

大豊グループの取り組み — 国内子会社

大豊精機(株)



大豊精機(株)
社長 中川 憲彦

メッセージ

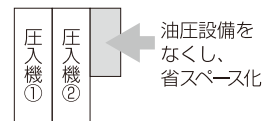
2008年度は、分別管理の徹底により、廃棄物のリサイクル率アップを推進してまいりました。
2009年度は、環境側面の抽出を業務・作業単位まで落とし込み、環境に有益な活動の特定と推進に努めてまいります。

取り組み事例

環境配慮設計

ブシュ圧入機を油圧式から電動式にし、設備サイズを縮小(スリム化)しました。また、油類の漏洩リスクも低減することができました。

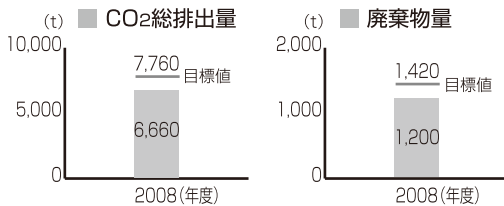
設備設置面積 11㎡→8㎡(28%)に低減
騒音 30%の低減
使用電力 60%の低減 (CO₂-1.1 t/年)



設備サイズ縮小イメージ



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	・消費電力の低減	○空調設備の運転管理 ・省電力製品の導入
2. 省資源 (廃棄物低減)	・廃棄物の分別管理 ・廃棄物のリサイクル化	・分別による有価物化 ○リサイクルの推進
3. 環境配慮設計	・環境配慮製品の開発、客先提案	○既存設備のサイズ縮小 ・低推力化、油圧レス化の推進

2009年度の目標

目標値	重点実施項目
・CO ₂ 排出量2008年度比 3.3%低減 (220 t)	・空調設備運転時間の見直し ・設備待機時間の見直し
・廃棄物排出量2008年度比 3.3%低減 (40 t)	・分別管理意識の徹底 ・可燃ゴミのリサイクル化推進
・油圧レス化設備5台/年以上 ・既存設備サイズ20%縮小	・油圧レス化の推進 ・低推力化、小型化の客先提案

日本ガスケット(株)



日本ガスケット(株)
社長 近藤 孝

メッセージ

当社の滋賀工場は『虫の乱舞する大自然の恵みを後世に継承する』という環境基本方針のもと、これからも環境に携わる企業として廃棄物の削減や省エネ等に取り組んでまいります。

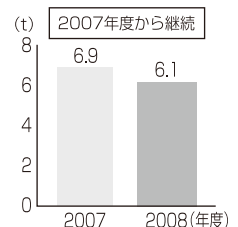
取り組み事例

廃棄物低減活動

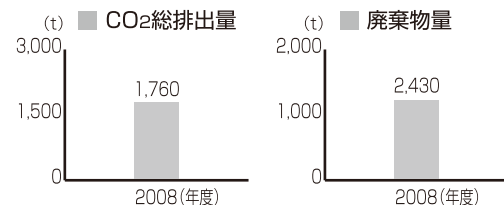
廃プラのリサイクル用分別回収容器を設置し、固形燃料リサイクル化を推進しました。
埋立廃棄物 53%の削減



埋立→リサイクル化した量



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	・全従業員の環境 (CO ₂ 削減) への意識の向上 (みんなでできる省エネ・省資源)	・乾燥炉の効率UP (寄せ止め) ・カレンダータイマーによる乾燥炉の昇温時間見直し
2. 省資源 (廃棄物低減)	・購入品の荷姿変更による削減 ・廃棄物のリサイクル化	・グリーン購買の推進 ○廃プラの燃料リサイクル化
3. 環境負荷物質低減	・SOC規制物質の使用全廃	・材料置換

※SOC…Substance of Environmental Concern

2009年度の目標

目標値	重点実施項目
・電力 原単位指数0.75 ・LPG 原単位指数3.91	・工程内不良低減活動 ・省エネ活動
・廃棄物 原単位指数0.91 ・リサイクル 前年比95.3% ・地下水 1,273 m ³ /年 以下	・2010年ゼロエミッション達成に向けた活動
SOC規制物質全廃	・PFOA使用廃止への取り組み

