

令和6年度 優良事例

番号	対象者	項目	優良事例の内容
1	工場	対策	経営層を中心とした情報収集
		概要	・社長や経営層を中心とした体制で、脱炭素化に向けた情報収集を進めていること。 ・社会情勢や大手企業の動向から、脱炭素化に向けた情報を収集し、対策実施中であること。
2	工場	対策	夏期の空調効率改善に向けた地下水利用
		概要	・空調や冷蔵冷凍設備の室外機へ地下水を散水する装置を自作し運用していること。 ・散水時に冷却フィンへのスケールの付着を防ぐ目的で、常に地下水を流し、乾かないように工夫していること。
3	工場	対策	設備担当者の工夫による省エネ対策
		概要	・夏期の空調の省エネ対策として、発熱が大きい殺菌装置周辺をパーティションで囲い、作業場と分離したこと。これにより空調の熱処理負荷と容積が低減され省エネになり、さらに、冷房が効くようになり、作業環境も改善できたこと。
4	工場	対策	圧縮空気配管への閉止弁の設置
		概要	・稼働していない製造ライン等には、エアーを送らないように、配管の途中にバルブを設けたこと(これにより圧力損失が削減できる)。
5	工場	対策	コンプレッサー廃熱の利用
		概要	・冬期の空調室外機の熱交換効率を上げるため、コンプレッサー廃熱を室外機に供給していること。
6	運輸	対策	運輸の脱炭素
		概要	・トラック輸送から鉄道輸送へのモーダルシフトを進めていること。 ・トラックの積載率をあげ、空荷を減らし、輸送効率をあげるため同業他社との共同輸送を推進していること。