



環境省LD-Techリスト（案）

2021年12月



2021年度 環境省LD-Techリスト（案）（2021年12月）

- 本リストの作成にあたっては、まず、文献の調査結果を整理した上で、業界団体等から情報を収集しています。その後、当該技術に専門的知見を有する有識者からのご意見を踏まえ、科学技術的・客観的観点から情報を整理しています。
- 本リストは、2021年12月までに収集した情報をもとに作成したリストであり、今後も情報収集を継続するとともに、ご意見をいただき更新・充実させていく予定です。

| 項目 | 主な記載内容 |
|-------------------------|--|
| 環境省LD-Tech リストNo. | 設備・機器等ごとにIDを付番。 |
| 区 分 | <p>以下のように、エネルギー源を示した「部門」軸と、エネルギー技術を原理・しくみの違いで整理した「技術」軸に区分。</p> <p>部門1：当該設備・機器等の導入可能性の高い部門 部門2：当該設備・機器等の利用可能性の高い用途、業種、プロセス、輸送手段 技術分類：設備・機器等のカテゴリ（基本的な原理・しくみの種別）</p> <p>※参照：環境省「日本の約束草案要綱（案）」、国立環境研究所「日本国温室効果ガスインベントリ報告書」、エネルギー戦略協議会「エネルギー技術体系」、日本エネルギー経済研究所「エネルギー・経済統計要覧」</p> |
| 設備・機器等 | <p>設備・機器等（システム、設備・機器、部材等）の名称を記載。</p> <p>2030年温室効果ガス46%削減（2013年比）、2050年カーボンニュートラルの達成に向けて、環境省がCO2削減に重要と考える設備・機器等（カテゴリ）を、「CO2削減効果」及び「導入可能性」の観点で選定。</p> |
| 原理・しくみ | 設備・機器等の原理・しくみ、またはCO2削減に資する原理・しくみの説明を記載。 |
| 環境省LD-Tech 水準表への掲載有無 | 環境省LD-Tech水準表に掲載されている設備・機器等を「○」、掲載されていない設備・機器等を「-」として記載。 |
| 記号の 使用方法 | <p>本リスト中の「-」、「・」及び「/」は、下記を示す。</p> <p>「-」：対象項目に該当する情報が存在しない、非対象。</p> <p>「・」：AND条件。例) 空調機（ヒートポンプ・個別方式） → （ヒートポンプかつ個別方式の）空調機</p> <p>「/」：OR条件。例) 空調/産業用プロセス → 空調または産業用プロセス</p> |

| 項目 | 主な記載内容 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------|--|----------------------|----------------------|-----------|----------|------|------|---|---|--------------------|--------------|---|----------|---|--|----------------------|---|---------|---------|---|--|-------------------|--------------------|---|---|---|--|-----------------|---|-----------|------|---|--|-------------------|----------------------|--------|------|---|---|---------------|---------------------|---|------|---|--|--------------|-------------|---|---|---|--|----------|---------|---|------|
| <p>技術熟度</p> | <p>設備・機器等の技術熟度（TRL）をレベル1（基礎研究）からレベル8（量産化/水平展開）で記載。</p> <p>各設備・機器等の製品カタログ及び性能値又は実証実験のプレスリリース、技術開発動向等を参照し、「CO2 排出削減対策強化誘導型技術開発・実証事業におけるTRL（技術熟度）の定義一覧」を踏まえ評価。</p> <p>なお、技術熟度（TRL）がレベル4（実用研究フェーズ）以上である設備・機器を環境省LD-Techリストへの掲載要件の一つとする。</p> <p>※参照：環境省 TRL 計算ツール利用マニュアル<第二版>（右図）</p> <div data-bbox="1131 371 2089 395" style="text-align: center;"> <p>表 1 CO2 排出削減対策強化誘導型技術開発・実証事業におけるTRL（技術熟度）の定義一覧</p> </div> <table border="1" data-bbox="1131 403 2123 946"> <thead> <tr> <th>レベル</th> <th>定義</th> <th>開始時の状況</th> <th>アウトプット</th> <th>実験環境</th> <th>フェーズ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>8</td> <td>製造・導入プロセスを含め、開発機器・システムの改良が完了しており、製品の量産化又はモデルの水平展開の段階となっている。</td> <td>最終製品／最終地域モデルの性能の把握</td> <td>最終製品／最終地域モデル</td> <td>—</td> <td>量産化／水平展開</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>機器・システムが最終化され、製造・導入プロセスを含め、実際の導入環境における実証が完了している。</td> <td>実用型プロトタイプの実環境での性能の検証</td> <td>—</td> <td>実際の導入環境</td> <td>フィールド実証</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>機器・システムの実用型プロトタイプ／実用型地域モデルが、実際の導入環境において実証されており、量産化／水平展開に向けた具体的なスケジュール等が確定している。</td> <td>実用型プロトタイプの基本性能の把握</td> <td>実用型プロトタイプ／実用型地域モデル</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>機器・システムの実用型プロトタイプ／実用型地域モデルが、実際の導入環境に近い状態で実証されており、量産化／水平展開に十分な条件が理論的に満たされている。</td> <td>限定的なプロトタイプ性能の把握</td> <td>—</td> <td>実際に近い導入環境</td> <td>模擬実証</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>主要な構成要素が限定的なプロトタイプ／限定的な地域モデルが機器・システムとして機能することが確認されており、量産化／水平展開に向け必要となる基礎情報が明確になっている。</td> <td>試作部品／試験的モデルの性能の把握</td> <td>限定的なプロトタイプ／限定的な地域モデル</td> <td>実験室・工場</td> <td>実用研究</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>主要な構成要素の性能に関する研究・実験が実施されており、量産化／水平展開に関するコスト等の分析が行われている。</td> <td>主要な構成要素の機能の確認</td> <td>主要な構成要素の試作部品／試験的モデル</td> <td>—</td> <td>応用研究</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>将来的な性能の目標値が設定されており、実際の技術開発に向けた情報収集や分析が実施されている。</td> <td>要素技術の基本特性の把握</td> <td>報告書・分析レポート等</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td>要素技術の基本的な特性に関する論文研究やレポーティング等が完了しており、基礎研究から応用研究への展開が行われている。</td> <td>基本原理の明確化</td> <td>論文・報告書等</td> <td>—</td> <td>基礎研究</td> </tr> </tbody> </table> | レベル | 定義 | 開始時の状況 | アウトプット | 実験環境 | フェーズ | 8 | 製造・導入プロセスを含め、開発機器・システムの改良が完了しており、製品の量産化又はモデルの水平展開の段階となっている。 | 最終製品／最終地域モデルの性能の把握 | 最終製品／最終地域モデル | — | 量産化／水平展開 | 7 | 機器・システムが最終化され、製造・導入プロセスを含め、実際の導入環境における実証が完了している。 | 実用型プロトタイプの実環境での性能の検証 | — | 実際の導入環境 | フィールド実証 | 6 | 機器・システムの実用型プロトタイプ／実用型地域モデルが、実際の導入環境において実証されており、量産化／水平展開に向けた具体的なスケジュール等が確定している。 | 実用型プロトタイプの基本性能の把握 | 実用型プロトタイプ／実用型地域モデル | — | — | 5 | 機器・システムの実用型プロトタイプ／実用型地域モデルが、実際の導入環境に近い状態で実証されており、量産化／水平展開に十分な条件が理論的に満たされている。 | 限定的なプロトタイプ性能の把握 | — | 実際に近い導入環境 | 模擬実証 | 4 | 主要な構成要素が限定的なプロトタイプ／限定的な地域モデルが機器・システムとして機能することが確認されており、量産化／水平展開に向け必要となる基礎情報が明確になっている。 | 試作部品／試験的モデルの性能の把握 | 限定的なプロトタイプ／限定的な地域モデル | 実験室・工場 | 実用研究 | 3 | 主要な構成要素の性能に関する研究・実験が実施されており、量産化／水平展開に関するコスト等の分析が行われている。 | 主要な構成要素の機能の確認 | 主要な構成要素の試作部品／試験的モデル | — | 応用研究 | 2 | 将来的な性能の目標値が設定されており、実際の技術開発に向けた情報収集や分析が実施されている。 | 要素技術の基本特性の把握 | 報告書・分析レポート等 | — | — | 1 | 要素技術の基本的な特性に関する論文研究やレポーティング等が完了しており、基礎研究から応用研究への展開が行われている。 | 基本原理の明確化 | 論文・報告書等 | — | 基礎研究 |
| レベル | 定義 | 開始時の状況 | アウトプット | 実験環境 | フェーズ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 8 | 製造・導入プロセスを含め、開発機器・システムの改良が完了しており、製品の量産化又はモデルの水平展開の段階となっている。 | 最終製品／最終地域モデルの性能の把握 | 最終製品／最終地域モデル | — | 量産化／水平展開 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7 | 機器・システムが最終化され、製造・導入プロセスを含め、実際の導入環境における実証が完了している。 | 実用型プロトタイプの実環境での性能の検証 | — | 実際の導入環境 | フィールド実証 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 6 | 機器・システムの実用型プロトタイプ／実用型地域モデルが、実際の導入環境において実証されており、量産化／水平展開に向けた具体的なスケジュール等が確定している。 | 実用型プロトタイプの基本性能の把握 | 実用型プロトタイプ／実用型地域モデル | — | — | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 5 | 機器・システムの実用型プロトタイプ／実用型地域モデルが、実際の導入環境に近い状態で実証されており、量産化／水平展開に十分な条件が理論的に満たされている。 | 限定的なプロトタイプ性能の把握 | — | 実際に近い導入環境 | 模擬実証 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 主要な構成要素が限定的なプロトタイプ／限定的な地域モデルが機器・システムとして機能することが確認されており、量産化／水平展開に向け必要となる基礎情報が明確になっている。 | 試作部品／試験的モデルの性能の把握 | 限定的なプロトタイプ／限定的な地域モデル | 実験室・工場 | 実用研究 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | 主要な構成要素の性能に関する研究・実験が実施されており、量産化／水平展開に関するコスト等の分析が行われている。 | 主要な構成要素の機能の確認 | 主要な構成要素の試作部品／試験的モデル | — | 応用研究 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | 将来的な性能の目標値が設定されており、実際の技術開発に向けた情報収集や分析が実施されている。 | 要素技術の基本特性の把握 | 報告書・分析レポート等 | — | — | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 要素技術の基本的な特性に関する論文研究やレポーティング等が完了しており、基礎研究から応用研究への展開が行われている。 | 基本原理の明確化 | 論文・報告書等 | — | 基礎研究 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|---------------------|-----|------------------------------|-----------------------------|---|------|------------|---|------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000001 | 産業・業務 (業種共 通) | 空調 | 空調機 (ヒートポン プ・個別方 式) | ガスヒートポンプ | 室外機内のコンプレッサの駆動をガスエンジンで行うヒートポンプ方式の空気調和機。 | 8 | 13 | 省エネルギー性能の 高い設備・機器等 の導入促進 業種 横断 | 表1-7 | ○ |
| L-000002 | | | | パッケージエアコン (店舗・ オフィス用) | 電動圧縮機を用いるヒートポンプ式の空気調和機で、冷房能力が4 ～28kW程度。主に店舗・オフィス向け。 | 8 | 13 | 省エネルギー性能の 高い設備・機器等 の導入促進 業種 横断 | 表1-7 | ○ |
| L-000003 | | | | パッケージエアコン (設備 用) | 電動圧縮機を用いるヒートポンプ式の空気調和機で、冷房能力が9 ～140kW程度。主に工場向け。 | 8 | 13 | 省エネルギー性能の 高い設備・機器等 の導入促進 業種 横断 | 表1-7 | ○ |
| L-000004 | | | | パッケージエアコン (ビル用 マルチ) | 電動圧縮機を用いるヒートポンプ式の空気調和機で、冷房能力が14 ～120kW程度。主にビル向け。室内機ごとの個別制御機能を持つ。 | 8 | 13 | 省エネルギー性能の 高い設備・機器等 の導入促進 業種 横断 | 表1-7 | ○ |
| L-000005 | | | | 氷蓄熱式パッケージエアコン | パッケージエアコンの室外ユニットと室内ユニットの間に氷蓄熱槽を持っ ており、夜間の冷房を使っていない時間帯に、氷蓄熱槽の熱交換器 で氷を作り、昼間の冷房運転時には、室外ユニットを通った冷媒を氷 蓄熱槽の熱交換器でさらに冷やしてから室内機に送ることによって利 用する。2050年に向けた再生可能エネルギー発電の最大活用に資 することが期待される。 | 8 | 13 | 省エネルギー性能の 高い設備・機器等 の導入促進 業種 横断 | 表1-7 | ○ |
| L-000006 | | | | エアコン併用ハイブリッド型 輻射式冷暖房システム | ルームエアコン、店舗用エアコン、輻射パネルからなるエアコンの室内機 から戻る湿り蒸気を輻射パネルへ通して蒸発させて表面を冷やし輻射 冷房を行う。暖房は室外機から輻射パネルへ冷媒を先に通し、湿り蒸 気を室内機に通して凝縮することで輻射暖房を行う機器。従来型と 比較し、輻射パネルを組み合わせることで輻射冷暖房が可能になり、 図書館や住宅、学校などに幅広く利用されている。 | 8 | 13 | 省エネルギー性能の 高い設備・機器等 の導入促進 業種 横断 | 表1-7 | - |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|------------|---------------------|----------------------------|--|------|------------|-----------------------------|------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000007 | | | | 間接外気空調ユニット | 内外ユニットに設けた顕熱交換器に不凍液を循環させる間接外気冷房回路と圧縮機で運転する冷凍冷房回路を併用して、間接外気冷房と冷凍冷房を外気温の変化に応じて、もっとも省エネとなる運転モードを自動で選択して運転する冷房専用空調機である。 | 8 | - | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | - |
| L-000008 | | 空調/産業用プロセス | 熱源・空調機（ヒートポンプ・中央方式） | フロン類等冷媒ターボ冷凍機 | 蒸発器、圧縮機、凝集器、弁からなる。蒸発器内の冷媒を蒸発させ蒸発器内のパイプの中の循環水を冷やし、冷水として取り出して使用する機器。蒸発した冷媒は圧縮機で昇圧され、凝縮器内の冷却水で凝縮され液体に戻る。HFC冷媒またはHFO冷媒を使用している。 | 8 | 15 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | ○ |
| L-000009 | | | | 自然冷媒ターボ冷凍機 | 蒸発器、圧縮機、凝集器、弁からなる。蒸発器内の冷媒を蒸発させ蒸発器内のパイプの中の循環水を冷やし、冷水として取り出して使用する機器。蒸発した冷媒は圧縮機で昇圧され、凝縮器内の冷却水で凝縮され液体に戻る。従来はHFC冷媒が使用されるケースが多いが、本設備・機器等は自然冷媒である水が使用されている。公共スペース、地下街、及び医療機関での使用が期待されている。 | 8 | 15 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | ○ |
| L-000010 | | | | 水冷ヒートポンプチラー | 水を熱源としたヒートポンプ方式の水冷式チリングユニット。 | 8 | 15 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | ○ |
