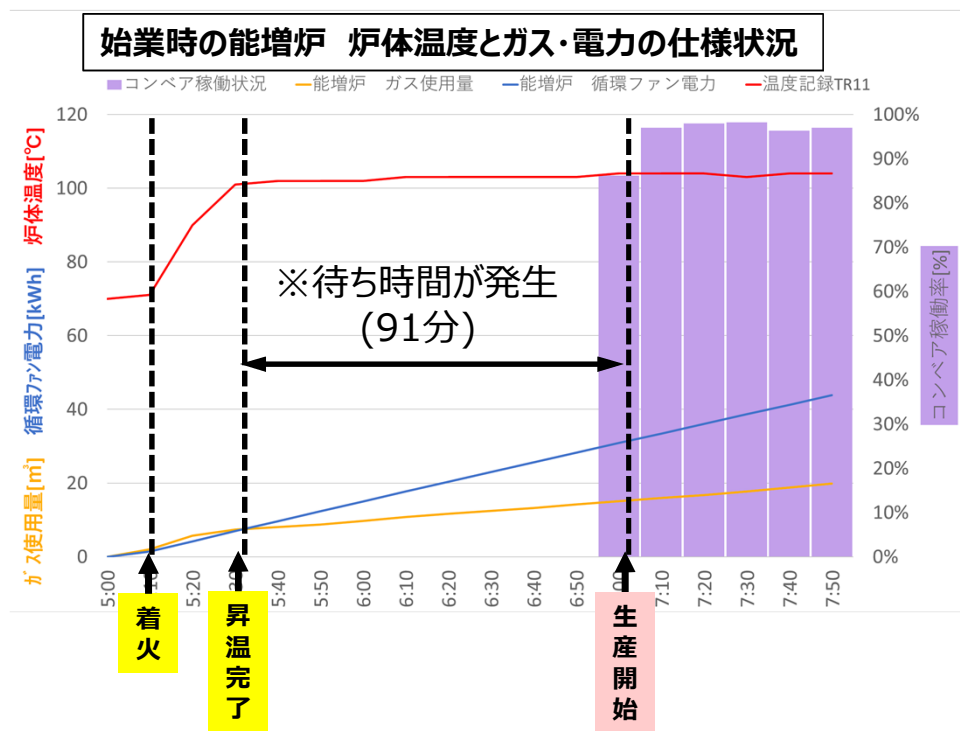


内製の排出削減策、省エネ事例

樹脂成形 炉体運転時間の見直し

- 【概要】 ワークが炉内を通過していないときは乾燥炉をトメル・温度をサゲル
- 【手法】 乾燥炉の制御と運転時間を見直すことで電力・ガス使用量を削減する
- 【効果】 CO₂排出量削減 16.9 ton/年(※年間244日稼働と仮定)
- 【課題】 ①リレー盤をPLC化 ②運転時間を変えることによるネガの把握と製造との合意



※91分間のI補給消費量

ガス **25.7 m³**
電力 **24.1 kWh**
(能増炉のみ)

この待ち時間を
短縮できれば省エネが期待できる

【この他に省エネするなら・・・】

- ・既設炉も同様
- ・休憩時間
- ・直間

【今後の課題】

- ・他のネタも含めた効果の試算
- ・リレー盤のPLC化
制御改造の見積 取得
- ・変化点の影響確認
インターロック箇所の改造
養生運転にかかる時間