

令和5年度補正予算「省エネルギー投資促進・需要構造転換支援事業費補助金」
「工場・事業場型」における『先進設備・システム』公開用概要書

製造会社情報（コンソーシアムの場合は、幹事社）

設備/システム名	炭酸飲料製造ラインプレ冷却システム
型番	
会社名	三菱重工サーマルシステムズ株式会社
本社所在地	東京都千代田区丸の内三丁目2番3号 丸の内二重橋ビル
会社WEBページURL	https://mth.mhi.com
製品紹介ページURL	https://www.mhi-mth.co.jp/catalogue/data/722/

製品についてのお問い合わせ先

連絡先	三菱重工サーマルシステムズ株式会社 営業部熱ソリューション営業課 坂井正頌 08086528872
-----	---

登録設備情報

導入可能な主な業種・分野	E. 製造業		
導入対象となる分野・プロセス	飲料工場・炭酸飲料の製造プロセス、その他 空気調和設備、冷水を大温度差で冷却するシステム		
導入事例の省エネ量（原油換算：kl）	161.0	kl/年	
工場・事業場当たりの想定省エネ率	—	%	
設備・システム当たりの想定省エネ率	36.0	%	
導入事例における費用対効果（年間）	8.1	kl/千万円	
1台又は1式当たりの想定導入価格（参考）	200,000,000	円	
保守・メンテナンス等の年間ランニング費用	4,000,000	円/年	

製品・システムの概要

本技術は、炭酸飲料製造プロセスにおけるエネルギー消費量を画期的に削減できるシステムです。炭酸飲料は炭酸を充填するために製品によっては0℃近くまで製品液を冷やします。この時、従来は0℃以下のブラインを冷凍機で製造し単段で一気に冷却しておりエネルギー消費の多いプロセスとなっておりました。製品（処理水とシロップの混合液）混合前の水は冷却前30℃近い温度で入水してくるため、効率の良い5℃レベルの冷水で冷やすことで効率の悪いブライン冷凍機の負荷を下げることが可能という点に着目しました。そこで5℃冷水でプレ冷却し、0℃以下のブラインで本冷却する2段冷却の仕組みを構築いたしました。

先進性についての説明

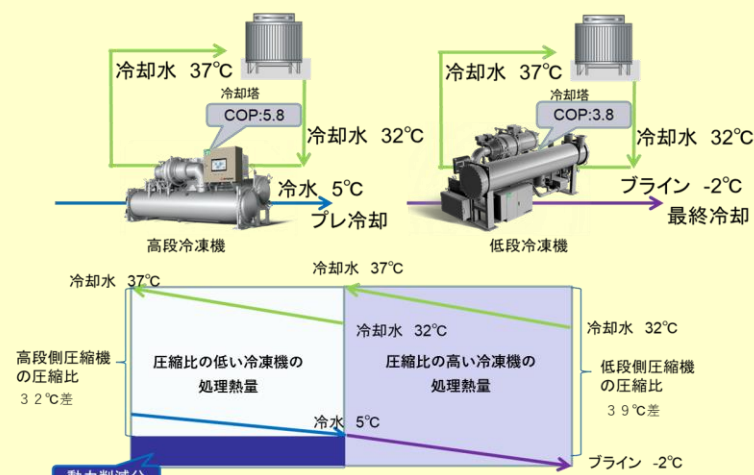
革新的な技術「飛躍的な性能向上が期待できる技術」
20年前の-2℃レベルのブライン冷凍機のCOPは3.0でしたが、技術革新により同様の温度帯のブライン冷凍機のCOPは3.8と25%ほど効率が向上しています。加えて5℃レベルの冷水の場合COPは5.8まで向上するため本システムの様にプレ冷却を組み合わせることで大幅な省エネルギー（図-1）が可能です。
また、熱源機の最大能力は最大冷却負荷の製品に合わせ選定されますが、製造ラインは製品（ペットボトルのサイズ、製品液種）や季節により冷却温度や冷却熱量が変化するため熱源機は中間負荷で多くの時間運転します。本技術は2段冷却は固定速機でも省エネ効果はありますが、熱源機にインバーターターボ冷凍機（図-2）を用いることで中間負荷ではその効果が何倍にも増加することが分かり、製品種別による効率悪化を防ぐことが出来ます。本技術を適用することで単純な冷凍機更新では得られない大幅な省エネルギー効果を実現します。