| L-000011 | | | | 空冷ヒートポンプチラー | 空気を熱源としたヒートポンプ方式の空冷式チリングユニット。 | 8 | 15 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | ○ |
| L-000012 | | 空調 | | デシカント空調システム（空調機器・デシカント空調機） | デシカント空調機により、潜熱をデシカント材で処理し、顕熱は冷凍機の冷却コイルで冷却処理することで、空調エリアの空調を行う。露点以上の高めの冷水温度または冷媒蒸発温度で空気を冷却することが可能となり、空調機器のCOP（成績係数）が高い省エネルギー運転が図れる。 | 8 | 15 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | - |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|------------|--------------------------|--------------|---|------|------------|-----------------------------|------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000013 | | | 熱源・空調機（ヒートポンプ・中央方式）・熱源補機 | 氷蓄熱ユニット | 中央方式の空調機における熱源機とは別に氷蓄熱槽を持っており、夜間の冷房を使っていない時間帯に、氷蓄熱槽の熱交換器で氷を作り、昼間の冷房運転時には、室外ユニットを通った冷媒を氷蓄熱槽の熱交換器でさらに冷やしてから室内機に送ることによって利用する。2050年に向けた再生可能エネルギー発電の最大活用に資することが期待される。 | 8 | 15 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | ○ |
| L-000014 | | | 熱源・空調機（ヒートポンプ・地中熱利用） | 地中熱利用システム | 一年を通じて温度がほぼ一定に保たれている地下約10メートル以深の熱を冷暖房や給湯、融雪などに利用する。その利用方法は、ヒートポンプシステム、空気循環、熱伝導、水循環、ヒートパイプの5つに分類することができる。ヒートポンプの熱源とする場合、地中から熱を取り出すために地中熱交換器内に流体を循環させ、汲み上げた熱をヒートポンプで必要な温度領域の熱に変換するクローズドループ方式と、揚水した地下水の熱を地表にあるヒートポンプで取り出すオープンループ方式がある。オープンループ方式の場合、クローズドループ方式に比べ採熱量が大きくなることから経済性に優れるが、井戸内の目詰まりによるメンテナンスが必要となる。 | 8 | 15 | - | - | - |
| L-000015 | | | 熱源・空調機（気化式・中央方式） | 間接気化式冷却器 | 間接気化式冷却器は、隔壁で仕切られたDRY流路とWET流路を多数積層した構造からなる。WET側の隔壁面は水を浸した湿潤壁である。ここでDRY流路に高温空気をWET流路には低温空気又は常温空気を流すことで、WET流路で気化熱現象を生じさせ、隔壁の温度が低下するため隣り合うDRY流路を流れる空気の熱が隔壁に伝達し絶対湿度の移行がなく冷却される。この冷却に用いるエネルギーは搬送動力と気化蒸発に使用する水のため、省エネ性が高く、CO2排出量を削減できる機器である。既に食品工場・生産工場・ショッピングセンターを中心に導入が進んでおり、今後データセンター向けに更なる普及が期待される。 | 8 | 15 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | ○ |
| L-000016 | | 空調/産業用プロセス | 熱源・空調機（吸収式・中央方式） | 吸収冷温水機（二重効用） | 吸収力の高い液体に冷媒を吸収させることにより生じる低圧を利用して水を気化させ、気化熱から生じる低温を得る冷凍機であり、高温、低温再生器を有するもの。 | 8 | 15 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | ○ |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-----|------|--------------------------------|--|------|------------|-----------------------------|------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000017 | | | | 吸収冷温水機（三重効用）/廃熱投入型吸収冷温水機（三重効用） | 吸収力の高い液体に冷媒を吸収させることにより生じる低圧を利用して水を気化させ、気化熱から生じる低温を得る冷凍機であり、高温、中温、低温再生器を有するもの。 | 8 | 15 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | ○ |
| L-000018 | | | | 一重二重併用形吸収冷温水機 | 吸収力の高い液体に冷媒を吸収させることにより生じる低圧を利用して水を気化させ、気化熱から生じる低温を得る冷凍機であり、排熱を熱源として利用し、燃料削減率が20%以上のもの。 | 8 | 15 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | ○ |
| L-000019 | | | | 吸収冷凍機（二重効用・蒸気式） | 吸収力の高い液体に冷媒を吸収させることにより生じる低圧を利用して水を気化させ、気化熱から生じる低温を得る冷凍機であり、高温、低温再生器を有し、加熱源として蒸気を使用する。 | 8 | 15 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | - |
| L-000020 | | | | 吸収冷凍機（三重効用・蒸気式） | 吸収力の高い液体に冷媒を吸収させることにより生じる低圧を利用して水を気化させ、気化熱から生じる低温を得る冷凍機であり、高温、中温、低温再生器を有し、加熱源として蒸気を使用するもの。 | 8 | 15 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | - |
| L-000021 | | | | 一重二重併用形吸収冷凍機（蒸気式） | 吸収力の高い液体に冷媒を吸収させることにより生じる低圧を利用して水を気化させ、気化熱から生じる低温を得る冷凍機であり、排熱を熱源として利用し、燃料削減率が20%以上のもの。加熱源として蒸気を使用する。 | - | 15 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | - |
| L-000022 | | 空調 | | 木質ペレット直焚き吸収冷温水機（二重効用） | 吸収力の高い液体に冷媒を吸収させることにより生じる低圧を利用して水を気化させ、気化熱から生じる低温を得る冷凍機であり、高温、低温再生器を有するもの内、加熱源の燃料に木質ペレットを使用するもの。中央方式を採用する業務施設の冷暖房に使用される。 | 8 | 15 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | ○ |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|------------|--------------------|---------------------|---|------|------------|-----------------------------|------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000023 | | | 熱源・空調機（地中熱利用・中央方式） | パッシブ地中熱利用システム | 熱交換パイプ、制御盤、ポンプ、ファンからなる。地下水又は温水をスパイラル状に通水できるパイプを地下2mに埋設し送風をすることで、空気と地中熱・水の熱と熱交換を行い温風、冷風を送風する機器。一般的には通風部のみあるクールチューブやアースチューブなどと呼ばれる空調機が存在する。こういったシステムと比べて、水が持つ熱との熱交換が加わったことで、熱交換量が飛躍的に増え、大空間の空調を行えるようになった。 | 8 | - | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | ○ |
| L-000024 | | 空調/産業用プロセス | 熱源・空調機（吸着式・中央方式） | 吸着式冷凍機 | 吸着器内部に充填された吸着剤に冷媒を吸着させ、冷媒の蒸発を促し、その気化熱から冷凍効果を得る冷凍機。 | 8 | 13 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | ○ |
| L-000025 | | 給湯/産業用プロセス | 熱源（ヒートポンプ） | 高温水ヒートポンプ（空気熱源・循環式） | 空気を熱源とし、循環式の供給方式が可能なヒートポンプ方式で、水等の2次媒体を加熱する熱源・空調機。貯湯ユニットを含まないもの。 | 8 | 13 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | ○ |
| L-000026 | | | | 高温水ヒートポンプ（空気熱源・一過式） | 空気を熱源とし、一過式の供給方式が可能なヒートポンプ方式で、水等の2次媒体を加熱する熱源・空調機。貯湯ユニットを含まないもの。 | 8 | 13 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | ○ |
| L-000027 | | 産業用プロセス | | 高温水ヒートポンプ（水熱源・循環式） | 水を熱源とし、遠心式、または回転式圧縮機を使用して、循環式の供給方式が可能なヒートポンプ方式で、水等の2次媒体を加熱する熱源・空調機。貯湯ユニットを含まないもの。 | 8 | 13 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | ○ |
| L-000028 | | | | 高温水ヒートポンプ（水熱源・一過式） | 水を熱源とし、一過式の供給方式が可能なヒートポンプ方式で、水等の2次媒体を加熱する熱源・空調機。貯湯ユニットを含まないもの。 | 8 | 13 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | ○ |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-----|------|----------------------|--|------|------------|-----------------------------|------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000029 | | | | 高温水ヒートポンプ（水空気熱源・循環式） | 空気、または水を熱源とでき、循環式の供給方式が可能なヒートポンプ方式で、水等の2次媒体を加熱する熱源・空調機。貯湯ユニットを含まないもの。 | 8 | 13 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | ○ |
| L-000030 | | | | 高温水ヒートポンプ（水空気熱源・一過式） | 空気、または水を熱源とでき、一過式の供給方式が可能なヒートポンプ方式で、水等の2次媒体を加熱する熱源・空調機。貯湯ユニットを含まないもの。 | 8 | 13 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | ○ |
| L-000031 | | | | 熱風ヒートポンプ（空気熱源・一過式） | 空気を熱源とし、一過式の供給方式を用いるヒートポンプ方式で、高温の熱風を発生させる装置。 | 8 | 15 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | ○ |
| L-000032 | | | | 熱風ヒートポンプ（水熱源・一過/循環式） | 水を熱源とし、一過/循環式の供給方式を用いるヒートポンプ方式で、高温の熱風を発生させる熱源装置。 | 8 | 15 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | ○ |
| L-000033 | | | | 蒸気発生ヒートポンプ（水熱源・一過式） | 水を熱源とし、一過式の供給方式を用いるヒートポンプ方式で、蒸気を発生させる熱源装置。 | 8 | 15 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | ○ |
| L-000034 | | | | 蒸気再圧縮装置 | 産業プロセス等で利用された排熱を回収し、循環式の供給方式を用いるヒートポンプ。低圧の蒸気を圧縮して再利用することで、ボイラ等の蒸気を利用する設備・機器等の省エネを実現可能。 | 8 | - | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | ○ |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-----|---------------|-----------------|--|------|------------|-----------------------------|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000035 | | | | ダブルバンドルヒートポンプ | ターボ冷凍機等をヒートポンプとして使用し、所要の冷水・温水を同時に取り出すことができる機器。夏期は冷房専用機として、冬期及び中間期は熱回収ヒートポンプとして使用する。夏期の給湯温水取り出しも可能。凝縮器を二つ設けて、一つは常時冷却塔に接続し、もう一つは暖房用温水の加熱に使用する。蒸発器からの冷媒ガスは圧縮機で圧縮されて、二つのコンデンサに吐出される。冷房専用時は冷却水のみを通水して冷媒ガスを液化し、冷暖房運転時は負荷に応じてそれぞれ温水及び冷却水に熱を与える。液化した冷媒は連絡管に合流し、膨張弁を経て蒸発器に戻る。蒸発器内では、冷媒は再び蒸発して、チューブ内を通る冷水を冷やす。 | 8 | - | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | - |
| L-000036 | | 空調 | 空調機（ペレットストーブ） | 密閉式ペレットストーブ | 木質ペレットを燃料とする燃焼機器。木質ペレットを燃焼させた熱を熱交換器により室内の空気に伝え、送風ファンにより部屋の隅々まで温風を行き渡らせる。燃焼させた空気は煙突から排気させるため、室内の空気と交わることはなく、清潔な環境を保つことができる。木質ペレットは、カーボンニュートラルであるため、CO2の排出削減が可能。 | 8 | - | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | ○ |
| L-000037 | | 給湯 | 電気系給湯器 | ヒートポンプ給湯機（空気熱源） | 空気を熱源とするヒートポンプ方式の給湯機。貯湯ユニットを含むもの。 | 8 | 6 | 高効率な省エネルギー機器の普及（業務その他部門） | 表1-29 | ○ |
| L-000038 | | | | ヒートポンプ給湯機（水熱源） | 水を熱源とするヒートポンプ方式の給湯機。貯湯ユニットを含むもの。 | 8 | 6 | 高効率な省エネルギー機器の普及（業務その他部門） | 表1-29 | - |
| L-000039 | | | 燃焼式給湯器 | 潜熱回収型給湯器 | バーナによって加熱した高温の空気により配管内の水を温める機器。潜熱回収型は、従来捨てられていた燃焼排熱を潜熱回収する。 | 8 | 6 | 高効率な省エネルギー機器の普及（業務その他部門） | 表1-29 | ○ |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|---------|------|-----------------|--|---|------------|------------------------------|-----------------------------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000040 | | | ボイラ | 温水機 | 燃焼室、伝熱面、熱交換器からなる。燃焼によって温められた熱媒水と給水管の水とを熱交換させ、その温水を取り出して利用する。熱媒水を真空状態に密閉した状態で沸騰させる真空式と、熱媒水を大気に開放した状態で温める無圧式が存在する。 | 8 | 15 | 高効率な省エネルギー機器の普及 (業務その他部門) | 表1-29 | ○ |
| L-000041 | | 産業用プロセス | | 蒸気ボイラ (貫流ボイラ) | 燃料の燃焼を熱源として水を加熱して蒸気を発生させ、その蒸気を他に供給する装置。小型・軽量で、空調用、業務用～産業用の幅広い業種で使用される。 | 8 | 15 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-10 | ○ |
| L-000042 | | | | 蒸気ボイラ (炉筒煙管ボイラ) | 燃料の燃焼を熱源として水を加熱して蒸気を発生させ、その蒸気を他に供給する装置。中程度の出力で、主に産業用・地域冷暖房用途で使用される。 | 8 | 15 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-10 | ○ |
| L-000043 | | | | 蒸気ボイラ (水管ボイラ) | 燃料の燃焼を熱源として水を加熱して蒸気を発生させ、その蒸気を他に供給する装置。高圧・大容量で、主に化学・製紙業といった産業用や、地域暖房用で使用される。 | 8 | 15 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-10 | ○ |
| L-000044 | | | | 水素ボイラ (貫流ボイラ) | 水素の燃焼を熱源として水を加熱して蒸気を発生させ、その蒸気を他に供給する装置。水素は燃焼時に水のみしか生成せず、CO2を排出しないことから、炭化水素系燃料からの代替により、大幅にCO2を削減できる。現在は安価に水素が調達可能な副生水素の工場が対象となっているが、将来的には水素価格の低下により広く様々な業界で利用できると考えられる。 | 8 | 15 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-10 | ○ |
