

環境パフォーマンス

省エネルギー対策

省エネルギー活動

第3次省エネルギー活動目標の、エネルギー原単位及びCO₂排出原単位を年平均1%以上削減を達成するために、省エネルギー登録テーマの確実な実行と、今まで以上にきめこまかなエネルギー管理に努めることにより省エネルギー活動を推進しました。

しかしながら、エネルギー使用量の削減以上に生産量の減少や環境改善対策等の影響が大きく、2000年度の実績は対1998年度比でエネルギー原単位が1.5%増加しましたが、CO₂排出原単位は1.4%減少しました。

省エネルギー活動概要

第3次省エネルギー活動(1999~2003年度)

目標年度：2003年度

目標：エネルギー原単位 5年間で 5%以上削減
(1998年度比)

目標：CO₂排出原単位 5年間で 5%以上削減
(1998年度比)

備考) エネルギー原単位 = 原油換算エネルギー使用量 / 内作生産高
CO₂排出原単位 = CO₂ 排出量 / 内作生産高

第3次全社省エネルギー活動アクション・プログラム

項目	テーマ
運営	1.本社関連部門会議
	2.省エネルギー活動事務局会議
	3.省エネ対策事業所訪問
省エネルギーの推進	1.全社重点投資、一般投資における省エネルギー技術の織り込み
	2.中長期計画の推進
	3.省エネルギー投資(地球環境関連予算適用)
	4.省エネルギー操業による推進
	5.専門家による省エネ診断
	6.新技術の導入
省エネルギー技術者の育成	1.エネルギー管理士の育成
	2.クボタ省エネ研究会の開催
	3.省エネ移動講座派遣
	4.省エネ技術の向上
	5.省エネ教育
省エネルギー活動啓発	1.省エネルギー小集団活動表彰
	2.エネルギー管理優良工場への挑戦
	3.クボタ省エネルギー白書
	4.事業所エネルギー管理規定類の整備

エネルギー使用量の削減

2000年度のエネルギー使用量は原油換算で25万kℓとなりました。

省エネルギーに向けた取り組みとしては、省エネ法改正に対応して、全社のエネルギー管理規定を改訂し、エネルギー管理標準を見直しました。

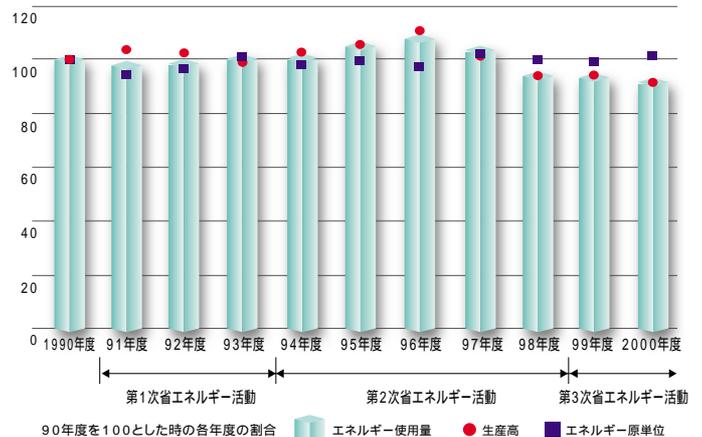
また、省エネルギー活動をさらに活性化するとともに、新たな省エネテーマの発掘のために今年からクボタ省エネ・トップランナーキャンペーンを展開しております。今年は24テーマの応募があり、これらのテーマによるエネルギーの削減量は全エネルギー使用量の0.7%に相当するもので、大きい成果をあげることができました。

代表的な省エネルギー対策として、キュボラ溶解における送風用メインブロア及び集塵機排風用高圧モータのインバータ化、アルミ溶解保持炉における高効率リジェネレータの採用、操業形態に合わせた高効率電気炉の有効利用、照明の自動消灯等を実施しました。

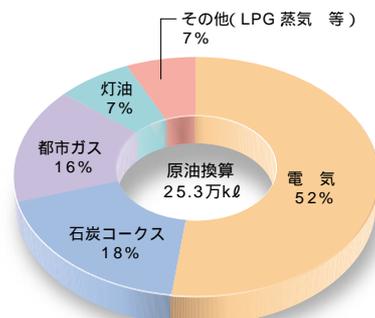
また、筑波工場は日頃の省エネルギー活動が評価され通商産業局長賞を受賞し、大浜工場は省エネルギー優秀事例全国大会で(財)省エネルギーセンター会長賞を受賞しました。

