

JIMGAnews

第8号

東京電力の電気料金値上げに対する会長記者会見について

東京電力の電気料金値上げについて、豊田会長が2月3日に記者会見を行いました。会見では、この値上げにより業界全体のコストが年間約60億円増加するとの試算を公表。ガス業界だけでなく、日本の産業全体に重大な影響をもたらす危険性を指摘し、東京電力に値上げ金額の見直しを要望する方針を発表しました。



会見する豊田会長

東京電力に対し、値上げ幅見直しの要望を提出へ

豊田会長は、「産業・医療ガス業界では空気分離装置に大量の電力を必要とするため、ガス業界全体での電力使用量は年間90億kWhと日本全体の電力総需要の1%となり大口電力需要の製造業合計の3%に相当する」と現状を説明し、今回の東京電力の値上げにより「業界全体で年間約60億円もの大幅なコストアップとなる。業界の存立基盤を脅かす」と危機感を表明しました。また、「仮に同様の値上げが全国に波及すると、その影響額は約170億円にも及ぶ。企業努力だけで吸収することは到底不可能」とし、近く東京電力へ値上げ幅圧縮を求めていく方針を述べています。

産業・医療ガス業界としては、これまで消費電力原単位の改善や、省エネ推進に積極的に取り組んできました。しかし、国内電気料金は国際的に見ても割高で、自助努力だけでは厳しい状況です。また、この問題は輸出関連産業の競争力を損なう大きな要因の一つとなっています。こうした現状について豊田会長は、「このままでは日本の産業界全体が危機的な状況になる」と警鐘を鳴らし、さらに「産業・医療ガスは社会のインフラとして重要な役割を担っている。特に医療ガスは生命維持に直結するライフラインでもある。国を挙げてLNGの確保をするなどの施策が必要と考える」とし、エネルギー対策に政官財が一体となって取り組むべきだと訴えました。

(広報委員会事務局・和田 彰)

本部賀詞交歓会開催について



会場の様子

1月11日、東京會館にてJIMGA本部賀詞交歓会を開催しました。経済産業省、厚生労働省、高圧ガス保安協会など関係団体からの来賓をはじめ、約400名が参加して盛大に行われました。開会の挨拶に立った豊田会長は、「日本で、そして世界で認知されるように力強く活動していく」と今年の抱負を述べました。

尚、会長、副会長、来賓、中締め挨拶は3月末発行の産業ガスレポートで詳しく紹介する予定です。(広報委員会事務局・和田 彰)

(株)CRC西日本の容器処理についての紹介

(株)CRC西日本は、高圧ガス業界の社会的責任において、廃棄予定の高圧ガス容器を集中的に処理する施設を設置すべく、JIMGAのプロジェクトチームの検討活動を経て、JIMGAの会員14社の出資で、平成15年11月、山口県玖珂郡にJIMGAの認定工場として設立され現在第9期目を迎えます。

主な業務内容は、溶解アセチレン容器、一般高圧ガス容器及び特殊ガス容器の中身を安全に処理して、容器をくず化・リサイクルの前処理を行うことです。

アセチレンガスは、容器内の固形マス材に含んだアセトンに溶解して使用します。固形マス材の中に含まれている石綿が大気中に飛散しないように処理する必要があります。石綿を含んだ容器は高温の電炉で溶解しますが、電炉に入れる前に容器内のガスを抜き2つに切断します。当社では負圧室内で水をかけながら石綿が飛散しない方法で切断しています。電炉で溶解した容器は鉄は鋼材として、石綿を含んだ固形マス材はスラグとして道路の骨材に再利用されます。一連の作業はマニフェストを発行して管理します。

酸素、窒素、ヘリウムなどの一般高圧ガス容器は、大気放出後にくず化処理します。

特殊ガス容器については、ほとんどすべてのガスの無害化に対応できる設備を所有しています。今回は特にそのポイントを紹介します。

塩素や塩化水素などの酸性ガスはアルカリスクラバーにて中和処理をされ無害化します。

可燃性ガスは燃焼除害装置で分解され、分解ガスはアルカリスクラバーを通して無害化されます。フロンや六フッ化硫黄などの不燃性ガスも燃焼除害により加水分解して処理することができます。シラン系のガスは燃焼除害後にバグフィルターにより二酸化珪素の粉を集塵します。

