酸化エチレンの車扱輸送をコンテナ化

ヘッドマークを付けた機関車

㈱日本触媒

3月17日、神奈川臨海鉄道㈱千鳥町駅西群線において「コンテナ荷役新充填設備による酸化エチレン輸送開始出発式」が行われた。今春のダイヤ改正に伴い、㈱日本触媒千鳥工場から出荷される酸化エチレンのコンテナ輸送が始まった。

神奈川臨海鉄道㈱千鳥町駅から名古屋臨海鉄道㈱東港駅へ

㈱日本触媒（本社・大阪、近藤忠夫社長）の川崎製造所は、国内最大級の酸化エチレン製造装置を有し、浮島・千鳥の2工場がある。製品は両工場で製造されているが、浮島工場から名古屋臨海鉄道㈱の東港駅へ輸送していたタンク車輸送分を、今回コンテナに転換した。

日本触媒の中嶋常幸専務取締役は「酸化エチレンの生産体制を見直し、千鳥地区からコンテナ輸送できる体制を整えることが当社の喫緊の課題でした。工場に隣接する千鳥町駅の用地を川崎市より譲り受け、設備を整えました。今後は当社・日触物流・神奈川臨海鉄道・JR貨物とともに、サプライチェーンをより強固なものとして、安全第一を徹底してお客様に製品をお届けしたい」と挨拶した。

川崎市港湾局の梅田裕史局長は「今回のコンテナ輸送は、川崎市臨海部におけるモーダルシフトの貴重な実例として全国に誇れる取組み。持続可能な社会の実現は、このような地道な取組みの積み重ねによってなされるもの」と評価する祝辞を述べた。

日本触媒の川崎製造所・浮島工場は酸化エチレンの増産体制を整えている最中で、来年秋には設備が完成する予定だ。一方、JR貨物が進めている化成品タンク車輸送のコンテナ化に応えることと、酸化エチレンの安全輸送及びCO_2削減・道路混雑緩和など環境保全を推進する観点から、コンテナへと転換することになった。

コンテナ化にあたり同社では、まず千鳥工場に隣接する神奈川臨海鉄道㈱千鳥町駅西群線の5番線を川崎市より取得。また、線路部の改造としては、酸化エチレンを充填したコンテナを5番線から4番線へ移動するために、ポイントの付け替えを行った。

工場内には、酸化エチレンの製品タンクから約200㍍の配管を引き、線路上のコンテナに直接充填できる設備を整えた。

一方、東港駅から専用線で繋がる受け入れ先ユーザーとも折衝を重ね、事前にコンテナを持ち込んで荷役等支障がないことを確認している。ユーザーサイドの取り下ろしも専用線で車上荷役されるため、トラックドレージがない。コンテナを用いながらも貨車輸送さながらの輸送形態となっている。

これを機に、日本触媒の鉄道による酸化エチレンの出荷は千鳥町駅発に一本化された。トラックで川崎貨物駅に持ち込み、姫路貨物駅へ出荷していた製品についても同じく千鳥町駅から出荷する運びとなり、1日計6個の20㌳級タンクコンテナが出発する。

輸送には、総重量24㌧のタンクコンテナが2個積載可能な200形式コンテナ車が運用されるため、出荷は2個単位。106形式より短い40㌳の200形式は、充填設備にも合う。

酸化エチレンは、高圧ガスで毒性物質に指定されており、非常に燃焼しやすい物質である。日本触媒では「燃焼性の非常に強い製品の輸送ですから安全に万全を期し、ユーザーへのスムーズな製品提供に努めています。今後、酸化エチレンの設備増強が完成すれば、より一層の安全輸送体制が求められます。そのためにも今回の設備対応には意義があります」と話した。

コンテナ荷役用新しい充填設備

工場から張り出した架台には、工場内から配管が繋がり、車上のタンクコンテナに直接充填できる

出発式でのテープカットとくすだま割り

20ft級タンクコンテナ