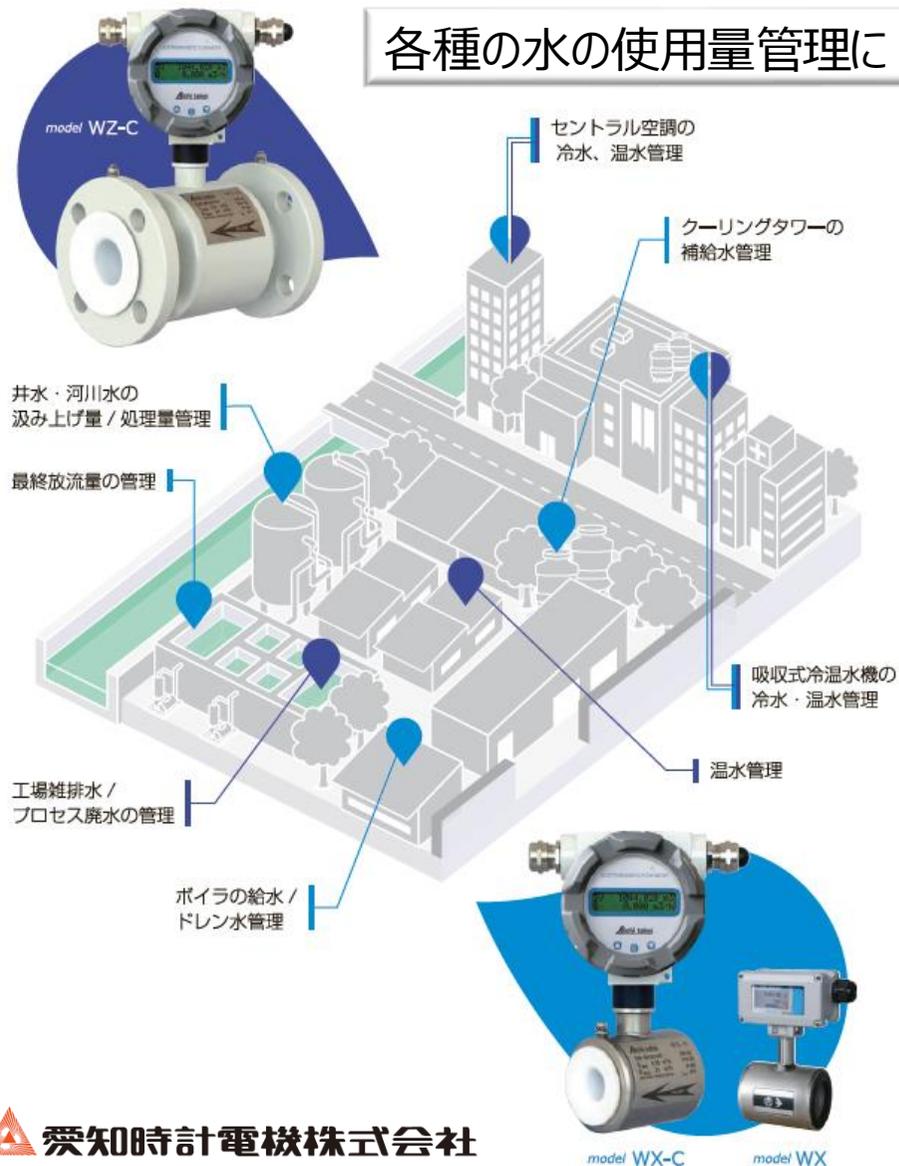
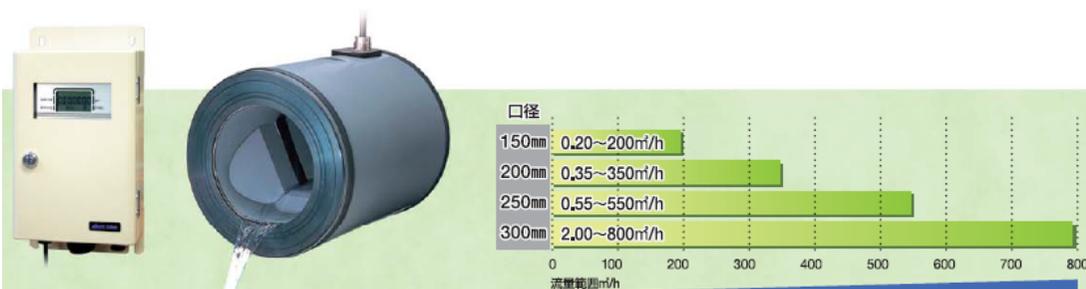


工場の水・圧縮エア・ガスの使用量の管理をしませんか？

各種の水の使用量管理に！



下水道の減量認定申請に！



非満水電磁流量計 FG

仕様 口径：150~300A
流量：0.2~200m³/h (150A)

- 特長**
1. 大流量から小流量まで高精度に計測
 2. 固形物の流下や流量変動に強い可変サンプリング方式
 3. 厳しい条件下でも優れた耐久性

下水道使用料の減量認定制度をご存知ですか？



事業者によっては、“実際に下水道に排水した量”を基準に、下水道料金を算定してもらうことが可能です。
これは“下水道減量認定制度”などと呼ばれています。

下水排出量の減量を認める「減量認定制度」とは

工場やビル、商業施設などで冷却塔から飛散・蒸発する水や加温設備の水蒸気は、大気に放散されているため下水道には排出されません。下水に流れ込まない水量を計量(入口管理)、あるいは下水に流れ込む排出量を計量(出口管理)して、自治体の認定を受けることで、この量を下水道使用量から減らします。このように下水道料金を減額する特別措置を「下水道使用量の減量認定制度」といいます。

