

ヒートポンプ式希薄アンモニア回収装置

# Heat Pump Diluted Ammonia Recovery Unit

# 2030年への挑戦！ 循環型社会に向けた 省エネルギー革新技術

## 窒素循環型社会の実現

### それは

## エンジニアリングメーカーの

# 使命です

化学業界において、エネルギー消費量の40%を占める蒸留装置の省エネ化は

エンジニアリングメーカーに大きな課題となっています。

当社は、独自のシュミレーションプログラムとグリーン冷媒を使用した新型ヒートポンプを

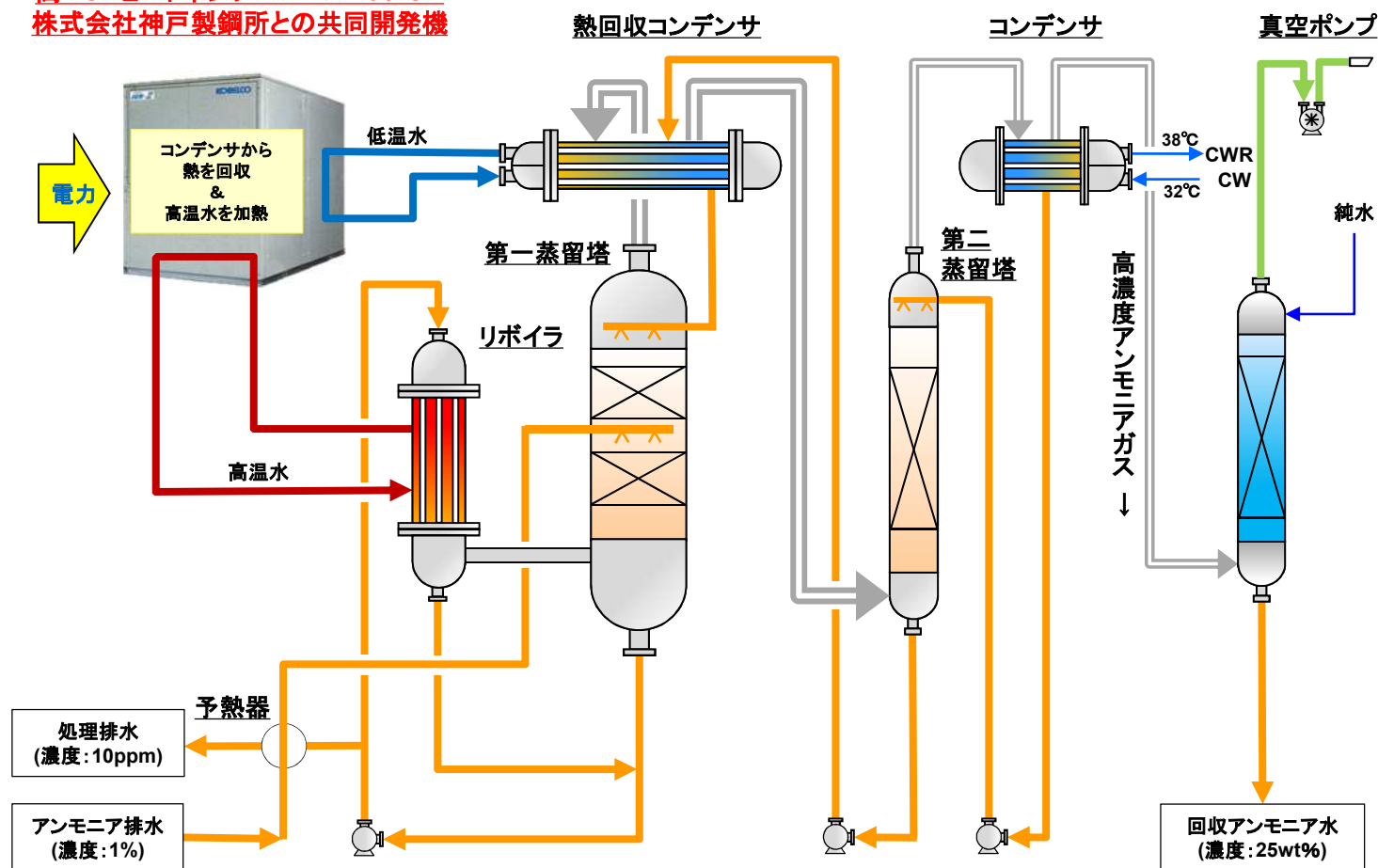
組み合わせることにより、環境性と高い省エネ性を両立させることに成功しました。

# ヒートポンプ式希薄アンモニア回収装置

## Heat Pump Diluted Ammonia Recovery Unit

特許第6681964号

高COPヒートポンプ HEM-HR95-GN  
株式会社神戸製鋼所との共同開発機



### 省エネのポイント

- ・高COPヒートポンプを用いることで、熱回収コンデンサの冷却水から廃熱を回収し、リボイラの熱源として再利用が可能。
- ・熱回収コンデンサを追加することにより、ヒートポンプの低温水温度を95°Cである高温水に極めて近い温度にすることが可能となり、高COPヒートポンプ(COP:5~7.5)採用を実現。
- ・蒸留塔を分割することにより、熱負荷の小さな濃縮部の塔径を回収部の1/3~2/3にすることが可能。

# ヒートポンプ式希薄アンモニア回収装置

## 仕様及び蒸気式蒸留塔とのランニングコスト比較

型式	HP台数		最大処理量		設備動力 (※1)		CO <sub>2</sub> 削減率(※3)		原油換算削減率(※3)		ランニングコストメリット(※2)	
