

# 生産・製品におけるCO<sub>2</sub>削減への取り組み 実施例（2011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※8」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

### 運用管理によるエネルギー削減

鑄造生産支援システムにより、最適な操業スケジュールを決めることで、保温・湯待ちロスをなくし、ムダな電力削減（CO<sub>2</sub>削減量：224.4ト/年）しました  
（M&T製造本部）



## ■とめる

### 冷却水ポンプのインバータ化による電力削減

加熱炉用冷却水ポンプにインバータを取り付け、必要流量を供給できるように電力調整して運転し、電力（CO<sub>2</sub>削減量：3.5ト/年）を削減しました。  
（AT製造本部）

インバータにより適正な電力で冷却水を供給



## ■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、消費電力（CO<sub>2</sub>削減量：343.2ト/年）を削減出来ました。  
（M&T製造本部、AT製造本部）

こまめな活動が大きな成果を生みます

## ■わける

### 冷却水バルブ切替による電力削減

2系統の冷却水配管を接続、バルブを切替えて使用することにより、冷却塔を1基停止できました。これにより使用電力エネルギー（CO<sub>2</sub>削減量：8.6ト/年）を削減しました。  
（開発本部）

## ■さげる

### 断熱塗装による放熱ロス削減

加熱炉より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（CO<sub>2</sub>削減量：61.2ト/年）をしました。  
（AT製造本部）

断熱塗装により作業環境も改善できました

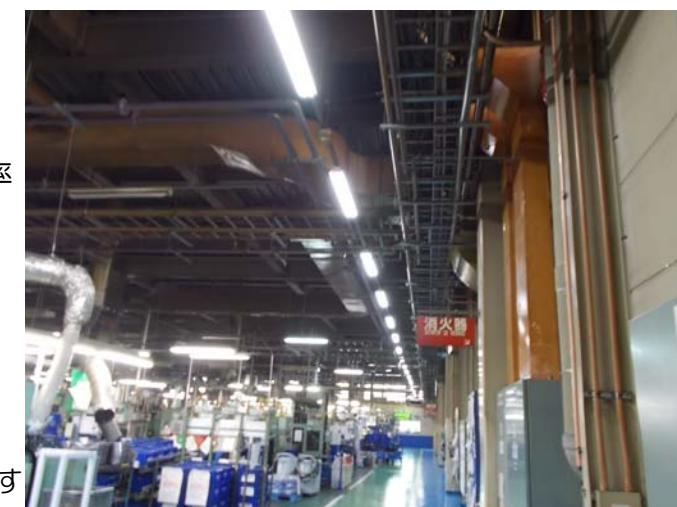


## ■かえる

### 高効率照明導入

製造現場等で蛍光灯の球切れ交換時に、高効率照明へ変更。使用電力量（CO<sub>2</sub>削減量：14.4ト/年）を削減しました。  
（AT製造本部）

LED照明による少ない電力で明るさを保っています



## ■ひろう

### 風力・太陽光発電パネル設置

本社及び上野事業所の屋根上及び壁面などに計402kWの風力発電及び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：23.9ト/年）  
（本社及び上野事業所）

実験棟屋上に設置されている太陽光発電パネル

