

製品・システムの概要・イメージ図

【工場の加湿用途】
ボイラーや電極式加湿設備から置換えて
大幅省エネを達成(95%)

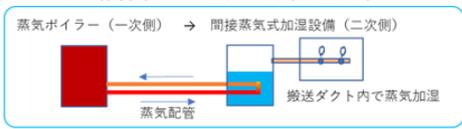


図1 従来の蒸気ボイラーによる工場加湿例

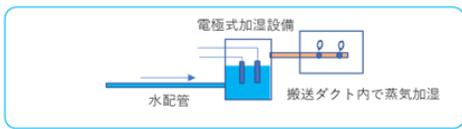


図2 従来の電極式加湿設備による工場加湿例

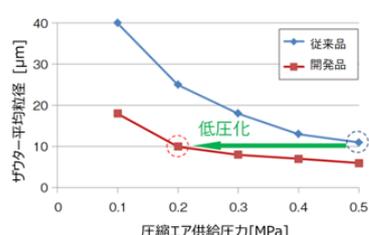


図3 ノズル性能比較

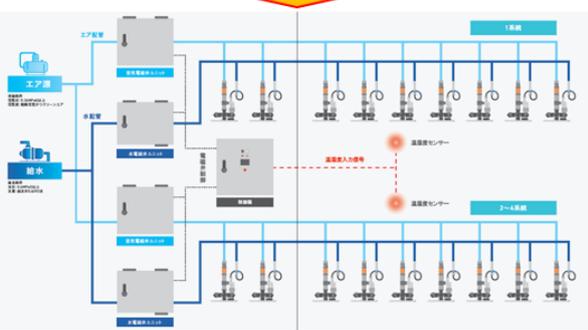
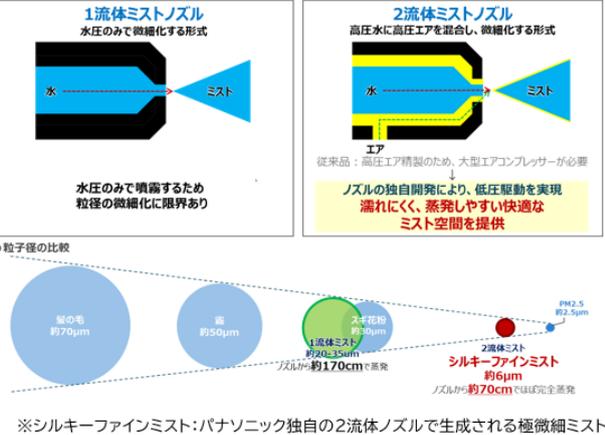


図4 二流体加湿装置導入後の工場加湿例



※シリカファインミスト: パナソニック独自の2流体ノズルで生成される極微細ミスト

導入事例の概要・イメージ図

| 業種・分野 | 電子部品製造 | 対象設備・プロセス | 工場加湿システム |
|--|--------|-----------|----------|
| <p>【導入事例（先行実証）の概要】</p> <ul style="list-style-type: none"> 導入施設：電子部品実装工場 二流体式ミストノズル：26個 (噴霧ユニット6台(4方向噴霧) + 1台(2方向噴霧)相当) 水配管、エア配管：1式 高圧エア供給設備：1式(付帯設備を利用) 水供給施設：1式 純水化装置：1台 制御装置：1台(湿度センサー制御) 工場面積：1627.5m² 加湿量：54kg/h | | | |
| <p>【年間の省エネ効果】</p> <p>①従来設備の年間消費エネルギー量 = (従来設備の消費電力43.5kW(加湿量54kg/hの運転時消費電力) × 稼働時間1478.4h(負荷率0.7含む)) = 64310.4kWh(原油換算14.34kL/年)</p> <p>②本設備の年間消費エネルギー量 = (本設備の消費電力2.005kW(加湿量54kg/hの運転時消費電力) × 稼働時間1478.4h(負荷率0.7含む)) = 2964.2kWh(原油換算0.661kL/年)</p> <p>③年間消費エネルギー量の削減効果 = ① - ② = 61346.2kWh(原油換算13.7kL/年)</p> | | | |
| <p>事業場単位での省エネ率： 95.4% (1事業所に、加湿設備が1式あるとした場合の置換えによる省エネ効果)</p> | | | |

