

# 省エネとは言うけど あれもこれもやったし次は 何をしたらいい？

このようなお悩みはありませんか！？

➡ まだエア漏れの見える化サービスがあります！

工場エア使用量の**20%をムダ**にしている可能性があります

- ✓ エア漏れが起きていることは把握しているが、場所を特定できない…
- ✓ 休日や夜間に従業員みんなでエア漏れの音を探している…
- ✓ 省エネ・コスト削減の新たな対策を探している…



**“超音波技術”でエア漏れ箇所を特定！  
電気代削減・省エネを実現！**

工場エア配管のバルブや継手部の漏れ量を検知することができる特殊なセンサを使用してお客様の工場内を巡回し、エア漏れ箇所を特定します。年間節約できる費用も即日お伝えいたします。エア漏れを軽減することでコンプレッサの電気使用量を減らし、電気代削減・省エネを実現することが可能です。

株式会社 **丸越** 生産技術・保全メンテナンス代行商社

〒253-0061 神奈川県茅ヶ崎市 南湖5-16-17

TEL:0467-87-1551 FAX:0467-85-2153

神奈川県 保全メンテナンスの達人



中戸川(ナカトガワ)

# エア漏れによるエネルギーロスを軽減して 電気代削減&カーボンニュートラルに貢献

## エア漏れ見える化サービスの特徴

1

### 工場稼働中に検査可能

機械が稼働する音を拾わずにエア漏れの周波数のみを検知できます。工場稼働中に検査が可能のため、エア漏れ箇所特定による従業員の時間外勤務は不要です。

2

### エア以外の様々な気体漏れを検知可能

エア以外にも、フロンガスなどの様々な気体の漏れを検知します。アルゴンガスのような気体自体が高価な場合、少量の漏れでも、多額のコスト削減を実現できます。

3

### エア漏れによる損失金額をレポートで報告

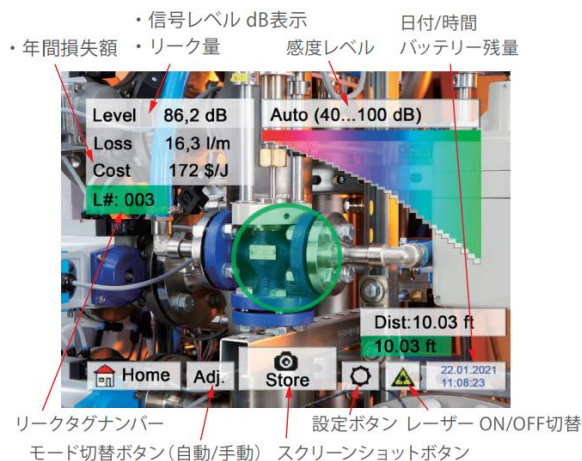
診断結果はレポートとして提出します。漏れ箇所の写真とともに、漏れによる年間損失金額を数値化してご報告いたします。

調査箇所（現場名）	推定リーク量	推定損失額
NO.1	2.4 L/min	3,761 円/年
NO.2	1.1 L/min	1,822 円/年
NO.3	2.1 L/min	3,398 円/年
NO.4	15.6 L/min	24,718 円/年
NO.5	0.8 L/min	1,337 円/年
NO.6	4.1 L/min	6,573 円/年



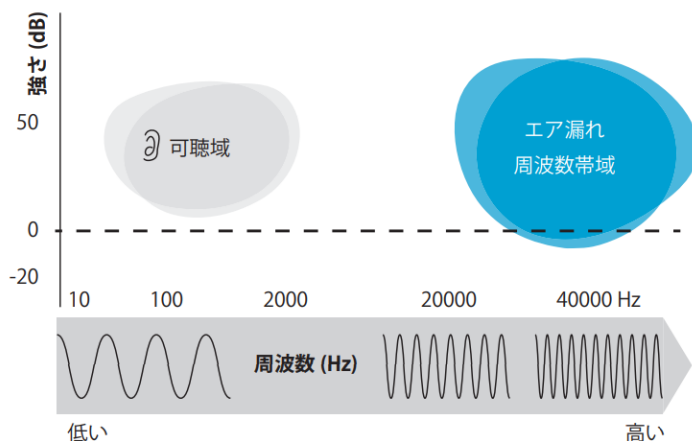
## エア漏れ見える化の仕組み

### ■モニター画面



センサーを対象物に向けると、漏れているエアの流量と、年間で節約できる費用がモニター上に概算表示されます。最大6m先の漏れを検知することができます。

### ■エア漏れの周波数帯



工場内の発生音は、可聴域も含め30kHz以下に集約されています。センサーはエア漏れが発生する約40kHzの周波数を検知するように設定されているため、機器を停止せずに検査を実施できます。

### ◆◆◆ お客様お問い合わせ記入欄 ◆◆◆

今回の記事内容に関しまして、ご質問・ご不明な点などございましたら下記ご記入の上、FAXして頂くか、電話にてお問い合わせ下さい。

- ☐ エア漏れ見える化サービスの詳細を知りたい
- ☐ エア漏れの修繕について相談したい

〒253-0061 神奈川県茅ヶ崎市 南湖5-16-17

丸越のHPはこちら ⇒ <https://www.kk-marukoshi.com/>

お名前

貴社名

ご住所 〒

電話番号

TEL:0467-87-1551 担当：中戸川（ナカトガワ）

お電話かFAXで  
ご相談ください！

FAX:0467-85-2153