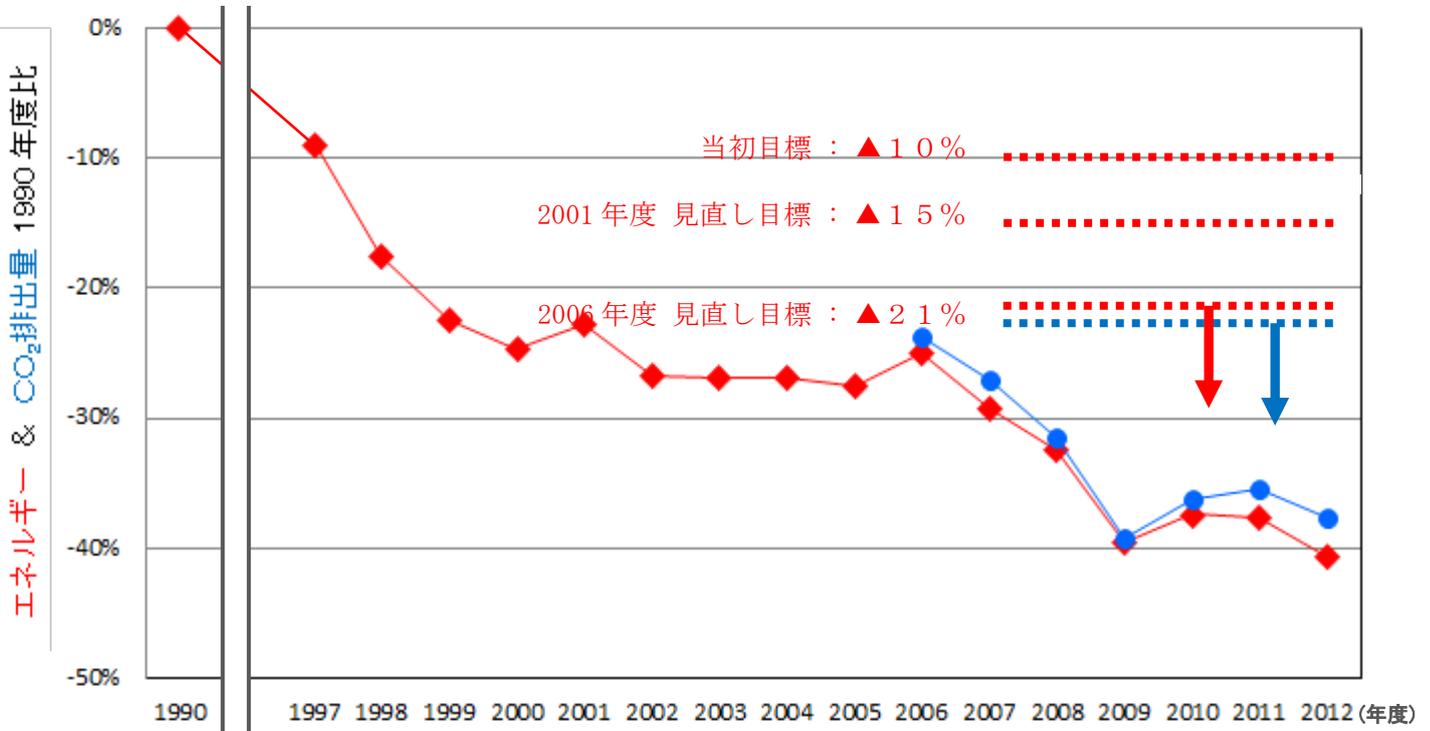


板硝子協会 地球温暖化対策自主行動計画実績

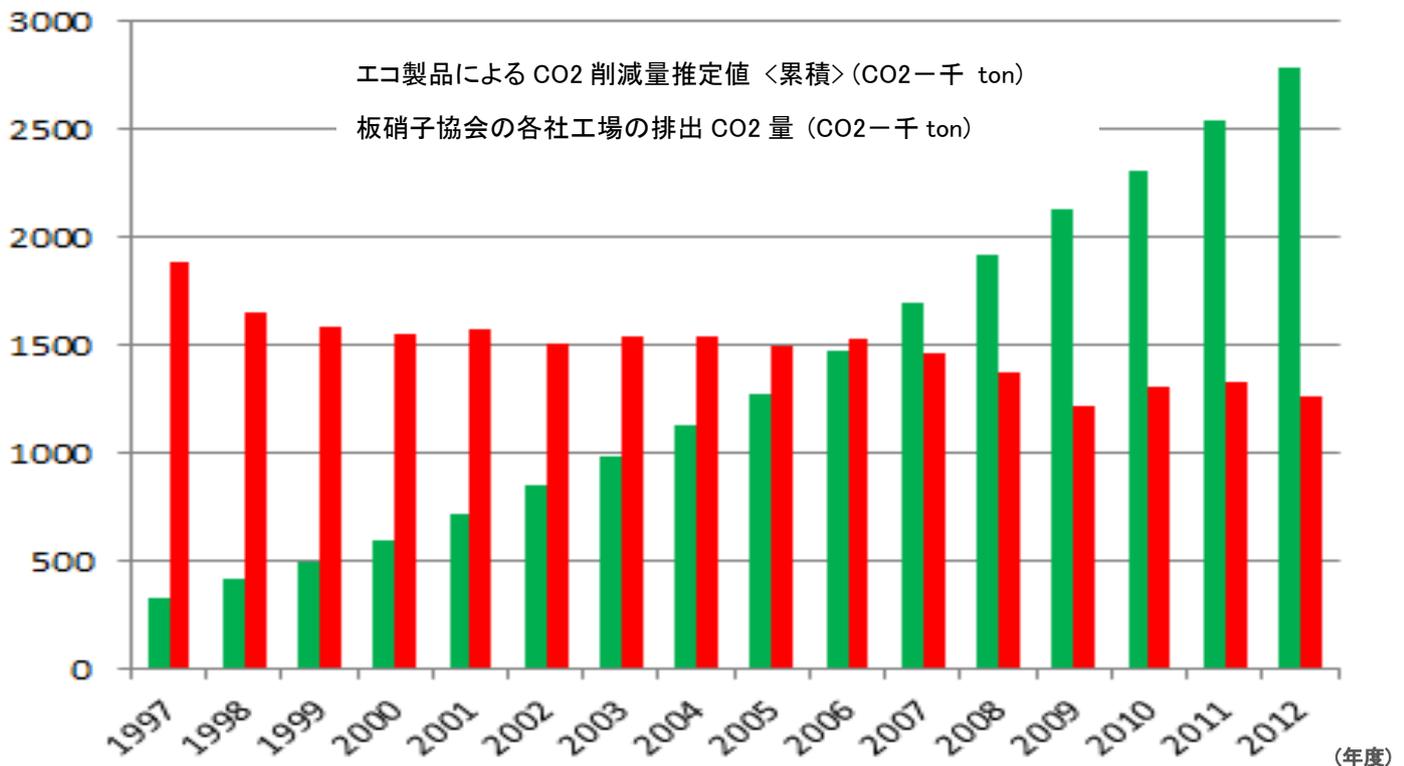
目標 2008 年度～2012 年度の 5 年間平均値

- ▶ 1990 年度比エネルギー消費削減目標 21%
