

Topics

ITmk3®商業1号機が稼働開始

当社が開発した新製鉄法であるITmk3®を採用した最初の商業プラントが、2010年1月よりアイアンナゲットの生産を開始しました。

年産50万トンのアイアンナゲット生産能力を有する本プラントは、当社と、米国の大手電気炉メーカー「スチール・ダイナミックス社」が共同で、米国・ミネソタ州ホイット・レイクス市に建設したものです。



初生産のアイアンナゲット



回転炉床炉

商業第1号プラントの全景



バーレーンのペレットプラント*が竣工

当社がバーレーンGIIC (Gulf Industrial Investment Co.) 社向けに建設していたペレットプラントが竣工しました。同案件は、1985年に納入した1号機に続いて受注した2号機であり、原料の荷揚げから製品ペレットの出荷設備までを含む全設備の設計・機器供給・工事・試運転を行う案件です。年産600万トンという世界最大級の生産能力は、これまで当社が納入した年産400万トンクラスを大幅に上回るものです。

*ペレットプラント：微粉状の鉄鉱石を高炉や直接還元鉄プラントに投入可能なように、団子状に焼き固めるプラント。当社のKOBELCOペレタイジングシステムは、その最高温ゾーンにロータリーキルン(回転式焼成炉)を採用しているのが特徴で、他システムに比べ鉄鉱石ペレットを均一に焼き固めることができます。

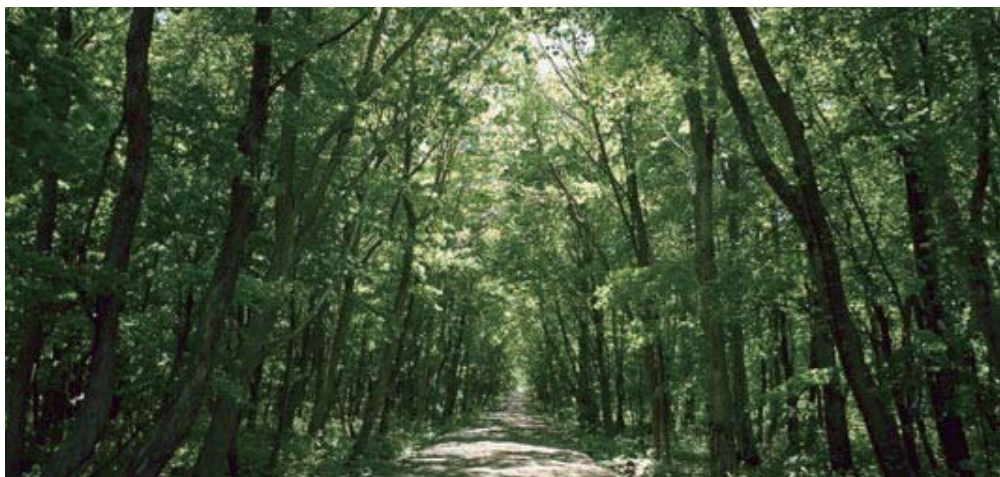


GIIC社ペレットプラント
(2号機)

Kobelco Eco- Solutions

神鋼環境

ソリューション



(株)神鋼環境ソリューションは、「時代の要請に応える環境ソリューション企業」として、地球環境保全や生活環境改善に役立つ技術の提供を通じて、社会に貢献していきます。

主要製品・サービス

- 工業用水および上下水道の設備および装置
- 超純水・純水の製造設備および装置
- 工業用水および廃水の処理装置
- 工業用・空調用冷却塔
- 都市ごみの焼却・溶融施設
- 粗大ごみ・廃家電等の各種リサイクル設備
- 食品等有機廃棄物の資源化設備
- PCB無害化処理関連
- 廃棄物の最終処分場運営
- 化学工業用機器・装置
- 粉粒体機器・装置
- 醸造用機器
- 水素酸素発生装置

2010年度の見通しと重点施策

2010年度の見通しは、国内の官需は継続的に縮減し、民間企業の設備投資も一部分野を除き緩やかな回復にとどまるものと想定されます。

このような厳しい事業環境の中、国内水処理および廃棄物処理分野では、新規案件の受注活動を推進するとともに、アフターサービス分野を強化し、収益の確保を図ります。海外水処理分野では、東南アジア・インド市場を中心に上下水処理設備や排水処理設備の受注活動を展開し、海外廃棄物処理分野では、欧州で廃棄物発電案件のマーケティングを行います。冷却塔とプロセス機器では、中国や東南アジアでのビジネス拡大を目指します。

中長期ビジョンと施策

「時代の要請に応える環境ソリューション企業」として、2015年度に、連結売上高1,000億円、連結経常利益50億円を目指します。

国内市場では、プラント建設におけるEPC*遂行力の強化、施設の延命化工事やプラント用薬品ビジネスなどアフターサービスのメニューの拡大に取り組んでいきます。また、日本、ベトナム、ドイツ、インドの4拠点を軸に海外市場への進出、拡販を推進し、さらに、CO₂排出量削減、創エネルギー、リサイクルをテーマに新規メニュー、事業の創出にも取り組んでいきます。

*EPC: Engineering, Procurement and Constructionの略。
設計から調達、建設に至るまで一括で請負うこと。



相模原市南清掃工場

Topics

日本初 バイオガスの都市ガス導管注入実証事業を開始

(株)神鋼環境ソリューションは、神戸市・大阪瓦斯(株)と共同で、兵庫県神戸市東灘処理場において、下水汚泥由来のバイオガス「こうべバイオガス」を、都市ガスとして活用するための実証事業に取り組んでいます。

都市ガス仕様に精製した下水汚泥由来のバイオガスを、直接都市ガス導管に注入する試みは日本初であり、本実証事業を通じて、運営方法や、経済性を検証することによって、同様の事業の普及促進やバイオマス資源の有効活用につなげていきます。



バイオ天然ガス化設備

流動床式ガス化溶融炉 2施設が竣工

2006年度から建設工事を行ってきた神奈川県相模原市「南清掃工場」、埼玉県川越市「資源化センター熱回収施設」の2施設が2010年3月に竣工しました。

両施設は、流動床式ガス化溶融炉を採用した一般廃棄物処理施設で、ごみの持つエネルギーを利用して焼却から灰溶融(減容・スラグ化)までを行うことで、最終処分負荷を低減するとともにCO₂排出量削減等にも寄与する人と環境に優しい処理システムです。

相模原市「南清掃工場」の処理能力525トン/日は、同機種としては国内最大規模の施設です。また国内最高水準の設備を導入し高効率発電を実現しています。

川越市「資源化センター熱回収施設」は高度な排ガス処理設備を導入し、排ガス中の有害物質を大幅に削減しています。特に、ダイオキシン類については国内で最も厳しい自主規制値に対応しています。

今後も同機種国内トップの納入実績と培われたノウハウを用い、更なる受注を目指します。



川越市資源化センター熱回収施設