※PFOA…パーフルオロオクタン酸

大豊グループの取り組み — 国内子会社

大豊岐阜(株)



大豊岐阜(株)
社長 野村 義則

メッセージ

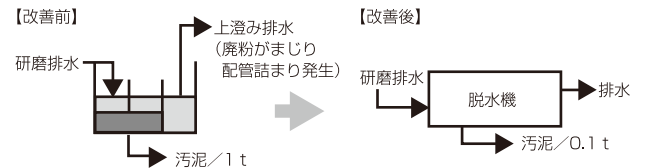
2008年度は、省資源・省エネルギー活動を中心にCO₂低減や廃棄物低減を展開してきました。2009年度は、ISO 14001認証取得をめざして全員参画で、環境マニュアルを理解し、儲かる環境活動で地球環境に貢献できる企業になるように積極的に展開してまいります。

取り組み事例

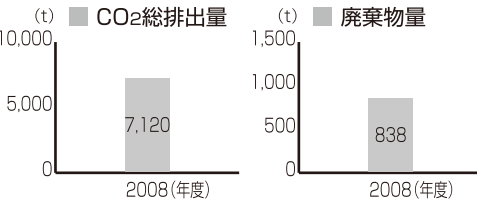
■ 廃棄物低減活動

エンジンベアリングの内面研磨工程排水を脱水機へ通すことにより、汚泥量(含水量)を低減しました。また、排水処理場へ汚泥の流入がなくなり、配管詰まり等を防止することができました。

汚泥量 1 t → 0.1 t /月に低減



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 (〇・・・成果大)
1. 地球温暖化防止	・省エネ活動の活性化	・集中溶解炉運転モード追加、運転時間の見直し ○エアコンプレッサーの運転時間の見直し
2. 省資源 (廃棄物低減)	・廃棄物の分別管理 ・廃棄物のリサイクル化	○エンジンベアリングの内面塗装工程で排出される汚泥の脱水機設置 ・排水の油分回収機の設置

2009年度の目標

目標値	重点実施項目
CO ₂ 排出量 6,100 t /年 以下	・エネルギー削減、省エネ活動の活性化、仕組み作り (ISO 14001の認証取得)
廃棄物排出量 649 t /年 以下	・全廃棄物の分別を進め、リサイクル率の向上、仕組み作り (ISO 14001の認証取得)

(株)タイホウパーツセンター



(株)タイホウ
パーツセンター
社長 岡田 隆夫

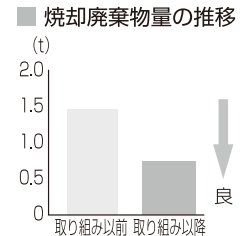
メッセージ

2008年度は、大豊グループの一員としてISO 14001認証取得を目標に人と地球環境に貢献できる企業をめざし取り組んできました(2009年1月認証取得)。2009年度も、全員参加で梱包・物流面を中心に儲かる環境活動を積極的に展開してまいります。

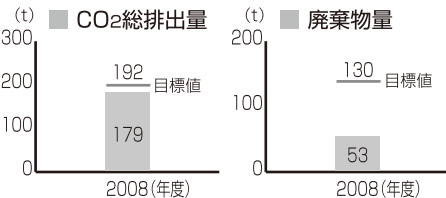
取り組み事例

■ 廃棄物低減活動

資源の有効活用として、焼却していた廃棄物をリサイクル化することに取り組みました。焼却廃棄物 0.6 t /月の低減(41%リサイクル化) 廃棄物処理費 約82千円/月の低減



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 (〇・・・成果大)
1. 地球温暖化防止	・出来高向上によるエネルギー削減 ・省エネ活動の活性化	・マルチスキル化 ・省エネパトロール(照明)
2. 省資源 (廃棄物低減)	・【焼却廃棄物】分別の徹底による廃棄物のリサイクル化	○紙類の分別細分化によるリサイクル化(処理費削減)
	・【発生源対策】エンジンベアリング検査工程内不良低減活動	○不良発生源情報の工場即時展開 ○検査員教育の実施

