

## 「しが発低炭素ブランド2018」認定の概要

(企業名の五十音順・敬称略)

### 太陽光照明システム「スカイライトチューブ」(株式会社井之商)

- ・太陽光を採り込み、導き、拡げることにより室内照明に利用する照明システム。
- ・太陽光の気持ちよさはそのままに、有害な紫外線を極力カットし、熱の持ち込みも抑える。電気エネルギーを使用しないため、電気代の削減に加え停電等災害発生時の対策としても期待。
- ・CO<sub>2</sub>削減効果：1,843 t-CO<sub>2</sub>/年。(2017年8月までの出荷分の累計での削減効果。住宅用は蛍光灯、産業用は蛍光灯および水銀灯と比較して削減量を算定。)

### 無駄開き抑制自動ドアセンサー「eスムーズセンサー」(オプテックス株式会社)

- ・センサーと画像技術を組み合わせ、人の歩く速度や進む方向を読み取り、最適なタイミングで自動ドアを開閉する業界初の自動ドアセンサー。
- ・自動ドアに一定の距離近づくとドアが開くという従来の自動ドアセンサーではなく、歩行速度が速い人には通常より早く、遅い人には通常より遅くドアを開閉させるため、快適で安全な通行をサポート。さらに、ドアの前を横切るだけの通行者ではドアは開かないので、不要開閉と開放時間の削減による省エネを実現。
- ・自動ドアの無駄開きを約3割抑制し、空気侵入口スを低減(冷暖房効率の向上)できるエネルギー量から算定。CO<sub>2</sub>削減効果：14,148 t-CO<sub>2</sub>/年(2017年度出荷分)

### ナチュラルチラー(吸収冷温水機)「エフィシオNZ型」(川重冷熱工業株式会社)

- ・省エネ型のナチュラルチラー(吸収冷温水機)により、工場や事業所等の冷房効率が向上し、CO<sub>2</sub>排出量の削減に貢献する。
- ・機器本体の高効率化や省エネ性向上による消費エネルギーコスト削減のみならず、付帯設備を含めたシステムの効率を向上させる省エネ制御機能を充実し、機器本体の運転盤に搭載。従来機(当社L型)と比較して、電気とガスを合わせた年間のエネルギーコストを約52%、CO<sub>2</sub>排出量を約61%削減。
- ・CO<sub>2</sub>削減効果：4,387 t-CO<sub>2</sub>/年。(従来機(当社L型)と比較した削減貢献量。)

(裏面へ)

### LED 照明用プリント基板（シライ電子工業株式会社）

- ・プリント基板は、カーエレクトロニクス、ホームアプライアンス、デジタル家電、通信事務機械など、あらゆる電気製品をコントロールする心臓部の部品として幅広く活用。
- ・プリント基板が、消費電力が少なく、エネルギー削減効果の高いLED照明に使用されることで、社会全体のCO<sub>2</sub>削減に大きく貢献。
- ・CO<sub>2</sub>削減効果：211,771 t-CO<sub>2</sub>/年。（2017年度出荷分。LED照明として40W型FLR式直管蛍光灯と比較した場合の削減貢献量。）

### 木質加熱アスファルト舗装「ハーモニーロードウッド」(田中建材株式会社)

- ・地域で発生した廃棄材などの破砕チップを舗装材料とした加熱アスファルト舗装。適度な弾力性衝撃吸収によりジョギングやバリアフリーに適する。
- ・採石を用いた舗装と比較して製造時のエネルギーを削減するとともに、断熱性能の優れた循環型材料としてヒートアイランド低減、環境保全やリサイクルにも貢献。
- ・CO<sub>2</sub>削減効果：11.5～23.2 t-CO<sub>2</sub>/年。（2017年度施工分。舗装材料として用いた木材が固定したと考えられるCO<sub>2</sub>量。）

CO<sub>2</sub>削減効果は各事業所の算定によるもの。