

## 事例1 コンプレッサ

ヒアリング、現地確認の事例	助言等のポイント
<ul style="list-style-type: none"> <li>・コンプレッサの吐出圧力は0.67MPa、使用側の圧力は0.6MPaである。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・対策9-1に関連する好事例である。</li> <li>・吐出圧力と使用側圧力の差がわずかに0.7MPaとなっている。</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>・吐出圧力の低減には、相当の時間を費やした。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・吐出圧力を下げる取組は、施設管理側と製造管理側の調整を必要とする。</li> <li>・吐出圧力を下げることにより、使用側の圧力が下がり、使用側の設備が適正に稼働しないリスクが発生する。</li> <li>・多くの場合、吐出圧力低減の取組は、製造管理側との調整が必要であり、成果が出るまでに、時間を要する。</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>・コンプレッサ室はなく、コンプレッサは個別で使用側の近傍に設置している。</li> <li>・過去にはコンプレッサは集中して配置していたが、圧力損失を低減するために、分散配置した。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・圧縮空気の需要先が多数ある場合、コンプレッサはコンプレッサ室に集中配置され、コンプレッサ室から需要先に圧縮空気が送られる。</li> <li>・上述の場合、需要端の距離が長くなると、圧力損失が大きくなる（圧力損失が大きくなると、需要端で要求する圧力を確保するため、吐出圧力を高くする必要性が生じる）。</li> <li>・コンプレッサを需要側近くに配置することで、圧力損失を低減することができる（したがって、吐出圧力を低減することができる）。</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>・エア漏れ対策として、工場の長期停止期間に、一斉に漏れ箇所を探し、漏れ箇所にタグを付け、後日順次補修している。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・吐出圧力を下げるためには、エア漏れを可能な限り少なくすることが重要となる。</li> <li>・エア漏れの要因は、配管系統の各部材（特に使用側末端のチューブやシーリング材）の劣化、摩耗によるところが大きい。</li> <li>・したがって、エア漏れを完全になくすことはできない。</li> <li>・エア漏れを防止するためには、日常的な点検、補修が必要となる。</li> <li>・エア漏れ確認は、漏れ音に頼ることが主である。</li> <li>・したがってエア漏れの確認は、漏れ音が確認できる作業停止時に行われることが多い。</li> </ul>