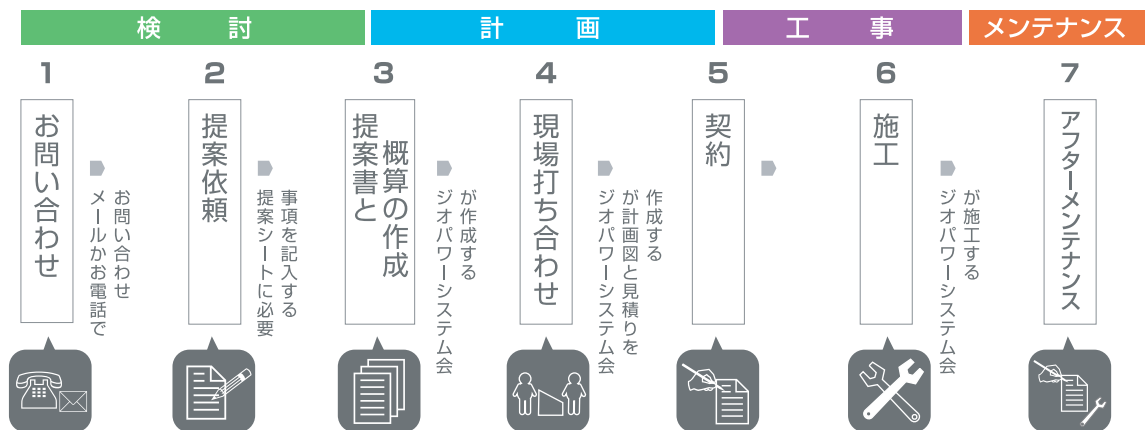
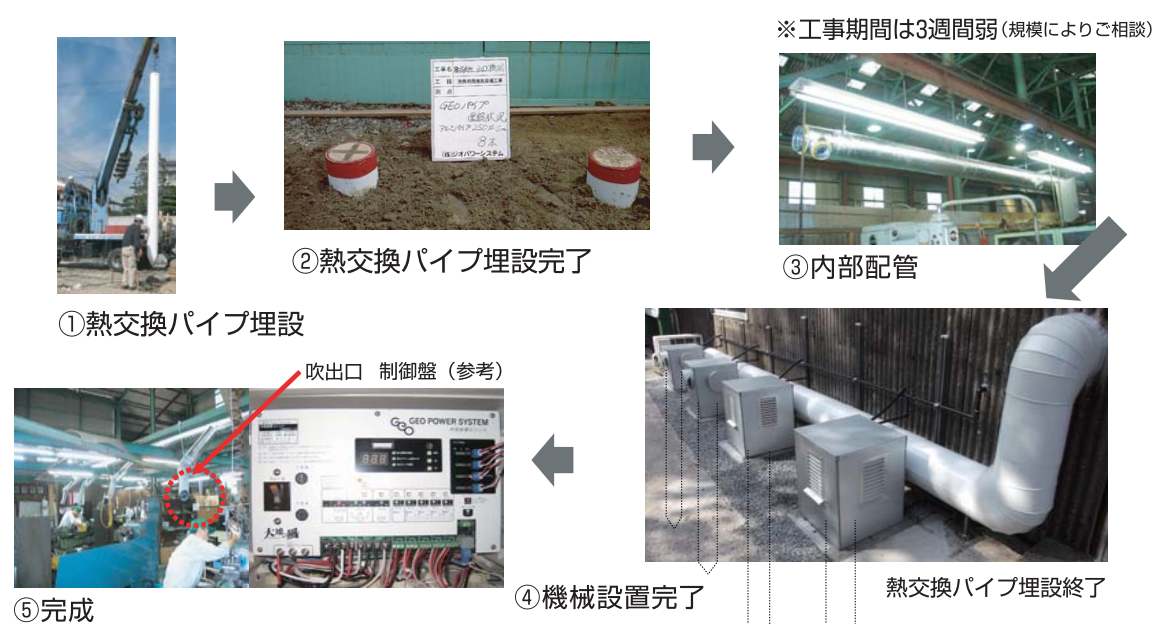


