



ポンプ de エコ
西島製作所

February 2012

TORISHIMA

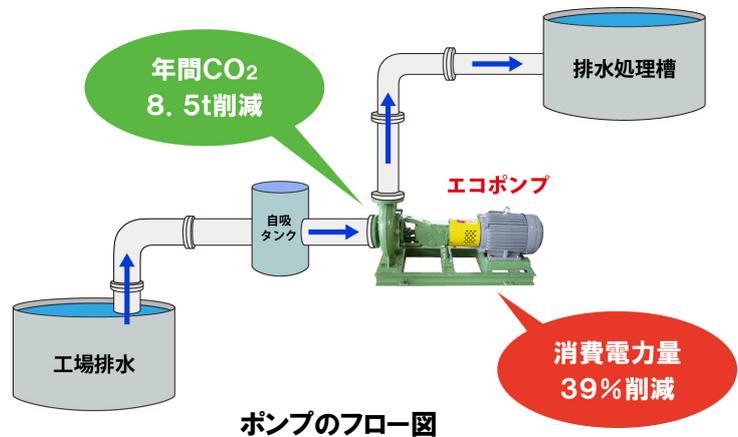
Eco Pump News

世界をリードするエコポンプ

Vol.22

老朽化ポンプの更新は省エネのチャンス

高効率ポンプに変更で省エネ化



ポンプのフロー図

今回は、株式会社ホンダロック 広瀬工場 塗装課の本部技術主任にインタビューを行った。ホンダロック様では、ホンダ車の4輪に取り付けられるアウトハンドルやドアミラーを製造されている。使用されているポンプは「100%海外のメーカであり、更新時期に一部国内メーカに切り替わった状態でした。海外メーカのポンプをメンテナンスする際は、部品を加工業者に依頼していたので、コストも時間もかかっていました。また、メンテナンスを行っても1年以内で水漏れをしていました。」

「丈夫なポンプがあるっちゃが！」

海外メーカのポンプ更新時期にポンプ等のメンテナンスをされている有限会社平松工業 梶浦社長より「丈夫なポンプがあるっちゃが!10年以上メンテなしで正常運転されちゃうよ。一度そのメーカーに連絡してみようか?」の一言がホンダロック様と当社の出会うきっかけであった。梶浦社長より電話を受けた営業担当は梶浦社長と共に本部技術主任の

元へ伺った。初めて営業担当が訪問した時は「私(本部技術主任)自身も塗装ライン設備担当になって2カ月しか経過しておらず、新規取引先に対しての信用・信頼性やトラブル時の対応など不安ばかりでした。」

現場ポンプの確認

更新対象ポンプは「塗装ブース用ポンプ」。海外メーカ製で設置後6年が経過しているポンプであった。設計仕様点を元に当社エコポンプに取り替えた際の省エネ提案書を提出した。「ポンプを取り替える際に、見積書だけではなく、省エネ提案書も一緒に提出されたのは初めてでした。せっかくポンプの更新をするならば、省エネ効果もあるポンプを導入しようと思いました。」しかし、ホンダロック様にとって当社は初めてお付き合いする会社「初めて使用するポンプメーカであること。また、長年使用しているポンプより(エコポンプは)小さな形状のポンプだったので、不安でした。」と導入検討当時は不安もあったとのこと。

安心して採用決定

当社では、エコポンプの導入時には様々なサポートを行っている。例えば、①エコポンプ導入前後のポンプ測定 ②測定データを元にポンプの省エネ効果の検証や報告等がある。ホンダロック様では、現場にて現状の運転点を把握するための測定を行い、その後ポンプ性能を把握するため当社にポンプを持ち帰って試験を行った。ポンプの実測データを元に再度、省エネ提案書と測定データの報告書を提出、配管のレイアウトについてもアドバイスをを行った。「ポンプ測定を行い現状の数値を書面で見せて頂いたこと。メーカが作成した書面は信頼性もあり、上司へ報告する自信にも繋がりました。」また、「御社から来られた営業の方は、バリバリの営業マンでその迫力には驚きましたが、自社製品への自信度が高く、省エネ/CO₂削減など付加価値を添えた説明をして頂き安心してお任せしました。」

エコポンプ導入後

「電流値が半分になり、始業の点検数値の許容値を新たに設ける程でした。(ホンダロック様の)各課には、水の使用量、電力の使用量、シンナーのリサイクル量等の管理目標値が決められています。エコポンプを採用する前は、使用電力量が目標値のギリギリであり、今後の生産体制が変化した時に不安でしたが、エコポンプ採用により電力使用量に余裕が出るようになりました。省エネ効果があるならば他のポ

ンプについても(エコポンプへの更新に)取り組みたいと考えています。」

ホンダロック様のHPでも紹介

「ポンプ更新に伴い、高効率タイプへ変更する事により定格15kW→11kWにサイズダウンする事ができました。これによりCO₂ △8.5t/年の省エネ効果がありました。」「配管のレイアウトを水の流れに沿った形にすることで、水の流れが効率良くなり、配管の振動等の不具合

が解消されました。」と当社のエコポンプがホンダロック様のHPで紹介されている。本件にてご採用頂いた後、その後も3台のエコポンプをご購入頂き、今後についてもご検討頂いている。

エコポンプに少しでもご興味頂ければ、是非お問い合わせ下さい。ポンプの専門家、ポンプ de エコアドバイザーが直ぐにお伺いします。

ホンダロック様HP 当社エコポンプ紹介記事 (<http://www.hondalock.co.jp/ecology/report2011-energy.html>)

The screenshot shows a webpage titled "Ecology 環境への取り組み". The main content is under "2010年度環境レポート" (2010 Environmental Report). A sub-section titled "主な省エネ施策" (Main Energy-saving Measures) highlights "高効率ポンプの導入" (Introduction of High-efficiency Pumps). It lists "塗装ブース用ポンプ更新によるCO2削減 (広瀬工場 8月)" (CO2 reduction by pump replacement at Hirose Plant, August) with a result of "△8.5 ton/年". Two photos show the pump units. The first photo is accompanied by text: "ポンプ更新に伴い、高効率タイプへ変更する事により定格15kw→11kwにサイズダウンする事が出来ました。これにより CO2 △8.5t/年の省エネ効果がありました。" (With pump replacement, we were able to switch to a high-efficiency type, reducing the rated power from 15kW to 11kW. This resulted in a CO2 reduction of 8.5t/year and energy-saving effects). The second photo is accompanied by text: "配管のレイアウトを水の流れに沿った形にすることで、水の流れが効率良くなり、配管の振動等の不具合が解消されました。" (By arranging the piping layout along the flow of water, the flow became more efficient, and issues like vibration were resolved).

最後に一言お願いします。



上司から懸念事項を言われた時に度重なる技術者同伴の現場確認を行って頂いたことで解決出来ました。

3.11の東日本大地震では、火力発電所など立ち上げで活躍されたと聞いております。ますますの(西島の)活躍を期待しております。

MEMO

Network

本 社	072(695)0551	札幌支店	011(241)8911
東京支社	03(5437)0820	仙台支店	022(223)3971
大阪支店	072(696)8018	広島支店	082(263)8222
名古屋支店	052(221)9521	高松支店	087(822)2001
九州支店	092(771)1381		