

【推進体制】

- ・省エネ法に基づくエネルギーの使用の合理化を図るための管理体制を構築し、実績収集を継続している。この実績を”ユーティリティ使用量の推移”として所員にメール配信し、合わせて温室効果ガス（エネルギー）原単位の評価及び省エネルギー施策の指示をすることで、所員に省エネルギーの意識付けを行っている。
- ・航空機メーカーからの鍛造認定を取得するため、親会社各社から技術提供を受け、弊社内製造部門及び技術部門にてそのノウハウを蓄積し実施する製造体制を整えた。
- ・月毎に操業計画を作成し、省エネルギーを意識した加熱炉稼働の効率化を実施した。

【目標削減率達成のために実施した措置及び今後の取組】

工場等の名称	実施した措置及び今後の取組の内容
	<p>(平成30年度実施分)</p> <ul style="list-style-type: none"> ○航空機メーカーからの部品製造認定取得及び、一般産業機械用鍛造部品の受注拡大（加熱炉投入ロット数の増加） ○生産量の増加と共に、製造部の勤務体制を2直2交代制（昼夜勤務、土日休み）から3直2交代制（昼夜勤務、土日継続）に変更することで、加熱炉の温度低下（再加熱用燃料）を削減した。2018年10月より変更実施中。 ○水処理設備の冷却塔ファンの水温モニタによる最適台数の運転制御に改善。 ○工場敷地内の照明のゾーニング見直しによる消費電力を削減。 <p>※上記4点を実施することで、CO2削減量89,931t/年削減（基準年度より）</p> <p>(今後実施予定分)</p> <ul style="list-style-type: none"> ○航空機メーカーからの更なる部品製造認定取得の継続。 ○水処理設備の送水ポンプ自動運転化。 ○水処理設備の送水ポンプのモーターインバータ化。 ○手入れ（製品研削）ブース集塵機の自動運転化。 ○工場棟水銀灯を高効率LEDに更新。

【森林保全等吸収源対策への取組】

県内での取組	無	
その他	無	

【再生可能エネルギーの導入】

県内での取組	無	
その他	無	

【その他特記事項】

--