

環境活動報告

地球温暖化防止対策

省エネルギー対策や省エネルギー型製品の開発、物流の改善・リサイクルの促進など、地球温暖化防止のためのさまざまな活動に取り組んでいます。

省エネルギー対策

限られたエネルギー資源を保護して地球温暖化を防止していくには、エネルギー使用量の削減が欠かせません。FDKグループでは、コージェネレーションなどの省エネルギー対策設備の導入や既存設備の運用管理改善を中心としたエネルギー使用量の削減活動を行っています。

第三期環境行動計画の目標

エネルギー消費CO₂を2006年度末までに2000年度実績比15%削減する。

- ・国内事業所におけるエネルギー消費CO₂を2006年度末までに2000年度実績比15%削減する。

省エネルギー活動

2005年度はこれまでの設備の制御・運転方法の見直しなどの省エネ活動を継続し、新たにエアコンプレッサーに関連する対策や設備の能力と建物間での需要バランスの分析・対策などを行いました。これらの活動の結果、CO₂の排出量は、20,397トンとなり、昨年度比では3%の削減となりました。第三期環境行動計画の目標である2000年度比15%削減に対しては、62%の削減となり大幅に目標を達成しています。これは省エネルギー活動に加え、事業構造改革に伴い焼成炉などでエネルギーを多く消費するフェライトの生産から電子モジュール製品への生産にシフトしてきたことなどが大きく寄与しています。

FDKの国内事業所では、京都議定書の削減目標である、「温室効果ガスの排出量を1990年比6%削減する」を現時点で既に達成していますが、設備の諸改善・運用管理の改善や冷暖房費の削減などにより、更にCO₂の排出量の削減に取り組んでいきます。

なお、当社はCO₂以外の温室効果ガスについては排出しておりません。

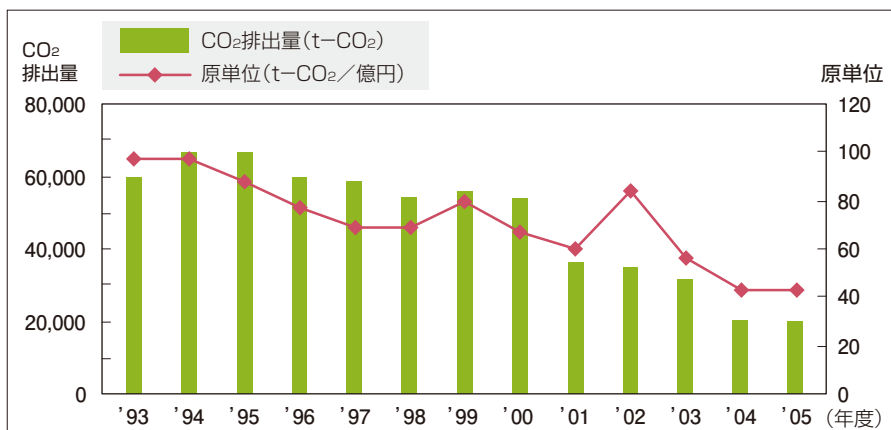
2005年度における主な取り組み

- 省エネルギー型エアコンプレッサーの導入(湖西工場)
- エア供給量と建物間配分見直しによる余剰コンプレッサーの停止(いわき工場)
- 圧縮エア配管内圧力損失防止対策によるコンプレッサーの省エネ(FDKエナジー)
- エアコンプレッサーからルーツフロアへの変更による消費電力量の削減(湖西工場)
- クーリングタワーの冷却能力配分対策による余剰設備の停止(いわき工場)
- 蛍光灯照明のインバータ化(いわき工場)

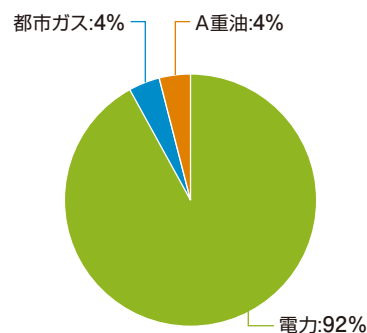


省エネ型コンプレッサーの導入(湖西工場)

CO₂排出量の推移



種類別の状況



CO₂排出量20,397トンの内訳

物流改善などによるCO₂削減活動

FDKグループでは使用する部品や原材料の調達、製品の輸送・使用・廃棄・リサイクルまでの領域においてCO₂排出量の削減活動を行っています。お取引先からお客様までの物流改善については、「事業革新活動」の中で取り組んでいます。

第三期環境行動計画の目標

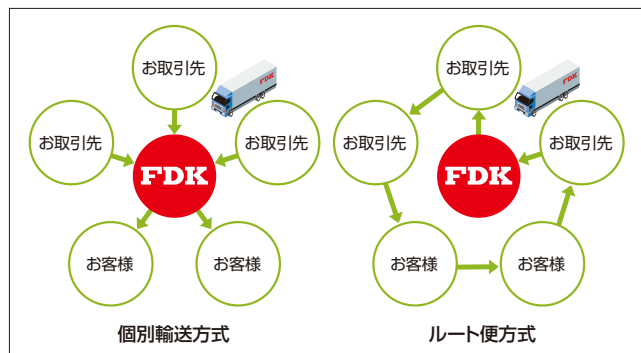
物流・リサイクル・省エネ製品等により削減貢献。

- 物流改善、製品・包装材のリサイクル、省エネ製品の開発及び購入によりCO₂の削減を促進する。

ルート便全国展開による物流におけるCO₂削減

お取引先からFDKまで、そしてFDKからお客様までのトラック運搬を従来の個別輸送方式から、多地点を巡回して搬送する「ルート便方式」の運用を湖西工場といわき工場で行ってきました。この方式により納入リードタイムや仕掛品の削減だけでなく、トータルの運送距離を短くすることでトラックから排出するCO₂の削減を目指しています。2005年度は国内の全領域をカバーできるように、FDKエナジー、山陽工場などの主要な生産拠点への「ルート便方式」の展開をスタートしました。

配送形態図



ルート便の国内全域への展開



輸送時の積載効率向上と梱包・包装材の再利用化

梱包・包装材の再利用化をはかった通いコンテナ (TPトレイ) 適用の拡大を進めています。通いコンテナ利用により、必要なものを必要なときに必要なだけタイムリーに生産するかんぱん方式*の展開を進めています。包装材についても省資源化・省スペース化設計により、トラックへの積載効率を向上させて輸送時のCO₂削減につなげています。



通いコンテナ (TPトレイ)

大須賀工場解体に伴うCO₂削減

2005年10月から12月にかけて、旧大須賀工場の建物を解体しました。建物解体においては、「建設工事に係る資材の再資源化等に関する法律 (建設リサイクル法)」に基づく、リサイクルの徹底を図るとともに、敷地内で再利用できるものは敷地内で再利用することとし、排出量の一番多いコンクリートガラを敷地内に粉砕設備を持ち込み粉砕し、敷地内の整地用砕石として再利用しました。これにより、1,350トンのコンクリートガラの搬出とリサイクル砕石の搬入による運搬がなくなり、ダンプカー約300台分の運搬に係るエネルギー削減とCO₂の排出を防ぐことができました。



旧大須賀工場でのコンクリート解体風景

かんぱん方式* トヨタ生産方式において、ジャストインタイム生産を実現するために「かんぱん」と呼ばれる情報伝達ツールを使って「後工程引き取り」を実施する工程管理手法。