- ▶ 1990 年度比CO₂削減目標 22%

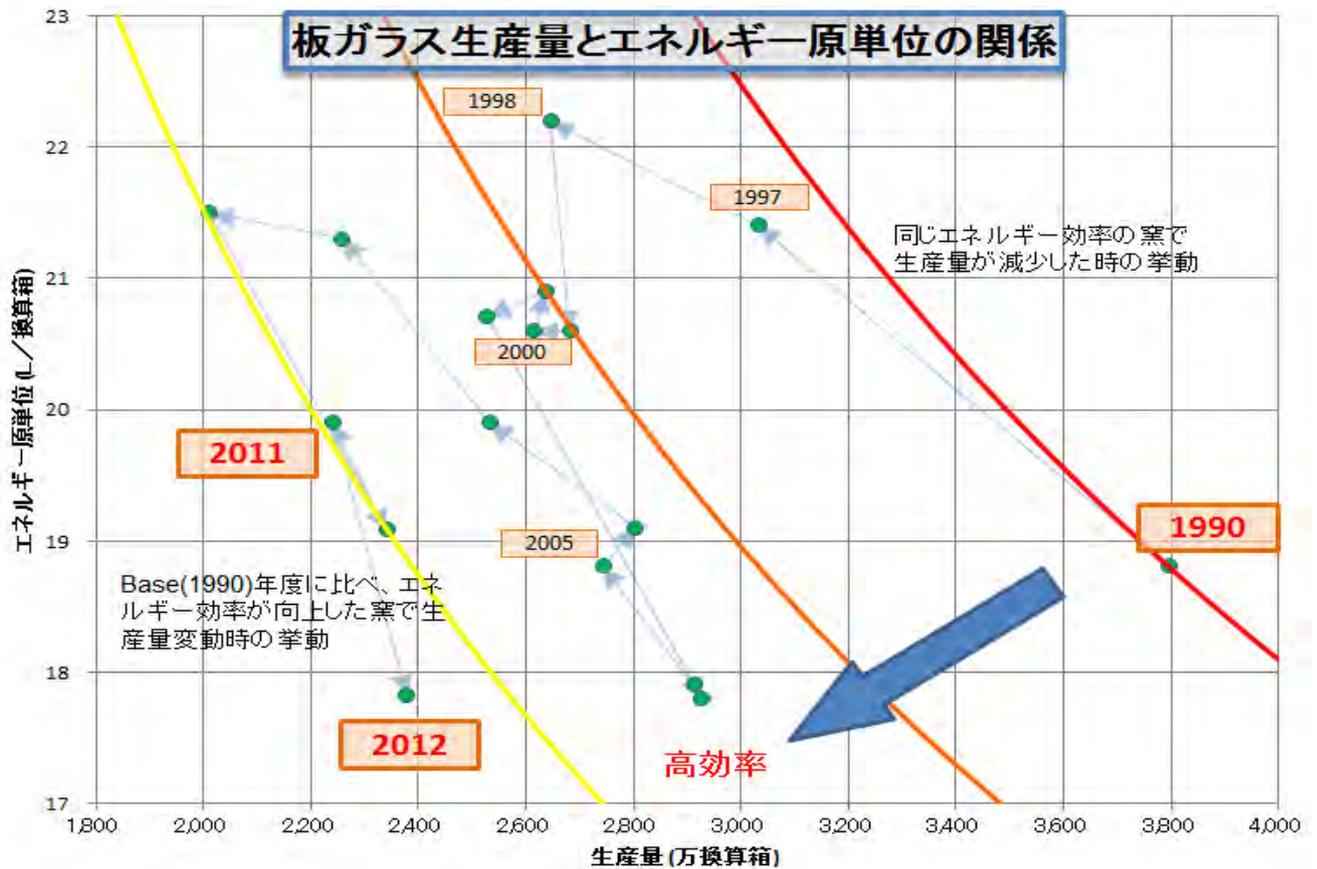
◆ エネルギー使用量削減率
● CO₂排出量削減率



エコガラス等によるCO₂削減量推定値(累積)と板硝子協会加盟会社全体の工場排出CO₂量実績



板ガラス生産量とエネルギー原単位の関係



板ガラス製造炉の使用エネルギー比率

固定エネルギー 71.5% : 比例エネルギー 28.5%

板ガラス製造炉のエネルギー効率向上のために行ってきた施策

- 板ガラス製造窯の集約
- 一部燃料の転換
- 全酸素燃焼技術の導入
- 品種の統合による素地替え時のロスの削減
- 設備のインバータ化や定期修繕時のガラス溶解窯の保温対策 等

