

分類	省エネルギー活動 電気・油・ガス		省エネ活動事例			027	
	適用	題目					
目的・概要	<p>①工場内のエア漏れは配管の下流の ホースやカプラーのところから漏れていることが多い。②休日や残業時間、や夜勤時間も少数の出勤職場のために工場の空気圧縮機は動いている。エア漏れを皆無にできればよいが、完ぺきにはできないので使っていない系統はバルブを閉めるということを徹底したい</p>						
改善内容	<p>《改善前》 ①工場内のエア配管において柱元の供給バルブはゲートバルブやグローブバルブで開閉のためグルグル回す必要があり、作業者が使用後閉めてくれなかった。②工場の空気圧縮機は1か所に圧縮機において工場エア配管で全体に供給しているが休日などは職場によって全く出勤していない部分もあり、エアホースなどが漏れている場合はその分が無駄になっていた。</p>			<p>《改善後》 ①柱元のエアホースなどへの供給バルブはボールバルブとして90度レバーを回すだけで開閉できる様にし、見た目にも開閉がわかるようにした。②工場の棟毎に電磁弁を設け、帰宅時には系統ごとに閉止できるようにした。</p>			
	<p>工場は一部夜勤をしているという状況で、空気圧縮機はほとんど終日運転しているという状況のため、作業者がいないところでの末端機器のエア漏れはそのまま無駄になっていた。本来は末端機器のエア漏れがなければよいのだが、現実にはホースとか、カプラーを100%エア漏れなしにはできていないのが実情だった。</p>			<p>バルブの写真は省略します</p>  <p>工場のエアー系統電磁弁。(空いていれば青、閉まっていれば赤の)</p>			
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				
評価	【その他の効果】						
	(取組実施初年度)	<p>2002年ごろからいろいろ取り組んだ方策の一部であり、系統別電磁弁の設置、ボールバルブへの変更、それとエアーコンプレッサーのインバータ化+台数制御等を加えていっていますので、効果ははっきり数値としては表せていません</p>					
備考	(取組実施翌年度)						