

来年創立 100 年の素材メーカー“イノアック”の安城事業所が ボイラー室に配管断熱によって CO2 を約 34%削減

カーボンニュートラルの取り組みとして熱ロス対策を導入！ランニングコストの削減と安全性向上も

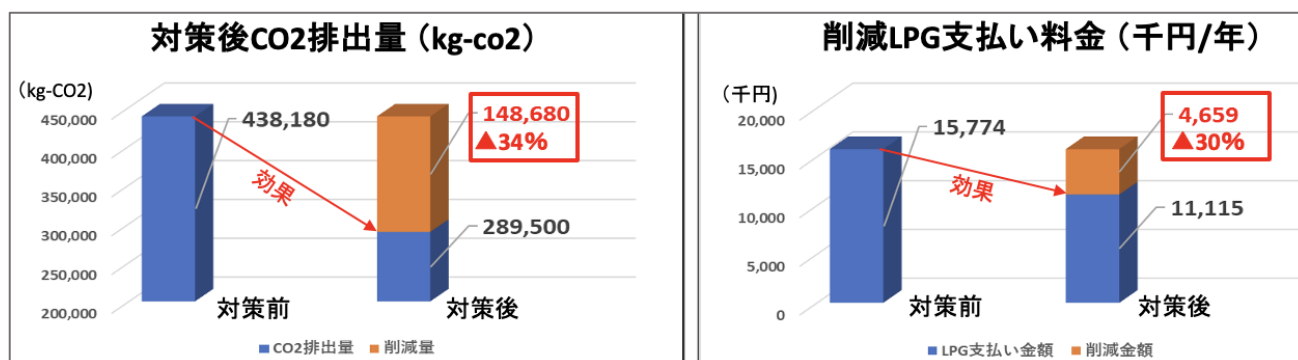
日本で初めてウレタンフォームの生産を始めた高分子素材のリーディングカンパニーである株式会社イノアックコーポレーション（代表取締役社長：野村泰、名古屋本社：愛知県名古屋市・東京本社：東京都品川区、以下イノアック）は、安城事業所（所在地：愛知県安城市）のボイラー室の配管機器に熱漏れ対策を行い、二酸化炭素の排出とランニングコストの削減に成功しましたことをお知らせいたします。

熱漏れ対策でCO₂とランニングコストを削減！



安城事業所内の熱媒ボイラー室において表面温度が 200℃前後の配管機器 29ヶ所が外気にさらされており、非常に大きな熱ロス及び二酸化炭素を発生させている状態でした。カーボンニュートラルの熱ロス対策として対策箇所の選定から断熱材の巻き方のテストなど行いました。

断熱材は耐熱温度 650℃、熱伝導率が 0.02W/m・K の高性能な断熱材「パイロジェル」を採用。熱漏れ対策として「パイロジェル」の取付工事を行い、CO2 排出量及びランニングコスト削減を実現しました。CO2 排出量もランニングコストも 5 %削減を目標に掲げていましたが、効果検証を行うと目標を大きく上回り、CO2 排出量は 34%、またランニングコストは 30%の削減に成功しました。



今後もイノアックグループは、「地球環境問題への取り組みは人類共通の課題であり、企業の存在と活動に必須の要件であることを認識し、主体的に行動する」とあるように、社会に貢献する活動を実践する精神のもと地球環境保全に貢献し、持続可能な社会の構築を目指します。

また、環境マネジメントシステムに基づき、事業活動における環境負荷・環境リスク低減に取り組むと共に、環境配慮型製品、環境規制対応技術の開発にも積極的に取り組んでまいります。

<配管断熱プロジェクトの工程>

- ① 対策箇所選定
- ② 現状調査（配管機器温度測定、表面積算出、熱ロス算出）
- ③ 断熱材巻き方検討、テスト
- ④ 想定効果算出
- ⑤ 断熱材取付工事
- ⑥ 効果確認

巻き方のテストの際には、ボイラーのバルブ類の形状が複雑な為、どう断熱材を巻けば確実に効果を出せるか施工業者と何度も打合せを実施。最終的には型紙を切り出し、微調整をしながら断熱材の巻き

方を決定しました。また、断熱材の表面から粉状の物質が飛散するため、断熱材表面にアルミシートを貼り付ける工夫を施しました。

<導入後の結果>

- ・CO2 排出量削減
- ・熱ロスによる LPG 使用量削減
- ・熱ロスによる LPG 支払い料金削減
- ・室温低下による暑熱環境改善（ボイラー室の雰囲気温度 20℃以上低下）
- ・配管機器温度低下による安全性向上（高温部がなくなり火傷の危険性低下）

<会社概要>

「セカイの、ミライの、イノアック。」をコンセプトに掲げるイノアックコーポレーションは、日本で初めてウレタンフォームの生産を始めたウレタン発泡技術のリーディングカンパニーです。

ウレタンだけでなく、長年培われた高分子科学技術から生まれるゴム、プラスチック、複合材で世界中の製造産業をリードし、用途や目的、特性の異なる高機能材料を開発し、ソリューションサービスを通じて、人々の豊かな暮らしを支えています。

公式 HP : <https://www.inoac.co.jp/>

<本プレスリリースに関しまして>

プレスリリースに掲載されている内容やその他の情報は、発表時点での情報です。

予告なく変更する場合があります。予めご容赦ください。

<本プレスリリース・ご取材等に関するお問い合わせ先>

株式会社イノアックコーポレーション
広報部 アウターコミュニケーション課
TEL : 050-3093-6601
e-Mail : pr@inoac.co.jp