| L-000045 | | | | | 熱媒ボイラ | 沸点の高い油を伝熱媒体に使用することによって、常圧で高温が得られる装置。熱媒の種類によって油温度を200℃以上の任意温度にすることが容易にできるため、精度の高い温度制御が必要な化学工業等の加熱、反应用プロセスに多く用いられる。 | 8 | 15 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-10 |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-----------------------|----------------|--|---|------|------------|---|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000046 | | 空調/給湯/ 産業用プロ セス | コージェネ レーション | ガスエンジンコージェネレ ーション | ガスを燃料としエンジン方式により発電し、その際に生じる廃熱を同時 回収することにより、燃料を効率的に利用する熱電供給システム。廃 熱で発生する蒸気や温水は、製造業のプロセス利用や、施設の空 調・給湯などに幅広く使用される。 | 8 | 15 | 省エネルギー性能の 高い設備・機器等 の導入促進 業種 横断 | 表1-11 | ○ |
| L-000047 | | | | ガスタービンコージェネレ ーション | ガスを燃料とし、タービン方式により発電し、その際に生じる廃熱を同 時回収する熱電供給システム。廃熱で発生する蒸気や温水は、製造 業のプロセス利用や、施設の空調・給湯などに幅広く使用される。 | 8 | 15 | 省エネルギー性能の 高い設備・機器等 の導入促進 業種 横断 | 表1-11 | ○ |
| L-000048 | | | | 燃料電池コージェネレーシ ョン | ガスを燃料とし、燃料電池方式により発電し、その際に生じる廃熱を 同時回収する熱電供給システム。廃熱で発生する蒸気や温水は、製 造業のプロセス利用や、施設の空調・給湯などに幅広く使用される。 | 8 | 6 | 省エネルギー性能の 高い設備・機器等 の導入促進 業種 横断 | 表1-11 | ○ |
| L-000049 | | 照明 | 照明器具 | LED照明器具 | 発光ダイオード(LED)を光源に使用した照明器具。ただし、電気用品 安全法の下でのPSE マークが付与されている製品に限る。 | 8 | 15 | 省エネルギー性能の 高い設備・機器等 の導入促進 業種 横断 | 表1-8 | ○ |
| L-000050 | | 動力他 | 冷凍冷蔵機 器 | 冷凍冷蔵ショーケース | スーパーマーケットやコンビニエンスストアにおいて主に飲食料品を販売 する目的で使用される業務用の冷凍冷蔵機器の一つである。冷凍機 を内蔵した内蔵形ショーケースと、屋外に設置した冷凍機と接続して 使用する別置形ショーケースの2つに区分される。近年では、自然冷 媒を使用したノンフロンショーケースも開発されている。 | 8 | 6 | 高効率な省エネル ギー機器の普及 業 務その他部門 | 表1-30 | - |
| L-000051 | | | | デシカント空調システム (冷凍冷蔵ショーケース・ デシカント空調機) | デシカント空調機により、低湿度の外気処理を行い、冷凍ショーケース 周囲に低湿度環境を作り出すことでショーケースのデフロスト回数の低 減が可能となり、高い省エネルギー運転が図れる。 | 8 | 6 | 高効率な省エネル ギー機器の普及 業 務その他部門 | 表1-30 | - |
| L-000052 | | | | 業務用冷凍冷蔵庫 | レストランの厨房やスーパーマーケットのバックヤード等に使用される冷 凍冷蔵庫を指す。家庭用と比較し、急速な冷却機能と高い断熱性 能が求められる。 | 8 | 6 | 高効率な省エネル ギー機器の普及 業 務その他部門 | 表1-30 | ○ |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-----|----------|-----------------------------------|--|------|------------|--------------------------------|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000053 | | | | 空気冷媒方式冷凍機 | 空気の断熱膨張における温度低下により、マイナス50～100℃の空気を得る冷凍機。 | 8 | 6 | 高効率な省エネルギー機器の普及 業務その他部門 | 表1-30 | ○ |
| L-000054 | | | | 冷凍冷蔵倉庫用自然冷媒冷凍機（アンモニア/CO2二次冷媒システム） | アンモニアを一次冷媒、二酸化炭素を二次冷媒（マイナス5～マイナス40℃程度）とし、それを庫内に循環させる冷凍機。 | 8 | 6 | 高効率な省エネルギー機器の普及 業務その他部門 | 表1-30 | ○ |
| L-000055 | | | | 自然冷媒冷凍冷蔵コンデンシングユニット | フロン冷媒により駆動する、従来のコンデンシングユニットに対して、CO2等の自然冷媒により駆動するコンデンシングユニット。 | 8 | 6 | 高効率な省エネルギー機器の普及 業務その他部門 | 表1-30 | ○ |
| L-000056 | | | プリンタ/複写機 | プリンタ | プリンタの印字方式の主流は、インクジェット方式と電子写真方式であるが、オフィスで主に利用されているものは印刷速度の速い、電子写真方式である。電子写真方式の印刷工程は、帯電、露光、現像、転写、定着、清掃の6工程であり、複写機と同様である。露光部分にLED（発光ダイオード）を用いたLEDプリンタもある。 | 8 | 5 | トプリンナー制度等による機器の省エネルギー性能向上 家庭部門 | 表1-47 | ○ |
| L-000057 | | | | 複合機 | 複写機能、プリンタ機能、スキャナ機能、ファクシミリ機能のうち2つ以上の機能を有する機器である。 | 8 | 5 | トプリンナー制度等による機器の省エネルギー性能向上 家庭部門 | 表1-47 | ○ |
| L-000058 | | | モータ | 誘導モータ | 回転子、固定子ともに金属を使用し、固定子に交流電流を流して回転磁界を発生させるとともに、回転子にも誘導電流が流れて磁界が生ずることにより、回転力を得るモータ。産業機械・工作機械等に幅広く用いられる。鉄芯、巻線、冷却ファン等の改善により損失を低減し高効率化が図られている。 | 8 | - | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-9 | ○ |
| L-000059 | | | | 永久磁石同期モータ | 回転子に永久磁石を使用した同期モータのうち、サーボモータを含まないもの。鉄道車両・自動車・産業機械等、幅広く用いられる。 | 8 | - | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-9 | ○ |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-----|----------------------|-------------|--|------|------------|---|------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000060 | | | 変圧器 | 油入変圧器 | 電磁誘導を利用し、用途に応じて交流電圧を昇降させる装置。低損失磁性体材料を使用する低損失構造とする等、損失を低減する工夫がなされている。クラフト紙・プレスボード等の絶縁物と絶縁油にて構成されている。 | 8 | 15 | - | - | ○ |
| L-000061 | | | | モールド変圧器 | 電磁誘導を利用し、用途に応じて交流電圧を昇降させる装置。低損失磁性体材料を使用する低損失構造とする等、損失を低減する工夫がなされている。耐熱絶縁電線でコイルを構成し、エポキシ樹脂でモールドされている。 | 8 | - | - | - | ○ |
| L-000062 | | | モータ利用 機器（ポン プ） | 単段式横軸うず巻ポンプ | 羽根車が回転し流体が渦巻を起し、その力で水を出口から押し上げ、入口から吸い上げるものうち、羽根車から吐き出される流体の向きが主として主軸に垂直な内面にあるもの。そのうち、羽根車の軸が水平であり、羽根車の数（段数）が単体なもの。 | - | - | 省エネルギー性能の 高い設備・機器等 の導入促進 業種 横断 | 表1-9 | - |
| L-000063 | | | | 多段式横軸うず巻ポンプ | 羽根車が回転し流体が渦巻を起し、その力で水を出口から押し上げ、入口から吸い上げるものうち、羽根車から吐き出される流体の向きが主として主軸に垂直な内面にあるもの。そのうち、羽根車の軸が水平であり、羽根車の数（段数）を複数にした形式（複数のポンプを直列に接続）のもの。 | - | - | 省エネルギー性能の 高い設備・機器等 の導入促進 業種 横断 | 表1-9 | - |
| L-000064 | | | | 単段式立軸うず巻ポンプ | 羽根車が回転し流体が渦巻を起し、その力で水を出口から押し上げ、入口から吸い上げるものうち、羽根車から吐き出される流体の向きが主として主軸に垂直な内面にあるもの。そのうち、羽根車の軸が垂直であり、羽根車の数（段数）が単体なもの。 | - | - | 省エネルギー性能の 高い設備・機器等 の導入促進 業種 横断 | 表1-9 | - |
| L-000065 | | | | 多段式立軸うず巻ポンプ | 羽根車が回転し流体が渦巻を起し、その力で水を出口から押し上げ、入口から吸い上げるものうち、羽根車から吐き出される流体の向きが主として主軸に垂直な内面にあるもの。そのうち、羽根車の軸が垂直であり、羽根車の数（段数）を複数にした形式（複数のポンプを直列に接続）のもの。 | - | - | 省エネルギー性能の 高い設備・機器等 の導入促進 業種 横断 | 表1-9 | - |
| L-000066 | | | モータ利用 機器（圧縮 機） | ねじ容積形圧縮機 | スクルー圧縮機とも呼ばれ、螺旋状の溝を持つロータと、この溝と同じ形状のねじ山を持つロータが平行に並んで噛み合い、互いに反対方向に回転して溝の中をねじ山が埋めて行くことによって容積を縮小し、圧力を高くする圧縮機。 | - | - | 省エネルギー性能の 高い設備・機器等 の導入促進 業種 横断 | 表1-9 | - |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-----|------------------|--------------|---|------|------------|-----------------------------|------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000067 | | | | 横形圧縮機 | シリンダ内のピストンの往復運動によって空間を縮小し圧力を高くする圧縮機のうち、シリンダの配置が横形のもの。往復式は吸入弁、吐出弁を有し、吐出配管側の圧力にほぼ等しい圧力までシリンダ内で圧縮するので、設計点以外で運転しても過圧縮や膨張を生じず効率が良い。 | - | - | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-9 | - |
| L-000068 | | | | 立形圧縮機 | シリンダ内のピストンの往復運動によって空間を縮小し圧力を高くする圧縮機のうち、シリンダの配置が立形のもの。往復式は吸入弁、吐出弁を有し、吐出配管側の圧力にほぼ等しい圧力までシリンダ内で圧縮するので、設計点以外で運転しても過圧縮や膨張を生じず効率が良い。 | - | - | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-9 | - |
| L-000069 | | | | Y形圧縮機 | シリンダ内のピストンの往復運動によって空間を縮小し圧力を高くする圧縮機のうち、シリンダの配置がY形のもの。往復式は吸入弁、吐出弁を有し、吐出配管側の圧力にほぼ等しい圧力までシリンダ内で圧縮するので、設計点以外で運転しても過圧縮や膨張を生じず効率が良い。 | - | - | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-9 | - |
| L-000070 | | | | 蒸気駆動圧縮機 | 従来の電動コンプレッサと異なり、動力源として電動モータではなく、スチームモータを搭載する。スチームモータは、蒸気を減圧する際に発生するエネルギーを駆動源とする圧縮機。従来の電動コンプレッサ（圧縮機）と比較し、減圧エネルギーを有効利用できるためCO2削減に優れる。ボイラ設備（ボイラ、軟水装置、給水タンク）の蒸気配管減圧弁に並列して設置し、本商品を減圧弁の代替として利用する。 | 8 | - | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-9 | ○ |
| L-000071 | | | | 熱回収式ねじ容積形圧縮機 | 従来は、廃棄されていた圧縮熱を温水として供給可能なねじ容積形圧縮機。コンプレッサの廃熱を温水として回収するために軟水装置から新水を通させ、70℃の温水をボイラ給水へ戻すことでボイラの燃料消費量が低減可能。また、直接温水利用することも可能。 | 8 | - | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-9 | ○ |
| L-000072 | | | モータ利用 機器（送風機） | 多翼ファン | 内部に取り付けられた羽根車を気体を通る間にエネルギーを与え、圧力の低い所から高い所へ送り出すもののうち、気体が機械内を流れる方向が、回転軸に垂直な半径方向のもの。そのうち、羽根が回転方向に向いたもの。 | - | - | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-9 | - |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|---------|------|----------------------|---|------|------------|-----------------------------|------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000073 | | 産業用プロセス | 工業炉 | リジェネレイティブバーナ | 燃焼部(バーナ)2基と蓄熱部2基を一体構成し、バーナを交互燃焼し排熱回収を行うシステム。燃焼している方のバーナの排熱を他方のバーナの吸気経路にある蓄熱部に受熱させ予熱に用いるもの。最近ではバーナ部と蓄熱部を一体化しコンパクト化したコンパクト形リジェネレイティブバーナ、小型炉向けにバーナ内に複数の蓄熱体と切替弁を内蔵させたり、回転式切換え機構を利用して1台のバーナで蓄熱燃焼させるセルフリジェネレイティブバーナ等、標準型以外のリジェネレイティブバーナも開発されている。 | 8 | - | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-8 | - |
| L-000074 | | | | 誘導加熱式溶解炉 | 電磁誘導による熱により、対象物を溶解する炉。 | 8 | - | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-8 | - |
| L-000075 | | | 排熱回収 | 排熱回収(熱電変換素子) | 物体の両端に温度差を与えることで直接電圧が発生する現象(ゼーベック効果)を利用する発電技術である。温度差にほぼ比例した起電力を得ることができるため、他の発電方式では発電できない、小さな温度差に適應することができる。可動部がないため騒音がない、固体素子のみを使うのでメンテナンスフリーといった特長をもつ。 | - | 15 | - | - | - |
| L-000076 | | | | 排熱回収(バイナリー発電) | 排熱により作動媒体を蒸発させ、その蒸気でタービン等を駆動して発電する発電装置。排熱の温度により最適な作動媒体を使用することで様々な排熱に適用可能であり、CO2削減に寄与する。熱源としては、各種産業排熱やガスエンジン等の内燃機関の排気ガス、さらには地熱や温泉、太陽熱、バイオマス等の再生可能エネルギーに適應可能である。具体的には、下記技術が含まれる。-低温の蒸気・熱水により、水より沸点の低い作動媒体を蒸発させるバイナリー発電-高温の排熱により生成した水蒸気を用いる蒸気発電 -アンモニア水や有機物の非共沸混合物質を用いるカーナサイクル -各種有機媒体を用いるオーガニックランキンサイクル | 8 | 15 | - | - | - |
| L-000077 | | | | 排熱回収(スターリングエンジン駆動発電) | 外燃機関であり、外部から供給される温熱源と冷熱源の温度差を利用し、エンジン内部のヘリウムガスを膨張・圧縮させることでピストンを往復駆動させて回転発電するエンジン。燃料の爆発を伴わないため静粛な運転が可能であり、理論的にはカルノー効率を実現できるとされている。 | 8 | 15 | - | - | - |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-----|------|-------------------------------|--|------|------------|----------------|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000078 | | | | 排熱回収（廃温水利用 吸収ヒートポンプ式蒸気発生器） | 90℃程度の未利用温水で臭化リチウム水溶液を加熱し、給水を130℃程度の低圧蒸気に変換し、さらに高圧蒸気を用いて低圧蒸気を昇圧することで、加熱や殺菌などの生産工程に幅広く利用できる160℃程度の蒸気に変換する設備。未利用温水から変換した蒸気を加えることで、昇圧に用いた高圧蒸気の約1.3倍の蒸気量を出力できるため、従来よりも蒸気ボイラに使用するガスの消費量を抑えることが可能である。また、ガスエンジンコージェネレーションシステムの廃温水も蒸気に変換することができ、ガスエンジンコージェネレーションシステムの廃ガスボイラから得られる蒸気とあわせることで、廃熱から得られる蒸気量を増大させることも可能である。 | - | 15 | - | - | - |
| L-000079 | | 断熱 | 窓 | Low-E複層ガラス | 複層ガラスの中空層側のガラス面にLow-E金属膜をコーティングすることで放射による熱移動量を低減したガラス。断熱を行うことによって、より少ないエネルギーで空調を行うことができるようになる。 | 8 | 18 | 建築物の省エネルギー化 | 表1-28 | ○ |
| L-000080 | | | | 三層Low-E複層ガラス | 三層で構成される複層ガラスの中空層側のガラス面にLow-E金属膜をコーティングすることで放射による熱移動量を低減したガラス。断熱を行うことによって、より少ないエネルギーで空調を行うことができるようになる。 | 8 | 18 | 建築物の省エネルギー化 | 表1-28 | ○ |
