

工場エア 関連機器 特集

エア改善で省エネ

効率向上に独自の工夫

空気圧縮機やガン、配管 高機能製品、続々

製造業を中心に多くの企業が、省エネ・省電力の活動を積極的に進めている。最近では省エネの取り組みを、生産性を高め、コストダウンに結びつける動きが広がっている。生産財メーカー各社もこうしたニーズに対応した新製品や提案を増やしている。最も特長的なのがエア関連機器だ。

工場の消費電力量の3割から4割を占めるエア、様々な機器をうまく提案をまとめた。加えられるコンプレッサ。省エネ活用することも省エネに、エア機器周辺を見直すことは不可欠だ。大きく貢献する。樹脂やアルミなどで自由に効率に成功したユーザーの事例を紹介する。コンプレッサ制御による省エネ効果、空気容量を増幅させる機器、少ない空気量だけで、配管の見直しなど、約4割のコスト削減に成功した取り組みや、その企業省エネに対する考えなどを取材し、本特集では、こうした省エネに貢献するエア関連機器を紹介する。



配管工夫しエアロス削減

ユーザーを訪ねて 南武(神奈川県横浜市)

圧縮機の廃熱活用

電気料金4割減

金型用の中子抜き油圧循環させるため、日東工ルミ製の配管と樹脂の継手のおかげで「必要な場所に必要なエア供給ができるようになった」(小林係長)。

金型用の中子抜き油圧循環させるため、日東工ルミ製の配管と樹脂の継手のおかげで「必要な場所に必要なエア供給ができるようになった」(小林係長)。

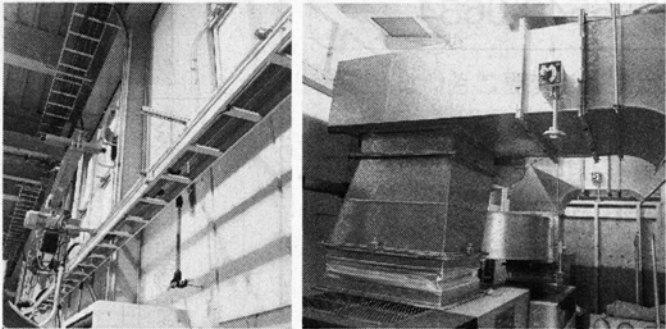
1・616L)が省エネ。結果、前の工場であった大幅にエアロスを削減できたため、以前の工場では2台(11kWと13kW)のコンプレッサを限界の圧力で使用していたが、今では通常使用するのは1台のみで、2台目を減らすことができたという。

ほかにも、工場内の照明をLED化したり、エアコンを新型に変えたりするなどの結果「エア関連の改善だけの数字はないが、従来の工場と比較して、電気料金は4割削減できた」(総務部の國井慶光係長)という。

今回の改善を主導した小林係長は「次は塗装ラインで使う排風機を入れているときにだけ動かすことができるようにする改善の取り組みたい」とし、省エネへの取り組みは尽きないようだ。



④空気圧縮機の2台目は補完的に利用 ⑤空気圧縮機の排熱も利用 ⑥張り巡らせた配管



会社概要
本社：神奈川県横浜市
中区福浦2-8-16
電話：045-791-6161
拠点：浜松、タイ・中国
創業昭和8年8月
代表取締役野村 伯英
従業員数グループ全体
237名(国内120
人、タイ64名、中国53名)