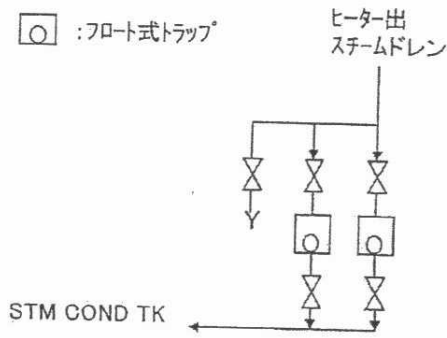


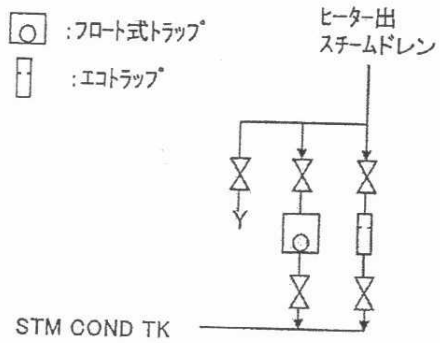
2006年8月21日にトラップ診断機を使用してのチェックにより、スチームヒーター南側HSTトラップに時間当たり50KG/Hの洩れ(シート洩れによるスチームロス)があることが確認された。
 同型式のトラップへの交換を検討したが製造中止になっており又、同仕様のトラップへの交換の場合は、配管工事を伴うことも分かった。
 2006年11月2日に省エネに有効との情報を得ていた、メンテナンスのエコトラップ(オリフィス式)に交換した。

