

# 低炭素社会の構築

## (1) 生産におけるCO2削減の取り組み

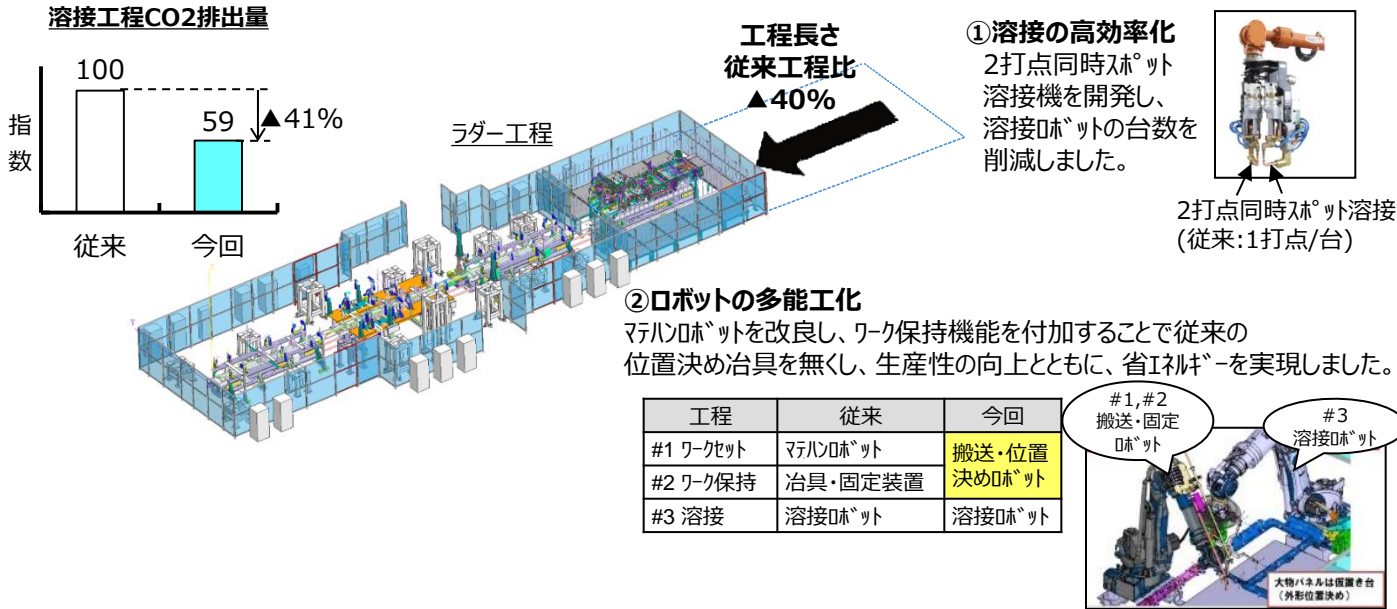
CO2排出量の少ない生産技術の開発・導入と日常改善活動によるCO2低減を推進しています。

### 【いなべ工場改装におけるCO2ハーフの取り組み】

地球にやさしいライン作りを目指し、「CO2ハーフチャレンジ」をプロジェクトのコンセプトに、「シンプルスリム・コンパクトな工程作り」、「エアレス化推進」、「自然エネルギー活用」等に取り組みました。

#### ① エネルギーの少ない工程づくり（溶接工程）

設備の高効率化や多能工化により設備の生産性を高め、コンパクトな工程を実現し、CO2を大きく削減しました。



#### ② 圧縮エアを使わない工程づくり（組立工程）

組立工程は部品締付工具を従来の圧縮エア駆動から電動化を進めました。

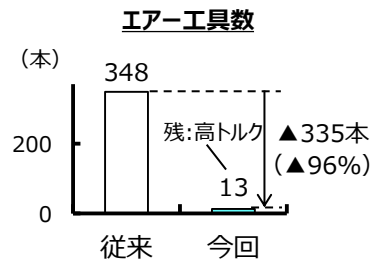
中トルクの工具については、工具メーカー様の協力により新たな開発を図り、

全体の96%の切替ができました。

併せて、エアホースが無くなることに

より、工程がスッキリし、ボデーの

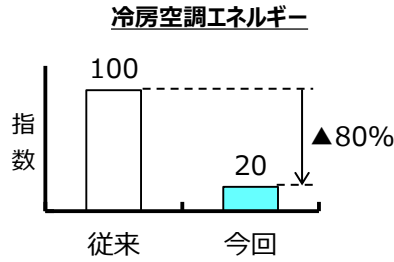
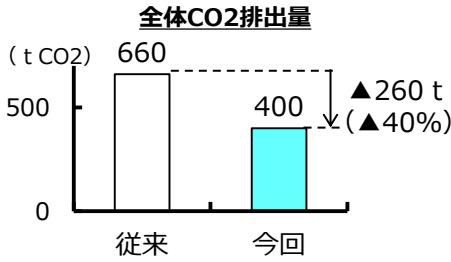
擦り傷防止も図れました。



# 低炭素社会の構築

## ③新工場への自然エネルギー活用

新しいプレス工場においては自然エネルギーを有効利用した工場を建設しました。具体的には、プレス設備ピット内の地中熱を利用した冷房や太陽光エネルギーを発電や採光として利用し、CO2排出量を削減しました。

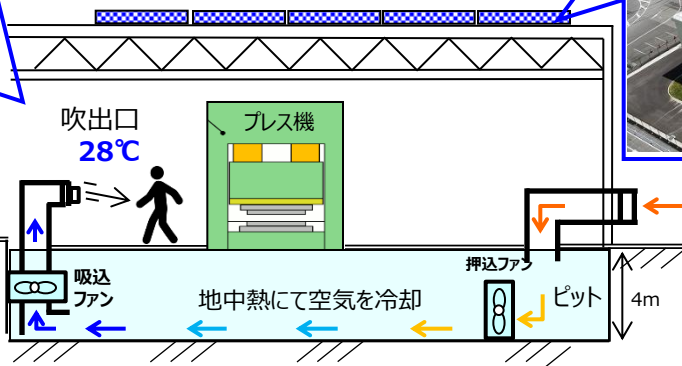


### ①地中熱を利用した空調の導入



ピット内の押込ファン

外気を28℃まで冷却するためプレス設備用のピットを基に、ピット深さ長さの改良によって、省エネルギーを実現しました。



### ②太陽光発電 (308kw) の導入



【夏季】  
外気導入  
33℃

## (2) 車両の軽量化技術の開発

環境にやさしいクルマづくりに設計段階から取り組み技術開発を進めており、その中で燃費向上には、パワートレインの改良とともに、車両の軽量化も欠かせません。そのため、車両部品の軽量化は当社の基幹技術であり、開発部門と生産技術部門が連携しながら超ハイテンの採用拡大やアルミ、樹脂ボデーの開発を積極的に取り組んでいます。

## (3) お取引先様とのCO2排出量削減の取り組み

ライフサイクルに関わる全てのCO2排出量の削減を推進するため、「自社からの排出量 (スコープ1)」「電力・ガス会社からの排出量 (スコープ2)」「取引先や製品使用時等の排出量 (スコープ3)」までを対象にCO2排出量を算定しました。さらに、お取引先の皆様とCO2削減に向けた勉強会をしました。

【ライフサイクルCO2排出量比率】

【お取引先様 勉強会】

