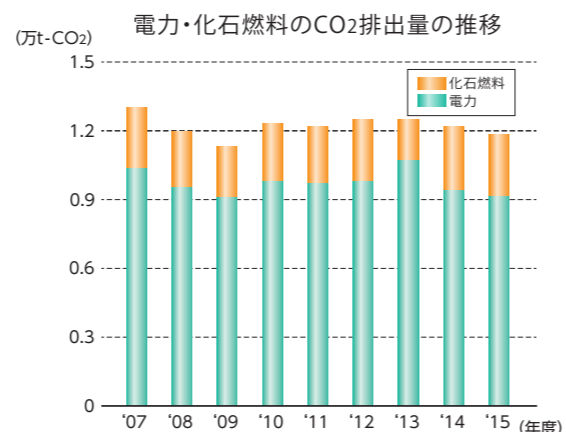


環境報告1 地球温暖化の防止

ホシザキ電機では、事業にともない排出するエネルギー起源のCO₂を削減するために、空調機器の更新、LED照明への更新、設備の更新、生産性の向上などを行いました。

その結果、2015年度のCO₂排出量は11,814tで、前年比96.9%となりました。

引き続き省エネ活動を推進し、CO₂排出削減につとめてまいります。



空調更新によるCO₂排出量削減

本社工場の機械工場では、年間89tのCO₂排出量削減を見込み空調の更新を行いました。ガス吸収式エアコンからインバータ搭載のガスヒートポンプエアコン(GHP)へ変更することにより、冷暖房の立ち上がりが早くなり、暖気運転時間が大幅に短縮されました。

更に、天井には冷暖気を効率的に循環させるためにシーリングファンを設置しました。空気を循環させることにより、天井が高く広い空間でも作業域の温度ムラを抑え快適な作業空間となり、過剰な温度設定も不要となりました。

また更新にともない、作業エリア毎に運転設定ができるようシステムを組み換え、特に残業時間帯には、稼働エリアのみを運転することで、エネルギー使用量を削減しています。

中工場では、空調負荷の低減に取り組みました。従来より夏場の空調負荷削減としてロールカーテンを用いた西日対策を実施していましたが、更に南側・西側の窓に遮光フィルム(日射反射率57.5%、日射透過率12.1%)を貼り、屋上には遮熱塗装(日射反射率75%)を施し、外からの熱の侵入による温度上昇を防ぐよう改善しました。

このような最新機器の導入と、運用方法の見直しなどさまざまな工夫により、工場部門ではCO₂削減に取り組んでいます。



ガスヒートポンプエアコン室外機



シーリングファン



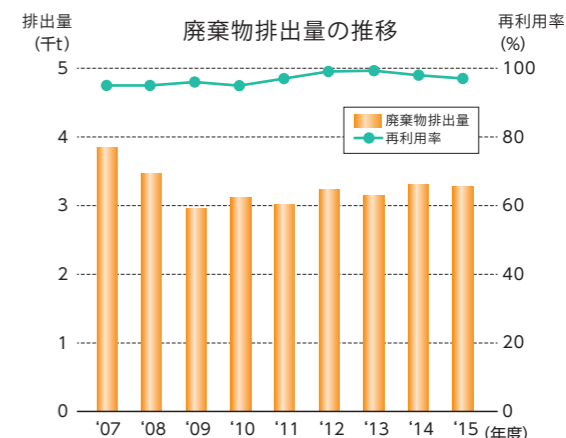
遮熱塗装

環境報告2 廃棄物の発生抑制

ホシザキ電機は、かねてから3R(注1)活動を推進しており、2015年度の再利用率は96.6%となりました。

2015年度は主に廃棄物の発生抑制に重点をおいて活動を行い、総排出量3,274tで、前年度比99.2%となりました。引き続き、歩留り率向上を中心とした廃棄物の発生抑制の活動を進めてまいります。

(注1)3Rとは、Reduce(リデュース)、Reuse(リユース)、Recycle(リサイクル)の頭文字をとった廃棄物を削減するためのキーワードです



金属材料の製品歩留り率向上

島根工場では、プレハブ冷蔵庫用のプレハブパネルの発泡装置を2014年度に更新し、2015年には運転を効率よく行うことで、生産性を30%向上させました。

そのプレハブパネルに使用するスケッチ材には、業者からの納入品と社内のロール成形機で加工しているものがあります。スケッチ材の特長は、定尺材に比べ部材の必要寸法に合わせた幅に加工後に納品されるため、加工現場で発生する端材が少なくなることです。

島根工場では、このスケッチ材の歩留り率と作業性を更に向上させるため、ロール成形機のオペレーションを変更しました。従来はロール成形機へ都度手入力していた加工データを計画的に事前入力できるようにし、後工程のパネル積載ロボットを更新し、引出式スケッチ材収納棚を設置することができました。

これにより、ターレットパンチプレス(コンピュータ制御で板材を穴あけから曲げ加工まで行う機械)へ供給するスケッチ材の種類と加工量を増やし、歩留り率が材料加工枚数換算で13%向上しました。

島根工場では生産性の向上のみならず、廃棄物の発生抑制にもつとめています。

