

平成 22 年度 おおさかストップ温暖化賞 優秀賞 受賞者 取組み事例

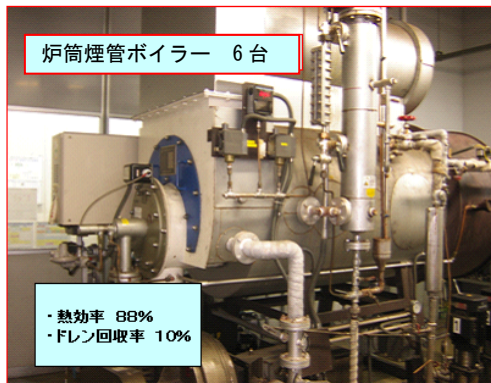
| | | | |
|---------------------|---|------------|-----------|
| 事業者名 | パナソニック株式会社 | | |
| 所在地 | 大阪市門真市大字門真 1006 | | |
| 主たる業種 | 電気機械器具製造業 | | |
| 事業の概要 | <p>当社は、電気機械器具を研究開発、製造販売している。 製造拠点は、グループ全体としてグローバルに 274 工場あるが、当社として大阪府内では 4 工場のみで、主に本社機能と研究開発の拠点となっている。</p> | | |
| 温室効果ガスの排出抑制の状況 | 温室効果ガス総排出量 | | 削減量 |
| | 平成 20 年度 | 平成 21 年度 | |
| | 151,427 トン | 139,593 トン | 11,834 トン |
| 削減率 | | | 7.8% |
| | | | |
| 平成 21 年度に実施した主な対策内容 | <ol style="list-style-type: none"> 1 高効率ボイラー導入（エナジー社守口） 旧式ボイラー 6 台を高効率ボイラー 5 台に更新。 2 生産工程の見直し（エナジー社守口） 生産工程を見直し、一部の設備を撤去又は使用を停止。 3 高効率冷凍機導入（技術総務センター守口） 吸収式冷凍機をターボ冷凍機に更新。 4 その他の省エネ対策 工程・設備のレイアウト見直しによる効率化、放熱ロスの削減、クリーンルーム縮小などの様々な省エネ対策を実施。 | | |
| 温室効果ガスの排出抑制効果 | 平成 21 年度に実施した主な対策内容 | | 削減量 |
| | 1 高効率ボイラー導入 | | 2,324 トン |
| | 2 生産工程の見直し | | 2,687 トン |
| | 3 高効率冷凍機導入 | | 2,235 トン |
| | 4 その他の省エネ対策 | | 9,938 トン |
| | 5 生産減による設備停止 | | 1,350 トン |
| | 6 他県からの工場移転 | | ▲6,700 トン |
| | 合 計 | | 11,834 トン |

平成 21 年度に実施した対策内容の詳細

1 高効率ボイラー導入（エネルギー社守口）

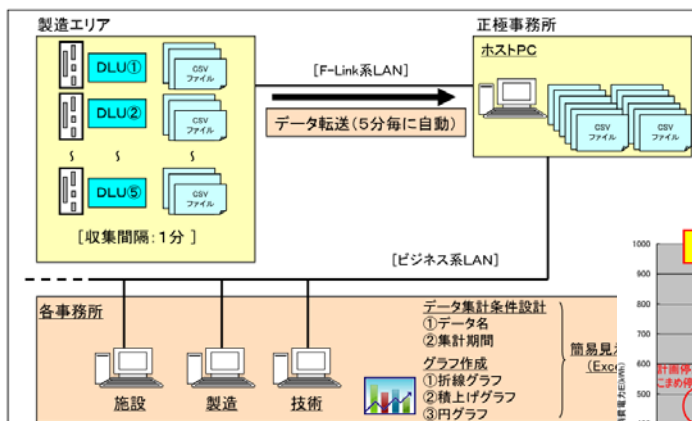
炉筒煙管ボイラー（6台）の更新に伴い、負荷追従性向上とエネルギー効率向上を目的に貫流ボイラー（5台）を選定・導入し、さらに台数制御も取り入れた。

