

環境保全活動の一環で太陽光発電システムを生産拠点に導入 CO₂削減対策の取り組み姿勢をアピール



▲本社・富士松工場 正門

導入先

トヨタ車体株式会社さま

- 愛知/刈谷市
- プリウスやミニバンを中心に完成車を生産されている自動車製造メーカー。本社としての機能も兼ねる富士松工場のほか、いなべ工場、吉原工場、刈谷工場を生産拠点として擁される。



導入商品

太陽電池モジュール

NU-180LW×369枚=66kW
 (本社・富士松工場 事務本館：41kW / 正門：25kW)
 NU-180LW×140枚=25kW(いなべ工場)
 NQ-209LW×64枚=13kW(吉原工場)
 計104kW

- 2011年3月、本社を含めた3工場に導入。
販売：TABMEC株式会社さま

こんなソリューションを実現しました。

導入の背景

地球温暖化防止、CO₂排出量削減対策の一環として太陽光発電システムの導入を検討。各生産拠点への導入で当社の環境取り組み姿勢を示し、また社員の環境意識向上も図りたいと考えました。

社員やご来社の方の目に付きやすい正門などにパネルを設置し、社員の環境意識も高まっています。

オフィス入口のロビーでは太陽光による発電実績や環境動向、当社の環境取り組み事例などを見える化してアピールしています。

オフィスの屋上にパネルを設置したことによって、断熱効果が高まり、空調のコスト削減にもつながっています。



トヨタ車体株式会社
PE環境部 主査
森山義広さま

■ 導入の背景

5カ年プランに基づき環境保全活動に邁進。
CO₂削減対策として太陽光発電システムを導入。

当社では1993年に「トヨタ車体環境取り組みプラン」を制定し、5カ年毎の中期プランに基づき環境保全活動に取り組んでいます。第5次環境取り組みプラン(2011～2015年)では「低炭素社会の構築」を重点課題の一つに位置付け推進しています。CO₂削減の対策として「再生可能エネルギーの活用」を掲げ、当社の立地等を考慮して太陽光発電システムを導入したいと考えました。

■ 選ばれた理由

屋上スペースを有効活用。
断熱効果により空調費も削減。

当社では、このたび3工場に太陽光発電システムの導入を検討しましたが、長年の実績と信頼性を重視し、シャープを選びました。パネルの設置方法については、各工場の建物の向きや配置、屋上スペースの有効利用、空調断熱効果、対外的なPR効果などを総合的に考えて決定しました。

■ 導入後の効果

PHV^{*}や超小型EVの充電にも利用し、
環境配慮をアピール。

本社・富士松工場に導入したシステムによる電力は、事務所の照明や空調に利用している他、社用車として活用している「プリウスPHV」、超小型電気自動車「コムス」の充電にも利用しており、環境学習で訪れた小学生や来社された方から、当社の先進的な環境取り組みに関心が集まっています。また、トヨタ車体の全工場発電容量は計104kW、CO₂削減効果は年間約40tになります。

※PHV：プラグインハイブリット車。ハイブリット車と電気自動車の両方を兼ね備えた車

■ 今後の展望

富士松工場の屋根への設置も視野に。
CO₂削減の取り組みを強化。

当社製品の生産工程では革新的環境技術の導入や、日常的な改善による徹底した省エネ活動を推進。今後は、富士松工場について、事務本館、正門だけでなく、生産工場の屋根部分への導入も視野に入れ、低炭素社会の実現に向けて努力を重ねていきます。



事務本館屋上のシステム(本社・富士松工場)



太陽光発電で創られた電力を利用して超小型電気自動車「コムス」や「プリウスPHV」を充電(本社・富士松工場)



高速道路から見える場所にも配置してアピール(吉原工場)
この他、いなべ工場にも25kWシステムを導入されている