

<b>主催者挨拶</b>	株式会社田中工業 代表取締役 <b>田中 歳光</b>
●主催者を代表して、(株)田中工業 代表取締役 田中 歳光がご挨拶させていただきます。	
<b>小さな投資で出来た！補助金を活用した！最先端省エネ事例特集！</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>●空調(EHP・GHP)の省エネ・コスト削減！</li> <li>●蛍光灯の省エネ・節電&amp;コスト削減！</li> <li>●熱源設備の省エネ・コスト削減！</li> <li>●油圧機器の省エネ・節電&amp;コスト削減！</li> <li>●冷却水設備のメンテナンスコスト削減！</li> <li>●コンプレッサーの省エネ・コスト削減！</li> <li>●水銀灯の省エネ・コスト削減！</li> <li>●蒸気ボイラーの省エネ・コスト削減！</li> <li>●排水処理施設の省エネ・コスト削減！</li> <li>●補助金活用で設備更新のイニシャルコスト削減！</li> </ul>	株式会社船井総合研究所 環境ビジネスコンサルティング グループ 省エネチームチームリーダー <b>藤堂 大吉</b>
<b>今、流行の新電力を徹底解説！</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>●今、話題の新電力をわかりやすく解説！</li> <li>●新電力会社の最適な選び方とは？～安心安全で安い新電力の見極め方をご紹介～</li> <li>●新電力に契約会社を切り替えて電気料金を削減した事例紹介！</li> <li>●新電力会社によってこんなに違う！～削減率が3倍異なった事例紹介～</li> <li>●新電力って安全なの！？新電力の安全性を徹底解説！</li> <li>●新電力会社の適正な選び方は！？～上手いくケース・上手いかないケースは？～</li> </ul>	株式会社田中工業 環境開発部 課長 <b>田中 清喜</b>
<b>遮熱断熱でコスト削減！</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>●遮熱・断熱のそれぞれの工法の違いをご紹介！</li> <li>●雨漏り対策に活用できる新工法のご紹介！</li> </ul>	

「普通の省エネはやり尽くした…」  
「機器も新しく入れ替えた…」  
「新ネタが欲しい…」  
…という方こそ必見！

**投資回収3年の事例！** 20社  
限定！

# 工場の“省エネ” & “新電力”でコスト削減 最先端事例紹介セミナー

## 主催者の紹介

弊社は、比企郡鳩山町に昭和38年創業以来、土木・建築工事の設計・施工を提供して参りました。  
また、昨今では工場施設様へ、「エネルギーコスト削減」・「環境対策」のサービスや「設備の省エネ診断」など数多く行っております。既存設備を活用した最新の省エネ技術を主として、電気・燃料・水・メンテナンスコストの削減や建屋・熱源の熱対策などをご提供しております。  
当セミナーを通じて、貴社の省エネ活動のご支援が出来れば幸いです。たくさんのご参加お待ちしております。



株式会社田中工業 代表取締役 **田中 歳光**

## 会場

狭山市立勤労福祉センター  
〒350-1322 狭山市下広瀬801-1  
TEL:04-2953-5948



※お車でお越しの方は、隣接駐車場(無料)をご利用ください。  
※狭山市駅より西武バスご利用の方は、「智光山公園行」をご利用ください。

お問い合わせ  
担当：環境開発部  
田中

日時 **2016年 5月17日(火)**

開催時間 **14:00~16:30** (受付 13:30より)  
お申込み多数により、やむを得ず会場を変更する場合がございますので、会場は後日送付いたします受講票にてご確認ください。  
また最小催行人数に満たない場合、中止させていただく場合がございます。予めご了承下さい。

お申込み方法 別紙のFAX送信用お申込み用紙をご利用下さい。  
お申込後、連絡担当者様宛に受講票と会場の地図をお送り致します。万が一週間前までにお手元に届かない場合は、下記受付担当者までご連絡ください。

