

工場の取り組み — 本社工場



本社工場 工場長
辻 宏和

メッセージ

2008年度はCO₂低減に向け、不良低減、燃料転換等で目標をクリアすることができました。

2009年度はさらに経営に効く「儲かる環境改善」を宣言し、設計、生産準備段階から総見直しを行い、不良低減を主とした継続的な改善に取り組んでいきます。

取り組み事例

CO₂低減活動

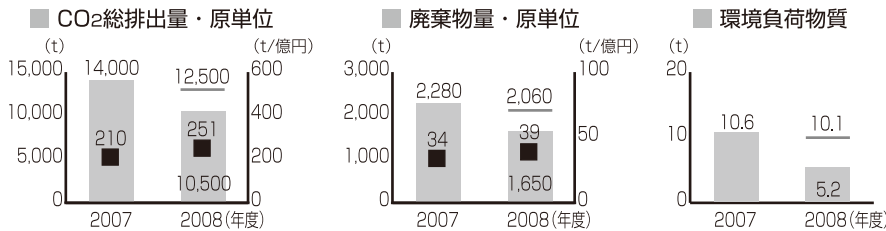
工場の暖房用ボイラーの燃料を、重油から都市ガスに転換しました。

CO₂排出量 750 t → 285 t /月に低減
エネルギー費 7,560 千円 /年の低減



ガス焼き小型ボイラー

活動データ



2008年度の活動計画と実績

目的	取り組み項目	主な実施内容 (〇・・・成果大)
1. 地球温暖化防止	・アルミ集中溶解炉の有効活用 ・燃料転換	○ダイカスト手許炉(ガス焼き)の電気炉化 ○ボイラー (重油→都市ガス)
2. 省資源 (廃棄物低減)	・スクラップ低減 ・リサイクル廃棄物低減	・シンターライン不良低減活動 ・排水処理汚泥の含水率低減
3. 環境負荷物質低減	・鉛使用量の低減	・パビット・鉛バスラインの不良低減活動

2009年度の目標

目標値	重点実施項目
CO ₂ 排出量 10,400 t /年以下	・工程内不良低減活動 ・もったいない活動・非稼動時改善
廃棄物排出量 1,250 t /年以下	・不良低減、生産性向上活動によるスクラップ・リサイクル排出量低減
使用量 前年比5%以下	・工程内不良低減活動 ・代替・保管量見直し検討

工場の取り組み — 細谷工場



細谷工場 工場長
福沢 啓

メッセージ

2008年度は素材工程リニューアル活動を重点として活動してきました。廃棄物低減活動は、地球環境の保全にも貢献する活動と感じています。今後もこれらの活動を継続すると共に、従業員の意識を高め環境にやさしい工場をめざします。

取り組み事例

廃棄物低減活動

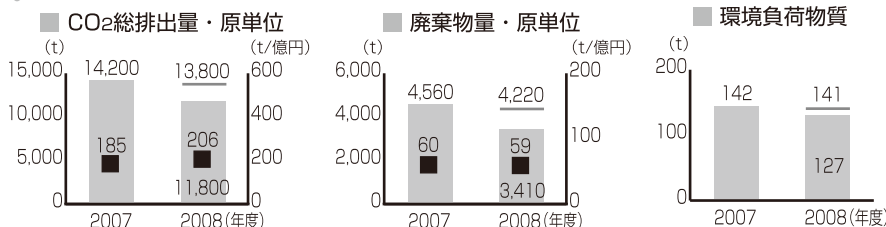
素材工程リニューアル活動を通して、発生するスクラップを少しでも減らすため、製造条件を細かく見直し低減活動に取り組んでいます。

鉄系スクラップ量 約10 t → 8 t /月に低減



活動風景

活動データ



2008年度の活動計画と実績

目的	取り組み項目	主な実施内容 (〇・・・成果大)
1. 地球温暖化防止	・ライン出来高向上と不良低減による省エネ	○外観不良に着眼した不良低減活動
2. 省資源 (廃棄物低減)	・素材工程リニューアル活動 ・排水処理汚泥の低減	・製造条件の見直しによる材料歩留まりの向上 ・フィルタープレス更新による汚泥含水率の低減
3. 環境負荷物質低減	・薬品購入量低減	・めっき薬品の使用基準の見直しによる薬品購入量の低減

2009年度の目標

目標値	重点実施項目
CO ₂ 排出量 11,600 t /年以下	・ライン出来高向上と不良低減による省エネ ・加熱設備の熱効率向上
廃棄物排出量 2,750 t /年以下	・素材リニューアル活動の継続 ・排水処理汚泥の低減
使用低減量 150 kg /年	・不良低減、薬品購入量低減

工場の取り組み — 篠原工場



篠原工場 工場長
近藤 廣一

メッセージ

篠原工場では、「地球温暖化防止活動」を中心にエネルギー消費、不良低減等を積極的に進めています。特にエネルギー、廃棄物の原単位管理による見える化を推進してきました。さらに2009年度は「儲かる環境活動」のため、ムダの洗い出し、「異常・苦情の未然防止」に向けて積極的な活動を展開していきます。

