

エコプロダクツ

製品における環境負荷の低減

省エネルギーや資源の有効活用、有害物質の使用制限に関する法律などが日本や欧州で相次いで制定され、地球環境への意識は世界規模で急速に高まりつつあります。

東芝エレベーターグループでは、このような社会背景を踏まえ、いち早く環境経営の推進目標の中に、製品開発に関する項目を掲げ実行しています。

2005年度からスタートした第4次環境ボランティアプラン(2005年-2012年)では環境調和型製品の創出や、有害化学物質削減の範囲拡大など、さらに高い目標を設定しました。

また、各製品の環境影響は東芝グループ独自のファクターTを用いて評価をしています。

各国の法律に適合することはもちろん、独自の目標を掲げて製品開発・製造に努めています。

製品開発の考え方

東芝エレベーターは、製品のライフサイクル(*1)全体を通じて環境負荷を低減した「環境調和型製品(ECP)(*2)」の創出に取り組んでいます。特に、製品のライフサイクル中で発生する環境負荷の大部分は、製品の企画・設計段階で決定されるため、製品開発の上流における取り組みに注力しています。

今後は、さらに環境負荷の低減に努めるとともに、ますますお客さまに満足いただける商品の創出に尽力していきます。

*1)製品のライフサイクル：原材料調達、製造、輸送、使用、リサイクル、廃棄に至るすべての段階

*2)ECP：Environmentally Conscious Products(環境調和型製品)

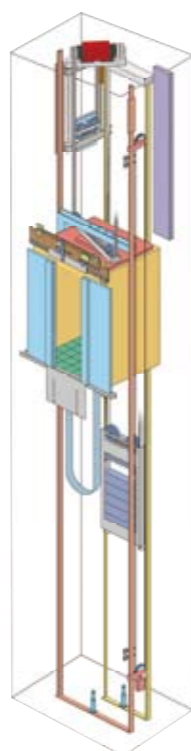
環境に配慮した製品開発への取り組み

(ニュー・スペースル EX) New SPACEL-EX

- ◆ 地球温暖化防止
 - ・天井照明に最新型の照明装置を採用、照明装置の寿命は約50,000時間となり、従来の8倍以上の長寿命。
 - ・LED照明を採用したかご天井タイプを追加。
 - ・高効率巻上機の採用。

- ◆ 環境関連物質削減
 - ・かご床などに、燃やした時に有毒ガスの発生しない樹脂を使用。
 - ・ロープ端末処理も鉛を全廃。

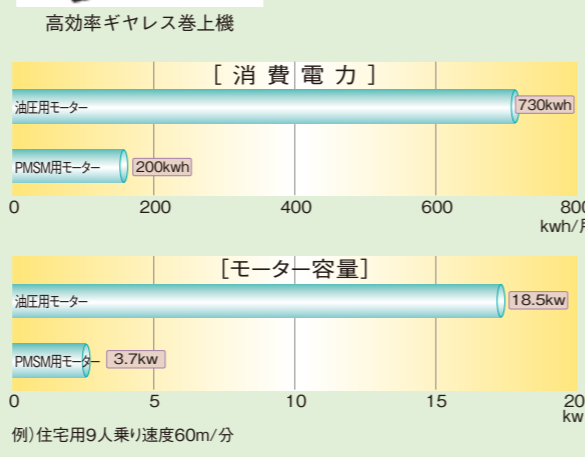
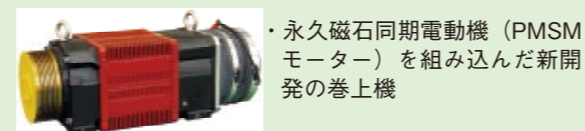
- ◆ 資源有効活用
 - ・梱包に使用した材料を回収、再利用。



高効率ギヤレス巻上機

高効率のギヤレス巻上機をインバータ制御するロープ式エレベーターにリニューアルすることにより、油圧式エレベーターと比べて、電動機容量・消費電力量を大幅に低減(当社比)しています。

それにより、二酸化炭素の排出量を抑えることができ、環境負荷の低減も可能にします。



LED照明の採用

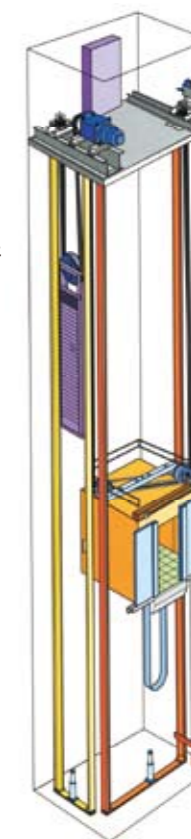


LED照明を採用した機種については、省エネ・長寿命、水銀フリーを実現しました。DLX-5Bに採用した「LED製ダウンライト」は、従来のダウンライトと比べ、一灯あたり85%の省エネルギーになり、寿命もおおよそ20倍となります。(40W相当のミニクリプトン電球を使用したダウンライト照明とLEDダウンライト照明との比較)



(エルコスモ-V) ELCOSMO-V

- ◆ 地球温暖化防止
 - ・新開発のコンパクトな巻上機を採用。
 - ・従来型式のモーターの消費電力を30%削減。
 - ・LED照明を採用したかご天井タイプを追加。
- ◆ 環境関連物質削減
 - ・ロープ端末処理をクサビ式に変更。
 - ・ロープ端末処理に使用していた鉛を廃止。
- ◆ 資源有効活用
 - ・従来の機械室スペースが従来比65~70%に削減。



(カインドムーバー) Kindmover

- ◆ 地球温暖化防止
 - ・本体軽量化により
 - ・5%省エネルギー化を達成。
- ◆ 環境関連物質削減
 - ・従来機種に比べトラス塗装用シンナーのキシレン含有率の低減(6%削減)。
- ◆ 資源有効活用
 - ・踏段を一体ダイキャストにすることにより、従来機種に比べ重量で10%軽量化を達成。