受講料 **無料** ※大人数でのご参加も受け付けております。

お問い合わせ・お申込み  
**株式会社田中工業**  
TEL:049-296-2191  
FAX:049-296-4545  
HP:http://www.tanaka-kougyo.com/

～全国各地の工場の最新事例をご紹介します～

## 省エネ&新電力でコスト削減事例紹介セミナー:2016年5月17日(火)

コンサルティング業界世界初の上場企業  
(株)船井総合研究所 省エネ専門コンサルタントによる特別講演

### ☆☆特別ゲスト講演☆☆

株式会社船井総合研究所  
環境ビジネスコンサルティンググループ  
省エネチーム チームリーダー **藤堂 大吉**



船井総研入社後、全国に3500社超の環境企業ネットワークを構築する環境ビジネスコンサルティンググループに所属し、環境エネルギー分野のコンサルティング業務に着手する。廃棄物対策・エネルギー対策・排水対策・CO2対策から、最新ビジネスモデル提案、事業提携・技術提携・企業間タイアップ指導まで手掛ける。現在は省エネ・コスト削減提案活動に注力しており、全国の工場、旅館、宿泊施設、福祉施設、病院、商業施設などに対して年間200件以上訪問して、省エネ・コスト削減の提案を行っている。

### 船井総合研究所のご案内

「お客様の業績を向上させること」を最重要テーマとし、現場の活性化支援に強みを持ち、独自の経営理論(フナイ理論)に基づくコンサルティングを行っている。現場に密着した実践的コンサルティング活動は様々な業種・業界から高い評価を得ており、501人のスペシャリストが5339社(※)のサポートにあっている。(※数値は2010年12月末現在)



【内容・申し込みに関するお問合せ】TEL: 049-296-2191 FAX:049-296-4545  
【発行元】株式会社田中工業 (住所)〒350-0321 埼玉県比企郡鳩山町大字赤沼447

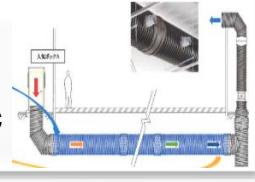
開催要項

新電力最新情報  
同時発表！

# 今、全国の先進企業で取り組まれている 投資回収3年の工場の省エネ最先端事例！

「普通の省エネは  
やり尽くした！」  
「新ネタが欲しい！」  
…という方必見！

## 空調 地下水を活用して空調要らず！50%コスト削減！

**建設機械・重機製造工場 K社 の事例**  
**before** 夏場の空調コストがかなりかかっている、また年々効きが悪くなっている状況でした…  
**after** 地下水と外気を自然熱交換する給気システムを導入。空調システムいらずでランニングコストを50%以上削減！夏場の外気温が35℃でも25℃の冷風を作り出し、快適です！  


## コンプレッサー アンロード運転時を完全OFF！

**乳製品工場 K社 の事例**  
**before** コンプレッサー稼働の2割がアンロード運転時間でした…  
**after** デジタル始動装置を既存のコンプレッサーに導入！アンロード運転時を完全OFFすることができ、大幅な省エネができました。インバーターより安くお得でした。  


## 油圧ポンプ 既設の油圧ポンプをINV制御して60%省エネ！

**金属部品加工業 I社 の事例**  
**before** 圧力保持時間に関わらず、ポンプがフルロードしていました…  
**after** 圧力保持時間(アンロード時間)をあと付けのINVで制御。60%の省エネを実現しました！既設のポンプを活用することで安く省エネできました！  


## ボイラー 蒸気を改質して燃料コスト17%以上削減！

**清涼飲料製造業 K社 の事例**  
**before** 3年で2倍に上がった燃料単価…。かと言って使用料は減らせない…  
**after** 蒸気ボイラーから発生した蒸気をとある装置に通すことで蒸気の質を改質！ドレン量を減らし蒸気の供給ロスを削減でき、燃料費17%の削減につながりました！  