次年度も引き続き、省エネ・トップランナーキャンペーンを継続し、積極的に省エネルギー活動を推進します。

全社のエネルギー使用量推移(1990年度を100とした時の各年度の割合)



2000年度全社のエネルギー種類別使用量

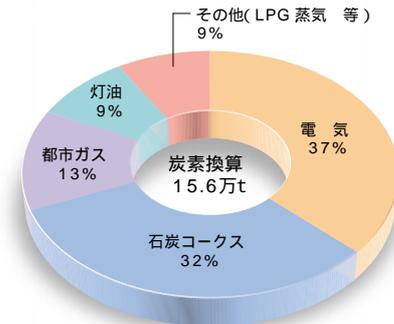


CO₂排出量の削減

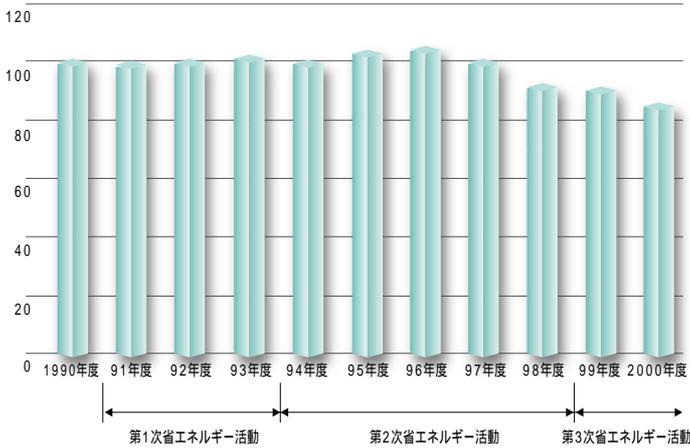
2000年度のCO₂排出量は炭素換算で15.6万トンと前年比0.5万トン削減しました。

COP3で定められた温室効果ガス排出量を1990年度比2010年6%削減する目標に対し、CO₂排出量は1990年度比13%低減しました。今後も省エネルギー活動等により、目標値を維持していきたいと考えています。

2000年度全社のCO₂排出量



CO₂排出量推移(1990年度を100とした時の各年度の割合)

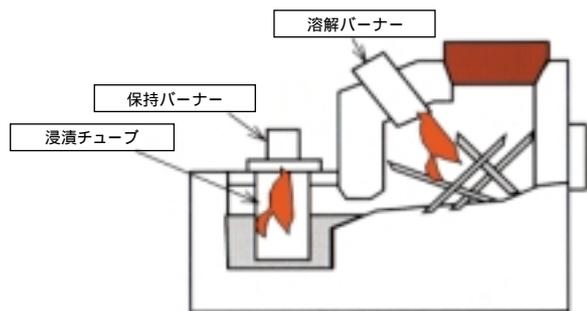


省エネルギー対策事例

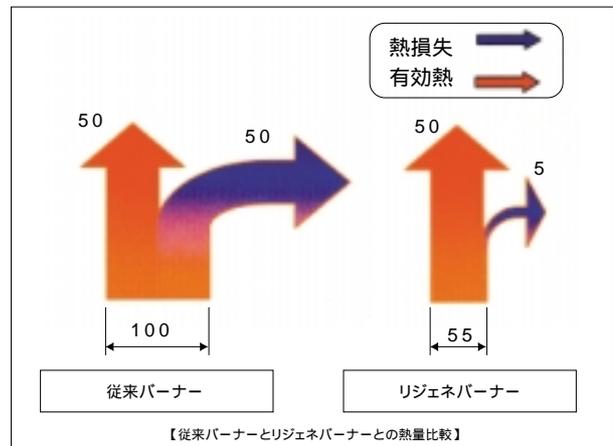
(省エネトップランナーキャンペーン事例)

リジェネバーナ採用による溶解炉の省エネルギー
(堺臨海工場アルミ溶解保持炉のガス使用量の低減)

ダイカストラインでのガス燃料のほとんどは、アルミ地金を溶解保持するための燃焼に使用されています。溶解保持には、約126万kJ/hの熱エネルギーが必要ですが、その熱消費の半分は放出熱で、熱効率は50%となっています。この熱効率を向上させることがガス使用量低減の課題であり、その手段のひとつとしてリジェネバーナを採用しました。



【リジェネバーナ採用溶解保持炉】



【従来バーナーとリジェネバーナーとの熱量比較】