| L-000081 | | | | 真空Low-E複層ガラス | 真空ガラスとLow-Eガラスを組み合わせた複層ガラスにすることで、放射による熱移動量を低減したガラス。断熱を行うことによって、より少ないエネルギーで空調を行うことができるようになる。 | 8 | 18 | 建築物の省エネルギー化 | 表1-28 | ○ |
| L-000082 | | | | アタッチメント付きLow-E複層ガラス | 複層ガラスの中空層側のガラス面にLow-E金属膜をコーティングすることで放射による熱移動量を低減したガラス。アタッチメントにより、ガラス部分のみを既存サッシに取り付けられるため、大がかりな工事を必要としない。断熱を行うことによって、より少ないエネルギーで空調を行うことができるようになる。 | 8 | 18 | 建築物の省エネルギー化 | 表1-28 | ○ |
| L-000083 | | | | 真空ガラス | 2枚のガラスの間に真空層を設けることで、熱移動量を低減したガラス。断熱を行うことによって、より少ないエネルギーで空調を行うことができるようになる。 | 8 | 18 | 建築物の省エネルギー化 | 表1-28 | ○ |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-------------|-----------------|------|---------------------------|---|------|------------|------------------------------------|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000084 | | | | 現場施工型後付けLow-E複層ガラス | 既存の窓ガラスの上からLow-Eガラスを貼ることでLow-E複層ガラスとして放射による熱移動量を低減したガラス。断熱を行うことによって、より少ないエネルギーで空調を行うことができるようになる。 | 8 | 18 | 建築物の省エネルギー化 | 表1-28 | ○ |
| L-000085 | | | | 薄型Low-E複層ガラス | 複層ガラスの中空層側のガラス面にLow-E金属膜をコーティングすることで放射による熱移動量を低減したガラス。アタッチメントを使用せずにガラス部分のみを既存サッシに取り付けることができる。断熱を行うことによって、より少ないエネルギーで空調を行うことができるようになる。 | 8 | 18 | 建築物の省エネルギー化 | 表1-28 | ○ |
| L-000086 | | | 断熱材 | 断熱材（押出法ポリスチレンフォーム） | スチレン樹脂・発泡剤・難燃剤等を押出機中で混和・溶融し、大気中に連続的に押し出して発泡させ、成型後、板状製品に裁断加工することで製造する。 | 8 | - | 建築物の省エネルギー化 | 表1-28 | ○ |
| L-000087 | | | | 断熱材（グラスウール） | 原材料を1400℃程度の高温で溶解、スピナーと呼ばれる繊維化装置に孔を開けることにより遠心力で繊維化し、結束剤を添加し綿状にすることで製造する。 | 8 | - | 建築物の省エネルギー化 | 表1-28 | ○ |
| L-000088 | | | | 真空断熱材 | 家庭用冷蔵庫の断熱材として使用されている真空断熱材を使用した断熱材。住宅だけではなく非住宅のリフォーム（内貼断熱工法）にも向く。 | 8 | - | 建築物の省エネルギー化 | 表1-28 | ○ |
| L-000089 | エネルギーマネジメント | エネルギーマネジメントシステム | | BEMS（情報提供サービス・省エネ・診断サービス） | オフィスビルにおけるエネルギー管理システム、及び同システムを用いたサービスのうち、BEMSによって収集した情報を、ユーザに応じてサービス提供事業者が加工・分析した省エネ・節電に関する情報提供サービス。 | 8 | 15 | BEMSの活用、省エネルギー診断等による徹底的なエネルギー管理の実施 | 表1-32 | - |
| L-000090 | | | | BEMS（制御サービス・空調・熱源・個別方式） | オフィスビルにおけるエネルギー管理システム、及び同システムを用いたサービスのうち、ビルマルチ空調を対象とした制御サービス。 | 8 | 15 | BEMSの活用、省エネルギー診断等による徹底的なエネルギー管理の実施 | 表1-32 | - |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-----|------|--------------------------|--|------|------------|------------------------------------|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000091 | | | | BEMS（制御サービス・照明） | オフィスビルにおけるエネルギー管理システム、及び同システムを用いたサービスのうち、照明のON/OFFや照度の管理等を実施する制御サービス。 | 8 | 15 | BEMSの活用、省エネルギー診断等による徹底的なエネルギー管理の実施 | 表1-32 | - |
| L-000092 | | | | BEMS（制御サービス・空調・熱源・中央方式） | オフィスビルにおけるエネルギー管理システム、及び同システムを用いたサービスのうち、セントラル空調を対象とした制御サービス。 | 8 | 15 | BEMSの活用、省エネルギー診断等による徹底的なエネルギー管理の実施 | 表1-32 | ○ |
| L-000093 | | | | 業務用冷蔵冷凍庫向けリアルタイム監視制御システム | 従来の冷凍・冷蔵庫における除霜運転は、24時間タイマーを使い、強制的に除霜を行うことによるエネルギー消費が多い状況であったが、冷却器稼働状況をリアルタイム監視をして、除霜運転、ファン運転を制御することにより、消費電力が削減されることに伴い、CO2排出量の削減が実現される。 | 8 | 15 | - | - | - |
| L-000094 | | 空調 | その他 | 成層空調システム（空調機器・給気ユニット） | 暖かい空気は上に、冷たい空気は下に向かう自然原理を利用した温度成層型の空調システム。給気ユニットを導入することにより汚れた熱気を天井に持ち上げ、作業域（床から2m程度）だけを快適で清潔な環境に保つ。従来型と比較し、空間全体を混合しないため、高温の空気は天井面に近い所から排出・換気されるため温度効率に優れ、天井の高い建物（工場、ホール、体育館等）で使用されている。 | 8 | 15 | - | - | - |
| L-000095 | | | | 空調用ハイブリッドフィルタ | 空調機に設置する中性能フィルタを従来のプレ+中性能から低圧損洗浄再生中性能フィルタとすることにより、送風機の運転静圧を低下させ、インバータ装置による回転数制御方式を駆使することにより、電動機の軸動力を低減させる技術。 | 8 | - | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 業種横断 | 表1-7 | - |
| L-000096 | | | | 二流体加湿器 | 水と圧縮空気の2種類の流体をノズルから噴射し、平均粒子径10μm前後に微細化した水粒子を空気中に噴射して加湿する機器。コンプレッサにより電気で作った圧縮空気で噴霧して蒸発気化させるため、沸騰で気化させる蒸気加湿に比べて加湿エネルギーが低減できる。 | 8 | 15 | - | - | ○ |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|---------|------|---------------------|---|------|------------|----------------|----|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000097 | | 産業用プロセス | | 産業用リチウムイオン単電池 | リチウムの酸化・還元で電氣的エネルギーを供給する充電式の電池。正極はリチウム酸化物、負極は炭素化合物等、及び有機系電解液で構成されている。ここでは、端子配置及び電子制御装置を備えていない単電池について取り扱う。 | 8 | 6 | - | - | - |
| L-000098 | | | | 酸素分離装置 | 空気から酸素等を分離する装置(窒素他の成分を対象とする場合もある)。深冷分離式、圧カスイング(PSA)式、分離膜式の3つの方式がある。分離された酸素は、高温高効率の燃焼補助や石炭ガス化等に用いられる。 | 8 | 15 | - | - | - |
| L-000099 | | 断熱 | | 低放射遮熱塗料 | 工業炉の炉壁からの放散熱は、電磁波の熱移動による放射熱（輻射熱）と空気の接触による対流熱を足した値となる。本塗料を炉壁面に5～15μm程度被覆することで、炉壁からの放射熱を大幅な削減が可能となり、消費エネルギーによるCO2排出量削減効果をもたらす。 | 8 | - | - | - | ○ |
| L-000100 | | 動力他 | | 高効率デバイス（パワー半導体デバイス） | 交流と直流の変換や、周波数の変換、電圧の変換を行う等、電力を制御するための半導体装置であり、電子機器や産業機器、自動車、鉄道等に広く用いられる。 | 8 | - | - | - | - |
| L-000101 | | | | サーバ用電子計算機 | ネットワーク上でサービス等を提供する24時間稼働することを前提として設計された電子計算機であって、専らネットワークを介してアクセスされる。サーバ型電子気鋭産機に搭載されているCPUは専用CISC、RISC、IA64、IA32の4つに分類され、IA64、IA32といった汎用CPUはエネルギー消費効率が高い。 | 8 | 5 | - | - | ○ |
| L-000102 | | | | 冷媒漏れ監視システム | 冷凍冷蔵ショーケースや、プレハブ冷凍冷蔵庫などの冷凍冷蔵機器の運転状態を解析し、フロン冷媒の漏れを検知するシステム。漏れ検知用センサを設けることなく、機器内のセンサ温度をはじめとした既にある運転データを活用し、冷媒漏れを検知する。冷凍冷蔵機器の来ない温度センサ温度や、冷媒を制御する電子膨張弁開度、予知警報などの運転データを、遠隔監視し、機器1台ごとに、検出口ジックにかけ、正常時の運転状態と比較して、冷媒漏れを検知する。 | 8 | 15 | - | - | - |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|----------|------|------|---------------------------|---|------|------------|---------------------------------------|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000103 | | | | 業務用ヒートポンプ式衣類洗濯乾燥機 | 洗濯機と乾燥機からなる。乾燥機部に排熱回収ヒートポンプシステムを搭載し、エバポレータにて衣類乾燥後の湿った空気から集めた熱エネルギーを圧縮機で高温にする。高温の空気をガスクーラで110℃前後の（または「最大115℃の」）温風熱として放出することで衣類を乾かす。従来のガス式と比較して、効率的に熱回収が可能な排熱回収ヒートポンプシステムを採用することで、効率よく乾燥できる。導入先として、福祉施設、病院、等、幅広い施設が挙げられる。 | 8 | 13 | - | - | ○ |
| L-000104 | | | | 蒸気リサイクル型濃縮乾燥装置 | 濃縮乾燥プロセスにおいて、被処理物から蒸発した蒸気は従来大気に捨てられていたが、この蒸気を圧縮機で昇温昇圧し、被処理物の加熱源として再利用することにより、投入する化石燃料起因の蒸気量を大幅低減し、CO2排出量削減に繋げる装置。 | 8 | 13 | - | - | ○ |
| L-000105 | 産業（業種固有） | 農林水産 | 照明器具 | 超高輝度4元系LED ランプ（赤色LED ランプ） | 植物の育成に最適な波長である660nm付近の赤色光を発光するLED ランプ。蛍光灯やナトリウムランプは低コストで設置でき、多くの植物工場で使用されているが、植物の育成に不要な波長光も多く、エネルギーロスが多い。赤色LED ランプを使えば、植物の光合成の効率が上がり、成長が大きく促進される。そのため、植物の育成に必要な電力を約70%削減することができるうえ、光源から発生する熱量も低減される。 | 8 | 15 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 施設園芸・農業機械・漁業分野 | 表1-23 | - |
| L-000106 | | | 断熱材 | 多層断熱被覆資材 | ビニールハウスに利用される被覆資材は、軟質フィルムでは農ビ(農業用塩化ビニルフィルム)、PO 系フィルム(農業用ポリオレフィン系特殊フィルム)の利用が多く、硬質フィルムではフッ素フィルム(農業用フッ素樹脂フィルム)がほとんどである。多層断熱被覆資材(布団資材)はポリエステル綿などを挟んでおり、従来の保温用被覆資材に比べて2～3倍高い断熱性がある。 | 8 | - | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 施設園芸・農業機械・漁業分野 | 表1-23 | - |
| L-000107 | | | その他 | 農業等暖房用温水発生機 | 燃焼室、伝熱面から構成され、燃焼によって温められた温水を循環ポンプで栽培用温室内等のパイプに送り、空気と熱交換させ、暖房として利用する。 | 8 | 7 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 施設園芸・農業機械・漁業分野 | 表1-23 | ○ |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-----|------------------------------|-------------------|--|------|------------|-------------------------------------|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000108 | | 建設 | オフロード特殊自動車 (建設機械・ハイブリッド型) | ホイールローダ (ハイブリッド型) | 建設現場で使用される重機の一つ。前方に設置されたバケットで土石をすくいあげ、トラック等に積み込む機械。軽油を燃料とするディーゼルエンジンで動力を得るものが一般的である。ハイブリッド型は動力としてエンジンと電気モーターを組み合わせたホイールローダ。エンジンで消費される軽油の一部を電力で代替することにより、CO2 排出量の削減が可能となる。 | 8 | 6 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 建設施工・特殊自動車分野 | 表1-21 | - |
| L-000109 | | | | 油圧ショベル (ハイブリッド型) | 建設現場で使用される重機の一つ。ショベルカーとも呼ばれており、アームの先端に取り付けられたバケットによって掘削等の作業を行う機械。軽油を燃料とするディーゼルエンジンで動力を得るものが一般的である。ハイブリッド型は、動力としてエンジンと電気モーターを組み合わせた油圧ショベル。旋回減速時のエネルギーを回収して電気エネルギーとして蓄電し、加速時の補助エネルギーとして利用することで、エンジンで消費される軽油消費量を低減し、CO2 排出量の削減が可能となる。 | 8 | 8 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 建設施工・特殊自動車分野 | 表1-21 | ○ |
| L-000110 | | | オフロード特殊自動車 (建設機械・電気型) | ミニ油圧ショベル (電動型) | 油圧ショベルのうち、標準バケット容量0.09～0.16m ³ クラスのもの。軽油を燃料とするディーゼルエンジンで動力を得るものが一般的である。電動型は、リチウムイオン電池等を搭載し、電動モーターと油圧ポンプを組み合わせたシステムによる電動駆動により低炭素化を図っている。 | 8 | 8 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 建設施工・特殊自動車分野 | 表1-21 | - |
| L-000111 | | | | シールドマシン | トンネル工事等を使用される掘削機械である。先端のカッターヘッドが回転して地表を掘削しながら、前進することで掘り進んでいく。 | 8 | 6 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 建設施工・特殊自動車分野 | 表1-21 | - |
| L-000112 | | | | 油圧ショベル (電動型) | 建設現場で使用される重機の一つ。ショベルカーとも呼ばれており、アームの先端に取り付けられたバケットによって掘削等の作業を行う機械。軽油を燃料とするディーゼルエンジンで動力を得るものが一般的である。電動型は、動力として電気モーターを使用する油圧ショベル。従来型の油圧ショベルで燃料として使用されていた軽油を電力で代替することにより、CO2 排出量の削減が可能となる。 | 8 | 8 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 建設施工・特殊自動車分野 | 表1-21 | ○ |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|--------|------|-------------------------------|---|------|------------|-------------------------------------|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000113 | | | | ブルドーザ（電動型） | 土砂の掘削、押土、盛土、整地作業等に用いられる機械。軽油を燃料とするディーゼルエンジンで動力を得るものが一般的である。電動型は、ディーゼルエンジンによって発電機を駆動させ、電動モータにより稼働するブルドーザ。電力駆動を採り入れることで低燃費化を実現している。 | 8 | 8 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 建設施工・特殊自動車分野 | 表1-21 | ○ |
| L-000114 | | 食料品製造業 | その他 | 遠心脱水型コンテナ（容器）洗浄乾燥機 | 洗浄水加熱用循環加温ヒートポンプ、リンス水加熱用空気熱源ヒートポンプ、遠心脱水型乾燥からなる。循環加温ヒートポンプによって保温された洗浄槽で洗浄し、空気熱源ヒートポンプで加熱された湯でリンスをし、遠心脱水機で乾燥をする設備。熱源機でつくった熱風で乾燥する熱風方式と遠心脱水機で乾燥する遠心脱水方式がある。従来型と比較してヒートポンプの採用により効率的に洗浄ができ、遠心脱水機の採用により少ない水、消費エネルギーで乾燥ができる。食品・飲料工場や自動車工場等、幅広い用途へ導入が可能である。 | 8 | - | - | - | ○ |
