

# 大豊工業、国内グループの取り組み

## 地域と人に優しい工場へ

## 本社工場



工場長  
森安 昌弘

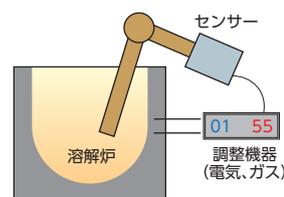
2015年度も「0-1-95」\*を掲げ、粘り強く活動を継続してきました。2016年度は廃棄物及びCO<sub>2</sub>の低減を重要取組項目として、作業環境の更なる向上をもって、より良い地域環境の保全を図っていきます。

\*納入不良0件、不良率1%以下、可動率95%以上

- 違反・苦情 ..... 0 件
- CO<sub>2</sub> 原単位実績 51.0t/生産数
- 廃棄物 原単位実績 0.89t/生産数

### 溶解工程のエネルギーバランス改善

ダイカスト工程は、溶解したアルミの温度維持にガス及び電気のエネルギーが必要です。今回投げ込みヒーターを採用し溶解温度の均一化でエネルギー低減を図りました。



CO<sub>2</sub>排出量  
0.8t/年の低減

ガス及び電気の最適なバランス取りは様々な調査や試行が必要となります。案としては簡単ですが、試行に移る難しさがあり、苦労しながら実行できました。



製造部  
森 靖貴

## 生産性の向上で環境に貢献

## 細谷工場



工場長  
小笠原 邦彦

2015年度は設備のメンテナンス、復元を進め、環境異常の未然防止を進めてきました。2016年度は生産性向上による環境パフォーマンス改善をおこなっております。

- 違反・苦情 ..... 0 件
- CO<sub>2</sub> 原単位実績 66.5t/生産数
- 廃棄物 原単位実績 3.16t/生産数

### 設備の総点検による生産性向上

老朽化した設備に対し、製品精度に関係する部位の総点検を行い、必要に応じて更新を行いました。これにより生産性が向上しエネルギーロスも低減できました。



CO<sub>2</sub>排出量  
6.0t/年の低減

30年以上使用してきたプレス機や加工機を計画的に更新しています。最新の設備導入により品質、コストに加えてエネルギーの低減という環境面での成果も上がりました。



品質技術員室  
伊藤 政人

# 大豊工業、国内グループの取り組み

## 知恵と工夫で儲かる環境活動

## 篠原工場



工場長  
岸 吉信

2015年度は廃棄物低減と工程内不良低減を中心に改善を進めてきました。

2016年度は生産性向上、(可動率向上、サイクルタイム短縮)による儲かる環境活動を展開します。

- 違反・苦情 ..... 0 件
- CO<sub>2</sub> 原単位実績 **46.1t/生産数**
- 廃棄物 原単位実績 **1.19t/生産数**

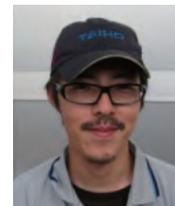
### QC活動で団結した改善

新製品のバルブ部品の不良に対してQC活動でメンバー全員に担当工程を持たせ、観察、発生個所の洗い出しを行い、4つの対策を実施しました。

活動を始め数カ月で大きな効果が得られました。これによりメンバーが達成感を感じ、自信につながったと思います。今後も、サークル丸となり環境活動に努めます。



CO<sub>2</sub>排出量  
12t/年の低減



製造部  
佐藤 暢洋

## グリーン&クリーンな工場・モノづくり

## 幸海工場



工場長  
森安 昌弘

2015年度は、「非稼働時のCO<sub>2</sub>低減」に着目し、非稼働日の待機電力カット、生産再開時のロス低減にこだわって活動を行いました。2016年度は、これまでの低減活動の横展開と共に、エア使用量の徹底した低減活動を加えて、グリーン&クリーンな工場を目指します。

- 違反・苦情 ..... 0 件
- CO<sub>2</sub> 原単位実績 **56.5t/生産数**
- 廃棄物 原単位実績 **2.03t/生産数**

### 徹底した工場エアの損失低減

工場エアの使用にムダはないか?ロスはないか?を繰り返し確認するなかで、増圧弁の機能・構造について着目し、改善を実施しました。

増圧弁の動作原理を調べるうちに、実際に吐出されるエアは供給されるエアの半分以下になることが分かりました。考え得る箇所の対策を根気よく続けていきます。



CO<sub>2</sub>排出量  
12t/年の低減



製造部  
本吉 豊

# 大豊工業、国内グループの取り組み

## 地域の方々に誠実な工場へ

## 九州工場



工場長  
小笠原 邦彦

2015年度はエネルギー使用量を見えるようにし、改善の目の付けどころを把握しました。今後は根本的な省エネ改善を進め、環境パフォーマンスの向上につなげます。

- 違反・苦情 ..... 0 件
- CO<sub>2</sub> 原単位実績 **65.1 t/生産数**
- 廃棄物 原単位実績 **1.55 t/生産数**