2009年度の目標

目標値	重点実施項目
CO ₂ 排出量 177 t /年 以下	・出来高向上によるエネルギー削減 ・省エネ活動の活性化
廃棄物排出量 52 t /年 以下	・廃プラのリサイクル率の向上 ・梱包仕様の変更 梱包資材リターナブル化

大豊グループの取り組み — 海外子会社

■ タイホウ コーポレーション オブ アメリカ(アメリカ)



社長 吉井 利治

■ 2008年度の主な活動

- ①CO2低減・ダイカスト製品のフェーズアウトに伴い前倒し生産を実施
(稼働時間の短縮=ガス、コンプレッサー他)
・直間での不要なコンプレッサー停止、扇風機停止、蛍光灯の消灯
- ②廃棄物低減・紙・アルミ缶、ペットボトルの分別回収(リサイクル)
・スクラップ低減活動の継続によりスクラップ回収便を低減
(3回→2回/週)

■ 取り組み事例

専用の分別回収容器で徹底しています。



紙



アルミ缶



ペットボトル

■ タイホウ ヌサンタラ株式会社(インドネシア)



社長 須藤 泰司

■ 2008年度の主な活動

- ①CO2低減・冷房温度設定見直し
(25℃→27℃)
- ②廃棄物低減・油倉庫5S、使用量の見える化・適正化

■ 取り組み事例

世界的活動の「MOTTAI-NAI」運動の教育を実施し、例として油類の適正管理を行いました。



油倉庫5S・使用量の見える化・適正化

■ タイホウ コーポレーション オブ ヨーロッパ有限会社(ハンガリー)



社長 磯谷 信宏

■ 2008年度の主な活動

- ①CO2低減・エアブロー低減、エア漏れ改善
・工場照明の省エネ電球使用
- ②廃棄物低減・アルマイト溶液の寿命延長
・洗浄液交換頻度の最適化

■ 取り組み事例

動力設備の使用状況、廃棄物量の見える化を図っています。



■ 韓国大豊株式会社(韓国)



社長 竹中 章

■ 2008年度の主な活動

- ①CO2低減・消費電力別コンプレッサーの交替使用
(昼間100馬力、夜間20馬力)
・工場内の照明の間引き点灯(夜間、1列おきに点灯)
- ②廃棄物低減・購入品の梱包の簡素化、廃止の展開
・使用済み金型の再加工使用でリサイクル化

■ 取り組み事例

照明の間引き点灯で36,000kWh/年の消費電力削減に取り組んでいます。



■ 大豊工業(煙台)有限公司(中国)



総経理 姜 建平

■ 2008年度の主な活動

- ①CO2低減・エア漏れの総点検と防止活動、照明の間引き点灯など
- ②廃棄物低減・梱包資材のリサイクル

■ 取り組み事例

CO2低減活動の一環として、蛍光灯を3灯式から2灯式に変更しています。



■ タイホウ タイランド 株式会社(タイ)



社長 鈴木 範夫

■ 2008年度の主な活動

- ①CO2低減・工場の天井の一部を明るいビニールに変更し、電力の使用を削減
- ②廃棄物低減・コピー枚数20%低減

■ 取り組み事例

工場の天井をビニール化し、電力使用量の低減に貢献しました。



■ タイホウ マニュファクチャリング オブ テネシー LLC(アメリカ)



工場長
ナンシー・コットレル
(Nancy Cottrell)

■ 2008年度の主な活動

- ①CO2低減・エアコン温度設定見直し
(暖房18℃、冷房28℃)
- ②廃棄物低減・アルミ缶のリサイクル
・設備毎リサイクルBOXの設置

■ 取り組み事例

全工程にスクラップ、リサイクル化(グリーン)の専用箱を設置し、廃棄物を資源化しています。