## 冷却水 小さなリングを吊るすだけでスケールが溶解！

**食品工場 A社 の事例**  
**before** 冷却塔に大量のスケール&スライムが発生。薬剤費用が30万円/年かかっていた…  
**after** 冷却塔内の水槽にとある小さなリングを吊るしました。1ヶ月半後スケールがポロポロと取れ始め、3ヶ月後にはすっきり綺麗！薬剤不用で安く水質改善できました！  


## 廃油・廃液 油混じり排水を油水分離して産廃コスト0円！

**自動車部品加工工場 H社 の事例**  
**before** エマルジョン化したクーラント廃液の産廃コストに何百万円とかかかっていた…  
**after** “特殊膜エマルジョンセパレーターシステム”を導入！10分の1にまで濃縮された廃液を有価で買い取ってもらい、10分の9の浄化水を河川放流し、産廃コスト0円になりました！  


## 新電力 新電力への契約変更で約6%電気料金削減！

**鉄鋼業 T社 の事例**  
**before** 新電力の話は聞いていましたが、契約変更による中部電力とのトラブルが心配でした…  
**after** 簡単な手続き、初期投資ゼロで新電力会社へ契約会社を変更！切り替え後も中部電力とのトラブルは特になく、年間の電気料金6.29%削減に成功！電気料金の質も変わらず、今まで通り使用しています！  


## 空調 既存設備でも24%のコスト削減&延命化

**電子機器製造工場 D社 の事例**  
**before** 夏場、デマンドコントロールの警報が鳴る度に工場内の空調を全てOFFに…  
**after** 既存の室外機に、ある設備を設置。また、空調機の中の冷媒を高効率タイプに入れ替えた結果、24%の空調コスト削減につながった！  


## コンプレッサー 負荷予測台数制御で30%以上省エネ！

**フィルム製品製造工場 H社 の事例**  
**before** 台数制御は10年以上前のもの…もっと効率よくコンプレッサーを使いたい…  
**after** 最新式の負荷予測台数制御を導入！従来の台数制御よりもその時間の負荷状況に応じた制御ができ、30%以上省エネできました！  


## 水銀灯 無電極ランプで76%省エネ&超寿命化！

**乳製品工場 M社 の事例**  
**before** 400Wの水銀灯を8灯使用していて、機器が古く照度が落ちていました…  
**after** 水銀灯を無電極ランプに変更し、76%の照明コスト削減につながりました！また、長寿命化を実現し、照度も上がって快適に作業しています！  


## 遮熱シート 殺菌機の表面温度が60℃以上低下！

**食品製造工場 O社 の事例**  
**before** 殺菌機から放出される熱の影響で、工場内の労働環境が悪化…  
**after** 既存の殺菌機に特殊な遮熱シートを設置したところ、100℃以上あった表面温度が40℃以下になりました。室内環境改善、燃料費削減に貢献できました！  


## スレート屋根補修 老朽化した屋根を手軽に補修&断熱&防水！

**金属加工工場 I社 の事例**  
**before** 老朽化した屋根…そろそろ葺き替えを考えていました…  
**after** 既存のスレート屋根に対して、特殊なポリウレタンを吹き付けるだけ！葺き替え工事よりも安く補修できて、断熱・防水効果もあり、とても満足しています！  


## 排水処理施設 再生可能活性炭で下水から河川放流へ！

**自動車部品加工工場 M社 の事例**  
**before** 部品の洗浄で使用している洗浄水の排水で下水コストが結構かかっていた…  
**after** 活性炭で洗浄水の排水を浄化！河川放流を実現し、下水コストを大幅に削減！活性炭がその場で再生するためオンサイトで浄化！活性炭の購入コストもかかりません！  


## 新電力 新電力への契約変更で3%電気料金削減！

**乳製品製造工場 K社 の事例**  
**before** 上がり続ける電気料金…何もせずとも上がることに嫌気が差していました…  
**after** 新電力会社へ契約会社を変更！年間1億5,000万円の電気料金を450万円削減！3%のコスト削減に成功しました！電気料金の値上げ対策として、新電力を活用できました。  
