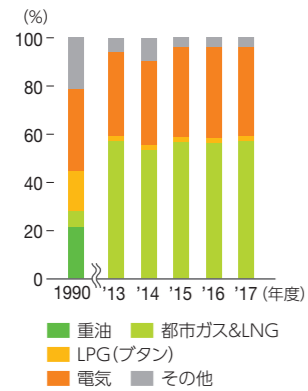


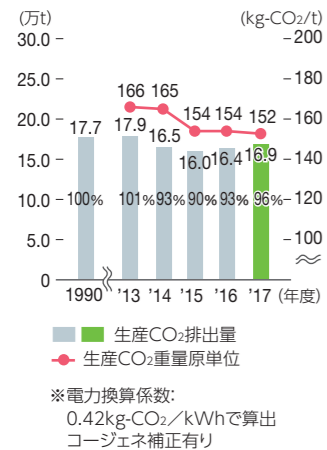
## 地球温暖化防止への取り組み

各事業所では様々な形でCO<sub>2</sub>の排出抑制に取り組み地球温暖化を防止する活動を推進しています。

各使用燃料・エネルギーのCO<sub>2</sub>排出割合



生産CO<sub>2</sub>排出量と重量原単位の推移



### 生産現場におけるCO<sub>2</sub>排出量の削減

ケイミューの全製造事業所では、地球温暖化防止のため温室効果ガス(CO<sub>2</sub>)の削減に向けて、それぞれの現場環境に応じた独自の工夫を採り入れて対策に取り組んでいます。

#### ■ 設備によるCO<sub>2</sub>排出量の削減

LED照明機器は省電力効果が高くCO<sub>2</sub>の排出削減につながることから普及しつつありますが、ケイミューにおいても全製造事業所でLED照明機器への切り替えを推進しました。

また、スチームアキュムレーターの導入(小田原)、排熱の有効利用を図るための熱交換機の増設(伊賀、堺)、省エネ型油圧ユニットへの設備更新(滋賀)、集塵機内で効率的な風の流れを生む軸流ファンの採用(鹿島)など、様々な省エネ設備の導入によりCO<sub>2</sub>の排出量を抑える取り組みを展開しました。

#### ■ 生産効率向上によるロスの削減と省エネ・省電力

設備の更新や導入だけでなく生産効率を高めることによるCO<sub>2</sub>削減にも取り組んでいます。

たとえば、窯業建材の製造過程では蒸気養生庫や乾燥炉が欠かせず、必然的にガスを多く使用します。そこで排気ファンダクトの構造を見直して庫内での熱を有効利用できるようにして蒸気の使用量を削減(伊賀)、製造ロス抽出を進め、養生時間の短縮化や設定温度の見直しを推進することができ、蒸気やガスの使用量を削減しました(足利、北九州)。

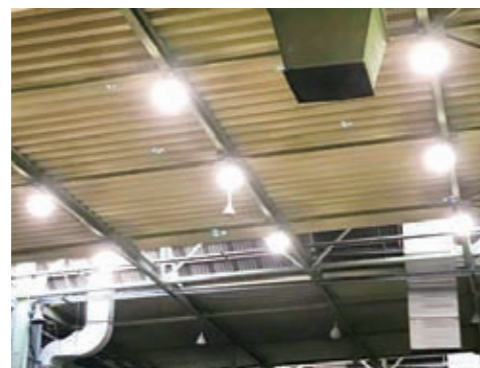
このほか、集塵機の統合(堺)、ボイラー稼働台数の適正化(北九州)、排熱回収利用蒸気の使用比率のアップ(北九州)、エア漏れ防止によるロス解消(鹿島、伊賀、北九州、堺)など、効率化を推進することにより電力及びガスの使用量を抑えることでCO<sub>2</sub>の排出削減を進めました。



スチームアキュムレーター



省エネ型ファン



LED照明



養生庫

### TOPICS

## 鹿島工場

### 幅広い省エネルギー活動に高い評価

一般財団法人・省エネルギーセンターは毎年2月の省エネルギー月間に省エネルギー活動の普及と促進に貢献した工場や地域、省エネ関連の企業を表彰していますが、2017年度は鹿島工場代表として工場長が「省エネ推進功労者」を受賞しました。

これは長期にわたって年間2%の省エネ(原単位削減)を実現したこと、大型送風機を省エネ型ファンに転換したこと、さらには水銀灯から省エネに貢献するLEDへの積極的な切り替えなどが評価されたものです。このうち、省エネ型ファンへの転換は省エネ推進のための特別予算枠を活用したものでしたが、総体としては工場が一体となった取り組みで成果を上げることができました。

また、省エネルギー月間を契機に工場内における省エネの意識向上にも取り組んだことや全社横断省エネ活動である省エネワークショップに積極的に参加したことも受賞につながりました。

エネルギーの効率的な利用を図ることは持続的な課題です。今後もケイミューでは鹿島工場だけでなく、全製造事業所でも省エネルギー活動に取り組んでまいります。



2017年度省エネルギー月間表彰式

### TOPICS

## 北九州工場



2017年度九州地区省エネルギー月間表彰式

### ハード&ソフトでエネルギーを継続管理

2017年度は北九州工場が優れた省エネ活動を評価され「九州経済産業局長賞エネルギー管理優良工場」に選ばれ、2月に開催された九州経済産業局が主催する「九州地区省エネルギー月間表彰式」で表彰状が授与されました。

エネルギー使用における合理化への取り組みがとくに優良な工場を対象とした同賞は、九州地方電力利用効率化協議会による現場調査や書類審査会を経たのちに省エネの取り組みや実績を評価された上で表彰推薦されます。

北九州工場では設備投資や設備運用面などのソフトとハードの両面でエネルギー管理を継続的に進めて成果を上げたことにより、他の事業所に対する模範となることなどが評価されたものです。また、表彰式当日に併催された「エネルギー使用合理化シンポジウム」で表彰出席者を対象に省エネ活動の取り組み事例などを発表する機会を得て、省エネの取り組みや成果などをアピールすることができました。