	台数	台	トン/h	トン/h	kw	kw	%	%	%	%	百万円/年	百万円/年
HAR-1	1	台	3.5	ton/h	54.3	kw	76.8	%	75.5	%	28	百万円/年
HAR-2	2	台	7	ton/h	108.6	kw	76.8	%	75.5	%	57	百万円/年
HAR-3	3	台	10.5	ton/h	162.9	kw	76.8	%	75.5	%	85	百万円/年
HAR-4	4	台	14	ton/h	217.2	kw	76.8	%	75.5	%	114	百万円/年
HAR-5	5	台	17.5	ton/h	271.5	kw	76.8	%	75.5	%	142	百万円/年
HAR-6	6	台	21	ton/h	325.8	kw	76.8	%	75.5	%	170	百万円/年
HAR-7	7	台	24.5	ton/h	380.1	kw	76.8	%	75.5	%	199	百万円/年
HAR-8	8	台	28	ton/h	434.4	kw	76.8	%	75.5	%	227	百万円/年
HAR-9	9	台	31.5	ton/h	488.7	kw	76.8	%	75.5	%	255	百万円/年
HAR-10	10	台	35	ton/h	543	kw	76.8	%	75.5	%	284	百万円/年
HAR-15	15	台	52.5	ton/h	814.5	kw	76.8	%	75.5	%	426	百万円/年
HAR-20	20	台	70	ton/h	1086	kw	76.8	%	75.5	%	568	百万円/年
HAR-25	25	台	87.5	ton/h	1357.5	kw	76.8	%	75.5	%	710	百万円/年
HAR-30	30	台	105	ton/h	1629	kw	76.8	%	75.5	%	852	百万円/年

(注記)

※1. 設備動力は、ヒートポンプ動力のみとしています。(付帯機の必要動力は含んでいません)