### 資源化

廃ビニールが12t/年ほど発生し、県外へ処理を委託していました。今回、一部のビニールを資源化できる近隣の業者に委託をし、廃棄物低減できました。

従来、廃ビニールはその他のラベルや着色物も混在して処分していました。今回、無地のものを分別することで資源化することができました。



**廃棄物排出量  
3.0t/年の低減**



製造部  
盛永 健作

## Innovation to the Green Tomorrow

## 大豊精機株式会社



取締役社長  
佐藤 理通

当社は事業活動の強化、推進の中で、生産効率を向上しCO<sub>2</sub>排出量を削減した製品づくり、低環境負荷の設備づくりを行っております。

2016年度も更なる改善で低炭素、高生産性のものづくりを行い社会貢献を図ります。

- 違反・苦情 ..... 0 件
- CO<sub>2</sub> 原単位実績 **4221 t/生産数**
- 廃棄物 総量実績 **86.39 t/生産数**

### 生産効率向上で省エネに寄与

慢性的に散発している溶接不具合に対して、前工程を改善する事により廃品発生によるムダなエネルギーの使用を、大幅に削減しました。

溶接不具合は継ぎ合わせの形状に原因があると突き止め、他品番で実績のある切断方法に変更し、端面精度を向上させました。溶接工程の廃品率、前工程の不良率低減にも効果がありました。



**CO<sub>2</sub>排出量  
6.0t/年の低減**



試作・部品製造部  
市川 伸也

# 大豊工業、国内グループの取り組み

## 蛍の乱舞する大自然の恵みを後世に継承する



日本ガスケット株式会社



取締役社長  
河瀬 徹

2015年度はCO<sub>2</sub>及び廃棄物原単位低減を軸に環境改善活動に取り組みました。

2016年度は更なる改善活動に取り組み、より有益な活動となるよう努めてまいります。

- 違反・苦情 ..... 0 件
- CO<sub>2</sub> 原単位実績 **83.9t/生産数**
- 廃棄物 原単位実績 **3.36t/生産数**

### 管理部門の着眼から改善

工場に供給される電力がバイオマス発電に切り替わったことに着目し、社内で発生する廃材(木材)をその燃料として供給しました。



廃棄物排出量  
5.9t/年の低減

改善活動の立案で悩む中、バイオマス発電への切り替えを知りました。そこで、木材の活用ができるのか交渉を重ねた結果、活用していただく事になりました。今後も新たな着眼から廃棄物低減に取り組みます。



管理部  
北村 文宏

## 生産性向上を軸とした環境負荷改善



大豊岐阜株式会社



取締役社長  
大河内 光人

2015年度は、違反苦情0件の達成と共に、CO<sub>2</sub>、廃棄物の削減計画に基づいた着実な活動で目標達成することができました。

2016年度は、違反苦情0件の継続とともに、生産性向上に注力し更なる環境改善に寄与していきます。

- 違反・苦情 ..... 0 件
- CO<sub>2</sub> 原単位実績 **15.67t/生産数**
- 廃棄物 原単位実績 **0.451t/生産数**

### 切削液の再生利用

ダイカスト製品の加工時に発生する切削廃液を、遠心分離機によって再生利用できるようにしました。これにより前年比25%ほどの廃棄物低減につながりました。



廃棄物排出量  
29t/年の低減

(2015/10~2016/3実績)

廃棄物の中でも発生量の多い切削廃液に着目し、再生利用を念頭に遠心分離機の導入からしくみの構築まで考えました。今後も更なる切削廃液の低減を進めます。



製造部 ダイカスト課  
永治 公明

# 大豊工業、国内グループの取り組み

## 環境リスクの低減で地域に優しく

TET 株式会社 **ティイーティ**



取締役社長  
川口 和久

2015年度は、CO<sub>2</sub>、有害物質、特に廃棄物の低減活動を、進めてまいりました。

2016年度は、雨水排水溝の整備による環境リスク排除、照明のLED化等地域・働く人に優しい環境活動に取り組んでいきます。

- 違反・苦情 ..... **0** 件
- CO<sub>2</sub> 原単位実績 **1210.3**t/生産数
- 廃棄物 原単位実績 **33.03**t/生産数

### 廃油を価値あるモノへ

精密加工室のミストコレクターなどから60Kg/月の廃油が発生。そこで油水分離をして60%を価値ある油にすることが出来ました。



廃棄物排出量  
**0.54t/年の低減**

廃油も適切に分離することで再利用化ができることを実践できました。今後は油水分離の継続はもとより、他部署への展開を進め、更なる低減に努めます。



工機部  
笹本 貴晶

## 環境活動で「ミライ」に繋ぐ信頼ある企業へ

株式会社 **タイホウライフサービス**



取締役社長  
朝倉 龍也

当社は創業15周年を迎えますが、環境違反・苦情0件を継続しています。

廃棄物処理等の法令遵守とともに、地域社会との共存共栄を次代につなげられるよう、取り組んでまいります。

- 違反・苦情 ..... **0** 件
- CO<sub>2</sub> 総排出量 **231**t

### 限られた中でも省エネ

事務所内に25本の蛍光灯がありますが、長らく11本まで減らしていました。今回、この11本をLED化しました。



CO<sub>2</sub>排出量  
**0.2t/年の低減**

LED化したことにより、省エネもさることながら明るさの違いに歓声も上がりました。今後も、小さな改善を積み重ねて温暖化防止に貢献します。



人材・請負G  
野末 茂広