

「平成27年度 省エネ大賞 省エネルギーセンター会長賞」受賞について

記者各位

当社(社長:杉森 務)は、一般財団法人 省エネルギーセンターが主催する「平成27年度省エネ大賞」の「省エネ事例部門」において、大分製油所(所長:松栄 英也)にて実施した「未利用廃熱の回収とエネルギー最適化による省エネ推進」の事例が評価され、「省エネルギーセンター会長賞」を受賞しましたので、お知らせいたします。

「省エネ大賞」は、省エネルギー意識の浸透、省エネルギー製品の普及促進、省エネルギー産業の発展および省エネルギー型社会の構築に寄与することを目的に、優れた取組みを行っている事業者が表彰されるもので、当社としては、「平成21年度 省エネ大賞 資源エネルギー庁長官賞」に続き、2度目の受賞となります。

今回の受賞は、大分製油所において、「未利用廃熱の回収とエネルギー最適化による省エネ推進」とのテーマを設定し、石油・石油化学品製造装置群を中心とした省エネに向けた新設・改造工事および省エネ活動を行うことで、原油換算で年間20,000KL以上の省エネを達成したことが評価されたものです。

今後も当社は、JXグループが経営理念に掲げる行動指針「地球環境との調和」のもと、積極的な省エネルギーの取組みや技術開発により、CO2の削減など地球環境の保全に寄与してまいります。

<受賞内容の概要>

大分製油所における以下の取組みにより、原油換算で年間20,000KL以上の省エネを達成。

- ①石油・石油化学製品の蒸留設備では、ガスや液体を冷却(水冷または空冷)する際に発生する未利用の低温廃熱が存在する。今般、設備改造および運転条件を変更し、未利用の低温廃熱を他の蒸留設備の熱源や低圧の蒸気として回収して有効活用することにより、蒸留設備やボイラーでの使用燃料を削減した。
- ②多くの製油所では、石油精製工程で発生する副生ガス(水素含む)を加熱炉の燃料として使用している。今般、新設した設備により、副生ガスから水素を回収し、石油製品の硫黄分を取り除く工程に必要な水素に充てることで、水素製造の原料となるLPG等の使用量を削減した。

<表彰式の概要>

1. 日時 : 1月27日(水)10:15~12:00
2. 場所 : 東京ビッグサイト 会議棟 レセプションホールA



右: 大分製油所計画グループ グループマネージャー 手島 政嘉



左：大分製油所計画グループ グループマネージャー 手島 政嘉
右：大分製油所計画グループ 市来 健

以上