

コンプレッサの省エネ手法による電力削減

株式会社南信化成

所在地	伊那市
資本金	5472.5万円
従業員数	69名
主要事業	合成樹脂部品の製造・販売

公益財団法人長野県テクノ財団支援事例 【諏訪テクノイクサイド地域センター】

担当コーディネータ: 岩下幸廣 今野次視

研究開発のポイント

【課題】

コンプレッサの運転経費が電気代の20%を占めている。
そこで、省エネ改善を通じて成型コストの改善をしたい。

【開発概要】

データを元にコンプレッサの運転状況を分析し、①エア漏れ対策、②エア圧改善、③コンプレッサ稼働の最適化により、コンプレッサの電気代を低減した。

主な開発成果

- コンプレッサのエネルギー使用状況の調査方法と改善の方向について具体的進め方を習得できた。
- 現場でのエア圧、エア漏れの無駄発見方法を習得した。
また、その無駄の大きさを認識した。

効果

- 省エネ手法修得による問題発見能力と改善力が向上した。
(環境視点、コスト削減視点)
- 今回の3つの取組で、61,320KWh/年の電力量が削減できた。

参画機関

- ・株式会社南信化成
- ・長野県工業技術総合センター
- ・省エネコンサルタント 竹村 雅志 氏
- ・公益財団法人長野県中小企業振興センター
長野県よろず支援拠点

