

南海化学土佐工場は農業のクロロピクリンや、浄化槽の殺菌に用いる高度さらし粉などの水処理剤を手がける。全社的な環境方針のもと、同工場は2000年に環境管理監査の国際規格「ISO14001」を取得。さまざまな環境対策に取り組んでいる。

水処理剤の生産は反応、脱水・乾燥、造粒・成形の工程を経る。16年12月、この乾燥工程の熱源に前川製作所製の熱風ヒートポンプ「エコシロッコ」を導入

## 南海化学

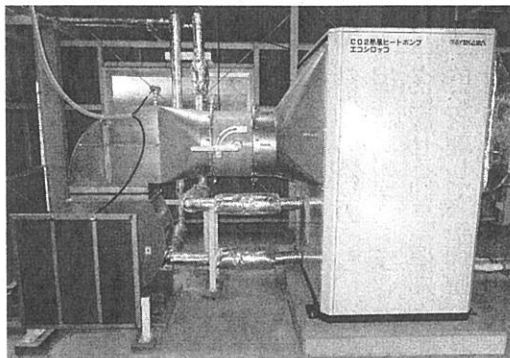
さらし粉の反応に乾燥前の反応

入した。従来はボイラの蒸気で取り込んだ外気を加熱していたが、蒸気加熱前にヒートポンプで予熱する形に切り替えた。



～エレクトロヒート技術最前線～ ⑧

## 熱風ヒートポンプ



工程では化学反応によって冷却していた。この熱が生じる。このたの冷水を作るために使ったエネルギーの20%分をヒートポンプから発生する冷水に置き換えた。これらにより製造工程全体でエネルギーコストで前年比1%削減の全社目標を掲げる。取り組みを進めればCO<sub>2</sub>排出量も付随して下がるの考

度では化学反応によ

り熱が生じる。このた

の冷水を作るために使

ったエネルギーの

20%分をヒ

ートポンプ

から発生す

る冷水に置

き換えた。

これらに

より製造工

程全体でエ

## エネルギーコスト30%減 CO<sub>2</sub>20%減

実現にそれぞれ知恵を絞っている。「ISOの取得以来、無駄をなくす意識の醸成はでき

てきた」、氏原部長は胸を張る。

業務改善案を募る社内の提案制度にも省エ

ネルギーや、作業環境

についてのテーマが上

がってくるようになって

た。作る製品、作り方

が違うため、取り組み

内容は事業所ごとに異

内容

【事業所概要】土佐工場▽所在地▽高知市

市橋通4の10の1、088・831・6

191▽主要生産品目▽水処理剤、土壤殺菌剤▽年間エネルギー使用量(15年度)▽約2000ギガワット(原油換算)▽年間CO<sub>2</sub>排出量(同)▽約4500ト

なるが、この成果など情報交換は活発に行っている。

土佐工場にはもう1系列、農業の製造ラインがある。熱の使用量がより多く、改善の余地があるとという。「効率がよく運用できるように設備更新も視野に入れたい」と、氏原部長は力を込める。

(松山支局長・森野学彦)