| L-000115 | | | | 低温用自然冷媒冷凍機（アンモニア/CO2二次冷媒システム） | 一次冷媒（アンモニア）を用いた冷凍装置で二次冷媒（CO2）を低温まで冷却し、食品等を凍結装置するフリーザー装置などに供給する。 | 8 | 12 | - | - | ○ |
| L-000116 | | | | 低温蒸気式加熱殺菌装置 | 低温蒸気式発生装置及び熱交換器からなる。真空状態で発生させた低温の蒸気を熱媒として、熱交換器を介して製品の加熱殺菌を行う装置。従来の温水式と比べ、エネルギー効率を向上できるとともに、熱媒側が負圧であるため、隔壁破損の場合に製品側への流入を防げるなど安全性も向上でき、食品製造工場や医薬品製造工場など、殺菌を必要とする場で使用される。 | 8 | 10 | - | - | ○ |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|----------------|------|--------------------|---|------|------------|--|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000117 | | 繊維工業 | 乾燥機 | 熱回収式工業用繊維物 乾燥機 | ネットコンベアー内の熱風ノズルにより熱風を吹付けることによって、織 編物の染色・水洗後の乾燥・防縮・風合加工行方設備。乾燥機内で 繊維物を乾燥して発生した水蒸気は排気ファンにより排出され最適な 状態に保たれる。熱風の熱源としては、ガス直接燃焼による加熱方式 と、蒸気、または熱媒体油による熱交換器を用いた間接加熱方式が ある。 | 8 | 7 | - | - | ○ |
| L-000118 | | | 熱処理機 | 熱回収式工業用繊維物 熱処理機 | 繊維物の乾燥後に、繊維物の形態を整え、寸法を安定化するために 熱固定を行う設備。熱固定を行う際には、熱風ノズルにより繊維物に 熱風を吹付ける。繊維物を加熱することによって発生した熱処理機内 のガスは排気ファンにより排出され最適な状態に保たれる。熱風の熱 源としては、ガス直接燃焼による加熱方式と、熱媒体油による熱交換 器を用いた間接加熱方式がある。 | 8 | 7 | - | - | ○ |
| L-000119 | | パルプ・紙・ 紙加工品 | ボイラ | 黒液ボイラの高圧高圧化 | 濃縮した黒液(パルプ廃液)を噴射燃焼して蒸気を発生させる単胴ボ イラ(黒液回収ボイラ)で、従来型よりも高圧高圧型で効率が高いも の。2010年時点での普及率は47%であり、2020年時点では 51%と見込まれている。 | 8 | - | 省エネルギー性能の 高い設備・機器等 の導入促進 パル プ・紙・紙加工品製 造業 | 表1-20 | - |
| L-000120 | | 化学工業 | その他 | 内部液交換型蒸留塔 | 従来の蒸留塔では外部冷却により廃棄せざるを得なかった熱を自己 再利用する蒸留塔である。塔頂で還流が必要な従来型と異なり、塔 内部で還流が発生することから、リボイラ負荷が低減している。化学産 業のエネルギー使用量の40%を占める蒸留プロセスにおける大幅な 低炭素化を目的に開発された。2012年～2020年にかけては毎年 更新需要の最大20%(40基)が当技術に置き換えられると想定され ている。 | - | 8 | - | - | - |
| L-000121 | | | | 苛性ソーダ生産設備 | 苛性ソーダ生産設備において、排出エネルギーの回収技術、設備・機 器効率の改善、プロセス合理化等による省エネを達成する技術。 | - | 7 | - | - | - |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-----|-------------|-------------------------|---|------|------------|----------------|----|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000122 | | | スチームトラップ | 蒸気漏れ監視システム | 各種スチームトラップに取り付け可能な、モニタリングセンサーを用いて、スチームトラップの作動状況を常時モニタリングし、蒸気配管系における異常の早期発見と迅速な対応を可能としたシステム。検出したモニタリングデータは、無線または有線で伝達され、インターネットを介して情報収集・保存・閲覧が可能。超音波と表面温度を同時に測定でき、スチームトラップ以外のモニタリングも行える。 | 8 | - | - | - | - |
| L-000123 | | | エチレンプラント | 革新的ナフサ接触分解機器 | ナフサ分解プロセスにおいて、新規の触媒（ゼオライト）を用い、反応温度を850℃から650℃に低下させ、さらに石油化学品の高収率・高選択を実現することで、省エネルギー化が可能とするもの。 | 4 | 7 | - | - | - |
| L-000124 | | | | 蒸留プロセスの省エネ実現膜 | 石油化学工場の蒸留工程における大幅な省エネルギー化を実現するための、工業利用可能な無機分離膜で、耐水性が高く、水分濃度20%超の混合物からの水の分離を可能とするもの。蒸留工程では一般的に蒸留後の液体を蒸留塔に戻し（還流）、溶液の濃縮を行う。無機分離膜をこの還流部分に組み込むことで還流量が低減するので、蒸留塔で必要な熱負荷が減少し、大幅な省エネルギー化が可能となる。 | - | 7 | - | - | - |
| L-000125 | | | バイオリアファイナリー | 非可食バイオマス由来グリーンフェノール製造機器 | 植物資源(非可食)から取り出した混合糖(C6, C5糖)を用い、中間体（4-ヒドロキシベンゾエート）を経由する「2 段工程法」により、グリーンフェノールを生産するもの。 | 8 | 8 | - | - | - |
| L-000126 | | | 蒸留塔 | 内部熱交換最適化蒸留システム | 濃縮部（高圧塔）と回収部（低圧塔）が物理的に分かれており、その間に圧縮機が設置されている蒸留塔。濃縮部の圧力をわずかに上げることで内部温度を上昇させた後に、熱を自然循環によって回収部に移動させ蒸留を行う。外部冷却により廃棄せざるを得なかった熱を自己再利用するため、リボイラーに供給する熱エネルギーを大幅に削減可能。 | 8 | 8 | - | - | ○ |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-----------|--------|-----------------------|---|------|------------|-----------------------------------|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000127 | | | その他 | MVR型（自己蒸気機械圧縮型）蒸発濃縮装置 | 主要機器はヒータ（蒸発器）と蒸気圧縮機で、これにコンデンサーや予熱器、ポンプ類が付属する装置である。蒸発器のヒータにて蒸発した蒸気を圧縮機で昇圧・昇温し自己のヒータの加熱源として再利用する技術で、蒸発潜熱を100%利用できる。定常運転時には加熱用蒸気や冷却水が殆ど不要となるため、省エネルギー性が極めて高い。本装置は加熱側と蒸発側の温度差が小さく、ヒータ構造もシンプルなので、各種プロセス溶液や一般排水の濃縮、或いは溶剤含有排水からの水回収及び溶剤回収等幅広い分野で使用されている。 | 8 | 8 | - | - | ○ |
| L-000128 | | 窯業・土石製品製造 | | 革新的ガラス溶融プロセス | ガラス産業においては、ガラス溶融工程のエネルギー消費が全体の約70%を占める。当技術は、従来技術では約5日間を要する溶融を、プラズマ等技術を活用することにより半日以下で可能にする。国家プロジェクトである「革新的ガラス溶融プロセス技術開発」により、気中溶解技術、ガラスカレット高効率加熱技術、ガラス原料融液とカレット融液との高速混合技術の開発を行い、実現された。2010年時点では実用化されていないが、2020年時点で30%、2030年時点で40%の普及が見込まれている。 | - | 13 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 窯業・土石製品製造業 | 表1-19 | - |
| L-000129 | | 鉄鋼製造（高炉） | 焼結炉 | 焼結炉の廃熱回収装置 | 焼結クーラーに排熱回収フードを設置し、冷却の際に排出される高温空気の顕熱を排熱回収ボイラーにより回収し蒸気を生成、利用するもの。 | 8 | - | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 鉄鋼業 | 表1-14 | - |
| L-000130 | | | | 焼結炉の廃熱回収・発電装置 | 焼結クーラーに排熱回収フードを設置し、冷却の際に排出される高温空気の顕熱を排熱回収ボイラーにより回収し蒸気を生成します。その蒸気をタービン・発電機室内のタービン・発電機にて発電を行うもの。 | - | - | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 鉄鋼業 | 表1-14 | - |
| L-000131 | | | コークス製造 | 水素活用による鉄鉱石還元機器 | コークス製造時に発生する高温のコークス炉ガス（COG）に含まれる水素を増幅し、コークスの一部代替に当該水素を用いて鉄鉱石を還元する技術（高炉からのCO2排出削減技術）。 | 4 | 14 | 省エネルギー性能の高い設備・機器等の導入促進 鉄鋼業 | 表1-13 | - |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|--------------|-------|--------------------------|--|------|------------|--|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000132 | | | | 高炉内で反応性が高い廃 プラ製造機器 | 廃プラスチックを加熱溶融・脱塩素・冷却固化し、高炉内での反応性 が高い微粉プラスチックを製造する技術であり、還元剤としての石炭の 消費量削減、鉄製造単位重量当たりのCO2排出量削減に貢 献。さらに炭化水素油やコークス炉ガスを同時に得られる（後者は製 鉄所内の発電に利用）。 | - | 8 | 省エネルギー性能の 高い設備・機器等 の導入促進 鉄鋼 業 | 表1-12 | - |
| L-000133 | | | | 顕熱回収（CDQ）機器 | Coke Dry Quenchingの略。コークス炉から出た赤熱コークスをチャ ンバーに装入して窒素ガスで冷却し、高温になった窒素ガスでボイラー を加熱して高温高圧の水蒸気を発生させ、蒸気タービンを回して発電 する。 | - | 7 | 省エネルギー性能の 高い設備・機器等 の導入促進 鉄鋼 業 | 表1-14 | - |
| L-000134 | | | 高炉 | 圧力回収発電（TRT） | Blast Furnace Top Pressure Recovery Turbine Generationの略。高炉内は生産性を高めるために高圧になってお り、高炉炉頂から回収した高炉ガスの圧力を利用してタービンを回して 発電する。 | 8 | - | 省エネルギー性能の 高い設備・機器等 の導入促進 鉄鋼 業 | 表1-14 | - |
| L-000135 | | | | CO2分離回収機器 | 高炉ガス（BFG）からCO2を分離するための、製鉄所内の未利用 排熱を活用した革新的なCO2分離回収技術（高炉からのCO2分 離回収技術）。 | - | - | - | - | - |
| L-000136 | | | 高炉・溶銑 | 製鉄ダスト類リサイクル装 置 | 回転炉床式還元炉（RHF：Rotary Hearth Furnace）で高 温・高速の還元処理によって製鉄ダストから還元鉄を製造し、同時に 亜鉛等の金属類を分離回収するリサイクル技術を備えるもの。 | - | - | 省エネルギー性能の 高い設備・機器等 の導入促進 鉄鋼 業 | 表1-14 | - |
| L-000137 | | 鉄鋼製造 （電炉） | 溶解設備 | ソリッドステート型変換装置 を利用した電炉 | 真空管式の変換装置に対し、電源装置にソリッドステート型の変換装 置を利用することで、下記の特長を有する。1）消費電力が少なく、 応答性が優れている 2）低温で動作するため寿命が長い 3）固体 であるため振動や加速度に強く信頼性が高い。4）コンパクト化が可 能 | - | - | - | - | - |
| L-000138 | | | | 高効率変圧器 | 特別高圧電力を受電する変圧器で、高電圧の電力を電気炉に供給 することができ、鉄スクラップの溶解時間が短縮し、少ない電力使用で 効率向上を可能とする。 | - | - | - | - | - |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|--------------|-------------------|----------------------|---|------|------------|-----------------|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000139 | | | | 高効率アーク炉 | 構造的に炉本体と予熱槽が一体となった密閉構造であるため熱が逃げにくく、原料を溶解する際に発生する高温ガスを、アーク炉本体と一体化された原料予熱槽を通過させて排出することにより、原料である鉄スクラップと排ガスとの熱交換でエネルギーを回収。その後、下流の処理装置でガスに含まれる有害物質を排ガス内の可燃分を利用し燃焼分解する環境対応型の省エネルギー技術。 | - | - | - | - | - |
| L-000140 | | | | 偏芯炉底出鋼方式を用いた電炉 | 溶鋼だけ炉底から出し、出鋼中のスラグ混入を防ぎ、取鍋精錬炉での不純物除去を容易にするもの。また、出鋼中の復硫反応（スラグ中のSが溶鋼中に戻る反応）がないため、低S鋼の製造を可能にする。 | - | - | - | - | - |
| L-000141 | | | | 低級老廃屑中のCu除去機器 | Cuを含有するため難利用鉄スクラップとされる低級老廃屑中のCuを除去し、省エネルギーを推進しつつ高級鋼製造を可能とするための実用的目的を達成するための技術。 | - | - | - | - | - |
| L-000142 | | | | 電炉の廃熱回収装置 | 転炉排ガス（COガス）を出来るだけ燃焼させずに冷却、集塵、回収するOGシステムを利用した廃熱回収技術をもつもの。 | - | - | - | - | - |
| L-000143 | | | | 余熱利用高効率電炉 | 250～300℃でのスクラップ予熱装置を保有した、溶解効率の高い電炉。 | - | - | - | - | - |
| L-000144 | | 鉄鋼製造 (高炉) | 圧延機 | AC化ミルモータ | 加工に用いられる設備・機器（連続 casting、熱間圧延、冷間圧延、プロセスライン等）に搭載されるモーターのうち、交流のもの。 | - | - | - | - | - |
| L-000145 | 運輸 | 自動車 | 自動車（内燃機関型） | ディーゼル・天然ガス車（商用車・重量車） | (ディーゼル車)ディーゼルエンジンを搭載した自動車。(天然ガス車)現在、国内で使用されている天然ガス自動車の多くは、ディーゼル車やガソリン車をベースとし、改造することによって天然ガス車として走行している。一方、メーカーにおいては圧縮天然ガス(CNG)エンジンの開発も進められている。 | 8 | - | 次世代自動車の普及、燃費改善等 | 表1-49 | ○ |
| L-000146 | 運輸 | 自動車 | 自動車（プラグインハイブリッド型） | 乗用車・プラグインハイブリッド車 | 家庭用電源などから直接バッテリーに充電することで電気走行の割合を高めることができるハイブリッド車。電池残量が0になってもガソリン車として走行できる点が電気自動車と比較した際のメリットである。 | 8 | 6 | 次世代自動車の普及、燃費改善等 | 表1-49 | - |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-----|--------------|--------------------|--|------|------------|-----------------|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000147 | 運輸 | 自動車 | 自動車（ハイブリッド型） | ハイブリッド自動車（乗用車） | 動力として内燃機関と電気モータを組み合わせた自動車。一時的にエネルギーをバッテリーやキャパシタに貯蔵し、必要に応じ電気モータを介して動力とする。効率の低いエンジン作動区域にハイブリッド技術を使うことにより高効率運転が可能となる。 | 8 | 6 | 次世代自動車の普及、燃費改善等 | 表1-49 | ○ |
| L-000148 | 運輸 | 自動車 | 自動車（ハイブリッド型） | ハイブリッド自動車（商用車・重量車） | 動力として内燃機関と電気モータを組み合わせた自動車。一時的にエネルギーをバッテリーやキャパシタに貯蔵し、必要に応じ電気モータを介して動力とする。効率の低いエンジン作動区域にハイブリッド技術を使うことにより高効率運転が可能となる。 | 8 | - | 次世代自動車の普及、燃費改善等 | 表1-49 | ○ |
| L-000149 | 運輸 | 自動車 | 自動車（電気型） | 商用車・重量車・電気自動車 | 従来の内燃機関のかわりに、バッテリーに充電した電力を動力源としてモータで走行するバス・トラック。 | 8 | 6 | 次世代自動車の普及、燃費改善等 | 表1-49 | - |
| L-000150 | 運輸 | 自動車 | 自動車（電気型） | 電気自動車（乗用車） | 従来の内燃機関のかわりに、バッテリーに充電した電力を動力源としてモータで走行する自動車。 | 8 | 6 | 次世代自動車の普及、燃費改善等 | 表1-49 | ○ |
| L-000151 | 運輸 | 自動車 | 自動車（燃料電池型） | 乗用車・燃料電池車 | 水素を燃料とし、燃料電池によって発電した電気によりモータを回して走行する自動車。 | 8 | 6 | 次世代自動車の普及、燃費改善等 | 表1-49 | - |
| L-000152 | | | 自動車（燃料電池型） | 商用車・重量車・燃料電池車 | 水素を燃料とし、燃料電池によって発電した電気によりモータを回して走行する自動車。バスへの適用が検討されている。 | 8 | - | 次世代自動車の普及、燃費改善等 | 表1-49 | - |