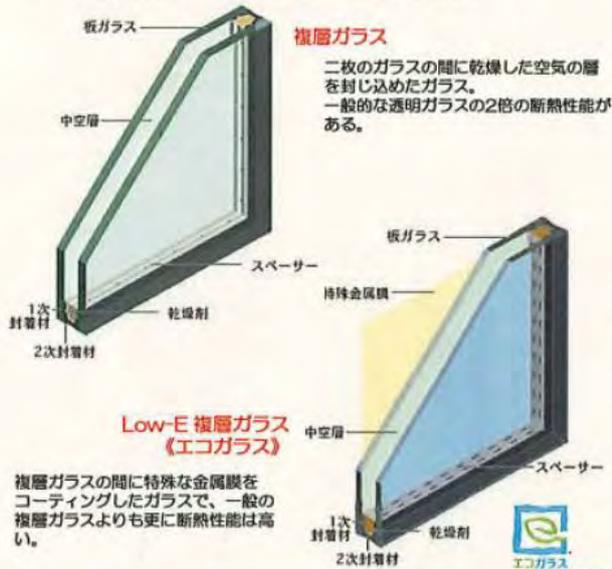
今後実施予定の施策

- 新溶解技術の導入
- 排熱ボイラーの効率運転
- 排熱回収設備の更新
- 省 CO₂ につながる新たな溶解技術などの開発 等

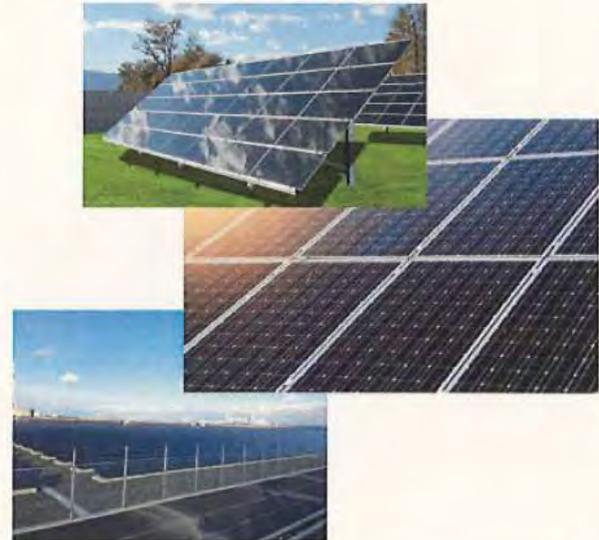
◆ エコ関連商品の使用段階での貢献

➤ エコ関連商品

✓ 複層ガラス、Low-E複層ガラス



✓ 太陽光発電パネル用ガラス



板硝子協会

14

◆ 主要最新技術による省CO₂商品群の開発

- 自動車ガラスの軽量化による低燃費化
- 赤外線をカットするガラスで燃費向上

自動車に組み込まれるガラス製品の数は多く、時には13個以上になることもあります。ガラス製品は車両全体の質量を構成する一要素であり、車両重量および燃費に大きな影響を与えます。

板硝子協会加盟会社の中では、フロントガラスの成形技術の開発に継続的に取り組むことで、自動車用ガラス製品技術の進化に貢献しています。それらが実現することにより、自動車に使用するガラス部材の質量を最大25%削減することも可能となります。

また、コーティング技術やガラス組成の開発や、合わせガラスであるフロントガラスに特殊な中間膜を使用することにより、太陽光の赤外線を吸収・反射させることによりカットし、自動車の冷房負荷の低減に大きく貢献することができ、自動車燃費の削減につながります。



板硝子協会

24