

**もやもやの
解決リーフレット**



蒸気に関する
様々な**したい!**の
お役に立ちます。



省エネ目標を達成**したい!**



設備の不具合を減ら**したい!**



生産効率を上げて省力化**したい!**



製品の安全性を高く維持**したい!**

したい! 課題解決に向けて
まずは**現状把握**から



問題の所在確認
問題の原因特定

ヒアリング

- お客様の目標やお困りごとなどをお聞きます。

調査・診断

- 工場内のウォークスルー調査
- 帳票データ等の解析
- 蒸気質等の診断

課題と目標の共有

- 調査診断結果の共有
- 見えた課題の共有
- 解決目標の共有

課題解決のご提案

- 課題解決提案の提示
- スケジュールの策定

解決案実施

- 予算取り支援
- 改善工事
- 調整試運転

効果確認

- データによる効果検証
- 解決度の確認と共有
- モニタリング実施

効果の最大化と継続

- 効果を維持するためのご提案
- 更なる効果改善のご提案

解決策実行
効果検証
効果継続

解決策選択
優先順位決定
ロードマップと
目標共有

解決策選択
優先順位決定
ロードマップと
目標共有



工場の蒸気課題あるある

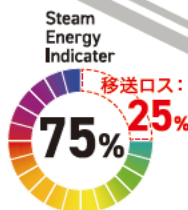
動力室



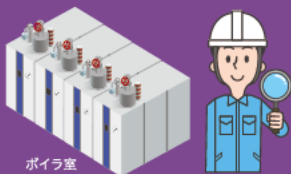
まだまだ改善できる課題があります！



移送設備



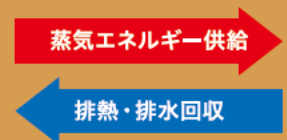
蒸気生産エリア



ボイラ室

- 1 ボイラ総合効率の改善
- 2 無駄なボイラの燃焼 ON-OFF
- 3 早出、休日出勤
- 4 待機ボイラの缶体腐食
- 5 供給蒸気質の低下

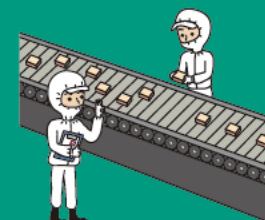
蒸気移送エリア



- 6 蒸気配管等からの蒸気漏れ
- 7 蒸気配管等からの放熱
- 8 蒸気ドレン配管の腐食
- 9 減圧弁、トラップの不具合
- 10 回収ドレン水質の悪化

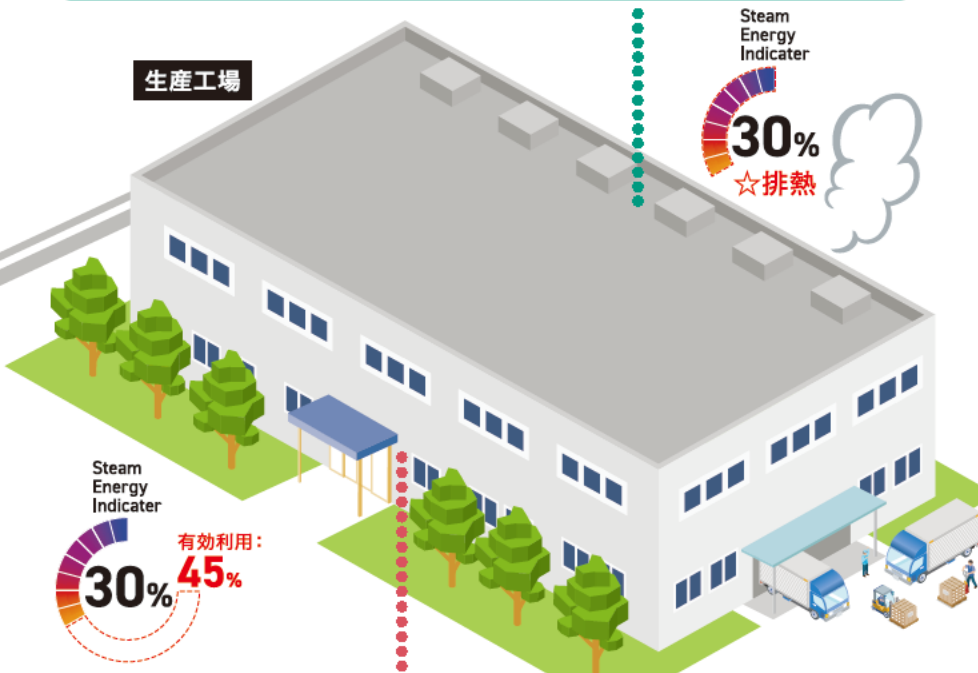
蒸気品質要求エリア

- 17 供給蒸気の安全性確保
- 18 蒸気質の見える化
- 19 HACCP等の食品安全規格遵守



衛生ライン・クリーンルーム

生産工場



蒸気使用エリア



一般製造ライン

- 11 蒸気圧力と温度の安定供給
- 12 蒸気利用効率の改善
- 13 未利用熱の活用、回収
- 14 蒸気制御機器の不具合
- 15 生産設備の原単位把握
- 16 蒸気設備のドレン滞留

課題解決事例

ボイラ設備の省エネ



適用課題

1 2 4 5

お客様の声

今のボイラ設備で
もっと省エネ
できないかな？

忙しいお客様に代わって専門知識を持つ当社が
ボイラの運転データを解析して省エネを実現！

事例
1

ボイラ台数制御の無駄を
省いて総合効率を改善！

改善率：4%

事例
2

弁漏れを早期に見つけて
エネルギーロスを削減！

削減金額：
250万円/年 相当

蒸気の最適供給



適用課題

6 7 8 9 10 11

お客様の声

蒸気や回収ドレンは
理想的に送られて
いるのかな？

せっかく効率良く作った蒸気も適正に送れなければ
大きな熱ロスや機器の不具合を引き起こします！

事例
1

蒸気の移送距離や使用量に
基づいて配管サイズを適正化！

削減金額：
150万円/年 相当

事例
2

ドレン滞留を改善して
ウォーターハンマーを解消！

減圧弁、制御弁などの
不具合解消

課題解決事例

蒸気プロセスの最適化



適用課題

12 13 14 15 16

お客様の声

生産設備で
蒸気をもっと効率よく
使用できないかな？

蒸気プロセスにおける生産性向上とSDGsの達成に
不可欠な排熱回収等を投資不要な成功報酬契約で実現！

事例
1

Kurita Dropwise Technologyで
熱交換率を改善！

改善率：3~5%

事例
2

成功報酬契約で設備投資が
難しかった排熱回収設備を導入！

お客様の
投資リスクゼロ

蒸気質の見える化と改善



適用課題

17 18 19

お客様の声

監査で蒸気の
安全性について
指摘されたけど、
改善できるの？

業界初！蒸気質を「見える化」する蒸気スコア
サービス®で明らかとなった課題を解決し蒸気質を改善！

事例
1

夜間のボイラキャリア
オーバーを発見し改善！

ボイラ運転方法見直しで
キャリアオーバー改善

事例
2

飲適基準からの逸脱を
ボイラ給水の水質改善で解決！

ドレン回収と給水水質
管理で蒸気質も改善

