

環境保全の取り組み

地球温暖化防止、省エネルギー

行動目標に掲げた削減目標達成を目指して、地球温暖化防止・省エネルギーに積極的に取り組んでいます。

| | |
|-------------------|-------------------------------------|
| 工場の高操業化 | 設備管理の充実、適切な製造計画等で効率的な操業をおこないます。 |
| コージェネレーションシステムの導入 | 現在導入されているのは1工場ですが、主要工場への導入を計画しています。 |
| 高効率機器の積極的採用 | 変圧機、電動機等、高効率機器を採用しています。 |
| 送風機の適正使用 | 適正風量となるよう回転数制御装置を導入しています。 |

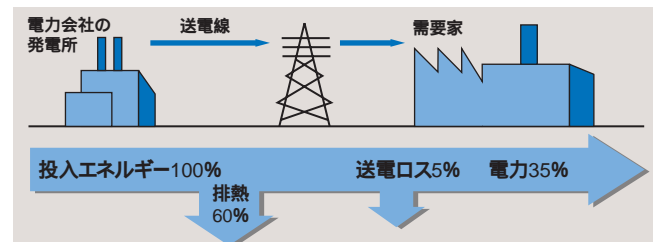
生産工程における取り組み

コージェネレーションシステム(鹿児島飼料工場)

