

Pick Up 2014年度の活動事例

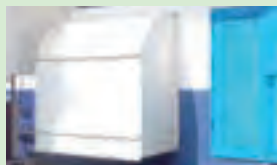
省エネルギー

不使用時の確実な電源オフによる節電の実施

YN(ニカラグア)では、工場内に60個の換気扇を設置していますが、工場稼働時間の延長にともない電力使用量が増加していました。また、使用しない時間帯は手動で電源を切っていたため、消し忘れが発生していました。これらを解決するために、電源のOn/Offなどを自動で管理できる制御装置を導入しました。これにより1ヵ月あたり800kWhの節電と、0.31トンのCO₂排出量削減となりました。

コンプレッサ吸気温度低下による消費電力の削減

TMP(タイ)では、気候の影響もありエアークンプレッサ室の温度が40℃以上になることもあります。コンプレッサは吸込み温度が高いほど、消費電力が高くなり、また圧縮率が下がってしまうため、室内温度を下げる必要がありました。そこで送風機を導入し、室内温度を33～35℃まで下げることができるようになりました。これによりコンプレッサの運転効率が向上し、年間26,434kWhの節電、13.8トンのCO₂排出量削減となりました。

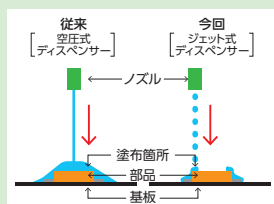


設置された送風機

VOCの削減

J/B-ECU※基板の防湿剤塗布方法変更によるVOCの削減

大浜工場(静岡県掛川市)では、電子部品を取り付けた基板を湿気などから保護するためにVOCを含んだ防湿剤を塗布しています。そこで、設計部署の協力を得て、J/B-ECU基板についての塗布箇所の見直しと、防湿剤の塗布方法の変更を行いました。塗布方法の変更については、従来の空圧式ディスペンサーからジェット式ディスペンサーに変更した結果、塗布後の液だれと不要な塗布がなくなったため、防湿剤の使用量を年間206kg削減することができました。



防湿剤塗布方法比較(イメージ)

※ J/B-ECU ジャンクションブロック電子制御ユニット

廃棄物の削減

梱包材のリサイクルによる廃棄物量の削減

YCT(ルーマニア)では、原材料の梱包に使用する発泡スチロールを廃棄物として処理をしていました。しかし、発泡スチロールは90%以上が空気できており、体積が非常に大きいため、処理費用の増加の一因となっていました。そこで、これらを粉碎・圧縮する機械を導入したことで、リサイクル業者へ売却できるようになりました。これにより年間24.6トンの発泡スチロールの廃棄物を削減できました。



圧縮された発泡スチロール

古紙の分別の徹底

YARMEX(メキシコ)ではゴミの分別が徹底されておらず、すべてのゴミが埋立廃棄物として処理されていたため、従業員への再教育を行いました。これにより、月200kgの古紙をリサイクルできるようになりました。

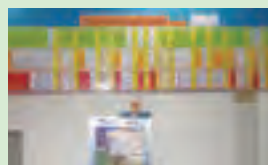


従業員による分別の様子

環境マネジメント

環境法令に関する有資格者の見える化

浜松工場(静岡県浜松市)では、環境法令に関する有資格者の高齢化が課題となっていました。そこで、今後の資格取得計画の共有を目的として、有資格者の見える化に取り組みました。資格別と年齢別に掲示し、さらにこれをデータベース化したことで関係者間での迅速な情報共有を可能としました。



有資格者の見える化