が30%抑制
- 生産に使用している重油量を1,000kL/年とすると



※燃料別の二酸化炭素排出量の例-環境省による

ガラスを9000HT IIに変更するだけで
カーボンニュートラル社会へ貢献

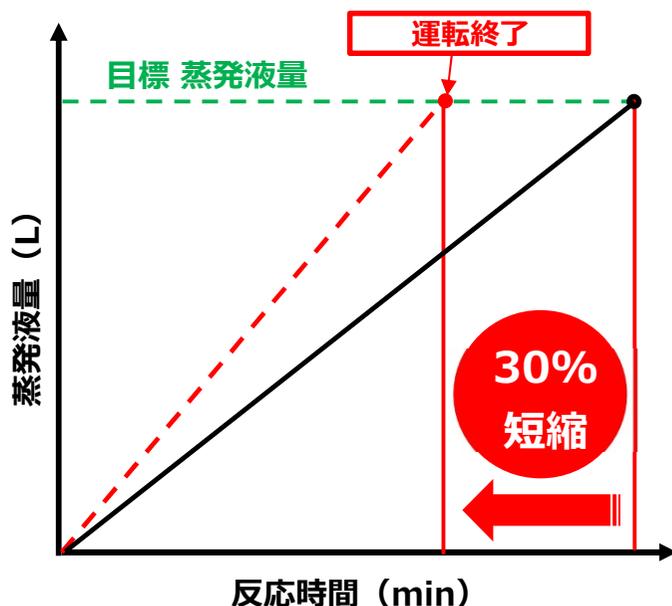
- ・生産に使用する燃料減少によるCO2削減
⇒高い省エネ効果
- ・日本でも炭素税が導入される予定
世界平均で1tonあたり約7,500円
(2019年度調査)
⇒燃料コストの低減、節税対策にも有効



～運転操作～

濃縮工程において、内容液の蒸発液量で管理

～導入効果～



種類	#9000	9000HT II
反応時間比	1	0.7 (30%短縮)

↓
蒸発量から熱量を算出
U値に換算すると

U値比	1	1.4
-----	---	------------

⇒9000HT II への変更でU値が1.4倍に向上

- ・スチーム消費量の低減による省エネ効果
- ・反応時間短縮によるスムーズな生産管理