アルシン、セレン化水素及びホスフィン、は、吸着除害にて処理します。

プロパンや酸化エチレン等はフレアースタックにて燃焼させます。これらの除害装置にガスを流す放出架台は圧力センサーで気密試験を実施、漏れを自動判定します。また、当架台は、多量の窒素を流すことにより容器内を真空引きするバキュームジェネレーターを備え、マスフローを用いた流量センサーで容器内が空になったことを自動的に検知し、窒素パージを繰り返し、真空状態で終了するというのを自動で行う優れものです。

また、ガス名が不明の容器はそのガスをサンプリングして、赤外線吸収を利用した分析器でガスの特定を行います。腐食性のガスは、バルブが開かない容器が多く、その場合は密閉容器内で穴を開けるディバルバーを使用します。漏洩した容器を運ぶための容器収納筒も所有しています。

以上の通り、当社はいかなるガス容器でも対処できる設備を整えた処理ガス専門メーカーとして日本唯一の事業者と自負しています。

溶解アセチレン容器は第3期(H17年度)、第4期(H18年度)の4万本台から徐々に減少し、今では、その35%減となっていますがこれは想定されたことでした。その減少を補うため特殊ガス容器の処理にも力を注いでまいりました。その特殊ガス容器は第8期(H22年度)までは増加し続けていましたが、第9期目の今年度は震災の影響等で入荷が激減しています。社員一同、日本の不明容器をすべて処理する意気込みでがんばっていますのでJIMGA会員皆様のお力添えをお願い申し上げます。

(株)CRC西日本取締役社長・奥村 清則、取締役工場長・赤間 功)



バンドソーマシン防塵カバー及び集塵排気設備



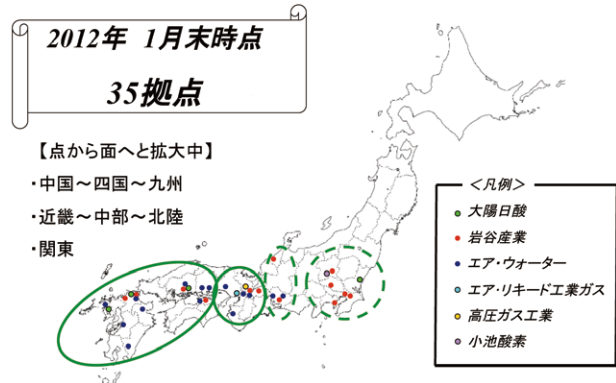
除害装置群：燃焼除害装置・アルカリスクラバー・緊急除害装置

RFタグ普及の進捗状況について

2010年12月発行の本紙第1号ではRFタグについて、規格の制定、実証実験と成果、導入による効果等について説明しましたが、その後の進捗状況について報告します。

今年度はRFタグのEPCコード(シリアルナンバー)を管理するために採用したシステムもJIMGA事務局で稼働を開始し、2007年に「容器RFタグ検討委員会」としてスタートしたRFタグ普及への取組みは、「実運用実験」を経て、全国展開を開始しています。

本年1月末時点では中国・四国・九州地区、近畿地区、関東地区の35拠点で11万個のRFタグを用いた容器管理が開始されており、順調に増加しています。今後は、今年度中の東海地区での運用開始や、現在寒冷地テストを実施中の北海道や東北地区への展開により、2015年には310万本の容器への装着を目標としています。



RFタグの普及体制について

RFタグの普及推進のため、本部では容器RFタグ運営委員会を組織し方針の決定を行い、その傘下の容器RFタグ運営WGで各種課題の抽出や解決を図り、技術的・専門的な課題は技術サブWGで対応をしています。

この体制で、様々な課題に取り組んでいますが、現在注力している3つの課題について説明します。一つ目は、JIMGA方式のISO規格化に向けた取組みです。昨年3月のドイツ/ベルリン及び本年1月のアルゼンチン/ブエノスアイレスでの会議で、JIMGA方式の優位性と規格化案を提案したところ、各国の委員の賛同を得て規格採用に向け大きく前進しています。二つ目は、周波数帯移行の対応です。電波法の改正により現在RFタグで使用している周波数(950MHz帯)を携帯電話が使用しRFタグは920MHz帯への移行が決定しました。移行期間は本年7月25日～2018年3月31日で、移行費用は携帯電話会社が負担することが決定しています。JIMGAでは早い段階でのスムーズな移行を目指し検討を重ねています。三つ目は普及促進に向けた新たな説明資料の制作です。今までは、主にRFタグの仕様や特徴、導入の効果等についての説明を全国で累計約1,000名に行ってきました。今後は、実際にRFタグを導入する場合にどんな準備が必要か、その手順や方法、費用等について、分りやすく説明するために、新たな説明資料を制作しました。

