

分類	省エネルギー活動 電気・油・ガス	省エネ活動事例	016
	適用		

適用	題目	工場 コンプレッサー運転管理
----	----	----------------


目的・概要

- ・圧力を常時測定し、末端圧力値でコンプレッサーを自動制御することで過剰な圧力となっていたものを適正圧力での運用とした。
- また、インバーター制御のコンプレッサーを優先的に稼働させることでエネルギー効率の良い運用する。

改善内容


〈改善前〉 | 《改善後》


①各コンプレッサーに見える化制御装置を導入(期間:2017年6月～10月)



コンプレッサー


稼働情報を収集






制御装置


※工場の四隅の工場E7-圧力も同時に監視



E7-圧力計

圧力値を収集





制御装置

改善効果	エネルギー種類	エネルギー使用量		エネルギー削減効果	費用削減効果	投資金額	投資回収年数
	電力	改善前	改善後				
		約53万kwh	約40万kwh	約13万kwh	約1.8M¥		

【その他の効果】

評価

(取組実施初年度: 年度)

(取組実施翌年度)

備考

年間効果は計算値による2018年度の予想効果となります。