

地球環境とともに 地球温暖化防止



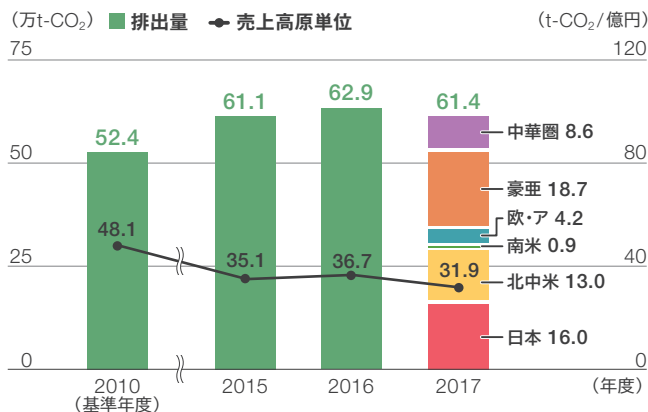
生産事業所およびオフィスでの省エネルギー活動

矢崎グループでは、「2020年度までにグローバルのCO₂排出量を原単位で2010年度比20%削減」という目標を掲げ、省エネルギー活動に取り組んでいます。

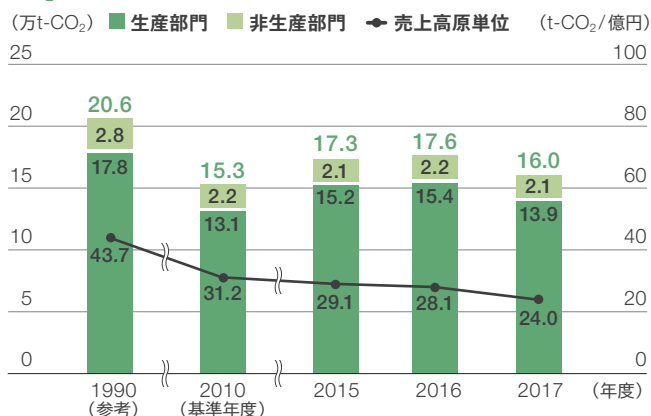
具体的な取り組みとして、設備の稼働時間の見直しや省エネルギータイプ機器への更新に加え、従業員一人ひとりの意識づけを目的に、昼休みや休憩時の消灯の徹底やパソコンのECOモード導入なども継続的に実施しています。また、太陽光パネルの設置やバイオマスエネルギーを利用した空調機器の導入など再生可能エネルギーの活用も推進しています。これらの取り組みにより2017年度はグローバルで約9,900トンのCO₂を削減しました。

2017年度の売上高原単位は、グローバルで31.9トン-CO₂/億円で、2010年度比33.8%減となりました。国内矢崎グループにおいては24.0トン-CO₂/億円で、2010年度比23.0%減となりました。

CO₂排出量の推移(グローバル)



CO₂排出量の推移(国内)



自社製品によるCO₂削減貢献

太陽熱利用機器や木質ペレットを燃料とした冷暖房機器は、お客様のCO₂排出量削減に寄与する製品と位置付けています。木質ペレット焚吸収冷温水機『バイオアロエース』は、カーボン・ニュートラル[※]の考えに基づいた冷暖房機で、木質ペレットの原料である木材の成長過程におけるCO₂吸収量を考慮することで、化石燃料の利用に比べて1台あたり年間で約30トンのCO₂排出量の削減効果を有しています。

また、デジタルタコグラフなどの計装機器も、車両運行を効率的に管理し、安全性の向上だけでなく搭載車両の燃費改善につながるため、CO₂排出量の削減に貢献する製品と考えています。

これらの製品による2017年度のCO₂排出量の削減貢献量は9.5万トンとなり、2011年度からのCO₂排出量の削減貢献量は、累計で49.0万トンとなりました。



※ カーボン・ニュートラル 燃焼や分解にともなって大気中に排出されるCO₂排出量と、植物の成長などによって大気中から吸収されるCO₂吸収量が均衡している状態

グリーン物流の推進

国内矢崎グループでは、省エネ法に基づき、輸送エネルギー消費量原単位の削減活動に継続して取り組んでいます。

2017年度の国内物流にともなうCO₂排出量は、前年度比3.9%減の1.8万トンとなりました。また、輸送量(トンキロ)あたりのCO₂排出量は前年度比4.1%減の123g-CO₂/トンキロとなりました。輸送量は前年度と比較して1.14%増加しましたが、輸送ルート of 統廃合および混載の推進による積載効率の向上に努めた結果、CO₂排出量の削減につながりました。

今後は国内のみならず、海外の物流部門においてもCO₂排出量の削減をめざします。

TOPICS

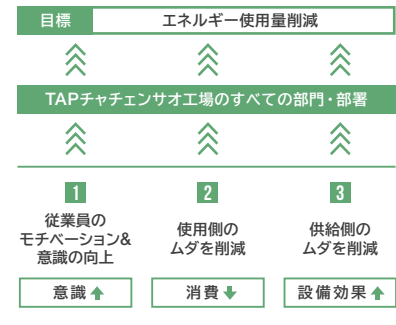
省エネルギーの取り組み

省エネルギー活動推進

TAP・チャチェンサオ工場(タイ)では、2015年度から2017年度まで、事業所全体において省エネルギープロジェクトを推進しました。この活動は全従業員による参加型の活動で、毎月1回の大部屋活動や現場改善確認などを通じて、電力の使用削減による省エネルギー活動を推進しました。また、設備の使用条件見直しや高効率タイプへの更新などの取り組みを実施しました。さらに、全従業員に環境ハンドブックを配布することで省エネルギー意識の定着を図りました。

これらの活動の成果として、2017年度は2015年度と比較して2,308トンのCO₂排出量を削減することができました。

TAPにおける省エネルギー活動の考え方



環境ハンドブック

エネルギー管理優良事業者等 関東経済産業局長表彰を受賞

島田製作所(静岡県島田市)は、2018年2月に、エネルギー管理優良工場等として経済産業省関東経済産業局から「関東経済産業局長表彰」を受賞しました。この賞は、関東経済産業局が毎年2月の「省エネルギー月間」に合わせて、省エネルギーの一層の普及促進を図るために、貢献が顕著であった優良事業者や個人を表彰している制度です。島田製作所は年間のエネルギー削減目標を設定し、吸収冷温水機の排熱利用による空調用エネルギーの削減、さらには射出成形機を油圧式から電動式へ変更したことなどにより、エネルギー消費原単位が5年平均で7.7%改善されたことが評価されました。



表彰状

計画的な設備更新によるCO₂排出量の削減

天竜工場(静岡県浜松市)では、省エネルギー型生産設備への更新に関する中長期計画を策定・実行することで大幅なCO₂排出量の削減につなげています。

天竜工場が保有するアルミ溶解炉(8台)は大量にLPガスを消費するため、搭載されているバーナーを排熱回収型へ変更することで約46%のCO₂排出量を削減することができます。2017年度は1台のバーナーを更新し、34トンのCO₂排出量を削減しました。今後も計画的に設備更新を実施し、確実な省エネルギーに努めます。