また、全国展開にあたり、各地域本部にもRFタグ推進WGを組織し、普及の推進に努めており、来年度は各地域主要ディーラーのRFタグ採用推進を目標として取り組む予定です。

RFタグのホームページ開設について

RFタグについてより詳しく理解して頂くために、JIMGAホームページにRFタグに関するページを開設しました。トップページに右図のボタンを配置していますので、クリックしてお入り下さい。

上述の新説明資料を含め、RFタグに関する情報を随時配信する予定ですので、皆様のアクセスをお待ちしています。



(容器RFタグ運営委員会事務局・和田 彰)

北海道地域本部紹介 ～鮮やかな四季と雄大な自然 北海道～

北海道地域本部は、北海道内に事業所を置く会員で構成され、本部事務所は、札幌市のエア・ウォータービル内です。

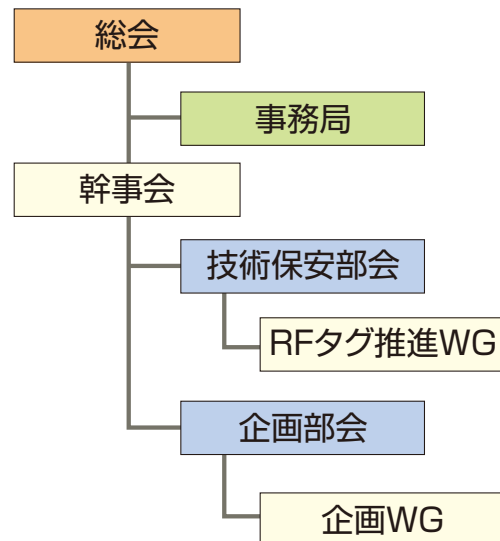
組織の沿革

北海道酸素会(昭和23年4月設立)および北海道溶解アセチレン工業会(昭和36年2月設立)が発展的に解消し、平成13年4月に日本産業ガス協会(JIGA)北海道地域本部として新たに設立されました。このJIGA北海道地域本部が平成19年10月JIMGA発足に伴い、地域本部も旧日本医療ガス協会北海道地域本部との合併を経て、現在の形となりました。

構成概要と活動内容

北海道地域本部は、産業ガス部門14社及び医療ガス部門22社の会員で構成され、総会が最終意思決定機関となっています。運営機関としての産業ガス部門幹事会は7名の役員(本部長1名、幹事5名、会計監事1名)で構成されています。本部長は、エア・ウォーター(株)の藤原 慶夫専務取締役北海道カンパニー長です。(医療ガス部門本部長と兼務)

産業ガス部門は、幹事会の下に技術保安部会と企画部会を設けています。技術保安部会は、地域における産業ガスに関する技術・保安に関する課題を審議すると共に各種講習会等の運営に携わっています。また、技術保安部会の下にRFタグ推進ワーキンググループがあり、RFタグ推進のためのセミナー等を企画開催しています。企画部会及びその傘下の企画ワーキンググループは、地域における産業ガスの諸問題調査や視察会等の企画に携わっています。



北海道地域本部組織図(産業ガス部門)

重要課題とその取組み内容

北海道地域本部の今年度の重要課題は、①保安の確保、保安啓蒙 ②RFタグ普及推進の強化です。毎年、保安啓蒙のセミナーを北海道溶材商業会と共催しテーマによっては製造に従事される方だけではなく、広く販売関係に従事されている方にも参加頂き、知識、技術の習得と保安啓蒙を推進しています。また、RFタグ普及推進のために最新情報提供及び普及準備のための説明会を開催し普及活動を推進しています。その他に高圧ガスに関連する設備等の視察会を開催し会員の交流を図っています。

(北海道地域本部事務局・高橋 宏史)