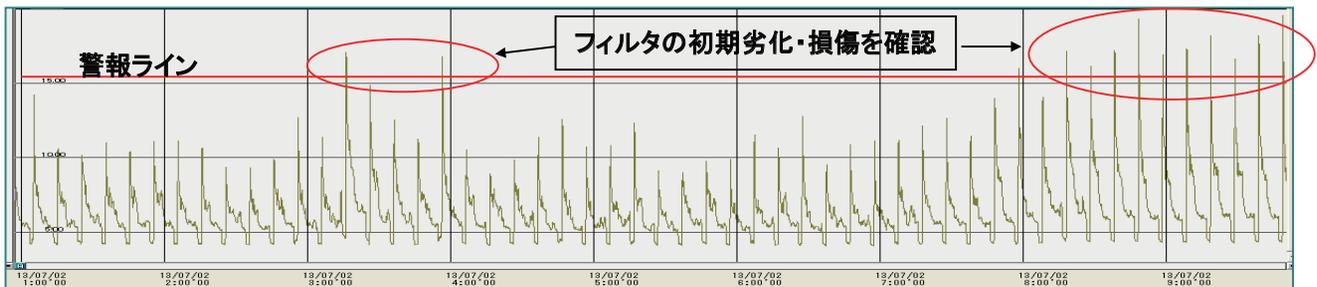


# ダストモニタ

[一体型・分離型共通]

## ダストモニタのアナログ出力を使ってフィルタの状態監視ができます！

警報接点のみ使用されているお客様も月に1回程度、データロガー等の記録計に接続することによってフィルタの状態監視ができます。下記トレンドはバグフィルタを監視しているトレンドです。フィルタのエア洗浄(逆洗)の際に発生する微量ダストの漏れを検知しております。フィルタの劣化や破れが生じればエア洗浄の際にピークが高くなります。定期的にとrendを見比べることでフィルタの状態を把握することができ、エア洗浄の順番を把握することによって、フィルタの損傷状況を各部屋・列で特定することができます。このトレンドより、計画的にフィルタ交換ができ、列・部屋を特定してフィルタ交換が可能となります。



砂処理工程 レンジ6

### ☆ダストモニタの特徴☆

- ① 業界随一の低価格、短納期を実現！
- ② 差圧計では検知できないフィルタの劣化、破れを早期に発見！
- ③ 列・部屋単位でフィルタの損傷特定が判断可能！
- ④ 国産だからできる修理対応！
- ⑤ 専門知識不要、簡単設定！メンテナンスも非常に簡単！

取扱店

株式会社 マツシマ メジャテック

〒807-0837 北九州市八幡西区則松東1-8-18

九州営業所 TEL 093-691-3731 東京営業所 TEL 047-424-9901

名古屋営業所 TEL 052-679-6301 大阪営業所 TEL 06-6352-8011

http://www.matsushima-m-tech.com E-mail:sales@matsushima-m-tech.com

# ◇ダストモニタ 使用例

\*実際に弊社ダストモニタを使用して集塵機を管理している部署から頂いた管理報告書です。

①異常内容			
発生日時	'14年 1月 24日	14:00 頃	
発生機番		フキモレ (目視確認)	無し
<b>&lt;ダストモニター波形&gt;</b>		<b>1/24 昼勤の波形</b>	
		<b>&lt;設定値&gt;</b>	
		レンジ	3
		基準値	16.2
		積分	15s
		設定状況	見極め中
		1/24昼より数値上昇傾向	
<b>&lt;異常内容&gt;</b> ダストモニター基準値超過⇒濾布穴あきの可能性あり		<b>&lt;応急対応&gt;</b> 目視確認でフキモレ無しを確認。 濾布点検実施予定。	

②対策内容			
<b>&lt;原因&gt;</b> ○濾布穴空き			
<b>&lt;対策内容&gt;</b> ○濾布点検、ブラインド処置 (1/26) ⇒ 不具合濾布交換(2/16)			
※ダストモニタは、警報を出力していたが目視では粉塵確認できず、(1/26)集塵機を止めて内部から煙を入れて流れを確認、濾布11本からフキモレを確認！11本の濾布はブラインド処置をして使用せず。			
実施部署	○×○×	期日	2月2日

③対策結果			
<b>&lt;結果&gt;</b> ○濾布ブラインド11本 (1/26) ⇒ 不具合濾布交換 (2/16) 下記のトレンドは、濾布ブラインド処置後に正常値に戻った波形です。			
<b>&lt;ダストモニター波形&gt;</b>		<b>2/3 波形</b>	
		<b>&lt;設定値&gt;変更無し</b>	
		レンジ	3
		基準値	16.2
		積分	15s
		設定状況	完了

**<ポイント>**  
 ダストモニタの出力を使い、状態監視することで目視では確認できない初期異常を把握することができます。初期異常を把握することで操業中に設備を止めることなく計画的に濾布交換が可能となり、生産性の低下や作業環境の悪化を防ぎます。

**<注意>** 差圧計で管理しているからダストモニタは不要ということを耳にしますが、差圧計ではダストモニタの代用はできません。あくまでもフィルタの目詰まり状態を監視するための製品です！