

不撓不屈

ふとうふくつ

エネ高騰で苦勞

「熱処理業はエネルギー多消費産業」と東洋金属熱錬工業所（大阪市西淀川区）社長の大山照雄は話す。燃料費はコストに占める割合が高く、採算にも大きく影響する。2011年の東日本大震災から数年間、エネルギー価格高騰で苦勞したという。「エネルギーが脆弱な日本で事業を続けていくためには省エネ対策が不可欠」と大山は対

東洋金属熱錬工業所 ④

持続的成長へ環境対策

策に余念がない。

組みだ。

ISO14001認証は07年に取得し、環境対策は何年にもわたって同社の重要テーマとなつて

使用量見える化

いる。「15年度までの5年間でエネルギー原単位を9・8%低減できた」と大山は手応えを感じ

対策の一例として、高効率に排熱回収できるリジエバーナーを用いた熱処理炉を使用している。蓄熱体を内蔵したバーナーを2台1組で交互に燃焼させ、燃焼していないバーナーへ排気して蓄熱体に熱を蓄積する仕



太陽光発電装置を導入した加西工場

鳴り、設備の稼働を制御する。さらに「再生可能エネルギーにより地球環境問題で貢献できる」（大山）と考へ、14年に加西工場（兵庫県加西市）で発電出力400キロワット、今春には高砂第1工場（同高砂市）

鳴り、設備の稼働を制御する。さらに「再生可能エネルギーにより地球環境問題で貢献できる」（大山）と考へ、14年に加西工場（兵庫県加西市）で発電出力400キロワット、今春には高砂第1工場（同高砂市）

変化見据え攻略

「熱処理業は時代が変わっても決してなくなることはない」と大山は確信する。「情報通信技術の導入や工程の自動化など取り組みの余地はある」と、将来にわたり事業を継続していける体制づくりに取り組んでいく。

「熱処理業は時代が変わっても決してなくなることはない」と大山は確信する。「情報通信技術の導入や工程の自動化など取り組みの余地はある」と、将来にわたり事業を継続していける体制づくりに取り組んでいく。

排熱回収対応バーナー導入

し、省エネルギー設備の導入を続ける方針だ。電力の消費量を抑えるため、細やかな省エネ対策にも取り組む。各工場内の遊休地に同237キロワット、航空宇宙産業の特殊工事業業認定Nadac・安藤光恵が担当しました

のエネルギー使用量を見極める化し、一定の範囲に行き全工場の照明を水銀灯から発光ダイオード（LED）やセラミックメタルハライドランプに交換を進めており、今秋中に完了予定だ。

（敬称略）
この項おわり。大阪