



エアブローシステムの導入 ～省エネ・コスト削減～

事 例

飲料メーカーでのビン・缶水切り工程におけるエア源とノズルの切替

<導入前の状況>

従来方法 パイプに穴を開けた簡易的なエアノズル + コンプレッサーエア
問題点 消費エア量が多く、コストが嵩んでいた

飲料用のビンや缶に賞味期限を印字する前処理として、インクを確実に付着させるためにキャップやボトルネック部分などを十分に水切り乾燥させる必要があります。穴加工パイプでは水切り効果は得られるものの、乱流や無駄吹きが多く、膨大なエア量を消費していました。コンプレッサーエアを使用していたため、年間約2千万円の稼働コストが掛かる状況でした。



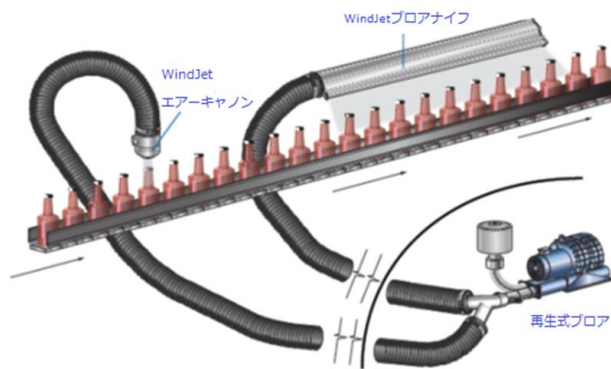
<解決策と導入後の効果>

導入システム

ウィンドジェット
WindJet®プロアナイフシステム
⇒・プロアナイフノズル※(スリット長914mm) 1本 ※エア膜生成ノズル
・エアークャノン※(吐出口径19mm) 1個 ※ラウンドパターンノズル
・15HP再生式ブロア 1台

内 容

- ・1台のブロアから2分岐し、エアークャノンとプロアナイフに接続
- ・エアークャノンでキャップ部分を上側から水切り後、プロアナイフでボトルネックを水切り



効 果

- ・コンプレッサーからブロアへの切り替えによる省エネ効果で月間約200万円のコスト削減
- ・穴加工パイプから専用ノズルへの切り替えにより水切り効果と作業効率が向上
- ・コンプレッサー使用時に比べ低騒音となり環境改善

省エネによるコスト削減と環境改善を実現