

省エネ対策事例

(2018年度調査)

No	区分	題目	概要	提案会社名
1	①	脱臭装置更新による増産対応及び省エネ効果の達成について	既設の脱臭装置を更新したことに増産対応及び省エネ効果の達成が行えた。	昭和飛行機工業株式会社
2	①	照明器具の省エネ	照明器具を省エネ型に更新、更新前:水銀灯300w×63台、更新後:LEDランプ100w×47台	新明和工業株式会社
3	①	老朽設備更新における省エネ設備の導入	老朽したコンプレッサーを省エネタイプであるインバーター型コンプレッサーに更新すると共に、屋外仕様として換気設備等の削減も行った。	新明和工業株式会社
4	①	工場照明LED化	工場内にある水銀灯をLED化する(工場内的一部)	日本トレクス(株)
5	①	照明器具LED化	旧成形工場の天井照明をLED化し、省エネを図る。	極東開発工業(株)
6	①	エアーコンプレッサー更新	老朽化したインバータエアコンプレッサーの更新。1台は常時フル稼働のため汎用型に変更。	極東開発工業(株)
7	①	蛍光灯、水銀灯のLED照明への変換	生産工程の照明(蛍光灯)をLED照明に更新した	和光工業株式会社
8	①	冬季電力供給不足時における節電の協力について	電力供給不足時に節電の協力を行った。	昭和飛行機工業(株)
9	②	レーザー切断機用コンプレッサーの更新	成型工程で使用するレーザー切断機用コンプレッサーを新型に更新し節電を図る。	新明和工業(株)
10	⑦	業務用エアコン吹出し口の清掃	専門業者に依り吹出し口(内部も含め)を清掃し熱効率向上により節電。	小平産業(株)
11	⑦	各工場照明器具をLVD化(無電極ランプ)	水銀灯→LVD(無電極ランプ)化 蛍光灯→LED(発光ダイオード)化	兼松エンジニアリング(株)
12	①	(ムダの撲滅活動) 超音波式エア漏れ検出器導入による漏れ発見率の飛躍的向上	エア漏れ検出器を導入し、組立工場で検出器を使用したエア漏れの検出とその対策を行った。	トヨタ自動車九州(株)
13	①	(従業員への意識改革) ヘッドオフィス照明の紐スイッチ化と人感センサーによる節電	オフィス照明について、紐スイッチ及び人感センサーを導入することで、不要時の消費電力を削減した。	トヨタ自動車九州(株)
14	⑤	(ムダなエネルギーの改善) 非稼働エネルギー低減の更なる拡大と見える化向上	苅田工場において、非稼働エネルギー低減活動を実施(宮田工場の横展)。非稼働設備の層別化→設備改造や改善等で非稼働電力の低減化を行った。さらに、見える化についても実施した。	トヨタ自動車九州(株)
15	①	塗装工程 冷凍機の効率的な運転台数制御	温度センサーを追加し、季節や時刻で変動する空調負荷に合せ、冷凍機を自動で効率的に制御	トヨタ自動車東日本(株)
16	①	エアーの増圧方法の変更による省エネ	工場エアーの0.5MPaをエアー式増圧で0.7MPaにしていたが、エアー式増圧の構造上、ロスが多いので、電動式増圧(ベビコン)に変更し、省エネ。	トヨタ車体株式会社
17	①	蒸気放熱ロス低減による省エネ(ボイラの近接配置)	塗装工程で使用している上記は、原動棟のボイラから供給しているが放熱ロスが発生しているので工程に設置(近接化)し、ガス量を低減	トヨタ車体株式会社
18	①	エアーブローの間欠化による省エネ	プレスラインの材料分離に使用するエアーブローをパルス化し、エアー使用量を低減	トヨタ車体株式会社
19	①	油圧ポンプ運転時間短縮による省エネ	スタックリフターの動作距離を縮め、油圧ポンプの運転時間を短縮し、省エネ	トヨタ車体株式会社
20	②	アーク溶接局排装置ファンのロボット起動との連動による節電	ロボットとアーク溶接排装置を連動させ、ロボットが溶接していない時は、局排装置ファンを停止する	トヨタ車体株式会社

(区分) ①設備・工程への省エネ技術導入 ②生産変動に対応 ③製品面での改善
 ④生産性向上 ⑤管理改善 ⑥その他 ⑦ガス削減