

平成 26 年度滋賀県低炭素社会づくり賞(事業者行動計画書制度部門)
受賞事業所の取組実績

○株式会社イトーキ 生産本部 関西工場 滋賀事業所 (近江八幡市)

- ・圧縮空気のエア漏れに対して、発見のポイントや修繕の進捗等の情報を「エア漏れマップ」として作成・共有し、誰でも速やかに対応できる教育体制を推進している。
- ・「管理・改善ボード」や社内 LAN の活用により、エネルギー管理や省エネに関する情報・意見を全社的に共有する仕組みを構築している。
- ・生産設備において、塗装乾燥炉の立ち上げ時間の見直しや塗装した物の吊り下げ方法の効率化など、独自の取組を考案し、実施している。

○株式会社ウィズ (大津市)

- ・経営と省エネの連動を常に意識し、取締役と従業員とが一丸となって省エネルギーに取り組んでいる。
- ・デマンド監視計を活用し、最大目標需要電力量を常に意識している。
- ・1 週間の天候や室温を勘案し、熱を発する設備に関わる生産計画や使用時間を調整する等、創意工夫のもと対策を実施している。

○スターライト工業株式会社 栗東事業所 (栗東市)

- ・製造現場も含めた省エネ推進体制を整え、事業所全体の生産設備再配置による集約化及び電気炉等の生産設備稼働時間の調整を行い、電力使用量や契約電力の低減につなげている。
- ・日々の電力使用量グラフを並べた「電気カレンダー」などによりエネルギー消費の特徴を把握・共有し、分析と削減対策の立案に活用している。

○太陽精機株式会社 びわこ工場 (高島市)

- ・各職場が責任を持って主体的に目標設定、計画作成、実施報告を行う省エネルギー推進の仕組みを構築し、全員参加のもとに取組を進めている。
- ・各職場から選出した委員も含めて省エネ委員会を設置し、各職場からの報告に対して検証やアドバイスを行うなど、全社的な取組を平成 9 年度から継続して行っている。
- ・コンプレッサーについて、使用側の要求圧を厳密に把握し、生産への影響を見極めながら吐出圧の減圧を行っている。

○株式会社 TKX 長浜工場 (長浜市)

- ・160 カ所に電力計を設置したうえで部署別に電力使用量を見える化し、毎日共有している。
- ・「省エネルギー管理計画表」によって、60 にわたる省エネ改善項目の計画値・実績値を管理し、削減につなげている。
- ・冷水チラーの温度設定において、生産側でエラーが出ない限界温度を探りながら緩和している。

○トヨタ紡織滋賀株式会社（甲賀市）

- ・全社員の環境に対する意識付けを目的に、工程別のCO2排出量等を把握し、環境意識を醸成する「環境道場」を設置するなど、独自の工夫を凝らしている。
- ・生産設備の省エネ対策については、不要な余熱時間を短縮し、「必要なときに必要なだけ、無駄のない」を意識した設備運転を義務付けている。
- ・生産工程からの圧縮空気「エアールール撲滅活動」に力を入れており、定期点検でエアールールを発見したら、担当と補修期限を明確にして、札を付け、早期かつ計画的に補修できる仕組みを確立している。

○株式会社日本デキシー 滋賀工場（愛知郡愛荘町）

- ・蒸気で行っていた空調加湿を純水によるミスト加湿へ変更し、施工についても自社で行うなど、独自の工夫のもとにボイラー負荷を低減している。
- ・必要箇所にブースターコンプレッサーを導入しつつ、生産への影響も検証しながら、コンプレッサーの吐出圧力低減を進めている。
- ・全社員に対する省エネ等の改善対策に関するアンケートや小集団活動、現場でのテスト結果を省エネ委員会で検討するなど、設備の管理側と現場側との連携のもとに全社的な省エネルギーを行っている。

○優水化成工業株式会社 滋賀工場（草津市）

- ・高価なエネルギー管理システムに頼らず、例えば蒸気供給量等をドレン量をバケツ等で計量し把握するなど、自らの創意工夫によってエネルギー管理を行っている。
- ・エネルギー別原単位を毎日把握し、可能な製品は生産日時を圧縮するなど、生産効率の向上を図っている。
- ・コンプレッサ等、設備からの廃熱を回収し、乾燥や空調等、用途を工夫しながら段階的に有効利用している。