また、ドレン回収装置を配置し、これまで捨てていた蒸気ドレンを熱回収・再利用することで、さらなる省エネを図った。【削減量：2,324 トン】



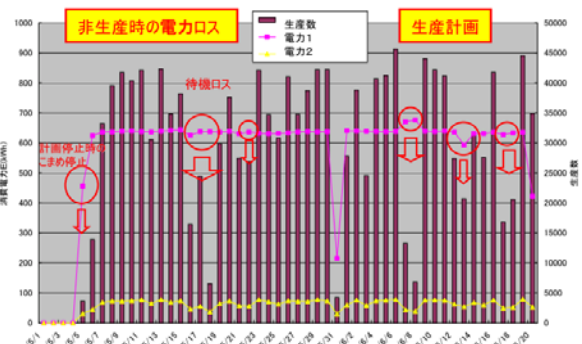
2 生産工程の見直し（エネルギー社守口）

生産工程の個々の運転状況をきめ細かく測定、記録し、低負荷ライン、低負荷工程の統合、縮小、休止を細かく実施し、エネルギー消費の削減を図った。【削減量：2,687 トン】



各生産工程のデータをホストPCに収集・管理
LANを介して、ローカルPCでの閲覧、データ
分析が可能

分析例



3 高効率冷凍機導入（技術総務センター守口）

老朽化した吸収式冷凍機（5台）をターボ冷凍機（3台）に更新した。【削減量 2,235 トン】

旧設備…吸収式冷凍機 3台（熱源：都市ガス）
吸収式冷凍機 2台
（熱源：蒸気（都市ガス燃焼により供給））

新設備…ターボ冷凍機 3台（動力：電気）



4 その他の省エネ対策

4-1 工程・設備のレイアウト見直しによる効率化（エナジー社守口）

電池の製造工程の一部においては、大変厳しい空調条件が必要な工程がある。その空調条件確保のため、エネルギー消費の大きなドライエアーを大量に必要とする。

空調条件の厳しい製造工程の容積を縮小することにより、必要なドライエアーの供給流量を削減し、省エネを図った。【削減量：710トン】



ビニールシートで間仕切り体積を1/3縮小



供給ドライエアーを最少流量に調整

4-2 放熱ロスの削減（ライティング社高槻）

高槻地区構内の老朽化する蒸気インフラ配管を更新した。経年劣化により放熱ロスが大きい蒸気配管の更新に伴い、断熱性の強化、フロート式スチームトラップの採用等により省エネを実現した。【削減量：253トン】

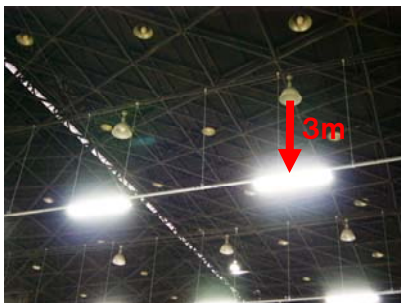


4-3 クリーンルーム縮小（技術総務センター守口）

実験設備の減少に合わせて、クリーンルームを336㎡縮小した。点在する実験室・事務室のレイアウトを大幅に見直し集約した。2フロアー（約3,000㎡）を完全に空き室にし、空調を停止した。【削減量：500トン】

4-4 工場照明の更新（ライティング社高槻）

ライティング社高槻地区の工場照明（8,400本）を省エネ性能の高い高効率タイプに置き換え照明レイアウトの最適化と合わせて省エネを実現した。【削減量：280トン】



水銀灯（MF400L/BU-P、消費電力：400W）を高効率のG-Hf蛍光灯（FHF63W×3、消費電力：156W）に更新。

設置位置を下げることで明るさも向上。

4-5 廃ガス処理装置の更新（ライティング社高槻）

老朽化した廃ガス処理装置（1台）を更新した。拠点再編で高槻地区に移転した岡山地区の製造ラインと既存の製造ラインの廃ガス処理装置を共用で処理可能な1台に更新し省エネを実現した。【削減量：867トン】