天然スポットエアコン導入の流れ



施工の流れ



ジオパワーシステムは、工場以外にこんなところで採用されています。



アフターメンテナンス・補償について

アフターメンテナンス	アフターメンテナンスは施工会社が行います。また別途メンテナンス契約を結ぶことも可能です。
補償期間	機器の補償期間は1年間です。
交換品の目安	送風ファンのモーター部品の交換が5~7年です。

お問い合わせ先:

開発元

GEOパワーシステム会

【山口本部】〒754-0603 山口県美祿市秋芳町別府2604-1

TEL:0837-65-3511 FAX:0837-65-3510

【関東本部】〒343-0828 埼玉県越谷市レイクタウン2丁目16-6

TEL:048-990-5556 FAX:048-990-5557

URL: <https://www.geo-power.co.jp/>

E-MAIL: webmaster@geo-power.co.jp

施工・販売

こんな方に
オススメです

- ▶ 自社工場が暑いという方
- ▶ 工場内の空気環境の改善をお考えの方
- ▶ 温室効果ガス削減をお考えの方
- ▶ 従来のスポットクーラーの更新・新設をお考えの方
- ▶ 契約電力・維持コストの削減を図りたいとお考えの方

パッシブ地中熱利用換気システム ジオパワーシステム

天然スポットエアコンのご提案

自然の力で健康やかな空調を
ジオパワーシステム



パッシブ地中熱利用「ジオパワーシステム」は、世界的に注目されている自然エネルギーの地中熱を利用し、なるべく冷暖房機器に頼らない「暑すぎず、寒すぎない」空間をつくりだします。空気浄化機能もあり、トータルで体に優しいシステム。長時間の労働作業でもエアコン稼動時に比べ、体が疲れないのもポイントです。



- 2004年 環境大臣賞
- 2005年 愛・地球賞
- 2006年 新日本様式100選
- 2007年 グッドデザイン賞
- 2007年 エコプロダクツ賞
- 2011年 地球環境大賞 (フジサンケイビジネスアワード)

天然スポットエアコンのご紹介

地中熱を有効利用し、涼しい風を提供するスポット涼風扇ユニットです。

天然スポットエアコン10のメリット

- 1 消費電力が少ない
- 2 最大需要電力（デマンド）の抑制
- 3 排熱がでない
- 4 十分な新鮮空気を導入できる
- 5 空気を浄化する
- 6 結露水の処理が不要となる
- 7 床面の設置スペースが不要となる
- 8 音が静か
- 9 企業イメージの向上
- 10 作業効率の向上

自社工場に導入された企業様の声

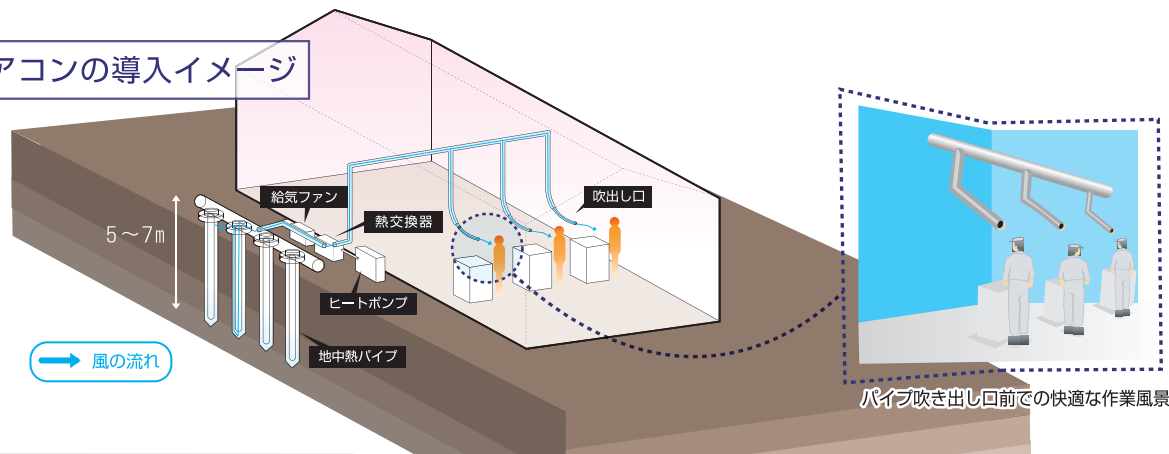
導入するまでの1ヶ月の電気代（または灯油代）は夏場が約10万（7月～9月）冬場（12月～3月）で20万かかっていた。導入したジオパワーシステムのランニングコストは夏場の1ヶ月で電気代わずか16,400円。これは断然違うし、すごいと思った。8月22日の温度測定データでは、午前8時に外気温28.5℃、吹き出し口が23℃、午前10時は外気温31.3℃で、吹き出し口が24℃、12時半が外気温34.8℃のとき、吹き出し口が24℃、午後2時半が外気温35.7℃のとき、吹き出し口が24℃。大体24℃で安定しております。良いものを導入させて頂いた。（同工場ではその後も効果が認められ、翌年、システムを増設されました）