| L-000153 | | | 二輪車（電気型） | 電動二輪車 | 従来の内燃機関のかわりに、バッテリーに充電した電力を動力源としてモータで走行する二輪車。現在市販されているものは航続距離が40km 前後のものが多く、近距離移動に限られる。 | 8 | 4 | - | - | - |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-----|------------|----------------|--|------|------------|----------------------|--------------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000154 | | | 二輪車（燃料電池型） | 燃料電池二輪車 | 水素を燃料とし、燃料電池によって発電した電気によりモータを回して走行する二輪車。 | 8 | 4 | - | - | - |
| L-000155 | | 鉄道 | 鉄道 | 鉄道 | 車両構体にアルミニウム合金やCFRP(炭素繊維強化プラスチック)等を用いることで軽量化し、エネルギー消費量の削減が可能となる。 | 8 | 18 | 鉄道分野の脱炭素化 | 表1-59 | - |
| L-000156 | | 船舶 | 船舶 | 船舶 | 燃費効率を上げるために各種低炭素技術が適用されている。その一部を以下に示す。-エンジン効率の改善 -プロペラ効率の改善 -船体抵抗の軽減 -電気推進システムの採用 | 8 | 14 | 船舶分野の脱炭素化 | 表1-24, 表1-60 | - |
| L-000157 | | 航空 | 航空機 | 航空機 | 燃費効率を上げるために各種低炭素技術が適用されている。主な高効率化技術として下記が挙げられる。-ジェットエンジンの高効率化 -機体軽量化 -空力最適化 | 8 | 5 | 航空分野の脱炭素化 | 表1-61 | - |
| L-000158 | 家庭 | 給湯 | 電気系給湯器 | 家庭用エコキュート | 自然冷媒（CO2）を用い、電動ヒートポンプサイクルにより65℃以上の高温沸きあげが可能な高効率な給湯システム。ヒートポンプユニットと給湯（貯湯）ユニットで構成されている。 | 8 | 6 | 高効率な省エネルギー機器の普及 家庭部門 | 表1-43 | ○ |
| L-000159 | | | | 多機能ヒートポンプ給湯機 | 自然冷媒（CO2）を用い、電動ヒートポンプサイクルにより65℃以上の高温沸きあげが可能な高効率の給湯暖房システム。ヒートポンプユニットと給湯（貯湯）ユニット、床暖房端末で構成されている。1台のヒートポンプによって給湯、および床暖房が可能であるため、高効率化が可能。 | 8 | 6 | 高効率な省エネルギー機器の普及 家庭部門 | 表1-43 | ○ |
| L-000160 | | | 燃焼式給湯器 | ガス温水機器（エコジョーズ） | ガスを燃料としたバーナによって加熱した高温の空気により配管内の水を温める機器。 | 8 | 6 | 高効率な省エネルギー機器の普及 家庭部門 | 表1-43 | ○ |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-----|------------|----------------------|--|------|------------|---------------------------------|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000161 | | | コージェネレーション | 家庭用燃料電池（エネファーム・PEFC） | 燃料電池は燃料から直接電気エネルギーを取り出すことができ、化石燃料を燃焼させる従来の発電システムに比べて、高い発電効率、優れた環境特性、排熱利用による高い総合効率、量産による低コスト化の可能性等の特長を持つ。発電の原理は、電解質を挟んだ二つの電極に酸素と水素を供給して電気と熱を発生させるというものである。PEFC（固体高分子形燃料電池）は、電解質に固体高分子を用い、動作温度は80～100℃、白金が触媒として使われており、都市ガス、LPG（液化石油ガス）を燃料としている。排熱効率が高く、SS（Daily Start and Stop）が容易である。ここでは、主に家庭用として用いられる製品を取り扱う（現行販売製品の電気の定格出力は1kW以下）。 | 8 | - | 高効率な省エネルギー機器の普及 家庭部門 | 表1-43 | ○ |
| L-000162 | | | | 家庭用燃料電池（エネファーム・SOFC） | SOFC（固体酸化物形燃料電池）は、電解質にセラミックを用い、動作温度は700～750℃である。発電効率が高く24時間運転が多い。ここでは、主に家庭用として用いられる製品を取り扱う（現行販売製品の電気の定格出力は1kW以下）。 | 8 | - | 高効率な省エネルギー機器の普及 家庭部門 | 表1-43 | ○ |
| L-000163 | | 厨房 | その他 | 電気冷蔵庫 | 冷媒を用いて圧縮-凝縮-膨張-蒸発の冷凍サイクルを繰り返すことにより庫内を冷却する冷蔵庫。インバータ制御の高効率コンプレッサーと熱伝導が小さい真空断熱材を使用することにより消費電力量を削減することが可能である。（大型冷蔵庫の一部では既に採用されている）冷媒と断熱材にフロンを使用していない冷蔵庫のことを、ノンフロン冷蔵庫と呼び、現在出荷されている家庭用冷蔵庫のほとんどはイソブタン（冷媒）、シクロペンタン（断熱材発泡剤）を使用したノンフロン冷蔵庫である。冷蔵庫の冷却方法には直冷式と間冷式があり、一般に直冷式のほうが効率が高い。しかし、日本は湿度が高く、冷却器表面に霜がついて冷却能力が落ちるため、間冷式が主流である。 | 8 | 6 | トップランナー制度等による機器の省エネルギー性能向上 家庭部門 | 表1-47 | ○ |
| L-000164 | | 照明 | 照明器具 | LED照明器具（家庭用） | 蛍光灯や白熱灯と比較して高効率で長寿命な白色LED（発光ダイオード）を光源に使用した照明器具が普及している。LED照明は、主に直付け（シーリング）カバー付型、ダウンライト型、電球型があり、他にスポットライト型、ブラケット型などもある。LED素子が器具に取り付けられ、ランプ交換は無いものが大半である。光の広がり（ビームの開き）を広くしたもの、発光色を切り替えるもの等が登場している。一般的には、「温白色、電球色」よりも「昼光色、昼白色、白色」の方がエネルギー効率（lm/W）は高くなる。 | 8 | 15 | 高効率な省エネルギー機器の普及 家庭部門 | 表1-44 | ○ |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-----|------|--------------------------|--|------|------------|------------------------------------|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000165 | | 断熱 | 窓 | Low-E複層ガラス（家庭用） | 複層ガラスの中空層側のガラス面にLow-E金属膜をコーティングすることで放射による熱移動量を低減したガラス。断熱を行うことによって、より少ないエネルギーで空調を行うことができるようになる。主に住宅等に導入されている。 | 8 | 18 | トップランナー制度等による機器の省エネルギー性能向上 家庭部門 | 表1-47 | ○ |
| L-000166 | | | | 三層Low-E複層ガラス（家庭用） | 三層で構成される複層ガラスの中空層側のガラス面にLow-E金属膜をコーティングすることで放射による熱移動量を低減したガラス。断熱を行うことによって、より少ないエネルギーで空調を行うことができるようになる。主に住宅等に導入されている。 | 8 | 18 | トップランナー制度等による機器の省エネルギー性能向上 家庭部門 | 表1-47 | ○ |
| L-000167 | | | | 真空Low-E複層ガラス（家庭用） | 真空ガラスとLow-Eガラスを組み合わせた複層ガラスにすることで、放射による熱移動量を低減したガラス。断熱を行うことによって、より少ないエネルギーで空調を行うことができるようになる。主に住宅等に導入されている。 | 8 | 18 | トップランナー制度等による機器の省エネルギー性能向上 家庭部門 | 表1-47 | ○ |
| L-000168 | | | | アタッチメント付きLow-E複層ガラス（家庭用） | 複層ガラスの中空層側のガラス面にLow-E金属膜をコーティングすることで放射による熱移動量を低減したガラス。アタッチメントにより、ガラス部分のみを既存サッシに取り付けられるため、大がかりな工事が必要としない。断熱を行うことによって、より少ないエネルギーで空調を行うことができるようになる。主に住宅等に導入されている。 | 8 | 18 | トップランナー制度等による機器の省エネルギー性能向上 家庭部門 | 表1-47 | ○ |
| L-000169 | | | | 真空ガラス（家庭用） | 2枚のガラスの間に真空層を設けることで、熱移動量を低減したガラス。断熱を行うことによって、より少ないエネルギーで空調を行うことができるようになる。主に住宅等に導入されている。 | 8 | 18 | トップランナー制度等による機器の省エネルギー性能向上 家庭部門 | 表1-47 | ○ |
| L-000170 | | | | 現場施工型後付けLow-E複層ガラス（家庭用） | 既存の窓ガラスの上からLow-Eガラスを貼ることで放射による熱移動量を低減したガラス。断熱を行うことによって、より少ないエネルギーで空調を行うことができるようになる。 | 8 | 18 | トップランナー制度等による機器の省エネルギー性能向上 家庭部門 | 表1-47 | ○ |
| L-000171 | | | | 薄型Low-E複層ガラス（家庭用） | 複層ガラスの中空層側のガラス面にLow-E金属膜をコーティングすることで放射による熱移動量を低減したガラス。アタッチメントを使用せずにガラス部分のみを既存サッシに取り付けることができる。断熱を行うことによって、より少ないエネルギーで空調を行うことができるようになる。主に住宅等に導入されている。 | 8 | 18 | トップランナー制度等による機器の省エネルギー性能向上 家庭部門 | 表1-47 | ○ |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-----|------|-------------------------|---|------|------------|------------------------------------|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000172 | | | | Low-E複層ガラス・樹脂サッシ | 複層ガラスの中空層側のガラス面にLow-E金属膜をコーティングすることで放射による熱移動量を低減したガラスと、樹脂製のサッシを組み合わせた窓。 | 8 | 18 | トップランナー制度等による機器の省エネルギー性能向上 家庭部門 | 表1-47 | ○ |
| L-000173 | | | | Low-E複層ガラス・アルミ樹脂複合サッシ | 複層ガラスの中空層側のガラス面にLow-E金属膜をコーティングすることで放射による熱移動量を低減したガラスと、アルミ樹脂複合サッシを組み合わせた窓。アルミ樹脂複合サッシは、アルミ製（室外側）と樹脂製（室内側）のサッシを室内側の結露の発生の軽減や断熱性の向上を目的に一体化したものである。 | 8 | 18 | トップランナー制度等による機器の省エネルギー性能向上 家庭部門 | 表1-47 | ○ |
| L-000174 | | | | 三層Low-E複層ガラス・樹脂サッシ | 三層で構成される複層ガラスの中空層側のガラス面にLow-E金属膜をコーティングすることで放射による熱移動量を低減したガラスと、樹脂製のサッシを組み合わせた窓。 | 8 | 18 | トップランナー制度等による機器の省エネルギー性能向上 家庭部門 | 表1-47 | ○ |
| L-000175 | | | | 三層Low-E複層ガラス・アルミ樹脂複合サッシ | 三層で構成される複層ガラスの中空層側のガラス面にLow-E金属膜をコーティングすることで放射による熱移動量を低減したガラスと、アルミ樹脂複合サッシを組み合わせた窓。アルミ樹脂複合サッシは、アルミ製（室外側）と樹脂製（室内側）のサッシを室内側の結露の発生の軽減や断熱性の向上を目的に一体化したものである。 | 8 | 18 | トップランナー制度等による機器の省エネルギー性能向上 家庭部門 | 表1-47 | ○ |
| L-000176 | | | | 五層Low-E複層ガラス・樹脂サッシ | 樹脂（塩化ビニル等）等の熱伝導率が低いフレームと、多層の密閉中空層をもったガラスからなる。中空層には断熱ガス（アルゴンガス、クリプトンガス等）を充填することでガラスの熱伝導率の高さを補う構造。現在日本国内では、樹脂フレームを用いた開口部には断熱性能が低いものから順に、1枚のガラスを用いたもの、2枚のガラス（一つの密閉中空層）を用いたもの、3枚のガラス（二つの密閉中空層）を用いたもの、5枚のガラス（四つの密閉中空層）を用いたものが使用されており、2枚のガラスを用いたものが最も多く流通している。今後は省エネ基準義務化等が予定されていることから、さらなるガラスの多層化が予想される。従来品と比較して高い断熱性能を持つことから、特に寒冷地の戸建住宅への採用に相応しい。 | 8 | 18 | トップランナー制度等による機器の省エネルギー性能向上 家庭部門 | 表1-47 | ○ |
| L-000177 | | | | 真空ガラス・樹脂サッシ | 2枚のガラスの間に真空層を設けることで、熱移動量を低減したガラスと樹脂サッシを組み合わせた窓。 | 8 | 18 | トップランナー制度等による機器の省エネルギー性能向上 家庭部門 | 表1-47 | ○ |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-------------|-----------------|------------------------|--|------|------------|---|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000178 | | | その他 | 金属製玄関ドア | 住宅の玄関に使用する、アルミニウムまたはスチールを主材料としたドアにおいて、枠の内側に樹脂を使用して中空部に断熱材を充填、また扉も同様中空部に断熱材を充填する事で玄関ドアの熱貫流率を低くすることができる。熱貫流率が低い製品ほど冷暖房負荷及びCO ₂ 排出量が削減できる。 | 8 | 18 | 住宅の省エネルギー化 | 表1-42 | ○ |
| L-000179 | | | 断熱材 | 断熱材（家庭用・押出法ポリスチレンフォーム） | スチレン樹脂・発泡剤・難燃剤等を押出機中で混和・溶融し、大気中に連続的に押し出して発泡させ、成型後、板状製品に裁断加工することで製造する。 | 8 | - | トップランナー制度等による機器の省エネルギー性能向上 家庭部門 | 表1-47 | ○ |
| L-000180 | | | | 断熱材（家庭用・グラスウール） | 原材料を1400℃程度の高温で溶解、スピナーと呼ばれる繊維化装置に孔を開けることにより遠心力で繊維化し、結束剤を添加し綿状にすることで製造する。 | 8 | - | トップランナー制度等による機器の省エネルギー性能向上 家庭部門 | 表1-47 | ○ |
| L-000181 | | | | 真空断熱材（家庭用） | 家庭用冷蔵庫に使用されている、真空断熱材を使用した断熱材。従来の断熱材と比較して薄いため、天井や壁、床等への部分断熱等のリフォーム（内貼断熱工法）に向く。 | 8 | - | トップランナー制度等による機器の省エネルギー性能向上 家庭部門 | 表1-47 | ○ |
| L-000182 | | 動力他 | その他 | 洗濯乾燥機 | 洗濯乾燥機とは、洗濯機と衣類乾燥機が一体化した機器である。ヒートポンプシステム(ユニット)が熱交換した熱で衣類を乾燥し、乾燥時に発生する水蒸気もヒートポンプシステム(ユニット)により冷却して除湿している。乾燥時の温度は約70℃前後である。 | 8 | 6 | - | - | ○ |
| L-000183 | | エネルギーマネジメント | エネルギーマネジメントシステム | HEMS（情報提供サービス・創エネ設備） | 一般家庭等での省エネ効果を高めるエネルギー管理システム、及び同システムを用いたサービスのうち、家庭に導入した創エネ機器（太陽光発電システム、蓄電池等）の稼働状況の把握を目的とした情報提供サービス。 | 8 | 15 | HEMS・スマートメーター・スマートホームデバイスの導入や省エネルギー情報提供を通じた徹底的なエネルギー管理の実施 | 表1-48 | - |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-----|-------------|---------------------|---|------|------------|---|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000184 | | | | HEMS（制御サービス・家電全般） | 一般家庭等での省エネ効果を高めるエネルギー管理システム、及び同システムを用いたサービスのうち、家庭に導入した家電機器の省エネ・節電を目的とした制御サービス。 | 8 | 15 | HEMS・スマートメーター・スマートホームデバイスの導入や省エネルギー情報提供を通じた徹底的なエネルギー管理の実施 | 表1-48 | - |
| L-000185 | | | | HEMS（制御サービス・創エネ設備） | 一般家庭等での省エネ効果を高めるエネルギー管理システム、及び同システムを用いたサービスのうち、家庭に導入した創エネ機器（太陽光発電システム、蓄電池等）の最適利用を目的とした制御サービス。 | 8 | 15 | HEMS・スマートメーター・スマートホームデバイスの導入や省エネルギー情報提供を通じた徹底的なエネルギー管理の実施 | 表1-48 | - |
| L-000186 | | | | HEMS（情報提供サービス・家電全般） | 一般家庭等での省エネ効果を高めるエネルギー管理システム、及び同システムを用いたサービスのうち、家庭全体のエネルギー消費状況の把握や省エネ・節電を目的とした情報提供サービス。 | 8 | 15 | HEMS・スマートメーター・スマートホームデバイスの導入や省エネルギー情報提供を通じた徹底的なエネルギー管理の実施 | 表1-48 | ○ |
| L-000187 | | 空調 | 空調機（ヒートポンプ） | ルームエアコン | 冷媒による圧縮-凝縮-膨張-蒸発のヒートポンプサイクルを繰り返すことにより、室内を冷房あるいは暖房する空気調和機。 | 8 | 6 | トップランナー制度等による機器の省エネルギー性能向上 家庭部門 | 表1-47 | ○ |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-----|------|------------------|--|------|------------|------------------------------------|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000188 | | | | センサー制御機能付ルームエアコン | 温度カメラ等のセンサーが付加されたルームエアコン。個人の身体の温度や周辺温度等をセンサーで計測し、その結果に基づいて風量、風向または設定温度を自動で制御し最適化することができる。センサーが取り付けられていないルームエアコンと比較し、空気搬送における熱を局所化できるため、無駄なエネルギー消費を抑制することが可能。 | 8 | 6 | トップランナー制度等による機器の省エネルギー性能向上 家庭部門 | 表1-47 | - |
