

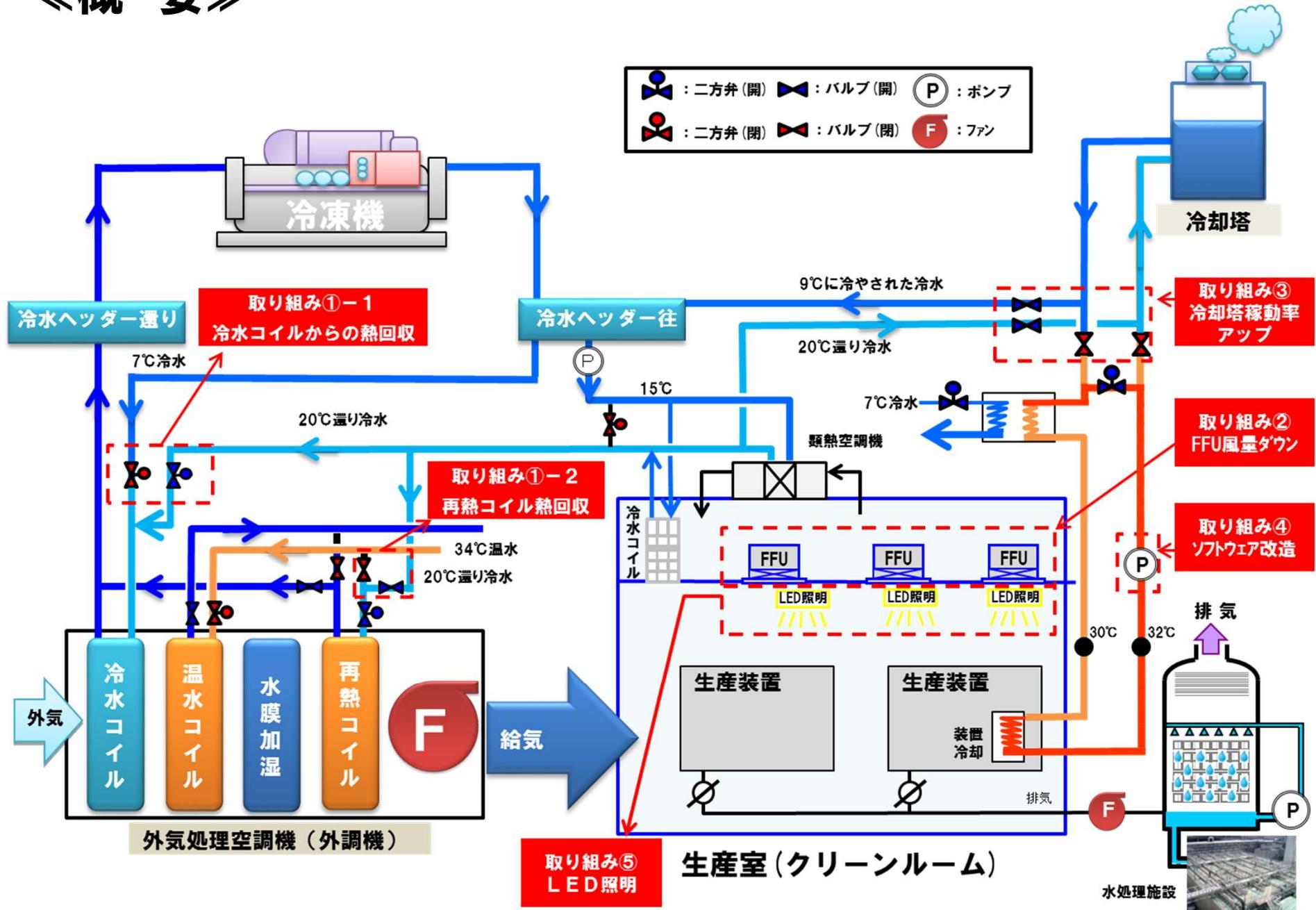
液晶工場における省エネ取り組み



2015年2月19日