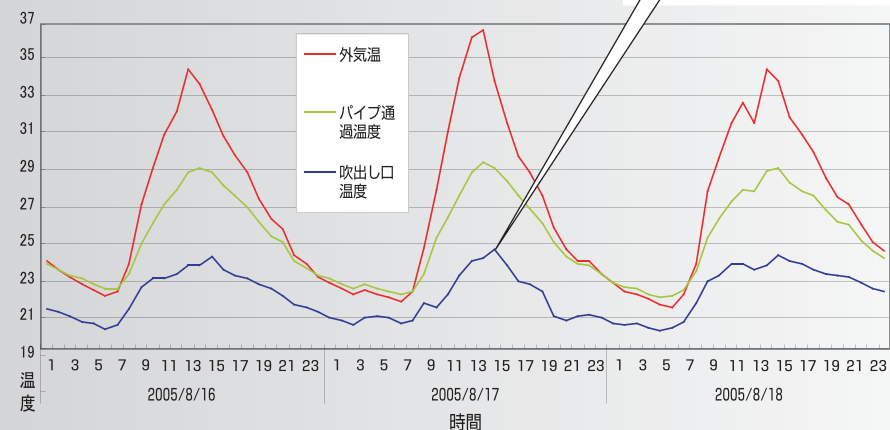
多くの新聞・雑誌等で紹介されました。

※3,6,7,8は従来型スポットエアコンとの比較です。

天然スポットエアコンの導入イメージ

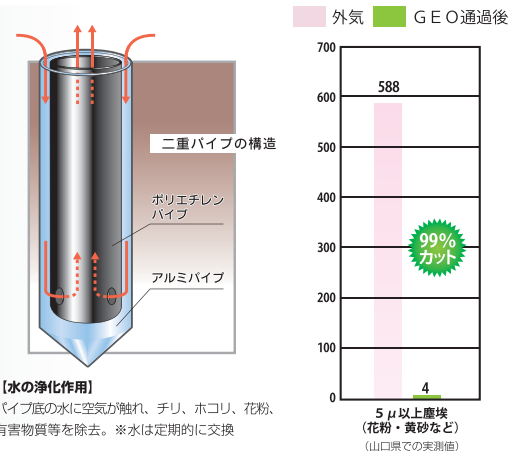


GEOパワーでこんなに違う！ 工場の真夏の温度データ



鉄鋼加工工場（山口県）での実測値（タイプは地下水仕様）

粉塵除去の効果（除塵実測データ）



※温度や効果は諸条件により変動する場合があります

多種多様なビジネスシーンに対応するエコ空調消費電力やCO₂削減にも貢献します。

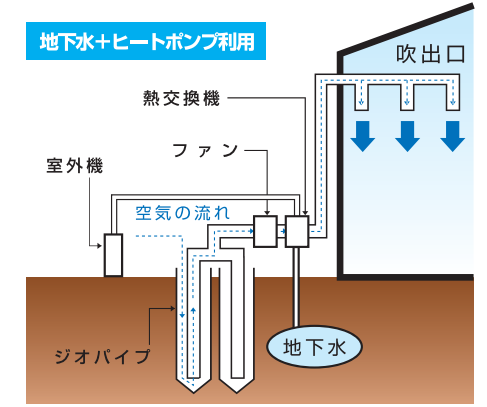


基本仕様（ハイブリッドタイプ）

▶ ユニット仕様

項目	内容	
ユニット	1	セット
風量	1200	m ³ /h
ジオパイプ	(380mm × 7500 m) 2本	
井水利用*	有・無	有
	水量	6 L/分以上
ヒートポンプ	有・無	有
	冷房能力	3.8 kw
	消費電力	1.13 kw
吹出口	吹出ヶ所	6~8 ヶ所