| L-000189 | | | | ヒートポンプ冷温水システム | 空気熱源を利用するヒートポンプ式の冷温水冷暖房機。暖房時はコンプレッサで圧縮した気相冷媒を凝縮器で凝縮させることにより温熱を、冷房時は圧縮-凝縮-膨張後の液相冷媒を蒸発器で蒸発させることにより冷熱を得る。ヒートポンプ方式を採用しているため、冷温熱を高効率に得ることができる。従来は灯油を燃焼させ暖房するため、一般的なボイラーの効率が80%であるのに対し、ヒートポンプ方式を用いることで高い効率となる。導入先は主に家庭向けとなる。 | 8 | 13 | - | - | ○ |
| L-000190 | | | | ヒートポンプ式温水床暖房 | 空気熱源ヒートポンプ式の温水暖房機。コンプレッサで圧縮した気相冷媒を冷媒/水熱交換器内で凝縮させることにより温熱を得る。四方弁の切り替えにより冷熱を供給するタイプも存在する。ヒートポンプ方式を採用しているため、温熱を高効率に得ることができる。 | 8 | 13 | - | - | ○ |
| L-000191 | | | | ルームエアコン付温水床暖房 | 空気熱源ヒートポンプに温水床暖房ユニットとルームエアコンディショナが付加された機器。暖房時は床暖房とエアコンの組み合わせ運転を主に行う。負荷の大きな立ち上がり時にはエアコンで急速暖房を行い、床暖房の高温送水による効率の低下を抑制。安定時には床暖房の送水温度を下げるとともに、エアコンも省エネ運転とするなどの制御により高効率化を図る。冷房時はエアコンの単独運転となる。 | 8 | 13 | - | - | ○ |
| L-000192 | | | | マルチタイプ温水床暖房 | 複数の部屋に設置された温水床暖房ユニットやルームエアコンディショナ等と空気熱源ヒートポンプを組み合わせて使用する機器。1台の空気熱源ヒートポンプが複数の部屋の空調機器に接続できるため、高効率化が可能。 | 8 | 13 | - | - | ○ |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-----|-----------------------|----------------------------|---|------|------------|------------------------------------|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000193 | | | 空調機 (ヒートポンプ・地中熱利用) | 地中熱ルームエアコン | 地中熱を利用し、冷媒による圧縮-凝縮-膨張-蒸発のヒートポンプサイクルを繰り返すことにより、室内を冷房あるいは暖房する空気調和機。冬季は外気温度より高い温度の熱源を、夏季は外気温度より低い温度の熱源を利用することで年間を通じて高効率な運転が可能。 | 8 | 13 | - | - | ○ |
| L-000194 | | | | 地中熱ヒートポンプ冷温水システム (ハイブリッド式) | 空気熱源と地中熱源の2種類の熱源の切り替えが可能なヒートポンプ式の冷温水冷暖房機。圧縮-凝縮-膨張-蒸発のヒートポンプサイクルを利用して、冷暖房するシステム。暖房時はコンプレッサで圧縮した気相冷媒を凝縮器で冷媒/水熱交換器内で凝縮させることにより温熱を、冷房時は圧縮-凝縮-膨張後の液相冷媒を蒸発器で液相冷媒を冷媒/水熱交換器内で蒸発させることにより冷熱を得る。ヒートポンプ方式を採用しているため、冷温熱を高効率に得ることができる。従来型は灯油を燃焼し暖房するため、一般的なボイラーの効率が80%であるのに対し、ヒートポンプ方式を用いることで高い効率となる。導入先は主に家庭向けとなる。 | 8 | 13 | - | - | ○ |
| L-000195 | | | 空調機 (ペレットストーブ) | 密閉式ペレットストーブ (家庭用) | 木質ペレットを燃料とする燃焼機器。木質ペレットを燃焼させた熱を熱交換器により室内の空気に伝え、送風ファンにより部屋の隅々まで温風を行き渡らせる。燃焼させた空気は煙突から排気させるため、室内の空気と交わることはなく、清潔な環境を保つことができる。木質ペレットは、カーボンニュートラルであるため、CO2の排出削減が可能。 | 8 | - | トップランナー制度等による機器の省エネルギー性能向上 家庭部門 | 表1-47 | ○ |
| L-000196 | | 給湯 | 電気系給湯器 | 太陽熱集熱器対応型エコキュート | 自然冷媒 (CO2) を用い、電動ヒートポンプサイクルにより65℃以上の高温沸きあげが可能な高効率の給湯システムに太陽熱集熱器を組み合わせたシステム。ヒートポンプユニットと給湯 (貯湯) ユニット、集熱器で構成されている。日中は、太陽熱を利用するため、高効率化が可能。 | 8 | 6 | 高効率な省エネルギー機器の普及 家庭部門 | 表1-43 | ○ |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-----|--------|----------------------------|--|------|------------|---------------------------------|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000197 | | | 燃焼式給湯器 | ハイブリッド給湯機（家庭用） | ヒートポンプ給湯機とガス給湯器に貯湯タンクを組み合わせた家庭用給湯システム。ヒートポンプ給湯機が記録・学習した湯の使用状況に基づいて、ヒートポンプ給湯機を最も高効率となる沸き上げ温度で稼働させ、湯の使用状況に応じてガス給湯器がバックアップする。これによって過剰貯湯や放熱ロスを低減し、CO2排出削減を実現できる。風呂給湯兼用機、給湯暖房兼用機等がある。 | 8 | 6 | 高効率な省エネルギー機器の普及 家庭部門 | 表1-43 | ○ |
| L-000198 | | | 太陽熱給湯機 | 強制循環型太陽熱給湯器 | 太陽熱により給水を予熱する装置。強制循環型ソーラーシステムは、ポンプを用いて集熱器内で水や不凍液を循環させ、蓄熱槽で熱交換してお湯を蓄える方式で、太陽熱温水器より高価だが、外観や温度設定等の性能面に優れている。 | 8 | - | 高効率な省エネルギー機器の普及 家庭部門 | 表1-43 | - |
| L-000199 | | | | 真空管形集熱器（強制循環型太陽熱給湯器用）（家庭用） | 太陽の光エネルギーを熱エネルギーに変え、水などの熱媒に伝える役割の装置。真空管形は集熱部が真空層を有する二重ガラスで構成され、真空層が空気対流による熱損失を防ぐことができる。外気温との温度差が大きい場合でも集めた熱が外へ逃げにくく、高い効率を維持できる。 | 8 | - | 高効率な省エネルギー機器の普及 家庭部門 | 表1-43 | ○ |
| L-000200 | | | | 平板形集熱器（強制循環型太陽熱給湯器用）（家庭用） | 太陽の光エネルギーを熱エネルギーに変え、水などの熱媒に伝える役割の装置。平板形は集熱面が平板状になっており、表面は透明な強化ガラス板で覆われている。下部には熱が逃げないように、断熱材が施されている。 | 8 | - | 高効率な省エネルギー機器の普及 家庭部門 | 表1-43 | ○ |
| L-000201 | | | | 蓄熱槽（強制循環型太陽熱給湯器用）（家庭用） | 蓄熱槽は、集熱器で集められた熱を熱交換してお湯を蓄える装置。 | 8 | - | 高効率な省エネルギー機器の普及 家庭部門 | 表1-43 | ○ |
| L-000202 | 動力他 | | その他 | 液晶テレビ | 液晶テレビとは表示装置に液晶を用いた薄型のテレビ受信機をいう。従来はバックライトにCCFL(Cold Cathode Fluorescent Lamp: 冷陰極管)を用いていたが、近年は発光効率の良いLED(発光ダイオード)が主流となっている。 | 8 | 5 | トップランナー制度等による機器の省エネルギー性能向上 家庭部門 | 表1-47 | ○ |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|----------------|---------------|--------------------|--|---|---|------------|------------------------------------|------------------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000203 | | | | 電気便座 | 電気便座は内蔵された電気ヒータにより座面を加熱する機能等を持つ便座であり、主に暖房用の便座のみを有する暖房便座と暖房便座に温水洗浄装置を組み込んだ温水洗浄便座がある。さらに、温水洗浄便座の洗浄に使う温水については貯湯タンクをもつ貯湯式と貯湯タンクのない瞬間式※がある。※使用時に瞬間的に温水をつくる方式。貯湯式のようにお湯を保温しないので消費電力量を削減できる。また、便座の暖房機能(保温)については学習機能やタイマーによる低炭素技術が導入されており、さらにセンサーが人の動きを感知し、瞬間的に便座を温める、瞬間暖房便座機能が付随しているものもある。 | 8 | 15 | トップランナー制度等による機器の省エネルギー性能向上 家庭部門 | 表1-47 | ○ |
| L-000204 | エネルギー転換 | 燃料製造 (再エネ) | バイオマス由来の燃料・合成燃料製造 | バイオマスガス化設備 | 原料となるバイオマスを前処理した後、ガス化炉に投入して加熱し、熱分解により可燃性ガス(水素、一酸化炭素、メタン等)を発生させる技術。取り出したガスは、主にガスエンジンを用いた発電に利用する。 | 8 | - | - | - | - |
| L-000205 | | | | ガス化BTL製造設備 | Biomass to Liquid の略で、バイオマスから軽油などの運輸用液体燃料を作る技術。 | - | - | - | - | - |
| L-000206 | | | 水素製造 | アルカリ水電解設備 | 発電時にCO2排出のない再生可能エネルギー電源を用いて、水の電気分解により水素を製造する技術である。特に、再生可能エネルギーの余剰電力や、独立型再生可能エネルギー電源の活用等、電気を他のエネルギー形態に変換する必要がある場合に有効である。また、燃料電池車等の水素供給ステーションにおける活用も期待される。 | 8 | - | - | - | - |
| L-000207 | 事業用発電 (再エネ) | 燃料電池 | 固体酸化物形燃料電池(SOFC)設備 | 電解質を挟んだ二つの電極に酸素と水素を供給して電気と熱を発生させる。燃料極、空気極という2枚の電極が、電解質を挟んでいるものをセルといい、セル単体を積み重ねたものをセルスタックという。セルを直列に接続することで、高い電圧と大きな電力が得られる。 | 8 | - | - | - | ○ | |
| L-000208 | | | | 太陽光発電 | 太陽電池(色素増感型) | 色素増感太陽電池は原理的には酸化亜鉛等の金属酸化物等による電子と電子ホールの分離による起電力を得る湿式太陽電池として古くから知られていたが、1991年に二酸化チタン微粒子の表面に色素を吸着することで飛躍的に起電力が増加することが判明し、実用的な低コスト太陽電池として期待される。 | 8 | 17 | 再生可能エネルギーの最大限の導入 | 表1-72 |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-----|------|-----------------|---|------|------------|------------------|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000209 | | | | 太陽電池（有機薄膜） | 有機半導体の溶液を塗布して作製する有機薄膜太陽電池を塗布型OPVと呼ばれる。塗布プロセスによる大量生産が適用できると同時に、安価かつ軽量で柔らかいことが特長。 | 8 | 17 | 再生可能エネルギーの最大限の導入 | 表1-72 | - |
| L-000210 | | | | 太陽電池（シリコン系・単結晶） | 太陽電池は、光の持つエネルギーを、直接的に電力に変換する装置である。太陽電池内部に入射した光のエネルギーは、電子によって直接的に吸収され、PN接合の界面にあらかじめ設けられた電界に導かれ、電力として太陽電池の外部へ出力される。単結晶系は、高純度の単結晶のシリコン基板を使用した太陽電池。実用化されている太陽電池の中で最も変換効率が高く、耐久性・信頼性にも優れている。 | 8 | 17 | 再生可能エネルギーの最大限の導入 | 表1-72 | ○ |
| L-000211 | | | | 太陽電池（シリコン系・多結晶） | 太陽電池は、光の持つエネルギーを、直接的に電力に変換する装置である。太陽電池内部に入射した光のエネルギーは、電子によって直接的に吸収され、PN接合の界面にあらかじめ設けられた電界に導かれ、電力として太陽電池の外部へ出力される。結晶の粒径が数mm程度の多結晶シリコンを利用した太陽電池。変換効率の面では単結晶と比較して低いが、単結晶より製造工程が簡便であるため、効率とコストのバランスが良く、普及が進んでいる。 | 8 | 17 | 再生可能エネルギーの最大限の導入 | 表1-72 | ○ |
| L-000212 | | | | 太陽電池（化合物系） | 太陽電池は、光の持つエネルギーを、直接的に電力に変換する装置である。太陽電池内部に入射した光のエネルギーは、電子によって直接的に吸収され、PN接合の界面にあらかじめ設けられた電界に導かれ、電力として太陽電池の外部へ出力される。本項目では、主成分に銅(Cu)、インジウム(In)、ガリウム(Ga)、セレン(Se)を用いた化合物であるCIGS系について記載する。薄膜で省材料などの長所をもち、わずか2～3μmの厚さであっても光を十分吸収するため、薄膜太陽電池としては高い変換効率を得られる。 | 8 | 17 | 再生可能エネルギーの最大限の導入 | 表1-72 | ○ |
| L-000213 | | | | 太陽電池（薄膜シリコン） | 太陽電池は、光の持つエネルギーを、直接的に電力に変換する装置である。太陽電池内部に入射した光のエネルギーは、電子によって直接的に吸収され、PN接合の界面にあらかじめ設けられた電界に導かれ、電力として太陽電池の外部へ出力される。薄膜系は、ガラス、金属箔、フィルムなどの上に2～3ミクロンの太陽電池の層を形成させるものである。 | 8 | 17 | 再生可能エネルギーの最大限の導入 | 表1-72 | ○ |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-----|------|------------------------------|---|------|------------|------------------|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000214 | | | | トランスレス方式パワーコンディショナ（太陽光発電用） | 太陽光発電用パワーコンディショナは、直流電力を調整するコンバータ、直流電力を交流電力に変換するインバータ、事故時等に系統を保護する系統連系保護装置で構成される。トランスレス方式は、パワーコンディショナ内の直流電圧調整をコンバータのみで行う方式であり、高周波変圧器絶縁方式に比較し、高効率となるものの電力会社系統との連系には、別途変圧器が必要となる。 | 8 | 15 | 再生可能エネルギーの最大限の導入 | 表1-72 | ○ |
| L-000215 | | | | 高周波変圧器絶縁方式パワーコンディショナ（太陽光発電用） | 太陽光発電用パワーコンディショナは、直流電力を交流電力に変換するインバータ、事故時等に系統を保護する系統連系保護装置で構成される。直流電力を交流電力に変換する際に損失が生じることから、変換効率（定格負荷効率）の高いパワーコンディショナの選定が重要となる。高周波変圧器絶縁方式は、パワーコンディショナ内の直流電圧調整をコンバータと変圧器の組み合わせで行う方式であり、トランスレス方式に比較し、電力変換効率は低下するが、パワーコンディショナから出力された電力はそのまま電力会社系統と連系可能となる。 | 8 | 15 | 再生可能エネルギーの最大限の導入 | 表1-72 | ○ |
| L-000216 | | | 風力発電 | 陸上風力発電設備 | 風の運動エネルギーを風車(風力タービン)によって回転エネルギーに変え、その回転を直接または増速機を経た後に発電機に伝送し、電気エネルギーに変換する発電システム。 | 8 | 17 | 再生可能エネルギーの最大限の導入 | 表1-72 | - |
| L-000217 | | | | 着床式洋上風力発電設備 | 海底に直接基礎を設置する風力発電の方式。 | 8 | 17 | 再生可能エネルギーの最大限の導入 | 表1-72 | - |
| L-000218 | | | 水力発電 | 小水力発電設備 | 水の力を利用して発電する水力発電のうち中小規模のもので水が落下することにより水車の羽根車を回し、回転による機械エネルギーを連結された発電機で電気エネルギーに変換する発電システム。 | 8 | 22 | 再生可能エネルギーの最大限の導入 | 表1-72 | - |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-----|-----------|--------------------|---|------|------------|------------------|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000219 | | | | ペルトン水車（小水力発電用） | 水をノズルから噴出させ、その勢いでバケットを回転させる水車。ノズルから噴出する水の量を調節することにより、出力を簡単に調整可能で、200m以上の高落差に適する。 | - | 22 | 再生可能エネルギーの最大限の導入 | 表1-72 | - |
| L-000220 | | | | ターゴインパルス水車（小水力発電用） | ノズルからのジェット主流をランナの斜めから入射させる構造で、流量調節できる機構（ニードル）を備えている。ペルトン水車よりも低い落差に適用でき、フランシス水車とペルトン水車の中間領域では非常に有利な水車である。 | - | 22 | 再生可能エネルギーの最大限の導入 | 表1-72 | - |
| L-000221 | | | | クロスフロー水車（小水力発電用） | 流入する水を1枚ないし2枚のガイドベーンによって水量調整した後、ランナの外周から入れ、水車内部を通り、再び外周へと流れ出る構造をしている。ランナの半径方向にクロスして2回作用するから、その名がついている。 | - | 22 | 再生可能エネルギーの最大限の導入 | 表1-72 | - |