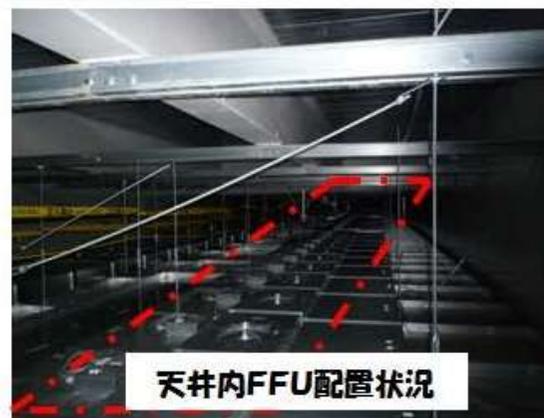
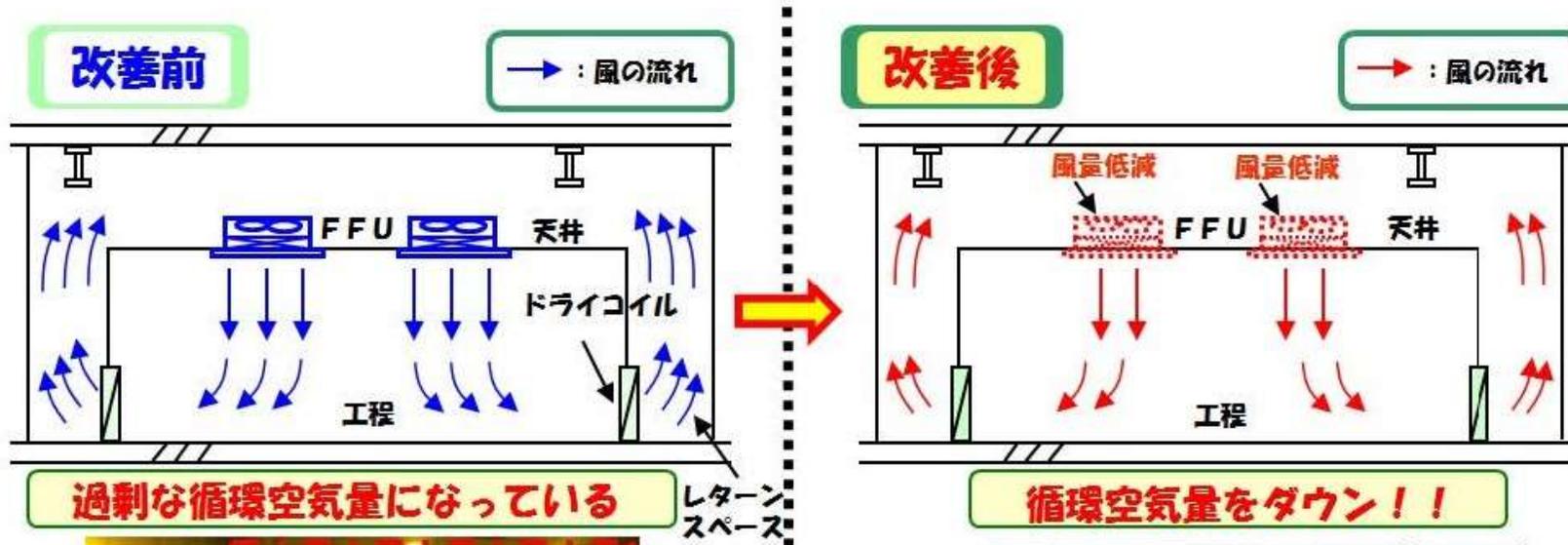
シャープ株式会社

