

# 生産・製品におけるCO<sub>2</sub>削減への取組み 実施例（2009年度）

当社の本業であるものづくりの中で、素重、取りしろ削減、軽量化を進めるとともに、「省エネ7つの着眼点※9」に基づき、省エネ・CO<sub>2</sub>削減に向けた施策を進めています。

※9 省エネ7つの着眼点：「きめる」、「とめる（やめる）」、「なおす（もどす）」、「へらす（さげる）」、「わける」、「かえる」、「ひろう」



## ■ きめる

### 🌱 運転管理による電気エネルギー削減

運転基準を決め、昼夜引き継ぎ間の運転を停止する事により、2時間/日電気エネルギーを削減しました。

(CO<sub>2</sub>削減量：30.1 トン-CO<sub>2</sub>/年)

(M&T 製造本部/AT 製造本部)

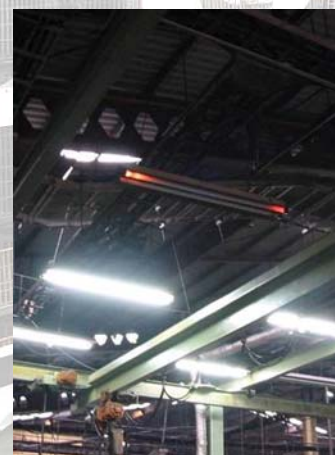
設備付帯油圧ユニット

## ■ とめる

### 🌱 変成炉の待機電力削減

カレンダータイマーと自動立ち上がり回路を改造することにより、待機エネルギー(CO<sub>2</sub>削減量：0.6 トン/年)を削減しました。(AT 製造本部)

変成炉タイマーと回路を改造



## ■ なおす

### 🌱 切れかけ蛍光灯の配置見直し

蛍光灯の切れかけ箇所を見直し・撤去することにより、微量消費電力を(CO<sub>2</sub>削減量：0.1 トン/年)削減出来ました。

(M&T 製造本部)

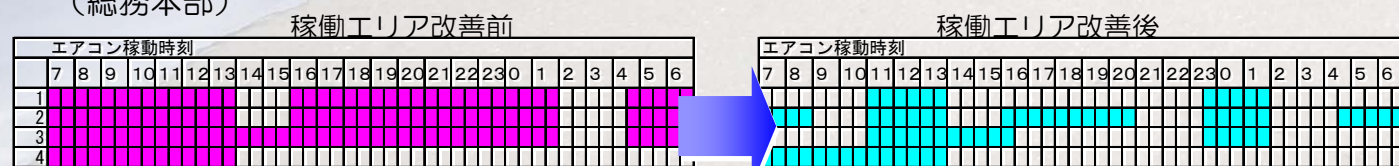
切れている(切れかかっている)蛍光灯も電力を消費しています

## ■ わける

### 🌱 空調稼働エリアわけて稼働時間を削減

社員食堂における空調の稼働エリアをわけることにより、稼働時間を短縮させることができました。これにより使用電力エネルギー(CO<sub>2</sub>削減量：13.8 トン/年)を削減しました。

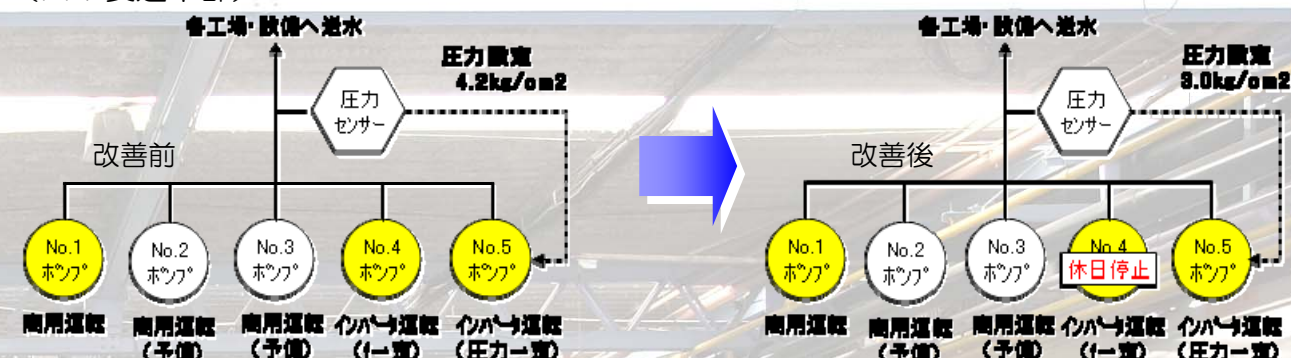
(総務本部)



## ■ さげる

### 🌱 工業用水送り出しの低圧化によるエネルギー削減

休日の工業用水送出し圧力を下げ、ポンプ動力を(CO<sub>2</sub>削減量：5.0 トン-CO<sub>2</sub>/年)削減しました。(AT 製造本部)



## ■ かえる

### 🌱 ロー付炉メッシュベルト軽量化による放熱ロス低減

ベルトを軽量化(線径、網目等の変更)し、再加熱時の放熱ロスを防ぐことにより、加熱時のエネルギー(CO<sub>2</sub>削減量：13.5 トン-CO<sub>2</sub>/年/台)を削減しました。

(AT 製造本部)

従来のメッシュベルト



20%軽量化されたベルト



## ■ ひろう

### 🌱 天井明かり取り設置

屋根に明かり取りを設置することにより、昼間照明を消し、使用電力を削減することができました。

(CO<sub>2</sub>削減量：<例> 以棟 0.4 トン-CO<sub>2</sub>/年)

(エクセディ内建屋)



生産技術工場の天井明かり取り