| L-000222 | | | | プロペラ水車（小水力発電用） | 水を取り込むケーシングから案内羽根を経て下向き水流に変化させ、羽根車の軸方向に流れてこれを回転させる。落差と流量変化によって羽根の角度を自動的に調節できる可動羽根のものはカプラン水車として区別され、プロペラ水車は常に一定の角度の固定羽根のものを指す。 | 8 | 22 | 再生可能エネルギーの最大限の導入 | 表1-72 | ○ |
| L-000223 | | | | フランシス水車（小水力発電用） | 水を取り込むケーシングの中に羽根車（ランナー）を設置し、そこを流れる水の圧力により回転させる水車である。最も一般的な水車で、数10m～数100mの落差に広く使われている。 | 8 | 22 | 再生可能エネルギーの最大限の導入 | 表1-72 | ○ |
| L-000224 | | | 海洋エネルギー発電 | 波力発電設備 | ブローホール（海岸の岩が波の浸食でできた穴）で、波の圧力で海水が地上に吹き出す空気をタービンで発電する。 | 8 | 15 | - | - | - |
| L-000225 | | | | 潮流発電設備 | 潮流の運動エネルギーをタービンの回転を介して電気エネルギーに変換して発電する方式。タービンは回転軸の方向によって「水平軸型」と「垂直軸型」に分けられる。水平軸型が主流。設置形式には海底に固定する海底設置型と浮体型がある。 | 8 | 15 | - | - | - |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-----|---------|-----------------|---|------|------------|------------------|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000226 | | | 地熱発電 | 地熱発電設備 | 地熱貯留層から約200～350℃の蒸気と熱水を取り出し、気水分離器で分離した後、その蒸気でタービンを回して発電する発電方式。気水分離器で分離した熱水は、還元井を通して再び地下に戻す。 | 8 | 15 | 再生可能エネルギーの最大限の導入 | 表1-72 | - |
| L-000227 | | | | 温水熱源小型バイナリー発電設備 | バイナリー発電は、水よりも沸点の低い二次媒体を使うため、より低温の地熱流体での発電に適しており、地熱流体で温められた二次媒体の蒸気でタービンを回して発電する。生産井から地熱流体を取り出し、地熱流体で二次媒体を温め、蒸気化し、二次媒体の蒸気でタービンを回転させ発電する。二次媒体を温めた後の地熱流体は、還元井から地下に戻し、発電し終わった二次媒体は、凝縮器で液体に戻し、循環ポンプで再度、蒸発器に送る。熱源として温水を利用する。 | 8 | 15 | 再生可能エネルギーの最大限の導入 | 表1-72 | ○ |
| L-000228 | | | | 蒸気熱源小型バイナリー発電設備 | バイナリー発電は、水よりも沸点の低い二次媒体を使うため、より低温の地熱流体での発電に適しており、地熱流体で温められた二次媒体の蒸気でタービンを回して発電する。生産井から地熱流体を取り出し、地熱流体で二次媒体を温め、蒸気化し、二次媒体の蒸気でタービンを回転させ発電する。二次媒体を温めた後の地熱流体は、還元井から地下に戻し、発電し終わった二次媒体は、凝縮器で液体に戻し、循環ポンプで再度、蒸発器に送る。熱源として蒸気を利用する。 | 8 | 15 | 再生可能エネルギーの最大限の導入 | 表1-72 | ○ |
| L-000229 | | | バイオマス発電 | メタン発酵発電設備 | 微生物による嫌気性発酵によって有機物を分解し、その過程で発生するCH ₄ などを、ボイラ設備、発電設備に供給して発電する技術。 | 8 | - | 再生可能エネルギーの最大限の導入 | 表1-72 | - |
| L-000230 | | | | 木質バイオマス発電設備 | 特に木質系バイオマスにおいて主に利用されており、熱利用、蒸気利用、得られた蒸気を利用して蒸気タービンにより発電利用されるもの。 | 8 | - | 再生可能エネルギーの最大限の導入 | 表1-72 | - |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----------|----------|--------|--------------------------|---|------|------------|------------------|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000231 | | | | ガスエンジン発電設備（メタン発酵発電用） | バイオメタンガスを燃料にシリンダー内部で燃料の爆発（膨張）を発生させ、その圧力でピストンを往復動させ、その往復動を回転エネルギーに変える発電装置。ストイキオメトリ燃焼（理論空気で混合したガスが完全燃焼する方式）、リーンバーンと呼ばれる希薄燃焼の二つの方式があり、最近では予混合圧縮自着火燃焼といわれる高圧縮による自然着火でシリンダー内全体をメラメラと燃える点火プラグを用いないものが環境面や高効率化で注目を集めている。 | 8 | - | 再生可能エネルギーの最大限の導入 | 表1-72 | ○ |
| L-000232 | | | | ディーゼル発電設備（バイオディーゼル燃料専用） | ディーゼルエンジンを主機関とする発電機であり、軽油や重油の代わりにバイオマスディーゼル燃料を用いる。バイオマスディーゼル燃料の使用によりCO2削減を実現するほか、非常時のバックアップや電力消費のピークカットに貢献する。 | 8 | - | 再生可能エネルギーの最大限の導入 | 表1-72 | ○ |
| L-000233 | | | 水素燃焼発電 | 水素タービン設備 | ガスタービンの燃料に水素を用いた発電方法。 | - | - | - | - | - |
| L-000234 | 事業用発電（化石） | 天然ガス火力発電 | | ガスタービンコンバインドサイクル（GTCC）設備 | 天然ガスを燃料とし、ガスタービンと蒸気タービンにより発電する。多軸型では、複数のガスタービンに対して、一つの蒸気タービンとなる。天然ガスの持つエネルギーを、ガスタービン、蒸気タービンの2段階にカスケード利用することにより、高い効率で発電することができる。 | 8 | - | - | - | - |
| L-000235 | | | | 高温分空気利用ガスタービン（AHAT）設備 | | - | - | - | - | - |
| L-000236 | 地域熱供給 | 熱輸送 | | 潜熱蓄熱輸送設備 | 潜熱蓄熱材（PCM:Phase Change Material）をコンテナに充填し、PCMの融解熱として高密度に熱エネルギーを蓄えて、車輛により広範囲に熱を供給する技術。 | 8 | - | - | - | ○ |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----------|------|------|---------------------------|---|------|------------|---|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000237 | 廃棄物・リサイクル | 中間処理 | その他 | 化学反応を用いた蓄熱サイクルシステム | 従来の化石燃料の燃焼に対し、廃棄物焼却施設や工場から発生する高温域の余熱を、熱導管によらず化学蓄熱材により回収し、車両で需要側の施設に輸送する。導管敷設が不要でインシャルコストを抑えた手法として期待される。酸化マグネシウム/水系化学蓄熱材の脱水反応（吸熱）により、300～400℃の廃熱を取り込み、水和反応（発熱）で放熱する。 | 5 | - | - | - | - |
| L-000238 | | | | 散水式下水処理設備 | 従来の標準活性汚泥法に対し、好気性処理の前段で高効率固液分離や嫌気性処理を行うことで、SS(浮遊物質量)やBOD(生物化学的酸素要求量)等の負荷を軽減し、曝気風量を軽減する。さらに、従来の水中曝気に代わる酸素供給方式(スポンジ担体への散水ろ過、循環式水処理)により好気性処理を行うことで、曝気に係る送風機設備の消費電力を削減する。 | - | - | - | - | - |
| L-000239 | | | | セラミック平膜によるMBR（膜分離活性汚泥法）設備 | 従来の標準活性汚泥法に対し、セラミック平膜を用いて活性汚泥と処理水を分離する。処理水をそのまま再生水として使用できる。 | - | - | - | - | - |
| L-000240 | | | | 高度処理法（好気・無酸素1槽式）設備 | 下水処理に必要な送風量を適切に制御することにより、「好気・無酸素槽」の1つの槽で硝化と脱窒を同時に進行させ、従来の高度処理法で必要であった設備機器を使わずに同等のちっ素の処理水質を実現する。従来の高度処理法（好気層・無酸素層の2槽式）と同様に嫌気槽を設けることで、同等のりんの処理水質を確保する。 | - | - | - | - | - |
| L-000241 | | | | 下水汚泥処理水熱再資源化設備 | 従来の脱水汚泥の直接燃焼に対し、下水汚泥を水熱反応により熱改質した上で、160～170℃でメタン発酵し、発生したメタン60%、CO2 40%のバイオガスをボイラ燃料として利用する。脱水された発酵残渣は、上記で発生した蒸気により乾燥し、有機肥料として地元還元、またはさらに乾燥させてバイオマス混焼を行う。 | 7 | - | 上下水道における省エネルギー・再生可能エネルギー導入（下水道における省エネルギー・創エネルギー対策の推進） | 表1-36 | - |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|------|--------------|------------------|---|------|------------|----------------|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000242 | | | | 管路内設置型下水熱回収・利用設備 | 下水熱を熱交換器により採熱した上で、ヒートポンプにより空調や給湯、融雪に用いる。管路更生工事と同時に下水管路内に熱交換器を設置することにより、下水取水設備が不要となるほか、面的に敷設された下水管路に沿って都市部での広域的な導入を図ることができる。未処理水と熱回収管が直接接触する構造とすることにより、効率的な熱回収を図る。 | - | - | - | - | - |
| L-000243 | | | | 店頭設置型圧縮・破砕設備 | ペットボトルまたは飲料缶を投入し、圧縮・破砕することにより1/3～1/8に減容する。 | - | - | - | - | - |
| L-000244 | | | | 非焼却型感染性医療廃棄物処理装置 | 医療廃棄物をヒーターにより加熱処理を行った後に、圧力シリンダー内に投入し、加圧と加熱を行い、廃棄物を溶融しながら最終的に四角いケーキ状に加工する装置。従来、医療廃棄物は焼却処理を行っていたが、本装置による処理を行うことでマテリアルリサイクルが可能となり、主に病院に導入されている。 | - | - | - | - | - |
| L-000245 | | 収集運搬 | 自動車（内燃機関型） | 天然ガス塵芥車 | 積込み・荷卸し駆動部分に関して、従来のエンジン駆動からバッテリーまたはキャパシタによる電動機駆動に変更するとともに、シャーシ部分を天然ガス自動車または天然ガスハイブリッド自動車とした塵芥車。 | 8 | 3 | 廃棄物処理における取組 | 表1-41 | - |
| L-000246 | | | 自動車（ハイブリッド型） | ハイブリッド塵芥車 | 従来のエンジン駆動の積込み・荷卸し駆動部分に対し、ハイブリッドディーゼル商用車のバッテリーからの電力でパッカー部電動機を駆動する。 | 8 | 3 | 廃棄物処理における取組 | 表1-41 | - |
| L-000247 | | | 自動車（電気型） | 電動パッカー車（EVごみ収集車） | 積込み・荷卸し駆動部分に関して、従来のエンジン駆動から電動機駆動に変更するとともに、シャーシ部分を電気自動車とした塵芥車。川崎市では2015年度中の実証試験を目指し、シャーシ部分の電源として、ごみ焼却発電による電力を活用したEVごみ収集車による新しい「ごみ収集システム」試験に向けた検討を開始している。 | 8 | 3 | 廃棄物処理における取組 | 表1-41 | - |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|------|-----------------|----------------|---|------|------------|---|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000248 | | | 自動車（燃料電池型） | 燃料電池塵芥車 | 積込み・荷卸し駆動部分に関して、従来のエンジン駆動から電動機駆動に変更するとともに、シャーシ部分を燃料電池自動車とした塵芥車。 | 8 | 3 | 廃棄物処理における取組 | 表1-41 | - |
| L-000249 | | 中間処理 | 廃棄物由来の燃料・合成燃料製造 | 廃棄物燃料製造設備（RPF） | 従来の産業廃棄物の直接埋立または直接燃焼に対し、産業廃棄物中のプラスチック・紙分を主原料として、夾雑物を除去・固形化して燃料を製造する。 | 8 | - | 廃棄物処理における取組 | 表1-40 | - |
| L-000250 | | | | 下水汚泥炭化設備 | 従来の助燃剤を要する脱水汚泥の直接燃焼に対し、下水汚泥を脱水後、低酸素もしくは無酸素状態で蒸し焼きすることにより炭化し、固形燃料とする。生成した固形燃料は火力発電所や工場等で利用される。 | 8 | - | 上下水道における省エネルギー・再生可能エネルギー導入（下水道における省エネルギー・創エネルギー対策の推進） | 表1-36 | - |
| L-000251 | | | 廃棄物火力発電 | 廃棄物発電設備（一般廃棄物） | 廃棄物を直接燃焼し、排ガスから蒸気を排熱回収した後、400℃、40気圧の条件下で蒸気タービン発電機で発電する。火格子が移動するストーカー炉式、流動する砂を使う流動床炉式、コークスとごみを上部から投入するシャフト炉式がある。一般廃棄物のバイオマス比率は約60%であり、バイオマス分の燃焼は再生可能エネルギーにカウントされる。 | 8 | - | 廃棄物処理における取組 | 表1-38 | - |
| L-000252 | | | | 廃棄物発電設備（産業廃棄物） | 廃棄物を直接燃焼し、排ガスから蒸気を排熱回収した後、蒸気タービン発電機で発電する。火格子が移動するストーカー炉式、流動する砂を使う流動床炉式等がある。 | 8 | - | 廃棄物処理における取組 | 表1-39 | - |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-------|--------|-----------------------|--|------|------------|---|-------|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000253 | | | | 下水汚泥焼却発電設備 | 従来の助燃剤を要する脱水汚泥の直接燃焼に対し、脱水後の下水汚泥を自燃させ、排ガスから蒸気を排熱回収した後、蒸気タービン発電機で発電する。 | 8 | - | 上下水道における省エネルギー・再生可能エネルギー導入（下水道における省エネルギー・創エネルギー対策の推進） | 表1-36 | - |
| L-000254 | | | | 下水汚泥ガス化発電設備 | 従来の助燃剤を要する脱水汚泥の直接燃焼に対し、下水汚泥を脱水、乾燥した上で、熱分解（蒸し焼き）を行い熱分解ガスを取り出し、改質炉の部分燃焼により水素、一酸化炭素、メタンなどの可燃性ガスに改質・精製した上で、ガスエンジン等により発電する。生成ガスに都市ガスを混合することで、安定的に任意の規模で発電を行うことも可能である。 | 8 | - | 上下水道における省エネルギー・再生可能エネルギー導入（下水道における省エネルギー・創エネルギー対策の推進） | 表1-36 | - |
| L-000255 | | リサイクル | リン回収設備 | リン回収設備HAP法（し尿・浄化槽汚泥用） | りん酸を含む汚水の生物処理水に対して、晶析槽においてカルシウム材を添加し、pH調整することによりHAP（ヒドロキシアパタイト、 $\text{Ca}_{10}(\text{PO}_4)_6(\text{OH})_2$ ）の結晶を析出させる方法。回収したリンは副産りん酸肥料として再利用可能。 | 8 | - | - | - | ○ |
| L-000256 | | | | リン回収設備MAP法（し尿・浄化槽汚泥用） | りん酸を含む汚水に対して、晶析槽においてマグネシウム材を添加し、pH調整することによりMAP（りん酸マグネシウムアンモニウム、 MgNH_4PO_4 ）の結晶を析出させる方法。回収したリンは化成肥料として再利用可能。 | 8 | - | - | - | ○ |
| L-000257 | | | | リン回収設備MAP法（下水汚泥用） | 脱水ろ液からリン回収する従来事例に対し、よりリン含有量の高い下水汚泥からMAP（りん酸マグネシウムアンモニウム）として回収する「MAP法」が平成24/25年度国交省B-DASH採択事業で開発された。回収したリンは配合肥料（化成肥料）として再利用可能。 | 8 | - | - | - | ○ |

| No | 区分 | | | 概要 | | 技術熟度 | 平均 使用年数 | 地球温暖化対策計画 該当箇所 | | 水準表への 掲載有無 |
|----------|-----|-----|-----------|--|---|------|------------|----------------|----|---------------|
| | 部門1 | 部門2 | 技術分類 | 設備・機器等 | 原理・しくみ | | | 本文見出し | 別表 | |
| L-000258 | | | 選別機 | アルミスクラップのLIBS (レーザー誘起プラズマ分 光分析) 選別設備 | LIBS(レーザー誘起プラズマ分光分析)は、強力なレーザーパルス照射してプラズマを作り出し、プラズマ中の原子・電子から放射される光を光ファイバーで収集し、分光分析する手法。あらゆる元素の検知が可能であるため、アルミを含む金属くずに適用することにより、アルミを合金系統別に分別することができる。回収するアルミ合金の純度を高め、アルミのリサイクル率を高めることにより、アルミニウム新地金の使用量を減らし、製錬時のCO2排出削減に寄与する。 | - | - | - | - | - |
| L-000259 | | | 近赤外線樹脂選別機 | | プラスチックに近赤外線を照射すると材質により吸収される波長が異なることを利用し、特定の材質の選別を行う。コンベア先端のエアノズルで吹き落とし選別する。PVC,PVDC除去(サーマルリサイクル)やPP,PS,ABS選別(マテリアルリサイクル)に使用される。 | 8 | - | - | - | ○ |