取り組み事例

CO₂低減活動

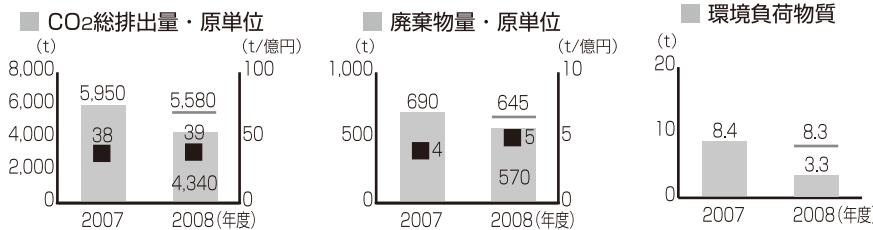
各ラインの工程内不良低減活動を中心に、進めてきました。

洗浄機のヒーターの制御に、カレンダータイマーを採用して休日停止の改善を行いました。



リニアライン洗浄機

活動データ



CO₂排出量
31 t/年の低減

2008年度の活動計画と実績

目的	取り組み項目	主な実施内容 (〇・・・成果大)
1. 地球温暖化防止	・TPS活動による生産性向上	○リニアライン寄せ止めによる生産性向上 ○リニアライン洗浄機ヒーター休日停止
2. 省資源 (廃棄物低減)	・工程内不良低減活動	・CVTリニア寸法不良・切り粉対策
3. 環境負荷物質低減	・PRTR法非対象物質への切り替え	・シュ仕上げ洗浄工程のアルカリ洗浄液、防錆液を切り替え

2009年度の目標

目標値	重点実施項目
CO ₂ 排出量 4,260 t/年以下	非稼働時の無駄なエネルギー停止 (制御盤の電源、C/P停止)
廃棄物排出量 436 t/年以下	斜板不良対策によるスクラップ低減 (原単位での管理)
使用低減量 50 kg/年	PRTR法非対象物質への切り替え (シュ研削液)

工場の取り組み — 幸海工場



幸海工場 工場長
大河内 光人

メッセージ

幸海工場は『グリーン&クリーン』とスローガンを掲げ、継続的に活動しています。

2008年度は工場環境目標を達成しました。

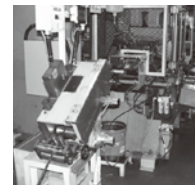
2009年度は厳しい経済状況ではありますが、目標を着実に達成できるよう、地域に根付いた活動を展開していきます。

取り組み事例

廃棄物低減活動

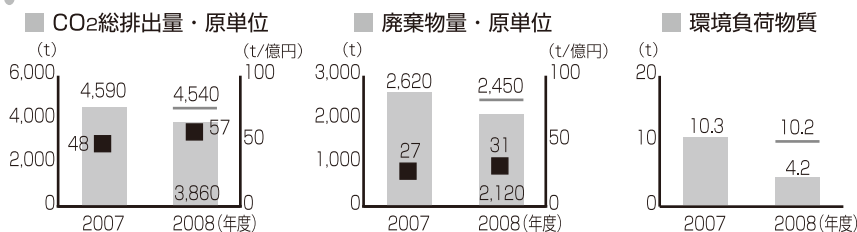
各工程での不良低減に努めて、廃棄物・CO₂低減活動を展開してきました。

特に、プレス工程での材料不良払い出し個数の低減活動が大きく貢献しました。



プレス工程のモデルライン

活動データ



廃棄物排出量
18 t → 6 t/年に低減

2008年度の活動計画と実績

目的	取り組み項目	主な実施内容 (〇・・・成果大)
1. 地球温暖化防止	・生産性の向上	・パウダーラインの生産性向上 ○シンターライン生産性向上
2. 省資源 (廃棄物低減)	・不良低減と歩留り向上	○プレス工程での材料不良払い出し個数低減
3. 環境負荷物質低減	・鉛フリー製品への計画的な切り替えの継続	・鉛使用量のさらなる低減

2009年度の目標

目標値	重点実施項目
CO ₂ 排出量 3,800 t/年以下	・生産性の向上 ・生産形態に合わせた非稼働設備の電源停止
廃棄物排出量 2,000 t/年以下	・製品素材の端材利用、リユース
使用低減量 100 kg/年	・鉛フリー製品への切り替えによる、鉛使用量軽減

工場の取り組み — 九州工場



九州工場 工場長
川口 和久

メッセージ

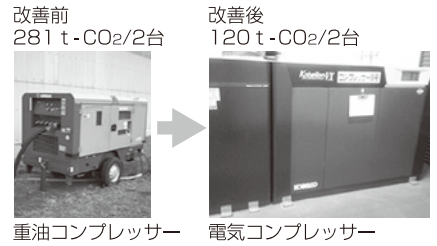
2008年度は省エネ化を実施し無駄なエアの削減にこだわった活動を実施し、わずかではありますが着実に効果を出しています。今後も省エネ活動を重点とし「儲かる環境活動」を推進してまいります。