《概要》



取り組み②

ファンフィルターユニット（FFU）の風量低減



約33,000台のFFUを対象に風量ダウンの検証を行ない
風量を低減し、エネルギーを削減した。

省エネ効果:1,091 kl/年

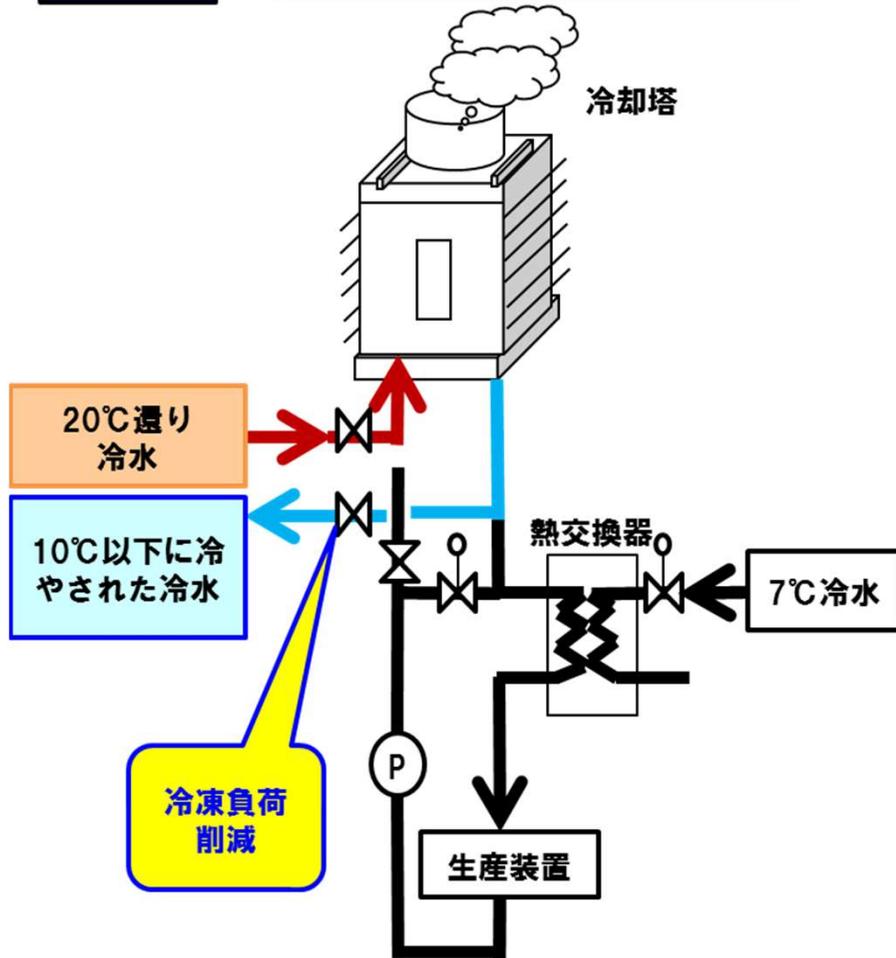
取り組み③

季節により使用用途を変えて運用し冷却塔稼働率をアップ



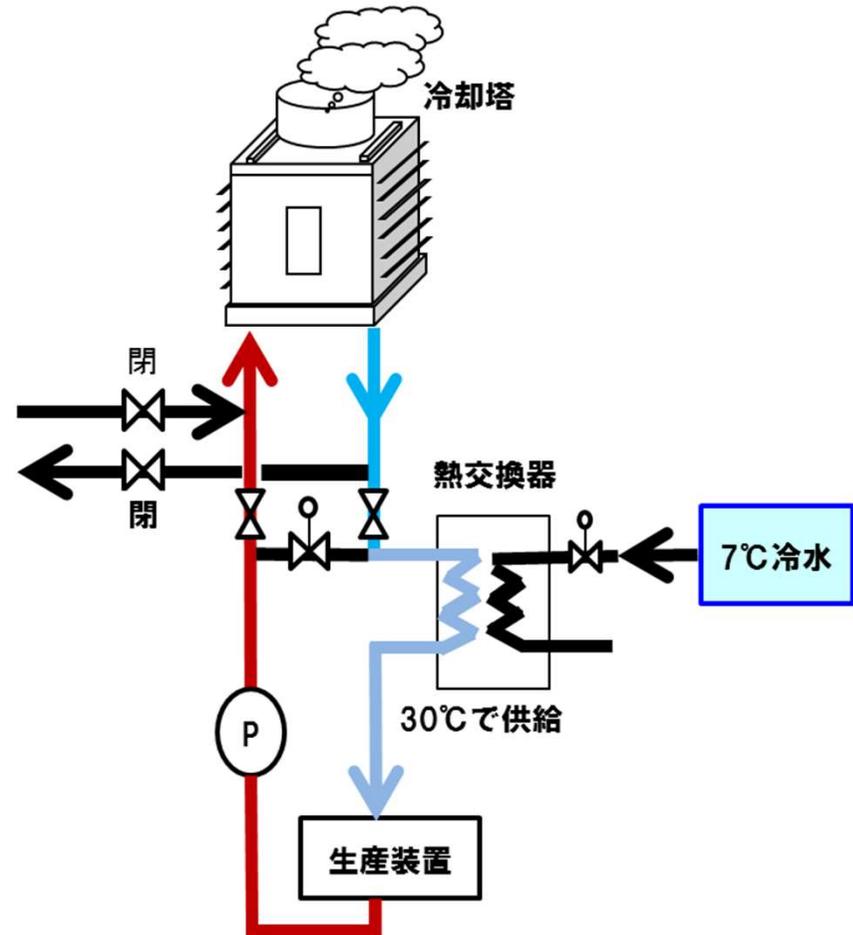
冬期

フリークーリングとして運用



夏期

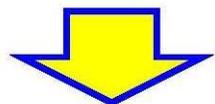
装置用冷却水として運用



省エネ効果: 233 kl/年

取り組み④

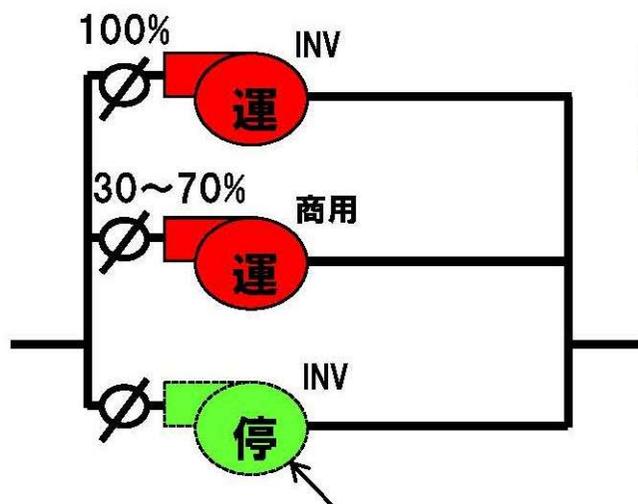