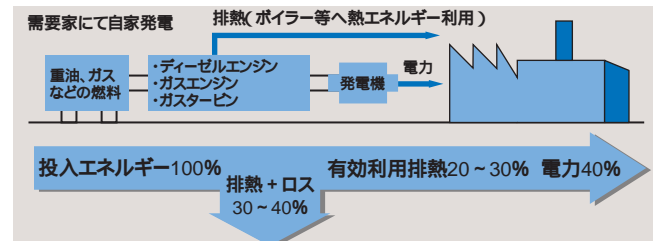


1996年400kW×3台のコージェネレーション設備を導入し、廃熱を有効利用することで、エネルギーをより効率的に使用しています。

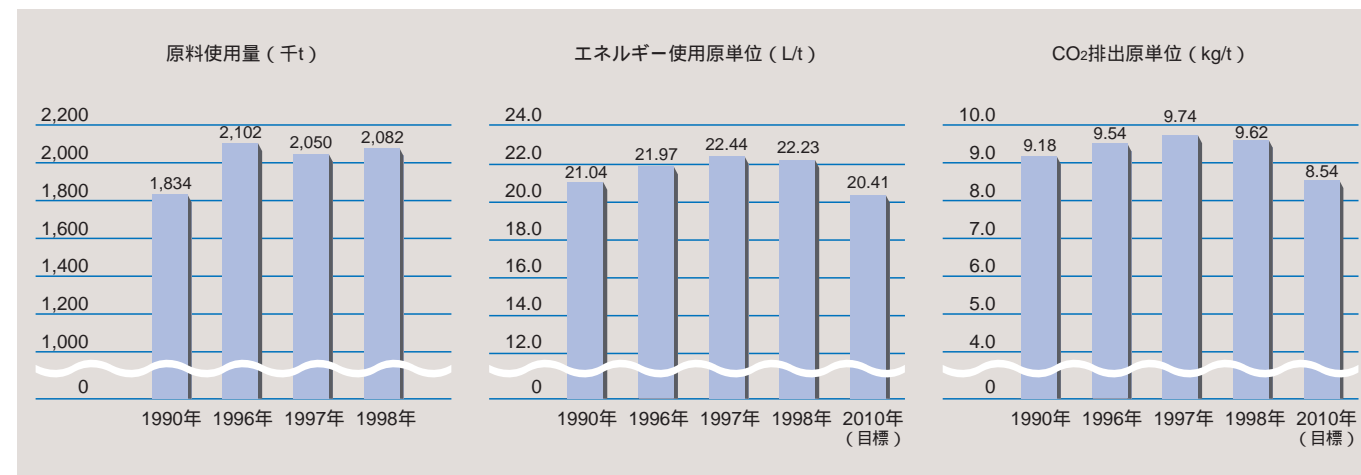
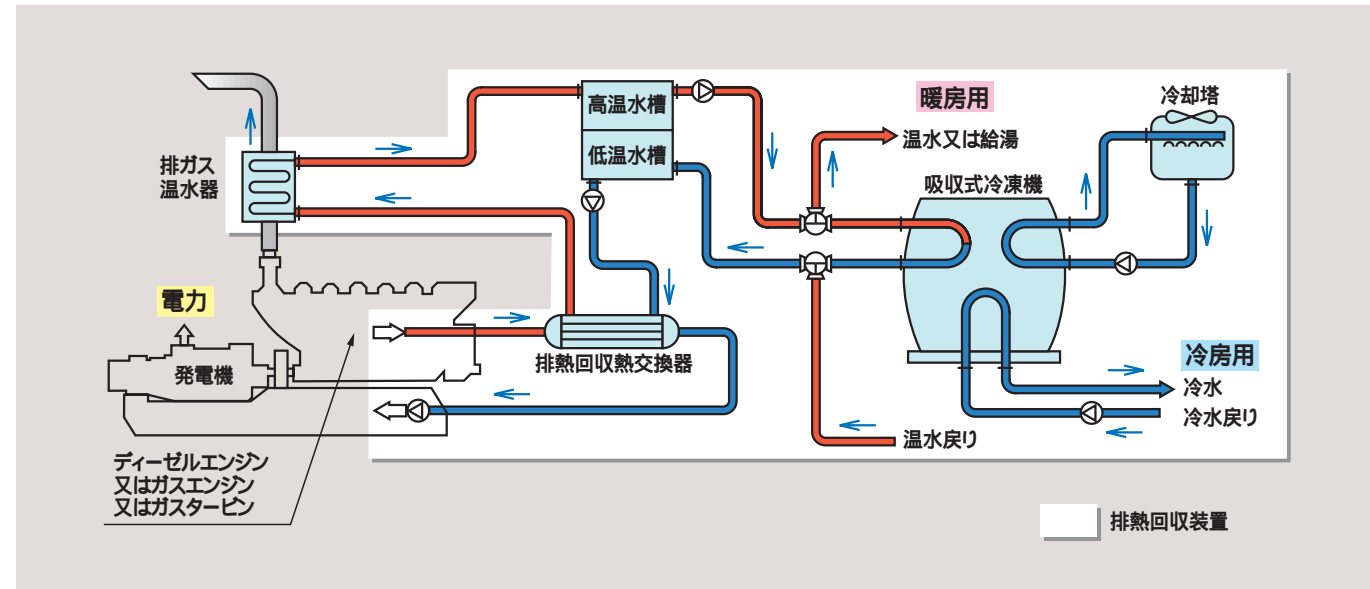
買電の場合(エネルギー変換率約35%)



コージェネレーションシステムの場合(エネルギー変換率約60~70%)



コージェネレーションシステムのしくみ



1982年小麦粉製造工程内で空気輸送の空気量を自動的に一定に保つ装置を開発し、全製粉工場に設置し省エネに寄与しています。

定風量バルブ(鶴見工場)



氷蓄熱設備(本社)



1998年本社ビルに夜間電力を有効利用した、氷蓄熱設備を導入して空調に使用しています。

物流の合理化

環境に配慮した物流システム

従来から生産拠点と消費地域を、効率的に結ぶ物流システムを構築してきました。1999年には物流センターを設置し、部門を超えてより効率的で無駄のない新たな物流システムを築き上げようと、推進しています。

トラック輸送の改善

飼料ばら製品を輸送した後、帰り便では飼料原料を積載し、空輸送をなくすように輸送計画を綿密に組み、環境に配慮した輸送を推進しています。

往路のトラック便(小樽飼料工場)



復路のトラック便(小樽飼料工場)

