

地球温暖化対策（省エネルギー）の取組み

各事業所では、エネルギー使用設備の改善と運用の効率化の両面から、ムダ・ロスの排除を行う省エネルギー活動に取り組んでいます。

事例： テレビ会議の有効活用による拠点間移動の削減

2008年7月に、本社・辰巳オフィス・太田工場・新潟内燃機工場・ガスタービン工場の5拠点に、POLYCOM社のテレビ会議システムを導入しました。

それ以前にも各拠点にはテレビ会議システムはあったのですが、画質・音質が悪い上に、会議途中で固まってしまうなど信頼性にも欠けるために重要な会議などを行うことはできず、テレビ会議システムを立ち上げるまでの手順が煩雑で時間も掛かり、とても使用に耐える物ではありませんでした。そのために当然ながら使用されることもなく、会議といえば各拠点間を移動していました。

新しいテレビ会議システムは画質が良く、テレビの向こうの発言者の表情などよくわかり臨場感があります。音質も、ハウリングや自分の音声の戻りなども押さえられているために聞きづらさがありません。なにより、会議途中で止まってしまうといった不安定性とは無縁です。2008年7月下旬に導入してから、初めのうちは使用頻度も多くはありませんでしたが、徐々に活用されるようになり、現在ではほぼ毎日テレビ会議システムでの会議が行われています。



各拠点の位置関係



写真 左：3拠点間の会議風景、右：テレビ会議システム機器

テレビ会議システムが有効活用されるようになった2008年10月以降、2009年3月までの2008年下期のテレビ会議で行われた全ての会議が、各拠点に移動して開催したと仮定した場合の旅費交通費及びそのCO₂排出量を概算で算出し、CO₂削減量をエキスパートデータで集計しました。

算出期間	テレビ会議参加人数 (延べ人数)	削減されたCO ₂ (kg)	削減された旅費交通費 (円)
2008年10月 ～ 2009年3月	1,164	2,306	7,095,760

地球温暖化対策（省エネルギー）の取組み

事例：鑄造工場の効率的電気炉操業

鑄造工場は電気炉を使用している関係上、他の4工場に対しエネルギーの使用量は断然トップを占めていることから、積極的なエネルギー削減・効率改善に取り組んでいます。

昨年度の価格高騰に伴うスクラップの入手難に際しては、低融点材(銑鉄)の混合割合を変えて品質を維持したまま使用電力量を下げる事ができました。

現在は、いったん温めた炉を冷さないような操業の検討を行っています。炉が冷えているスタート溶解では、溶かすのに580kWh/tの電力量が必要ですが、2回目以降では530kWh/tと、約8.6%の節減となります。仕事量の関係で1回/日の溶解日もあり、鑄型に使う金枠の回転の問題などもあるので容易ではありませんが、毎年原単位あたりのエネルギー使用量を減少すべく努力しています。

