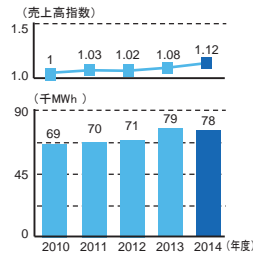


# 企業活動に伴うマテリアルフロー

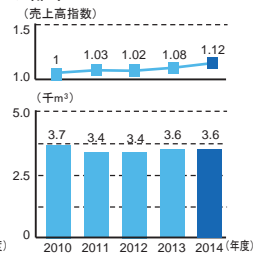
## 投入資源

### ●電力量



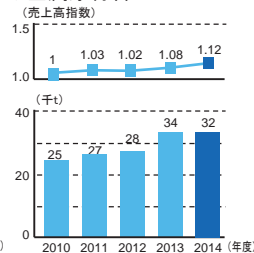
生産増に伴い、生産設備の電力量も増加します。

### ●都市ガス



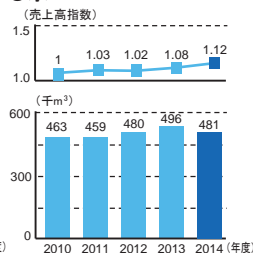
主に空調で使用しているため、一定の使用量となります。

### ●金属原材料



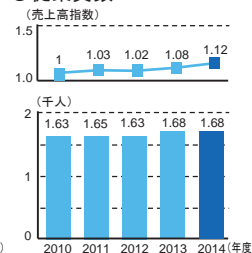
軸受製品の生産増に伴い、原材料購入量も増加します。

### ●水



新めっきラインの立ち上がりに伴い、使用量が一時的に増加しました。

### ●従業員数

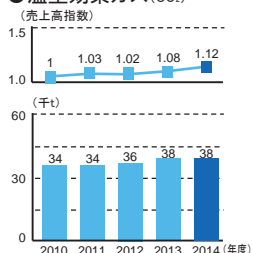


売上高の増加と共に、計画的な雇用を維持しています。



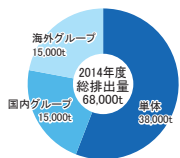
## 排出量

### ●温室効果ガス(CO2)



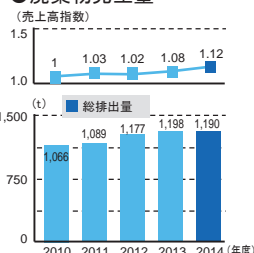
売上増加に伴い、CO2排出量は増加傾向にあります。

### ●大豊グループ全体の温室効果ガス(CO2)内訳



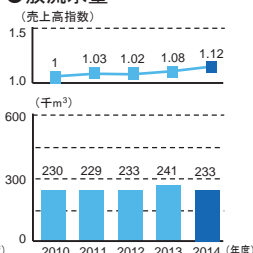
2013年度より、大豊グループ全体の温室効果ガス削減の目標を統一し、一体となって取り組んでいます。

### ●廃棄物発生量



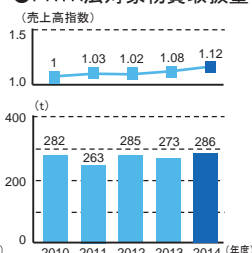
売上増加に伴い、排出物排出量は増加傾向にあります。

### ●放流水量



新めっきラインの立ち上がりに伴い、排水処理した放流水量が一時的に増加しました。

### ●PRTR法対象物質取扱量



法改正により取扱量が増加しましたが、使用量管理により一定となっています。

## 各工場の主な取り組み

### ●地域と人に優しい工場を

### 本社工場



工場長(本社・幸海兼)  
大河内 光人

2014年度はスローガン「0-1-95※」の継続活動により粘り強く無駄を見つけて、環境負荷低減を図ってきました。2015年度は、併せて廃棄物低減を重要取り組み項目として、活動強化をし、より良い地域環境の保全向上を図っていきます。

※納入不良0件、不良率1%以下、可動率95%以上

所在地：愛知県豊田市緑ヶ丘  
生産品目：アルミダイカスト製品、銅合金軸受素材



#### ◆研磨用サンディングペーパー使用量の低減

軸受素材の表面を研磨処理する際に使用するサンディングペーパーを、長寿命化に挑戦しました。これにより、廃棄物低減はもちろんのこと、交換作業の回数も削減できました。



軸受素材の研磨工程

排出物 0.4t/年の削減

#### ▣従来の条件を変更する難しさ

研磨用のペーパーの廃棄量を削減することは案としては簡単ですが、行動に移す難しさがありました。製品によっては表面の成分が異なるため、サンディング条件が変わります。品質への影響を確認しながら進め、苦労しました。



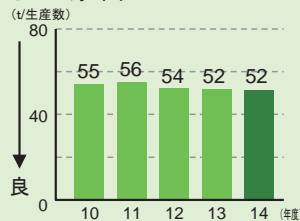
本社工場製造部  
楠元 哲也

#### 活動の指標(KPI)

##### ●異常・苦情

目標値：0件/年に対し、2009年度以降、0件/年を継続

##### ●CO2原単位



##### ●廃棄物原単位

