

生産・製品におけるCO₂削減への取組み 実施例（2010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※」に基づき、省エネ・CO₂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）」、「わかる」、「かえる」、「ひろう」



■ きめる 運用管理による電気エネルギー削減

管理者を決め、照明のON・OFFを管理することで照明の電気エネルギーを削減しました。
(CO₂削減量：1ト- CO₂/年)
(M&T製造本部)

照明毎の徹底した管理を実施

■ とめる 空調停止による電力削減

試験機の熱気を逃がすため排煙ハッチを常時開放することにより、空調を止め、空調稼働エネルギー(CO₂削減量：5.9ト/年)を削減しました。
(技術開発本部)

排煙ハッチに屋根を設置し、雨天時も開放可能



■ なおす 故障コンベアー見直しによる電力削減

スクラップコンベアーを撤去し、シュートを取り付けることにより、消費電力を(CO₂削減量：0.4ト/年)削減出来ました。
(AT製造本部)

修理も立派な省エネ活動になります

■ わける 照明稼働エリアわけによる照明点灯時間削減

レイアウト変更をし、照明点灯エリアを分けることにより、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(CO₂削減量：1.1ト/年)を削減しました。
(株エクセディ物流)

■ かえる 高効率照明導入

厚生棟リニューアルに伴い、高効率照明へ変更。
使用電力量(CO₂削減量：3.6ト- CO₂/年)を削減しました。
(総務本部)

少ない電力で明るい空間を演出



■ ひろう 太陽光発電パネル設置

屋根に200kWh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。
(CO₂削減量：56ト- CO₂/年)
(TCウエスト工場)

屋根いっぱいに敷き詰められた太陽光発電パネル



■ さげる エア-減圧制御装置導入によるエネルギー削減

工場送出しエア-圧力0.03MPa(0.54⇒0.51MPa)低減時のコンプレッサー動力削減(CO₂削減量：9.1ト- CO₂/年)をしました。
(AT製造本部)

エア-減圧装置



エア-減圧制御盤