2. トラップ交換概要説明

◆ トラップ交換前フロー図

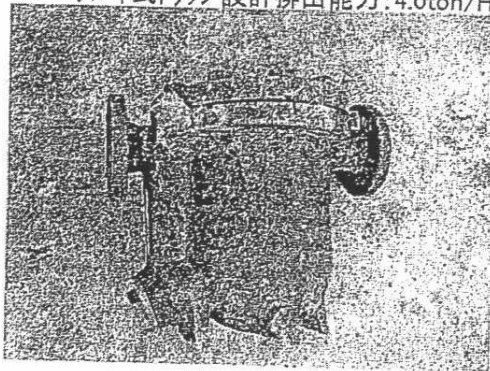


◆ トラップ交換後フロー図



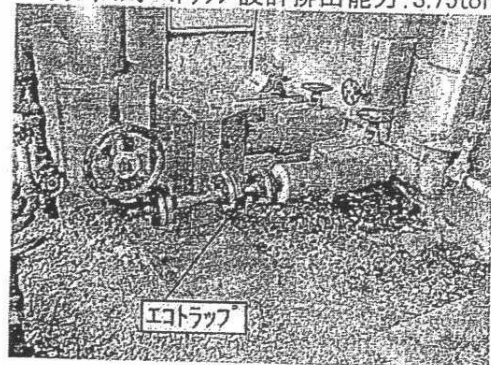
◆ 取外フロート式トラップ

・フロート式トラップ設計排出能力: 4.0ton/Hr

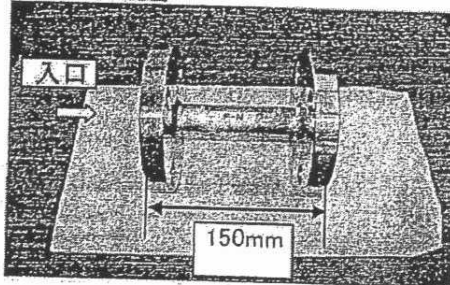


◆ エコトラップ取替後

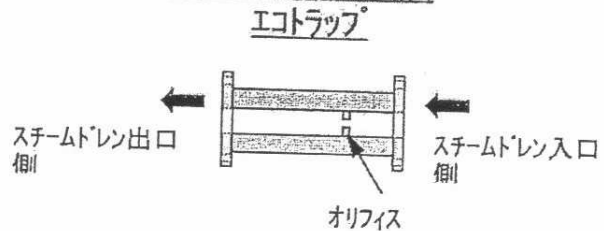
・オリフィス式エコトラップ設計排出能力: 3.75ton/Hr



◆ エコトラップ



◆ エコトラップ構造概略図



3. エコトラップ交換後の省エネ効果概算

製造プラントの代表グレードである(A)グレード及び(B)グレードでトラップの省エネ効果を確認した。

◆ スチーム削減効果 * 添付資料-1参照

(A)グレード: 0.35ton/H

(B)グレード: 0.30ton/H

* 使用量平均値: 0.325ton/H

交換前のトラップに50KG/Hの洩れがあり、ロス分を差し引いても0.27ton/Hの削減効果が確認された。

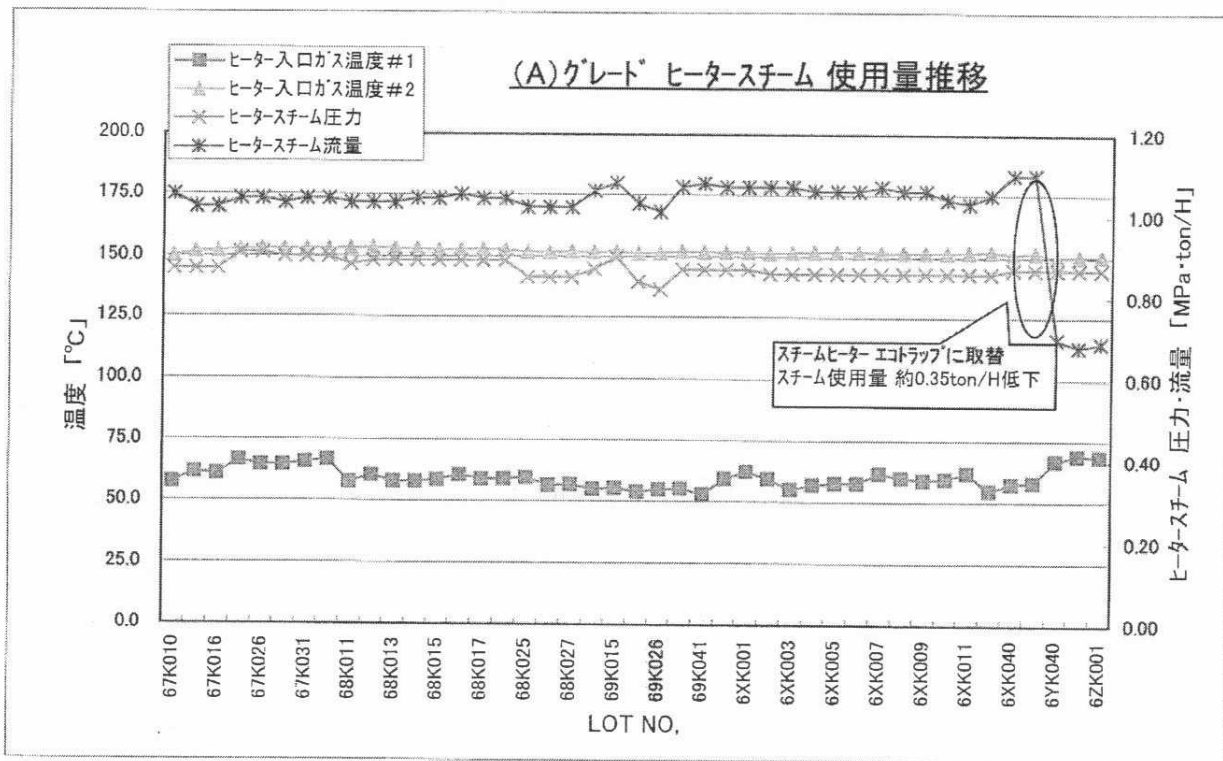
◆ スチーム削減効果

$$0.27\text{ton/Hr} * 8,000\text{Hr} = 2,160 \text{ ton} \quad *1)$$

*1) 年間運転時間: 8,000Hr

※スチームヒータートラップは2重化されており、今回交換したトラップはフロー図からも確認できるようにドレン排出により有効に働き、効果的であったと推測する。

◇(A) グレート



◇(B) グレート

