

環境保全活動

環境への負荷を低減することは、事業活動を持続的に発展させるために不可欠な取り組みです。荒川化学グループではそのことを最優先課題として認識し、一丸となって取り組んでいます。

CO₂排出量の削減

さまざまな施策を実施しましたが、CO₂排出量は増加しました。

生産活動では燃料や電気というエネルギーを消費し、これに伴い地球温暖化ガスのCO₂を排出します。CO₂削減のため、さまざまな施策を実施しました。

- 太陽光パネル設置(大阪工場、5t-CO₂)
- 窒素送気監視装置の設置(富士工場、22t-CO₂)
- コンプレッサー集約化(富士工場、7t-CO₂)
- 製造時間短縮(富士工場、12t-CO₂)
- 機器のインバータ化(富士工場、小名浜工場、鶴崎工場、釧路工場、43t-CO₂) (カッコ内は、年間CO₂削減量)

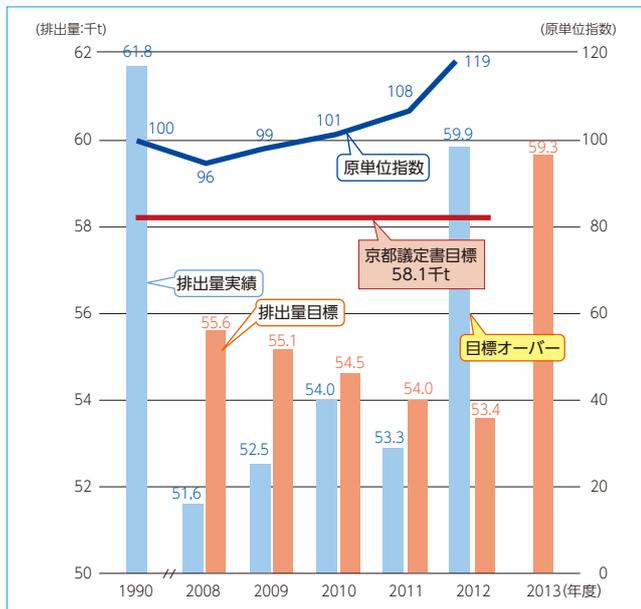
その他、遮熱塗装によるタンク・倉庫の冷却効率化、省エネルギーベルトなどの導入、廃熱の利用、高効率ボイラの導入などにも取り組みました。また、生産活動以外では営業車のハイブリッド化などを進めています。

2012年度は以上のような削減策を講じましたが、CO₂排出量は増加しました。その原因は、電力会社の火力依存度が高まりCO₂への換算係数が大きくなったこと(約3,500t-CO₂/年増加)、および品種構成の変化が影響しています。

【今後の取り組み】

CO₂排出量削減、省エネルギーに向け不断の努力を続けていきます。

CO₂排出量の推移



Voice

使用量の「見える化」で省エネルギー対策に大きな効果



富士工場 製造第二課 上垣内 学

これまで蒸気・窒素・電力の使用量は月ごとの数値を記録していましたが、今年度は各エネルギーの使用量をリアルタイムで測定できる機器を導入し、各作業でのエネルギー使用量とエネルギーロスを詳細に解析しました。解析データから作業内容の見直しを行った結果、釜洗いに使用する蒸気の約90%、脱臭塔ブロワーに使用する電力の約80%の削減を達成、窒素においては全体の約30%の削減を達成しました。

結果が「見える化」されることでよりやりがい生まれ、活発な活動につながったと感じています。現在は製造課の一部の活動結果ですが、この手法を他の部署にも展開し、さらなる省エネルギー活動へつなげていきます。



遮熱塗装をした保冷倉庫の屋根(大阪工場)



省エネルギーベルト: 動力伝搬効率が良い(大阪工場)

エネルギー原単位の推移