※2. 蒸気単価:5000円/ton, 電気単価:12円/kw, 年間運転時間:8000hrとして計算

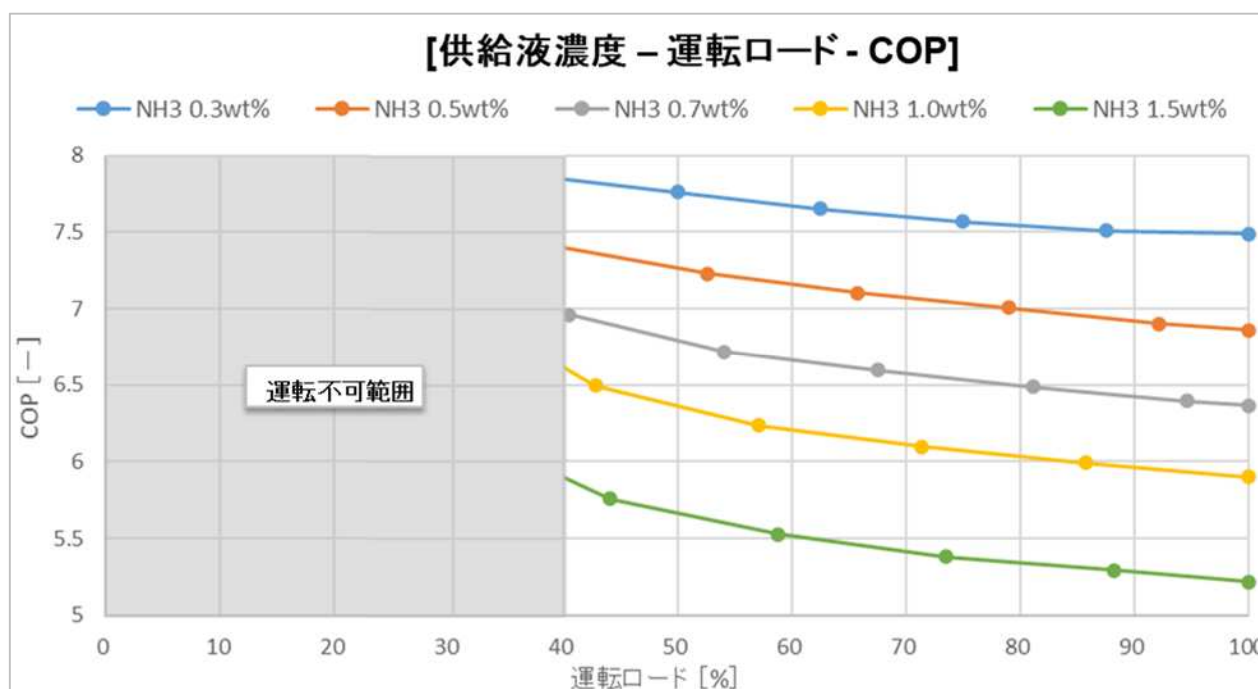
※3. 計算には、資源エネルギー庁資料2020年1月改定の数値を使用

・電力のエネルギー換算:発熱量9.76 GJ/千kWh

・原油換算係数:0.0258 kL/GJ

・蒸気のエネルギー換算:2.573 GJ/ton

※4. 供給液アンモニア濃度:1wt%、ボトムアンモニア濃度:10ppm以下



(注記)

COPは、加熱COPとして表記

# ヒートポンプ式蒸発・蒸留技術

## 特徴

- ・ヒートポンプを用いる事で、コンデンサの冷却水から廃熱を回収し、加熱器(リボイラ等)の熱源として再利用。
- ・蒸気の使用量を削減し、ランニングコストダウンを実現。
- ・汎用ヒートポンプの性能を最大限に引き出すことで、CO<sub>2</sub>を70%以上削減。
- ・複雑な構造ではなく、導入・運用が容易。

## 画期的な省エネフロー

- ・高COPヒートポンプの性能を最大限発揮できるフローをご提案。
- ・消費エネルギーの少ない蒸留システムを実現。

## 熱回収蒸留計算に柔軟性の高いソフトを自社開発

- ・蒸留塔の必要エネルギーを解析。
- ・ヒートポンプと熱回収コンデンサとの任意組合せを自動計算。
- ・二塔分割式蒸留塔計算にも対応。
- ・装置全体の安定運転に不可欠な、立上げ、定常、停止操作の制御シミュレーションが可能。
- ・蒸留塔とヒートポンプとの連動性を向上。

## 汎用ヒートポンプを採用

- ・部品供給、メンテナンスも安心。
- ・予備機を含んだ台数制御を採用しており、操業安定性を向上。



汎用ヒートポンプ式蒸留装置  
(当社本社工場内に設置した試験機)



汎用ヒートポンプ  
(株式会社神戸製鋼所製)

# 「グリーン冷媒」採用の高温高COPヒートポンプ 「HEM-HR95-GN」

(95°C温水取出機:株式会社神戸製鋼所共同開発機)

