

IHI グループの環境配慮製品

IHI グループは、地球環境の保全および負荷低減に貢献するさまざまな製品・サービスを提供しています。そのなかで特に環境性能の優れたものを「環境配慮製品」として認定する独自制度を設けています。本制度は、製品・サービスの環境性能を分かりやすく表現し、その良さを多くの方に知っていただくことを目的としています。

本誌ではこれまでに認定した製品を順次紹介しています。



省エネ



温室効果ガス削減



省資源



環境リスク低減



生物多様性保全

【IHI グループ環境配慮製品 HP】

<https://www.ihigroup.com/csr/environmental/products/>

(文責：CSR 推進部)

高濃度有機性排水処理システム IHI-IC リアクター



工場の有機性排水を効率良く処理し、エネルギーを取り出せます

排水処理の過程で生成する再生可能エネルギーを有効活用することで、ランニングコストの掛かる排水処理を利益を生む生産設備に進化させました。



省エネ

温室効果ガス削減

省資源

環境リスク低減

株式会社 IHI 環境エンジニアリングの排水処理システム「IHI-IC リアクター」は、食品・飲料などの工場から出る高濃度有機性排水を効率良く処理する最新鋭のシステムです。

従来方式に比べて、処理速度が約 30 倍、ランニングコストが約 1/20、敷地面積が約 1/100、汚泥発生量が約 1/10 になっています。加えて、処理の過程で生成するバイオガスを発電機やボイラの燃料として利用したり、発電した電気を再生可能エネルギー固定価格買取制度を利用して売電したりすることができます。

排水処理設備の導入・見直しには、低コスト、創・省エネ、省スペースな IHI-IC リアクターでお客様のご要望にお応えします。



小型バイナリー発電装置 ヒートリカバリー HR シリーズ



70～95℃の未利用熱を使い、高効率タービンで発電します

今まで捨てていた温水や蒸気からエネルギーを取り出し、発電する IHI の小型バイナリー発電装置です。これまで利用が難しいとされていた 70～95℃の温



温室効果ガス削減 省資源 環境リスク低減

水や蒸気の熱を使い、水よりも沸点の低い有機媒体を蒸発させ、その蒸気で新開発の高効率タービンを回します。最大送電端発電出力 20 kW の小型・軽量タイプで系統連系機能を標準装備しています。

ヒートリカバリー HR シリーズは、低騒音で振動がほとんどなく、小型・軽量で設置が容易、少ない温水量でも発電ができるという特長をもっています。

工場、焼却施設、温泉など、さまざまな場所に簡単に設置できるメリットを活かし、温泉熱やバイオマスなど再生可能エネルギーの普及にも貢献します。

IHI はヒートリカバリー HR シリーズで、お客さまの省エネや創エネをサポートしていきます。

真空脱脂洗浄機 IWV-34C



金属加工部品の脱脂洗浄を、経済的かつスピーディーに行えます

金属加工部品に付着した油などの汚れを洗浄するのに、少量の洗浄用溶剤で、かつ短時間で処理することを可能とし、消費エネルギー 50%以上低減を実現し



省エネ 省資源

たエコな洗浄機です。

株式会社 IHI 機械システムでは、洗浄に引火性が低く、安全性が高く、環境に考慮した炭化水素系溶剤を採用しています。

そして、洗浄済みの部品に付着した液体を低温凝縮器で瞬間的に凝縮させて乾燥させるクライオ乾燥技術を開発し、新発想の真空脱脂洗浄機「IWV-34C」を誕生させました。

電力消費量を 52%、溶剤消費量を 55%低減し、乾燥時間は従来の 1/10 の約 30 秒を実現し、脱脂洗浄能力は飛躍的にアップしました。進化した洗浄機でお客さまの省エネに貢献します。