

平成 24 年度 おおさかストップ温暖化賞 知事賞 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	門真市大字門真 1006 番地		
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 346 工場あるが、当社として大阪府内では 4 工場で、主に本社機能と研究開発の拠点となっている。2012 年 1 月より旧パナソニック電工株式会社がパナソニック株式会社傘下となり、2011 年度実績より上記 4 工場を含む計 21 拠点となった。</p>		
計画期間	平成 21～23 年度		
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 23 年度	
	151,427 トン	123,200 トン	28,227 トン
計画期間に実施した主な対策内容	<p>1 エネルギー使用状況の見える化                  パナソニック版 FEMS「SE-Navi」の活用により、エネルギーロスの見える化を実施し、必要最小限のエネルギーによるモノづくりを推進</p>		
	<p>2 プロセス・運転見直し                  生産設備の効率運転、生産エリアの集結などによるエネルギー使用の合理化を実施。休日・夜間の省エネモード時の運転、空調機運転などの見直しを実施。</p>		
	<p>3 高効率タイプ設備への更新                  高効率タイプの照明、電気式水冷チラー、排ガス処理装置等への更新を実施。</p>		
温室効果ガスの排出抑制効果	計画期間に実施した主な対策内容		削減量
	1 エネルギー使用状況の見える化		5,229 トン
	2 プロセス・運転見直し		
	3 高効率タイプ設備への更新		7,015 トン
	4 その他省エネ対策		10,717 トン
	5 その他製造移管、設備停止などによる CO2 減		10,960 トン
	6 組織再編による増加分		▲5,694 トン
	合 計		28,227 トン

## 計画期間に実施した対策内容の詳細

### 1 エネルギー使用状況の見える化

#### SE-Nav iによるエネルギー使用状況の見える化



### 2 プロセス・運転見直し【5,229 トン】（対策計画書に基づく実施状況）

- ・工場エリア集結による空調削減
- ・成形機用チラーの配管変更を行う台数削減
- ・恒温恒湿空調の休日・夜間の省エネモード時の運転見直し
- ・クリーンルームに再加熱方式を採用
- ・サーバーの統合等により電力削減
- ・プロセス見直しによる排ガス処理装置の廃止、高圧エアブローなどの廃止
- ・原動設備を稼働実態に合わせて運転
- ・生産工程内のエネルギー効率の見直し及び空調設備の効率化
- ・生産工程内の空調設備を稼働実態に合わせて運転
- ・コンプレッサー休日夜間の小負荷を考慮した適正容量に更新
- ・照明機器に紐付 SW を設置、蛍光灯の間引き、天井照明の1灯化

### 3 高効率タイプ設備への更新【7,015 トン】（対策計画書に基づく実施状況）

- ・クリーンルームの空調システムをガスから電気に変更
- ・大型空調機ファンのインバーター制御に更新
- ・ガス冷温水式→電気式ビルマルチに更新
- ・吸収式冷温水機を電気式の高効率水冷チラーに更新
- ・高効率タイプ照明器具に更新
- ・ガス吸収式冷温水機に更新
- ・排ガス処理装置を高効率機器に更新
- ・高効率ボイラーに更新

### 4 その他省エネ対策【10,717 トン】（対策計画書以外の実施状況）

- ・排ガス処理装置更新、燃焼効率向上
- ・排熱利用
- ・製造時間の短縮
- ・ファン・ポンプのインバーター化
- ・ドライエアー配管見直し
- ・高圧エアーを低圧エアーに切替え
- ・蒸気漏れ対策の実施
- ・機器の適正運転（ボイラー、除湿機、排ガス処理機） など

<参考>

平成 22 年度 おおさかストップ温暖化賞 優秀賞 受賞者 取組み事例参照

<http://www.pref.osaka.lg.jp/attach/1144/00065266/panasonic.pdf>