

引抜鋼管のサンキン

福知山にバイオマスボイラー設置

CO₂排出量2割強削減 地元産木質チップ活用

引抜鋼管マスボイラーを使用するメーカーのことで、同工場のCO₂排出量は従来に比べ20%強、年間で約70%削減される。同工場では、今後さらに全社的にCO₂削減を進め、2050年にCO₂排出量ゼロを目指す。

晴氏は、CN(カーボンニュートラル)を推進するため、福知山工場(京都府福知山市)に木質チップを燃料とするバイオマスボイラーを設置した。バイオ

マスボイラーを主力生産拠点の福知山工場が全社CO₂排出量の70%を占めることから、同工場での対策を検討していた。21年10月に、

福知山バイオマス研究開発事業協同組合が、地元由良川河川敷などの刈草や剪定枝を原料とした木質ペレットの生産を開始。自社のCO₂削減を進めるとともに、地元の自然環境維持に貢献すること、福知山市内の生産で木質ペレットを安定的に確保できることなどからバイオマスボイラーを

導入することにした。バイオマスボイラーにより発生させた水蒸気は、酸洗やボンデライト、潤滑など引抜前の表面処理の熱源として活用する。自然災害などの緊急時に備え、従来のガスボイラーは撤去せず残す。同工場では、その他の主要設備についても再生可能エネルギーを使った設備に切り替えることな

どを検討し、さらなるCO₂を進めていく。30日には現地で関係者を集めバイオマスボイラーの火入れ式が行われ、田社長が火入れのスイッチを入れた。



地元産木質チップを燃料にするバイオマスボイラー①、火入れのスイッチを入れる田社長②

