

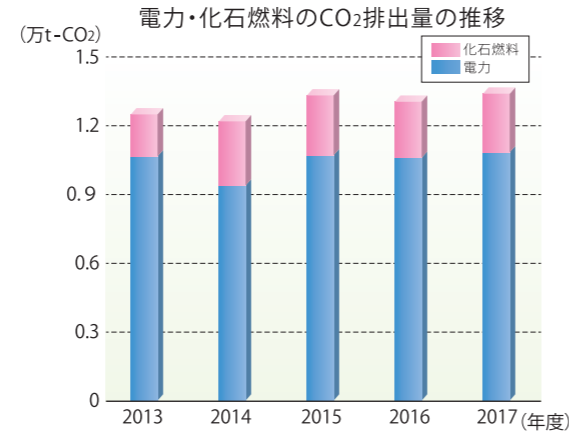


2017年度の総括

ホシザキでは、業務の効率化や設備の更新などを通じて生産性を向上するとともに、事業にともない排出するエネルギー起源のCO₂の削減につとめています。2017年度のCO₂排出量は13,403tであり前年比102.7%となりました。

CO₂排出量が増加した要因は、研修センターの開設、生産ラインの新設などにもなう電力使用量の増加です。

引き続き、業務の効率化や設備の更新などを通じ、CO₂排出量削減につとめてまいります。



プレスブレーキ更新による省エネ

ホシザキでは、計画的に省エネ設備の導入を推進しています。

本社工場では、2017年11月にプレスブレーキ(※1)1台を、油圧式からサーボ式へ更新いたしました。

サーボ式のプレスブレーキは、駆動源にACサーボモータを用いた電動式のプレスブレーキです。従来の油圧式は、油圧システムを駆動するモータが常時稼働しているのに対し、サーボ式は駆動時のみモータが稼働するので、無駄な運転が削減され、大幅な省エネを実現することができます。

更新の結果、年間の電力使用量を約8,300kWh削減することができました。

今後も、省エネ設備の導入を推進し、環境負荷低減

に取り組んでまいります。

(※1) ステンレスや鋼板・アルミなど、薄板金属材料の曲げ加工に用いられる工作機械



プレスブレーキ

エアコンプレッサにおける省エネ

ホシザキでは、エアコンプレッサの省エネ対策に取り組んでいます。

エアコンプレッサが作る圧縮空気は、工場での塗装作業、板金加工作業、組立作業などで常時使用されており、その結果多くの電力を消費しています。

2017年に島根工場では、エアコンプレッサの配管上にバッファータンク2台を設置しました。バッファータンクを設置することで、圧縮空気が急激に必要なときの緩衝となり、使用空気の圧力低下を最小限に抑

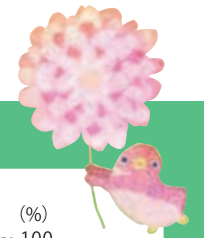
えることができます。

これにより、安定した圧力を維持できるようになり、年間で約120,000kWhを削減することができました。

今後も更なる省エネ活動に取り組んでまいります。



バッファータンク



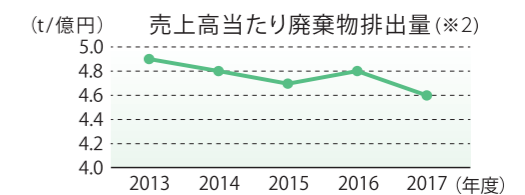
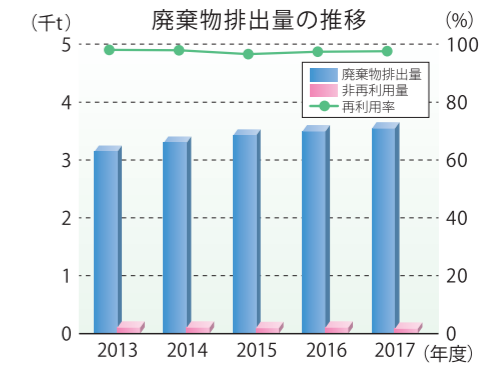
2017年度の総括

2017年度も金属・プラスチック材料の歩留り向上を積極的に推進しましたが、生産量の増加にもなう作業屑や輸入部品の木枠梱包材の増加により廃棄物排出量は約3,500tと前年比101.5%になりました。

しかし、売上高当たり廃棄物排出量(指標)(※2)は、前年と比べ大きく減少させることができました。

また、再利用率についても、廃棄物の分別や再資源化の促進を図ることで2017年度は前年の97.6%を上回る97.8%となりました。

引き続き、廃棄物の発生抑制を促進するとともに、再利用率の一層の向上につとめてまいります。



(※2) 廃棄物排出量(t)を売上高(億円)で割って算出した数値

プラスチック端材の再利用率向上による廃棄物の発生抑制

島根工場では、プラスチック加工で発生した端材の再利用率の向上を通じて、廃棄物の発生抑制に取り組んでいます。

ホシザキの製品は、数多くのプラスチック部品を使用しており、その多くを社内の成形機とトリミングマシンで加工しています。このプラスチック加工で発生した、部品にできない部分(端材)を、粉砕機で粉々にし、別のプラスチック部品の材料として再利用しています。

従来は、大きな端材は粉砕機に入れることができず、端材の再利用率が約65%にとどまっていた。しかし、2016年下期のトリミングマシンの更新の際、端材の細断機能(切れ目プログラム)の追加や加工スピードを上げたことで、2017年には、再利用率を約95%まで向上させることができました。

今後も、廃棄物の発生抑制、再利用に取り組んでまいります。



トリミングマシンにより切れ目が入った状態



粉砕された端材



再生材を使用した部品

WEB-EDIシステムの仕様変更による廃棄物の発生抑制

本社工場と島根工場では、2016年に仕入先との受発注取引を電子的に行うEDI(Electronic Data Interchange)システムの仕様変更を行い、納品書用紙を単票式から一括形式へ変更しました。2017年には前年と比較して、年間で約300万枚の紙使用量

を削減することができ、使用済み用紙の発生抑制に繋げることができました。

今後もさまざまな帳票の紙使用量の削減を行い、廃棄物の発生抑制に繋げてまいります。