取り組み事例

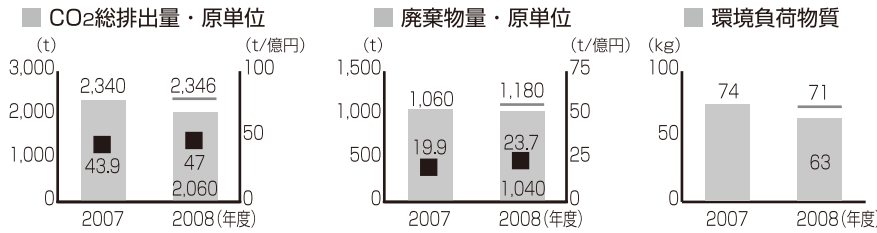
CO₂低減活動

重油コンプレッサーから電気コンプレッサーに変更しました。

CO₂排出量 281 t → 120 t/年に低減
エネルギー費 6,000千円/年の低減
今後、運転台数を自動制御することで無駄な運転を低減します。



活動データ



2008年度の活動計画と実績

目的	取り組み項目	主な実施内容 (○・・・成果大)	目標値	重点実施項目
1. 地球温暖化防止	・重油コンプレッサー廃止 ・非稼働設備のエネルギー停止	○重油コンプレッサー2台廃止 ・エアブロー撤去、モーター間欠化	CO ₂ 排出量 2,020 t/年以下	・冷却水ポンプ運転制御による省エネ ・搬送工程エアブロー→モーター化 ・シリンダーの排気ブローを搬送工程で利用
2. 省資源 (廃棄物低減)	・材料のスクラップ低減 ・排水処理の汚泥排出量の低減	・材料のスリット加工化 6品番見直し (80%達成) ・薬品投入量低減	廃棄物排出量 994 t/年以下	・材料スクラップ低減 ・工程内不良低減
3. 環境負荷物質低減	・PRTR法対象物質の使用量の低減	・仕掛品区別色付けのスプレーをマジックに変更	使用品目 7品目低減	・化学物質使用量低減活動

2009年度の目標

工場の取り組み — 春日井工場



春日井工場
(株)ティーイーティー社長
柴田 和敏

メッセージ

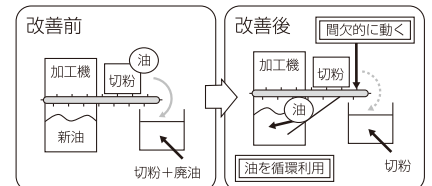
2008年度は、環境事故ゼロ、また小委員会の活動も活発に行われ活動目標・数値目標とも達成することができました。2009年度は、さらなる環境保全活動を全員参加で強力に推進し「儲かる環境活動」「社会に信頼される企業」をめざします。

取り組み事例

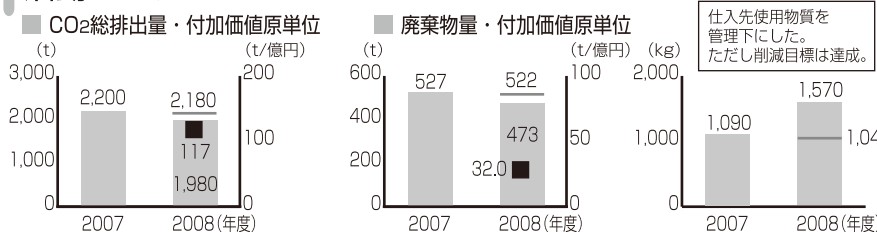
CO₂・廃棄物・環境負荷物質低減活動

切粉を運ぶコンベア (30台) を間欠運転する設定に切り替えました。これにより、切粉の油切りが良くなり廃油量が減り、新油使用量も減らせることができました。

CO₂排出量 0.024 t/年の低減
エネルギー費 32千円/年の低減
廃油量 (新油量) 60ℓ → 0ℓ/年の低減



活動データ



2008年度の活動計画と実績

目的	取り組み項目	主な実施内容 (○・・・成果大)	目標値	重点実施項目
1. 地球温暖化防止	・物流の効率化 ・エア効率向上改善活動展開 ・省エネ改善活動	・突発物流ゼロ化 ・工程内不良低減活動 ○自主保全によるエア洩れ撲滅 ○設備改善による省エネ	CO ₂ 排出量 1,970 t/年以下	・工程内不良低減による省エネ ・省エネ改善活動の強化 ・「小」エネ動力設備の整備
2. 省資源 (廃棄物低減)	・可燃ゴミ細分化によるリサイクル促進 ・発生源対策による排出量削減	・工程内不良低減活動 ○刃物・チップのリサイクル化 ・ゴミ分別細分化によるリサイクル	廃棄物排出量 427 t/年以下	・工程内不良低減による省資源 ・ゴミ分別細分化によるリサイクル促進 ・焼却ゴミの低減
3. 環境負荷物質低減	・化学物質使用量の削減活動	○油のリユース活動 ・現地パトロールによる適正管理	使用低減量 0.1 t 低減	・化学物質の管理レベル向上 ・化学物質使用量低減活動

2009年度の目標