【条件】

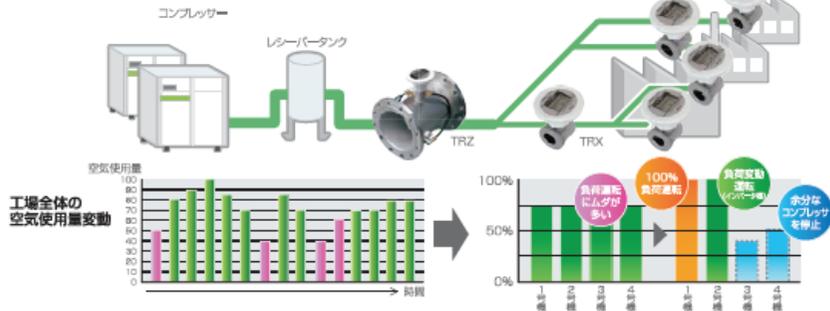
- 下水道の供用エリアにあること
- 下水道が汚水と雨水が分けられている分流式下水道である
- 市町村の下水道条例で下水排出量の減量が認められている
- 下水排水量が概ね100m³/h以上であること

これら減量認定制度を適用される際にアイチの流量計がお役に立ちます！

工場の圧縮エアの見える化で省エネ実現！

1.工場敷地内の建物毎(A工場、B工場等)の空気使用量を計測による原単位管理に

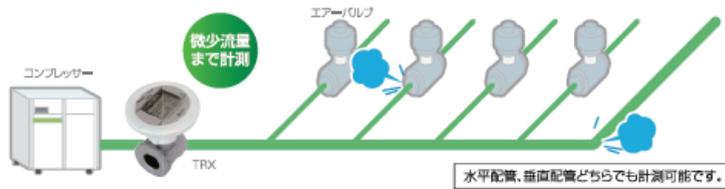
時間毎の空気使用を把握して、負荷効率把握を行い、中間負荷運転で稼働している時間帯を見直して、空気使用量の平準化をすることで省エネ改善することができます。



2.工場エアの漏れ検知・対策に

一般に漏れ量は設備能力の20~25%と言われており、空気使用量が多い工場等の施設ほど、漏れ量が多くなっています。流量計の漏れ検知機能で漏れ箇所を見つけるお手伝いができます。

微量な量でも計測可能な漏れ検知機能も搭載しております。



圧力損失「0」だから、エネルギーロス「0」

エア用 超音波流量計

model TRX/TRZ

可動部がなく圧力損失に優れる超音波式

オイルミストに強く設置環境を考慮した耐久性

- 選べる二つの駆動電源(内蔵リチウム&DC24V)
- 積算・瞬時流量を同時に読みやすく表示
- 正逆流の計測・出力に対応
- アナログ信号と単位/リズを同時に出力可能
- RS485出力(電源タイプのみ)

○口径:TRX/25-32-40-50-65-80A,TRZ/100-150-200A



ノルマル換算 標準搭載
スタンダード換算

燃料ガスの個別使用量管理に！

燃料ガス管理用 超音波流量計 UX/UZ

燃料ガス計測に新たなスタンダード
お客様の「したい」にお応えします!!

- ・エルボなどの曲がり管やフレキシブル管に直結可能
- ・ターndダウンの大きいバーナーのガス流量計測に最適
- ・電源はAC/DC/電池から選択でき、電池タイプは現地で交換可能

○口径:
40-50A



燃料ガス用高性能超音波流量計 UX15

超音波の特性を活かした広いレンジアビリティ、微量流量の計測が出来ます。食品など低熱量の計測や、小規模炉などの使用量管理に最適です。

○口径:
15-25A



タービンメーター TBX/TBZ

小型ボイラーや各種工業用炉などの装置単位のガス消費量や、工場におけるガスの原単位管理に適した、小型で高精度の流量計です。

○口径:
TBX/32-40-50A
TBZ/40-50-80A



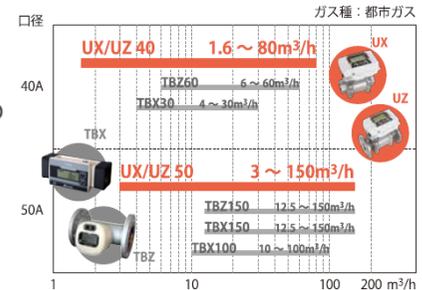
ガバナ A-N/C-N/AH

大容量型や高温用など様々なタイプがありますので、工業炉の熱管理や温度の自動制御など場所に依りて最適なガスの安定供給が行えます。



WIDE 1:50のワイドレンジ

ターndダウンの大きいバーナーのガス流量計測に最適



access here for your information
<http://www.s-dream.net>

甲府営業所
055-228-2008

和歌山営業所
073-436-4677

京滋営業所
075-325-1129

神姫営業所
078-919-0601

本社
06-6347-1710