- ・最高 COP 7.5の高COP
- ・蒸留塔コンデンサ冷却水から  
50~73°Cの排熱を回収
- ・最高95°Cの温水供給により  
蒸気使用量の削減に貢献
- ・地球環境に優しい冷媒を採用



型式	HEM-HR95-GN
加熱能力 ※1	320kW
電気入力 ※1	42.7kW
COP ※1	7.5
電圧	200V / 400V
設置場所 ※2	屋内 / 屋外
ユニットサイズ(屋外仕様)	W1.26m × L2.40m × H2.54m
冷媒	R1224yd(Z) (不燃、GWP1以下)
高圧ガス手続き	不要

※1 温水95/90°C、熱源水73/68°Cの場合

※2 防爆は対応しておりません

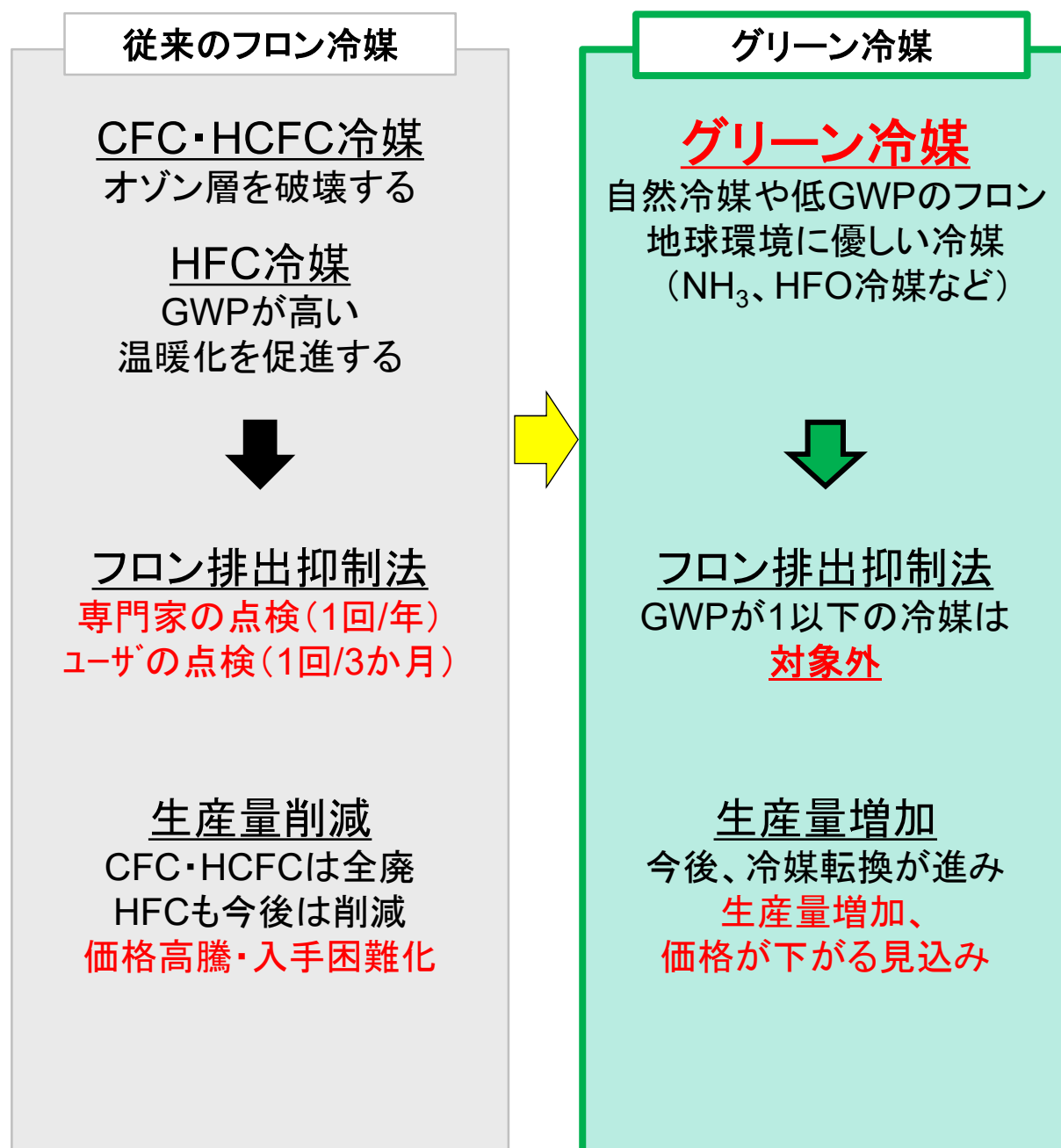
## GWPとは？

Global Warming Potential（地球温暖化係数）のこと。

二酸化炭素（CO<sub>2</sub>）を基準として、温室効果ガスがどれだけ温暖化する能力があるかを表した値です。

フロン類はGWPが数千～1万と高く、大気中に放出されると少量でも大きな影響を与えることになります。

地球温暖化問題から、GWPの低い冷媒への転換が求められています。



# 木村化工機株式会社

KIMURA CHEMICAL PLANTS CO., LTD

本社・エンジニアリング事業部 大阪営業部・尼崎工場

〒660-8567 兵庫県尼崎市杭瀬寺島2丁目1番2号

TEL.06-6488-2509 FAX.06-6488-5023

E-mail:engi-1@kcpc.co.jp

エンジニアリング事業部 東京営業部

〒110-0015 東京都台東区東上野1丁目2番13号 カーニープレイス新御徒町

TEL.03-3837-1831(代) FAX.03-3837-1970

## 化工機事業部

# NET WORK

### サービスネットワーク

- |       |        |  |
|-------|--------|--|
| 東海事業所 | 三島出張所  | 〒411-0942 静岡県駿東郡長泉町中土狩229-7<br>TEL.0559-86-2276 FAX.0559-86-8525             |
|       | 足柄出張所  | 〒250-0123 神奈川県南足柄市中沼68<br>TEL.0465-74-5776 FAX.0465-74-2763                  |
|       | 静岡工場   | 〒417-0002 静岡県富士市依田橋字芝添337-1<br>TEL.0545-32-1085 FAX.0545-32-2089             |
