

1 加熱専用型の適用例

(1) フィールド試験先と試験期間

フィールド試験先	トヨタ自動車株式会社 元町工場殿
用途	自動車用鉄系部品（約 40kg）に関する洗浄液加温
フィールド試験期間	平成 21 年 7 月～平成 22 年 2 月

(2) 導入効果の試算結果

	ランニングコスト [万円/年]	エネルギー消費量 [GJ/年]	CO ₂ 排出量 [ton-CO ₂ /年]
従来システム	320	1,895	97
開発システム	119	743	32
削減率	63%	61%	67%

※ 1 従来システムは一般的なガスボイラシステムを想定しています。なお、実際にトヨタ自動車株式会社元町工場殿で使用されている機器とは異なります。

※ 2 運転時間は、平日の 2 2 時間操業を想定しています。

※ 3 熱負荷および外気条件は、トヨタ自動車株式会社元町工場殿での実測値に基づいています。

2 冷却・加熱兼用型の適用例

(1) フィールド試験先と試験期間

フィールド試験先	アイシン・エイ・ダブリュ株式会社 蒲郡工場殿
用途	自動車用鉄系部品（約 3kg）に関する切削液冷却と洗浄液加温
フィールド試験期間	平成 21 年 1 月～平成 22 年 2 月

(2) 導入効果の試算結果

	ランニングコスト [万円/年]	エネルギー消費量 [GJ/年]	CO ₂ 排出量 [ton-CO ₂ /年]
従来システム	111	676	32
開発システム	34	207	9
削減率	70%	69%	73%

※ 1 従来システムは一般的なガスボイラシステムとチラーを想定しています。なお、実際にアイシン・エイ・ダブリュ株式会社蒲郡工場殿で使用されている機器とは異なります。

※ 2 運転時間は、平日の 2 4 時間操業を想定しています。

※ 3 熱負荷および外気条件は、アイシン・エイ・ダブリュ株式会社蒲郡工場殿での実測値に基づいています。