



熱エネルギーの解析から

シンプルスリム設計・設備
小委員会



委員長
執行役員
佐藤 光俊

2011年度は今まで分かっていてもできなかったことに挑戦し、良い結果を出すことができました。2012年度は、昨年度からの継続テーマと新たな挑戦テーマを進め環境に寄与してまいります。

■ 熱損失に目を向けて(軸受素材焼結ライン)

アルミ軸受素材の改革プロジェクトにおいて、多くの現状調査結果から、放熱損失が多いことが判明。断熱処理を施すことで、熱損失を約30%低減しました。CO₂排出量 60t/年の低減



焼結炉イメージ図

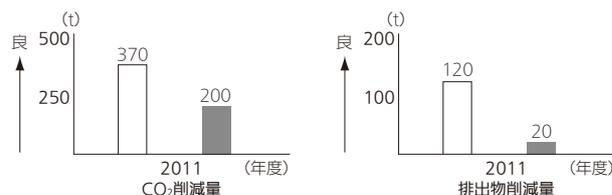
長い工事期間でも粘り強く

一番苦労したのは、工期が15日も必要であるのに、平日に工事できなかつたところです。そこで、非稼働日の工事となり約2ヶ月かかってしまいました。今後も熱量を有効活用できるような、生産性向上の改善を行っていきます。



第1生産技術部
松岩 香揮

■ 環境パフォーマンス



■ 原価低減で温暖化防止(アルミ集中溶解炉)

RR-CI[※]活動において、ガス費用に着目。溶解炉の熱効率を調査し、排気損失、放熱損失データから、アルミ溶湯を保持する炉のバーナーを省エネ化。CO₂排出量 252t/年の低減



省エネバーナー

※ RR-CI=良い品を安く (Ryohin Renka Cost Innovation)

今後の作りこみまで

今回の工事は、炉体補修・改造・省エネバーナー取り付けを6日間で行いました。夏期にも関わらず、各工事業者と本社工場のご協力を得て工事を完了できました。今後は、バーナーの制御を作りこみ、さらなる省エネと横展に努めます。



第2生産技術部
萩野 崇雄

経営状況報告

環境報告

社会性報告



サプライヤーと温暖化防止活動

グリーン調達 小委員会



委員長
執行役員
河合 信夫

2011年度は協会の(豊成会)の仕入先様全てが環境認証を取得しました。さらに、グリーン調達活動における「CO₂削減目標」を掲げ、一部仕入先様で活動開始しました。

2012年度はCO₂削減目標の達成に向けて、パフォーマンスの改善を実行していきます。

■ 豊成会の主要7社と温暖化対策へ

昨今の社会情勢を踏まえ、当社としては「社会に信頼される企業づくり」の考えのもとCO₂の排出量削減を進めていきます。

豊成会(主要7社)に対して、現地訪問・意見交換会を通して、具体的な環境活動の実態を確認しました。今後、仕入先様と「CO₂削減目標」の達成に向けて、環境自主活動の推進や削減量の進捗確認などを行っていきます。



各社へ訪問の様子

■ ガイドラインを改定

2008年4月に発行して3年、環境関連法規制の変化による規制対象が拡大し、それに伴い当社の環境活動も整備されました。その変化点を反映した第2版を2011年7月に発行しました。



■ グリーン調達の環境パフォーマンス

豊成会目標 原単位 1%削減

主要7社のCO₂排出量と2011年度のCO₂削減取り組み事例

