

コンプレッサの圧縮エアの見える化が省エネへの第一歩？

課題

- ・IoTの取組みの指示を受けたが、何から手を付ければいいかわからない
- ・電力はデマンドで監視しているが、その他電力使用関係にムダな電気量を使用していないかを把握したい



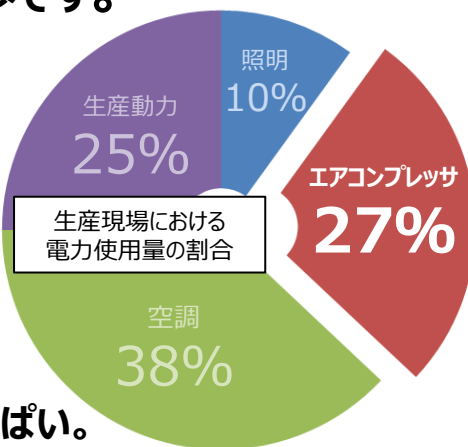
解決案

D6FZ（エア流量计）とEQ100（データ収集機器）の組合でコンプレッサ使用量の見える化を提案致します。

**圧縮エアの漏れ量・使用量・圧力の見える化が
生産現場の省エネへの第一歩です。**

生産現場で**約3割の電力を消費**しているエアコンプレッサ。
しかし、生産現場では生産性の向上性を優先し**圧縮エアの省エネ対策**はあまり進んでいません。
「**圧縮エアの見える化**」が製造現場の省エネを進める為の大きな1歩となります。

空気は見えないから、ムダがいっぱい。



**ムダ1
エア漏れ**

漏れとして
捨ててしまっている

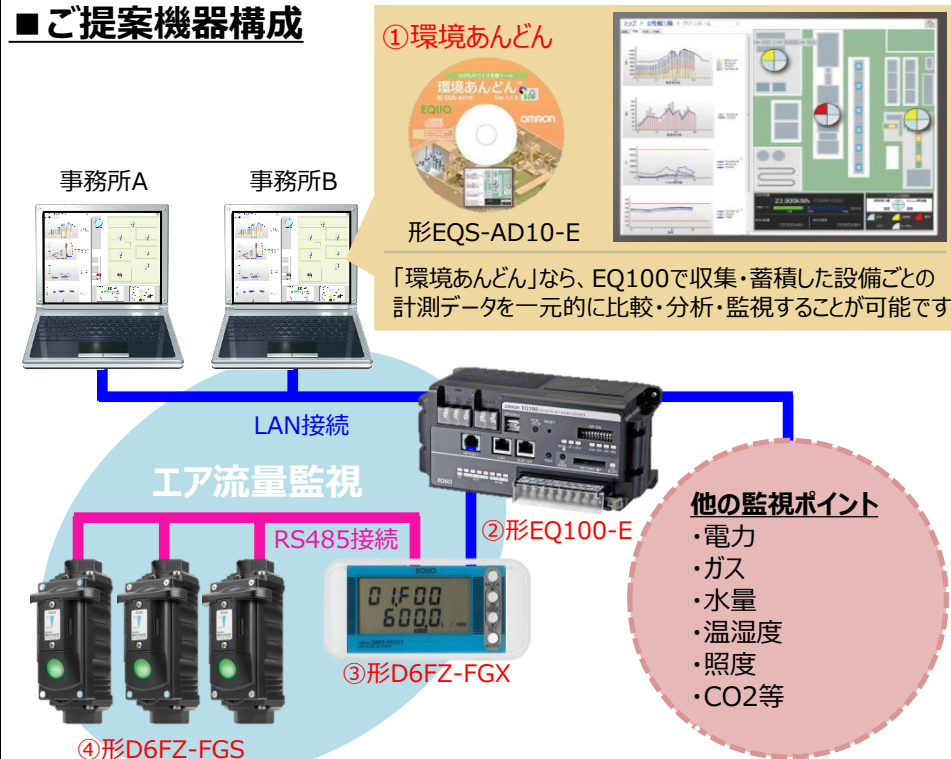
**ムダ2
過剰な使用量**

実は、必要量を超えて
エアを使用している

**ムダ3
過剰供給圧力**

圧力変動がわからず
供給圧力を高く設定

■ご提案機器構成



【効果】

- ・無駄なエネルギーの削減 ⇒ **原価低減**
- ・設備の運用改善 ⇒ **生産性向上**
- ・**省エネ意識の向上**

コンプレッサの改善事例：運転台数変更

自動化が進んだ工場では、圧縮エアのためのコンプレッサの消費電力が大きな割合を占めています。工場稼動状態と比較して、平日と比較して平日夜間・休日の電力の変化が少ないことに着眼。結果的に、①休日・夜間は2台→1台に変更、②昼間の稼動を3台→2台に変更

