

# 生産・製品におけるCO<sub>2</sub>削減への取組み 実施例(2012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<sup>※8</sup>」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。

※8 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

### 🌿 最適運転設定によるエネルギーロス削減

実験用冷却塔の運転条件を、通年同じ設定の運転から手動運転でデータ取りし、季節・運転状況に沿った最適な運転設定へ変更することで使用電力を削減しました。

(CO<sub>2</sub>削減量：34.5トン/年) (開発本部)



## ■とめる・かえる

### 🌿 ポンプ更新とインバータ撤去による電力削減

ポンプをインバータで適正化し、運転していたものを、ポンプを高効率のものへ替え、不要となったインバータを撤去し、使用電力を削減しました。

(CO<sub>2</sub>削減量：4.8トン/年) (AT製造本部)

高効率となったポンプ

## ■なおす

### 🌿 エア漏れ撲滅活動による電力削減

計画的にエア漏れ改修を実施することにより、使用電力を削減しました。

(CO<sub>2</sub>削減量：168トン/年) (M&T製造本部、AT製造本部)

習慣化したエア漏れ改修活動は効果も大きい

## ■わける

### 🌿 蓄電池導入・回路変更による電力削減

蓄電池導入・回路を分けることにより、日中に太陽光発電で得た電力を、夜間のみ事業所内の外灯に使用しました。これにより使用電力を削減しました。

(CO<sub>2</sub>削減量：2.8トン/年) (上野事業所)



## ■へらす

### 🌿 エアコン室外機の負荷軽減

夏場のエアコン室外機の冷却フィンに工業用水を噴霧し、気化熱により強制冷却することで電力増加の抑制をしました。

(CO<sub>2</sub>削減量：28.8トン-CO<sub>2</sub>/年) (本社全域)

室外機の負荷をへらし、冷房効率向上

## ■かえる

### 🌿 塗装塗料の変更による放熱ロスの削減

加熱炉の放熱ロスが多いため、断熱塗装をすることにより炉表面からの放熱ロスを削減しました。

(CO<sub>2</sub>削減量：61.2トン-CO<sub>2</sub>/年) (AT製造本部)

断熱塗装により作業環境の改善ができました



## ■ひろう

### 🌿 太陽光発電パネル設置

上野事業所の屋根上及び壁面などに計200kWの太陽光発電パネルを設置することにより、使用電力を削減できました。

(CO<sub>2</sub>削減量：73.2トン-CO<sub>2</sub>/年) (上野事業所)

TCイースト工場屋上に設置された太陽光発電パネル