製品・システムの概要・イメージ図

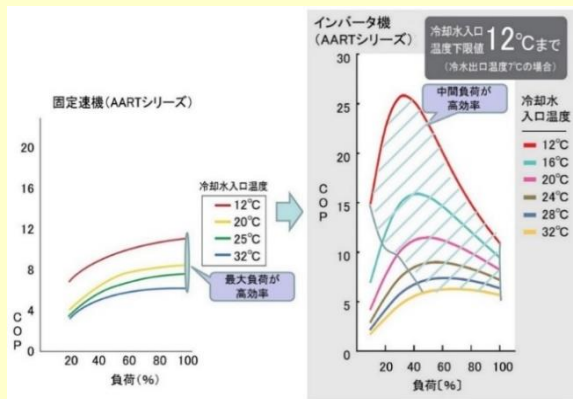
炭酸飲料製造設備の炭酸充填時の冷却を高効率化させるシステムです。図1プレ冷却、図2中間負荷でのCOP増加を示します。製造設備の大きさや冷却温度、処理水混合比はお客様により異なるため、徹底したヒアリングと調査によりお客様の現状を把握します。調査結果から熱バランス計算、適用時の効果試算、最適な熱源機の提案、工事までワンストップで実施いたします。

図ー1 プレ冷却による動力削減イメージ、

図ー2 固定速とインバータ冷凍機の性能の違い



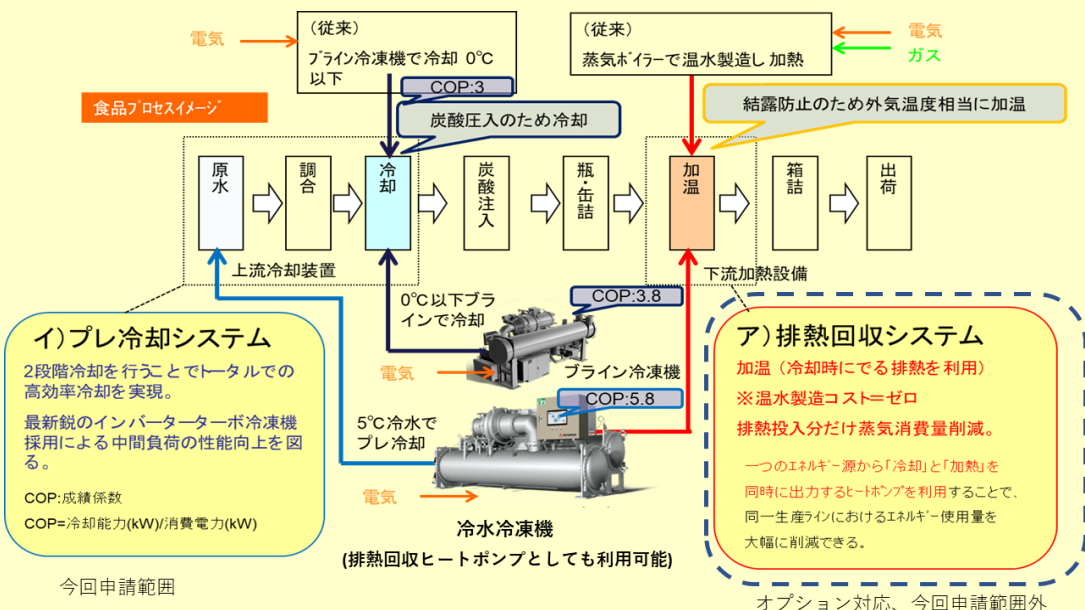
プレ冷却による動力削減イメージ



導入事例の概要・イメージ図

業種・分野	飲料工場	対象設備・プロセス	炭酸飲料の製造
-------	------	-----------	---------

炭酸飲料の製造ラインでは、下図の様に炭酸ガス充填のために冷却してします。この冷却を従来のブラインチラーから高効率なインバーターターボ冷凍機で2段階冷却するシステムに変更することで約36%程度の省エネ効果が見込めます。下図イ) プレ冷却システム。更に、下図のア) 排熱回収システムに示す通り5°C冷水出し冷凍機の冷却水排熱を製造工程の下流の加熱設備に利用することで冷水製造中は蒸気の削減ができさらなる省エネルギーが可能となります。(オプション対応、適用可否はお客様さま運用状況によるため要調査必要)



今回申請範囲

オプション対応、今回申請範囲外