トラブル時、予備機が自動で立上がるバックアップシステムを構築し、各種圧力、静圧を大きく変動させないようにINV制御機を予備機としたプログラムを組んでいた。



商用機起動時 生産装置に支障がないことを確認

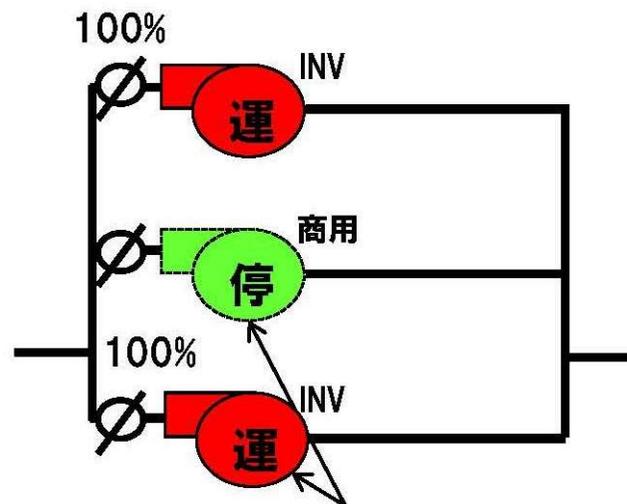
商用機も予備機起動ができるシステムに変更

【改善前】
インバーター機のみ
予備機起動制御が可能



予備機として休止させておく
必要があった

【改善後】
商用機も
予備機起動制御が可能



インバーター機を稼働させ、
商用機を休止する

常時インバーター機を運転させて電力を削減

省エネ効果: 458 kl/年

取り組み⑤

工場内及び事務所照明LED化による電力削減

工場棟・事務所蛍光灯、
水銀灯

20,050本



LED化



ESCO事業
契約年数 5年

省エネ効果: 1,155 kl/年