

FASE 1 - Rilevazione tempi		
Tempo in lavoro	s/pezzo	25
Tempo in attesa	s/pezzo	25
Tempo ciclo pezzo	s/pezzo	50
Duty cycle	%	50

FASE 2 - Dati produzione		
Giornata lavorativa	h	8
Giorni lavorativi	gg	200
Pezzi prodotti al giorno	n	220
Pezzi teorici al giorno	n	576
Delta produzione reale-stimata	n	-356
Tempo di lavoro reale	h/giorno	3,1
Tempo in pausa tecnica	h/giorno	4,9

FASE 3 - Calcoli energetici		
Tempo attesa - Corrente assorbita	A	9,4
Tempo attesa - Potenza assorbita	kW	4,23
Tempo attesa - Energia consumata per pezzo	kWh/pezzo	0,0294
Tempo pausa - Potenza assorbita	kW	4,23
Tempo pausa - Energia consumata per giorno	kWh/giorno	20,91

FASE 4 - Calcolo risparmio		
Costo kWh	€/kWh	€0,20
Tempo attesa - Risparmio per pezzo	€/pezzo	0,0059
Tempo attesa - Risparmio per giorno	€/giorno	1,29
Tempo attesa - Risparmio per anno	€/anno	258,39
Tempo pausa - Risparmio per giorno	€/giorno	4,18
Tempo pausa - Risparmio per anno	€/anno	836,23
RISPARMIO TOTALE ANNUO	€/anno	1.094,61

Dallo studio effettuato su applicazioni già realizzate abbiamo ricavato un grafico che può dare una stima del risparmio verificabile **immediatamente** nelle bollette.

In queste tabelle esemplificative si posso notare, in base ai tempi di lavoro e ai tempi di attesa della macchina, i consumi presenti e i risparmi avuti con l'applicazione dell'inverter.

**CONSUMI OTTIMIZZATI
SENZA PERDITA DI
PRODUZIONE!!!**

Stampato da Novaprint su Alga Carta bianco da 160 gsm



**AUTOMAZIONI
INDUSTRIALI**



Elettromeccanica Battocchio s.r.l. - 36028 Rossano veneto (VI) - Via Enrico Fermi, 25
tel. 0424/848264 - fax 0424/540710
e-mail: info@ebattocchio.it

PRIMA

DOPO



Macchina



PIEGATURA



Centralina



POTENZA 9,2 kW

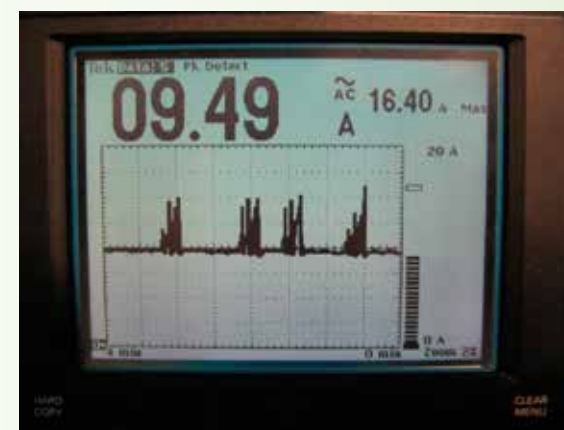


Armadio



Armadio

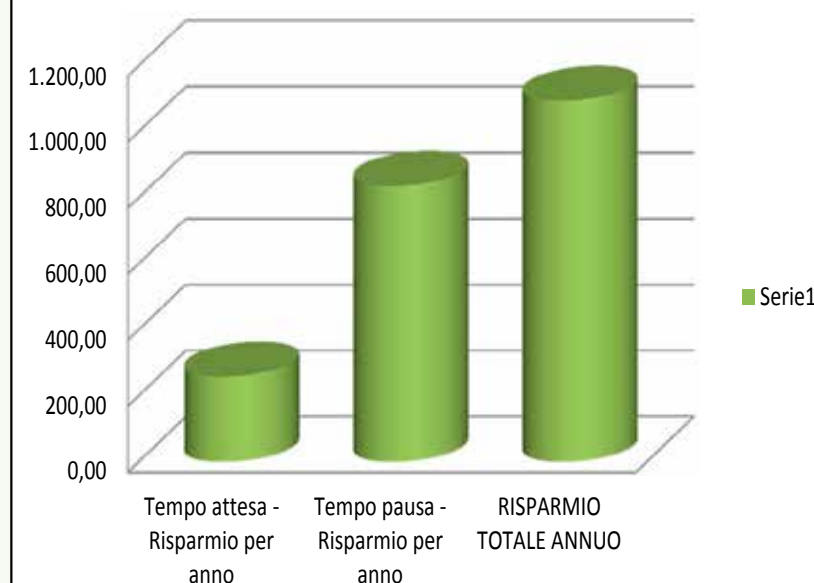
Assorbimento pompa prima...



...assorbimento pompa dopo

L'utilizzo di un inverter su questa tipologia di applicazione è stata studiata al fine di far ottenere all'utilizzatore un notevole risparmio economico sul consumo di energia elettrica.

RISPARMIO ANNUO



Ogni giorno vengono sprecati KWh per il funzionamento a vuoto del motore e surriscaldamento dell'olio.

Con la realizzazione di questa applicazione questi consumi verranno pressoché azzerati contribuendo ad un migliore rispetto ecologico, **senza perdite di produzione.**

ATTUANDO QUESTA TECNOLOGIA RENDERETE MIGLIORE IL LUOGO DI LAVORO RIDUCENDO NOTEVOLMENTE LA RUMOROSITÀ DELL'IMPIANTO.