| 中部事業所 | 中部事業所  | 〒455-0057 愛知県名古屋市港区築盛町70-2<br>TEL.052-654-8151 FAX.052-654-8190              |
|       | 名古屋出張所 | 〒455-0024 愛知県名古屋市港区大江町9番1号 東レ(株)名古屋事業場内<br>TEL.052-611-1814 FAX.052-611-3980 |
|       | 知多作業所  | 〒470-2379 愛知県知多郡武豊町字西門82 日油(株)衣浦工場内<br>TEL.0569-72-3126 FAX.0569-72-6648     |
|       | 四日市出張所 | 〒510-0845 三重県四日市市海山道町1丁目1530-1<br>TEL.059-345-1461 FAX.059-345-2318          |
| 中国事業所 | 徳山出張所  | 〒746-0022 山口県周南市野村1丁目19番7号<br>TEL.0834-62-2978 FAX.0834-62-5243              |
|       | 岩国出張所  | 〒745-0813 山口県周南市由加町1-1 帝人(株)徳山事業所内<br>TEL.0834-25-0945 FAX.0834-25-4038      |
|       | 岡山出張所  | 〒702-8041 岡山県岡山市南区宮浜町3番3号<br>TEL.086-902-0770 FAX.086-902-0771               |
|       | 三原出張所  | 〒723-0015 広島県三原市内一町1丁目1番地の1 帝人(株)三原事業所内<br>TEL.0848-62-3173 FAX.0848-62-3222 |
| 四国事業所 | 愛媛工場   | 〒791-3102 愛媛県伊予郡松前町北黒田930<br>TEL.089-984-2145 FAX.089-984-6888               |
|       | 西条出張所  | 〒793-0003 愛媛県西条市ひうち字西ひうち6-15<br>TEL.0897-56-3007 FAX.0897-55-8202            |
| 九州事業所 | 大分工場   | 〒870-0114 大分県大分市小中島三丁目1番2号<br>TEL.097-521-2281 FAX.097-522-3531              |
|       | 鶴崎出張所  | 〒870-0106 大分県大分市大字鶴崎2200番地 住友化学(株)大分工場内<br>TEL.097-527-7145 FAX.097-527-3463 |



■ご用命は