

令和6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	蒸気式チェストロールアイロナー
製品種別	エネルギー負荷設備(本体設備)
型番	EXP
会社名	アイナックス稲本株式会社
本社所在地	東京都品川区大崎5丁目1番11号 住友生命五反田ビル7階
会社WEBページURL	https://www.inax-corp.co.jp
製品紹介ページURL	https://www.inax-corp.co.jp/products/detail/exp-2.html

製品についてのお問い合わせ先

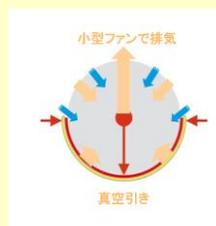
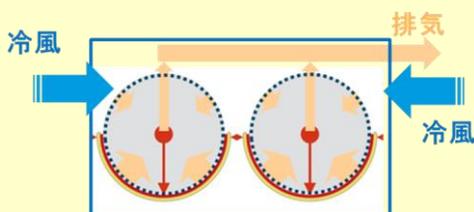
連絡先	アイナックス稲本(株) 業務部・飯澤 (Tel. 03-3493-5376)
-----	--

登録設備情報

導入可能な主な業種・分野	R. サービス業 (他に分類されないもの)	E. 製造業	
導入対象となる分野・プロセス	リネンサプライ工場における仕上げ工程		
導入事例の省エネ量 (原油換算 : kl)		16.7	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		20.6	%
導入事例における費用対効果 (年間)		4.2	kl/千万円
1台又は1式当たりの想定導入価格 (参考)		39,484,000	円
保守・メンテナンス等の年間ランニング費用		1,200,000	円/年

製品・システムの概要

リネンサプライ工場の中で30%以上の熱エネルギーを要するアイロン仕上げ工程で使用するチェストロール型アイロナーの省エネ機種である。薄い柔軟なチェスト部にローラでリネンを接触・圧迫させることにより有効的に熱エネルギーをリネンに伝達し、省エネ及び高生産性を両立する。また、リネンから蒸発した水蒸気をローラ内部に吸引することで多くの外気を機内に取り込まないのも省エネのポイントである。チェスト部が分厚く柔軟性がない旧型固定チェストロールアイロナーに比べ、ローラとチェスト部の密着性が安定し、高生産性と高品質が維持できる。また、カレンダーロール型に比べ周囲への放熱も少なく20%以上の省エネ率が見込まれる。



先進性についての説明

- ① チェストロール型は加熱面積が小さいため、立上げ時や休止時における無駄なエネルギーが抑制できる。リネンの加熱と水分除去の速度が早い。
- ② 高い熱伝導率と高生産を実現した独自技術による二重構造のチェスト部を採用。
- ③ ローラをチェスト面に押し付ける圧下力を調整し生産能力を向上させることが出来る構造。

製品・システムの概要・イメージ図

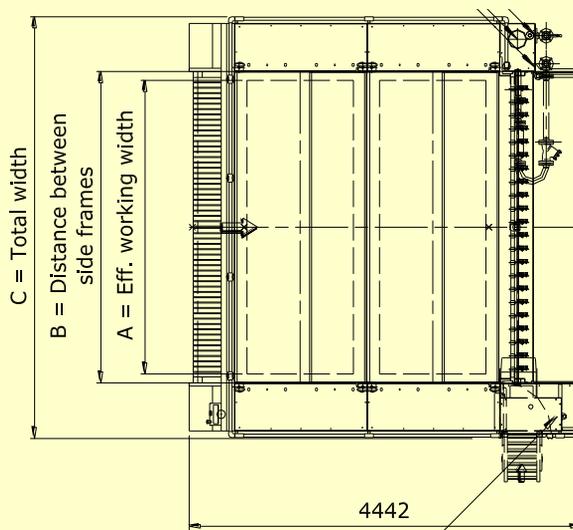
<標準仕様>

アイロン幅：3000mm、3300mm、3500mm、4000mm
 ロール本数：1～3

<基本寸法 (mm)>

A=3000 B=3200 C=4441
 A=3300 B=3500 C=4741
 A=3500 B=3700 C=4941
 A=4000 B=4200 C=5441

下図はバキューム付き手投入コンベアを
 ロール本体が制御できるタイプを示す。



導入事例の概要・イメージ図

業種・分野	リネンサプライ業	対象設備・プロセス	仕上設備
<p><導入事例の設備></p>			
<p>導入前の設備：カレンダーロール機 IRV-334×1台</p>			
<p>導入後の設備：フレキシブルチェスト機 EXP 2×1200×3300×1台</p>			
<p><仕上処理する品物、運転条件></p>			
<p>シート：乾燥重量 600kg/h</p>			
<p>残水率 仕上げ前 40% 後 2%</p>			
<p>稼働時間：7.5h/日</p>			
<p>休憩時間：1.5h/日</p>			
<p>稼働日数：300日/年</p>			
<p><省エネ効果></p>			
<p>原油換算エネルギー削減量：16.7kL/年</p>			
<p>省エネ率：20.6%</p>			



入替え