※井水利用の場合は水質検査が必要になります。



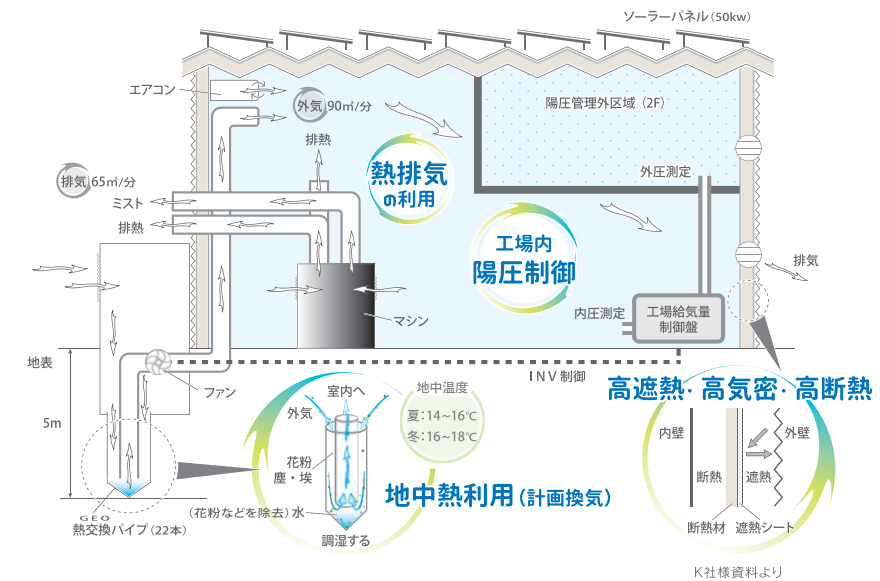
導入実績例

▶ K株式会社様 滋賀工場（外気処理タイプ）

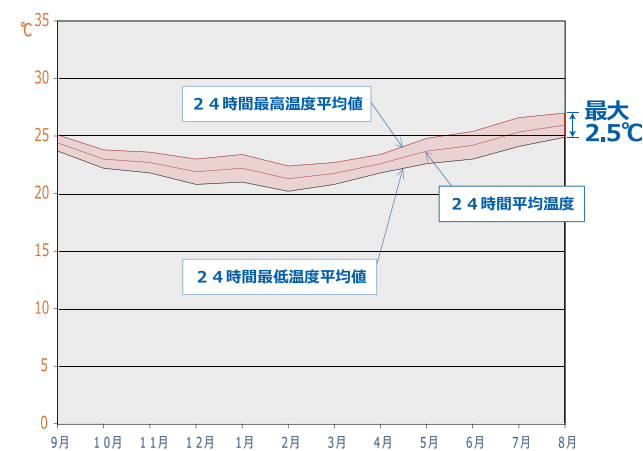


新しいコンセプトの工場づくりとして(1)「24時間一定温度」(2)「省エネ」(3)「クリーン環境」の3つのテーマを提言し、生産性の向上に努められています。GEOパワーシステムは、同社保養所にも導入実績があることなどから、このコンセプトのもと滋賀工場にご採用いただきました。

空調負荷を低減しながら換気が積極的に行われるため、見学に来られた方も「工場内は金属加工しているとは思えない程、臭いが少なく空気が新鮮でした。」と話されています。



滋賀工場内温度推移実績（平成26年9月～平成27年8月）



電力使用量実績

工場	機械職場床面積 (㎡)	設置エアコン定格 (kW)		年間電力使用量 (kWh)
		単台	総計	
~2014年8月 (既設工場)	本社工場	26	66	486,995 空調10h稼働
	第2工場	30		
	第3工場	10		
2015年9月~ (新設工場)	滋賀工場	23		472,244 空調24h稼働 設備5台増設

- 床面積2割UP
- エアコン設置約2/3減
- 電力使用量約1割減