

令和6年度 省エネ支援サービス

省エネ最適化診断を受診された 事業者様のNEXTステップ!

IoT診断で省エネ深掘り

データを活用



このような方におすすめ!

- 最適化診断を受けたが実際の省エネの進め方がわからない
- 多くの機械があるが、どれがエネルギーを多く消費しているかわからない
- デマンドピークの要因分析をしたい
- ムダなエネルギー消費がどれだけあるか具体的に把握したい

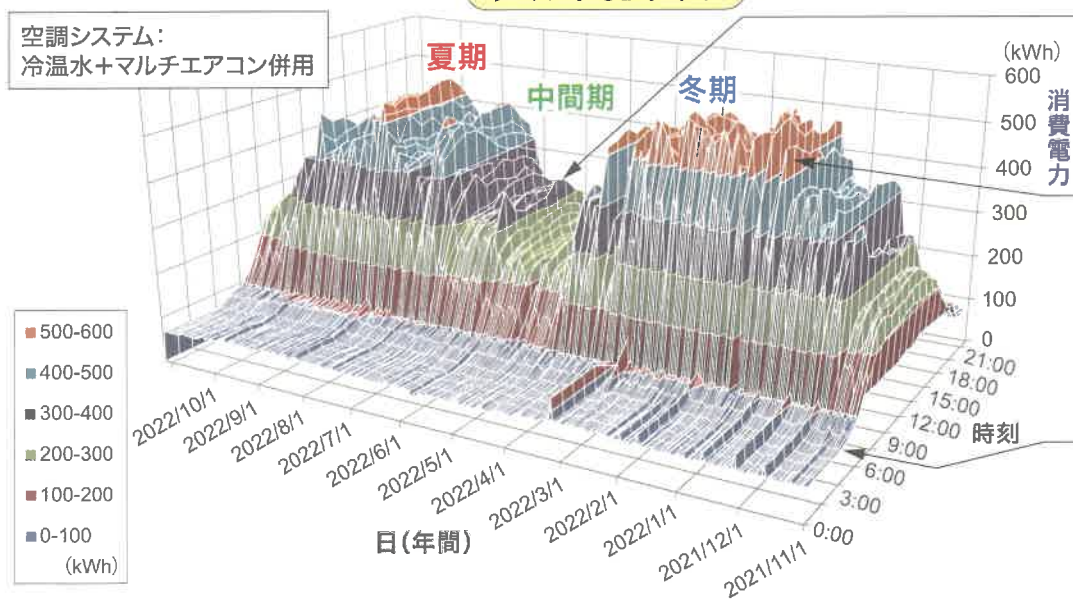
診断結果の一例

年間電力消費トレンドの見える化

一般事務所:

空調システム:
冷温水+マルチエアコン併用

デマンド3Dグラフ



中間期に空調電力が増加

外気導入

デマンドピークは冬期の午前中に集中

空調機の分散起動

年間を通して夜間に一定の電力消費あり

固定電力の削減

省エネ最適化診断の実施率向上をサポート

省エネ提案

具体例

- 生産機械の固定エネルギーの削減 → 加工機械の電流を計測し、夜間・休日等の待機電力を抽出
- 圧縮空気システムのムダ抽出と改善 → 漏れの計測、圧力最適化、圧損低減、コンプレッサの使用電力削減
- 蒸気システムのムダ抽出と改善 → 熱漏洩計測、スチームトラップ不良検出、圧力最適化、ボイラ台数最適化



診断テーマについて

IoT診断テーマと省エネ提案例です。下記の診断テーマ以外でも、省エネ効果があると判断されれば受診可能です。具体的には、お申し込み時にヒアリングして可否判断いたします。

固定エネルギーの削減

- NC加工機械の電流を計測して待機電力を大幅削減
- プレス機械の非生産時間帯の稼動見直しによる固定エネルギー削減

空調設備等の省エネ

- オフィスビルのCO₂濃度計測と季節毎外気導入量の最適化により大幅省エネ達成

エネルギー使用系統全体の省エネ

- 空気漏洩検出、圧力低下化、配管ループ化等による圧空系統全体の省エネ
- 染色工場の蒸気配管、バルブ等からの熱漏洩の計測と不良蒸気トラップ検出

ファン・ポンプ等のインバータ活用

- 排水処理槽のプロアのインバータ化による過曝気防止と省エネ達成
- 自動車部品製造工場の油圧ポンプの待機サイクル（無負荷時）のインバータ活用による電力削減

DR（ディマンドレスポンス）に有効と判断されるテーマ

- 機械器具製造工場の冬期デマンドピークの要因分析と標準化
- 図書館氷蓄熱システムの運用変更による電力需要時間帯の移動

省エネ最適化診断の提案内容の実施率向上支援等

- コンプレッサ吐出圧力低減における最適圧力チューニング
- 鋳造工場の主力設備の電力調査と工程別作業時間解析によるアイドリング時間短縮、生産計画安定化、在庫仕掛品削減

診断の流れ

診断対象は2021年度以降に「省エネ最適化診断」を受診している事業所です。

- 診断をご希望される「診断テーマ」を記載いただき、お申し込みいただきます。
- 申込書に記載いただいたテーマについて、ヒアリングをさせていただき可否判断を行います。
- 診断可の場合は、診断費用の入金確認後に、事前調査日程を調整し、専門家を派遣いたします。
- 計測が必要な場合は、当センター側で計測を実施し、計測データを元に詳細診断を実施いたします。
- 診断結果を報告書にまとめ、説明会にてご説明し、提案内容の実施へ向けたアドバイスをいたします。



診断メニュー	診断内容	診断費用
IoT診断	事前調査+(計測)+現地診断+診断結果説明会	16,940円(税込)

(注) 診断費用の振込手数料等はお申し込み先様のご負担となります

- ※1 計測は無料です。ただし測定孔を設置する設備改造などは貴事業所でご負担いただきます。
- ※2 実施内容にもよりますが、「事前調査」から「結果説明会」まで約3~4ヶ月程度を想定しています。
- ※3 診断は当センターの専門家が実施しますが、計測業務は当センターが契約した計測会社が実施します。

IoT診断の
お問い合わせ先



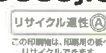
一般財団法人省エネルギーセンター
IoT診断事務局

〒108-0023 東京都港区芝浦2-11-5 五十嵐ビルディング
TEL:03-5439-9733 FAX:03-5439-9738
受付時間10:00~12:00、13:00~17:00(土、日、祝日を除く)

省エネ・節電ポータルサイト

shindan-net.jp

https://www.shindan-net.jp/service/iot/
Email:iot@eccj.or.jp



資源の有効利用のため、造紙パルプ配合率80%、白色度70%の再生紙、大豆油インキを使用しています。

2024.5/12k