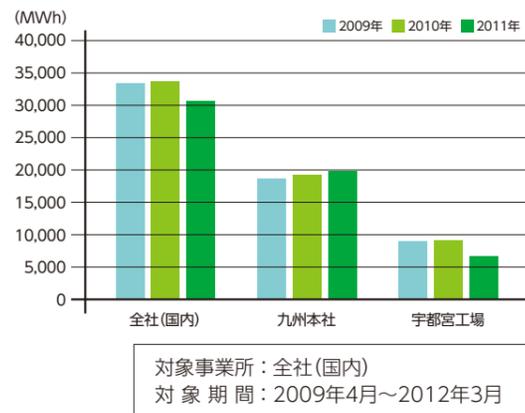


節電対策

◆ 久光製薬の節電

震災の影響及び関東地域の電力不足に対応し、生産計画の見直し、使用電力の管理強化及び高効率設備の導入などにより年間の電力使用量を約9%削減しました。関東地域にある宇都宮工場、筑波研究所は、電力使用量を25%以上削減しました。

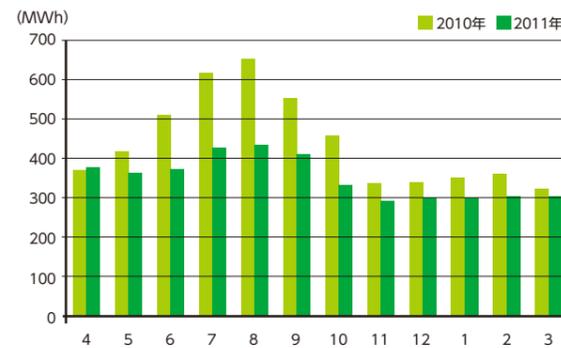


◆ 筑波研究所の節電対策

筑波研究所では、空調が必要なエリアを集約するとともに、試験日を計画的に分散することで過度な電力負荷がかからないようにしました。

また、空調に使用していた吸収式ヒートポンプを、圧縮式ヒートポンプに変更し、電力使用量を削減しました。

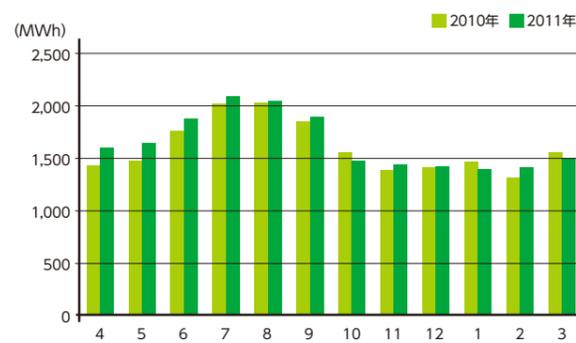
このような節電対策により、電力使用量は前年比20%(年間)の削減となりました。



◆ 九州本社の節電対策

東日本大震災で被災した宇都宮工場の生産を補うために、九州本社にある鳥栖工場では、重量ベースで約20%生産量が増加しましたが、夜間及び休日の生産で使用電力を契約電力内になるように調整した結果、電力使用量は前年比4%増に留まりました。

エネルギー原単位は、0.454から0.400(88.1%)に低下しました。



◆ 福岡支店の節電対策

福岡支店ビルに併設しているネオン看板を5月から9月まで消灯した結果、当期間中、電力使用量は半減(前年比)しました。また、室内灯の間引き、OA機器の節電で、10月以降も約10%の節電となりました。



福岡支店ビルのネオンサイン



消灯中

省エネルギー

◆ エネルギー管理委員会

エネルギー管理委員会は、エネルギー使用の削減を

目的に2010年から活動しています。

毎月のエネルギー使用量の管理、年間のエネルギー使用量の集計及び監督官庁への報告を行っています。また2011年に特定荷主の分科会を設置し、輸送にかかるエネルギー削減にも取り組んでいます。



ボイラー設備の変更

大型ボイラーを、小型ボイラー及びアキュムレーターに変更しました。ボイラーを小型化することで、必要な蒸気量の管理が容易になり、またアキュムレーターの導入で蒸気の“乾き度”(蒸気中の水分の含有率)が改善し、単位面積当りの必要蒸気量が減りました。

従来のボイラー設備	変更したボイラー設備
5t炉筒煙管ボイラー 5t水管ボイラー	2tボイラー アキュムレーター

従来、蒸気1ℓを作るのに、0.08ℓの燃料が必要でしたが、変更した設備では0.07ℓに低減でき、12.4%の燃料削減となりました。その結果、九州本社の使用蒸

気量は前年比で19.5%増加しましたが、ボイラーの燃料使用量は6%の伸びに留まりました。CO₂排出量では、年間で445tの削減となりました。



	2009年	2010年	2011年	単位
蒸気(給水)使用量	13,741	13,630	16,285	単位:kℓ
A重油使用量	1,113	1,094	1,160	単位:kℓ
蒸気1ℓ当りのA重油量	0.081	0.080	0.071	

モーダルシフト

商品輸送量の増加に伴い、輸送過程で発生するCO₂排出量が増加しました。この対策として、トラックによる陸送から、環境負荷の小さい海上輸送を利用する輸送方式(モーダルシフト)をすすめています。

10tトラックで工場から消費地まで陸送していた方式を、18tトラック(トレーラー)と船舶を使った海上輸送方式に変更することで、年間のCO₂排出量を263tから162tに削減することができました(削減率38%)。

製品Aの年間輸送量

移動手段		旧輸送法	新輸送法
10tトラック	便数[便]	300	100
	燃料使用量[kℓ]	102	34
18tトラック	便数[便]		150
	燃料使用量[kℓ]		9
RORO船	便数[便]		100
	燃料使用量[kℓ]		17
CO ₂ 排出量	[t-co2]	263	162
		削減率	38%