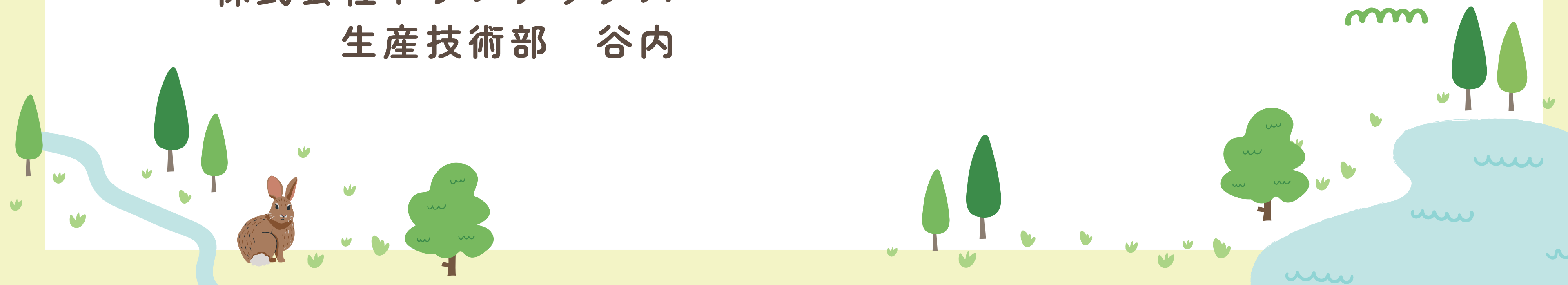


自社の CN活動体制と活動事例 (CO2排出量削減)

2025年12月5日

株式会社トランテックス
生産技術部 谷内



目次



1
環境目標

2
活動体制

3
CO₂排出実績

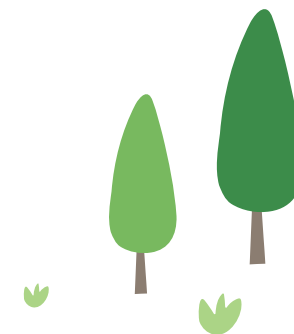
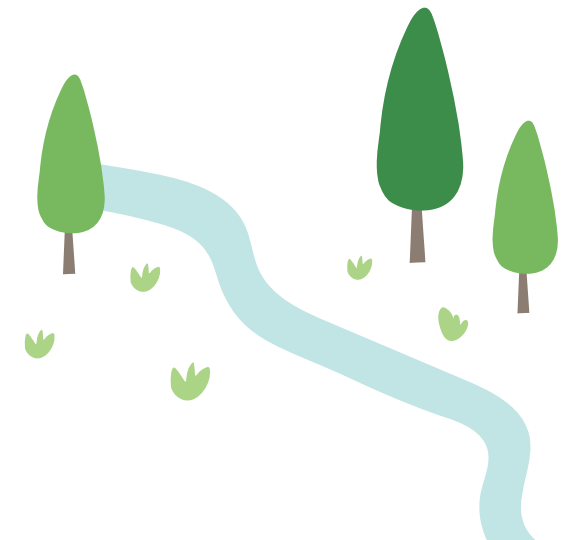
4
取組事例①

4
取組事例②

4
取組事例③

4
取組事例④

5
今後の展望



弊社は日野グループの一員として、地球環境保全に取り組んでいます（＝CN活動）

1 環境目標と管理組織

環境目標

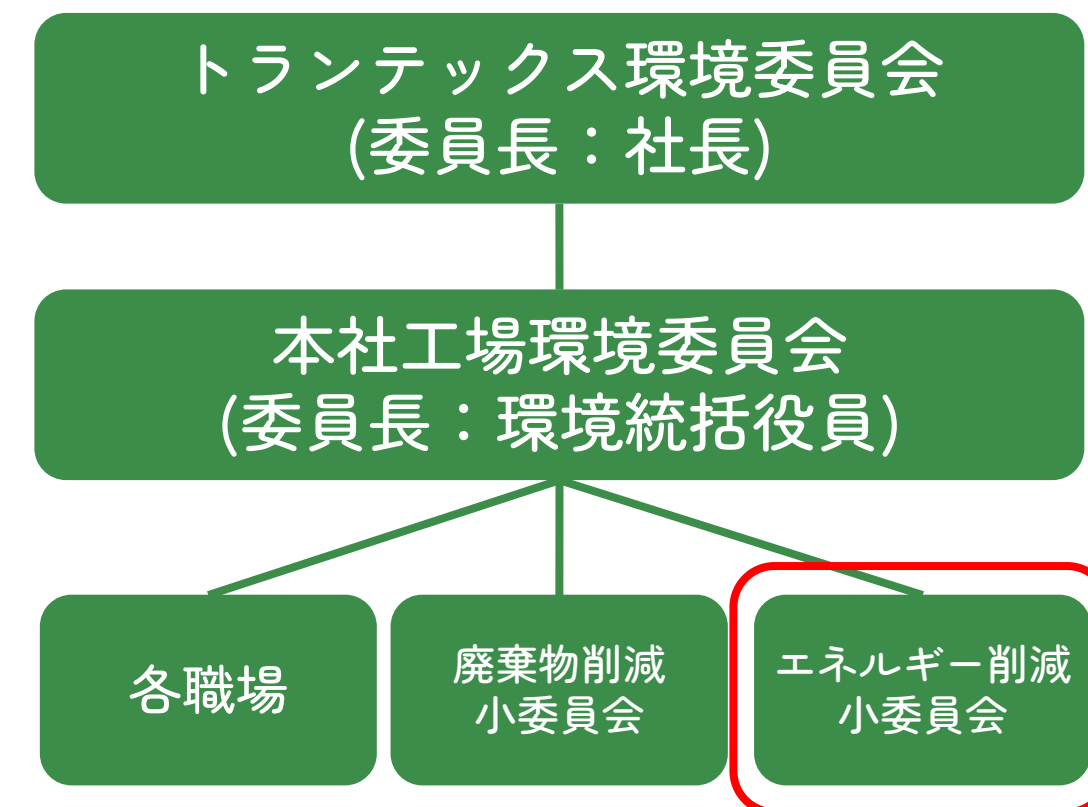


今日のお話はこの部分です

参照URL:<https://www.hino.co.jp/corp/sustainability/environment/>

※日野自動車様の活動に同期して取り組んでいます

管理組織



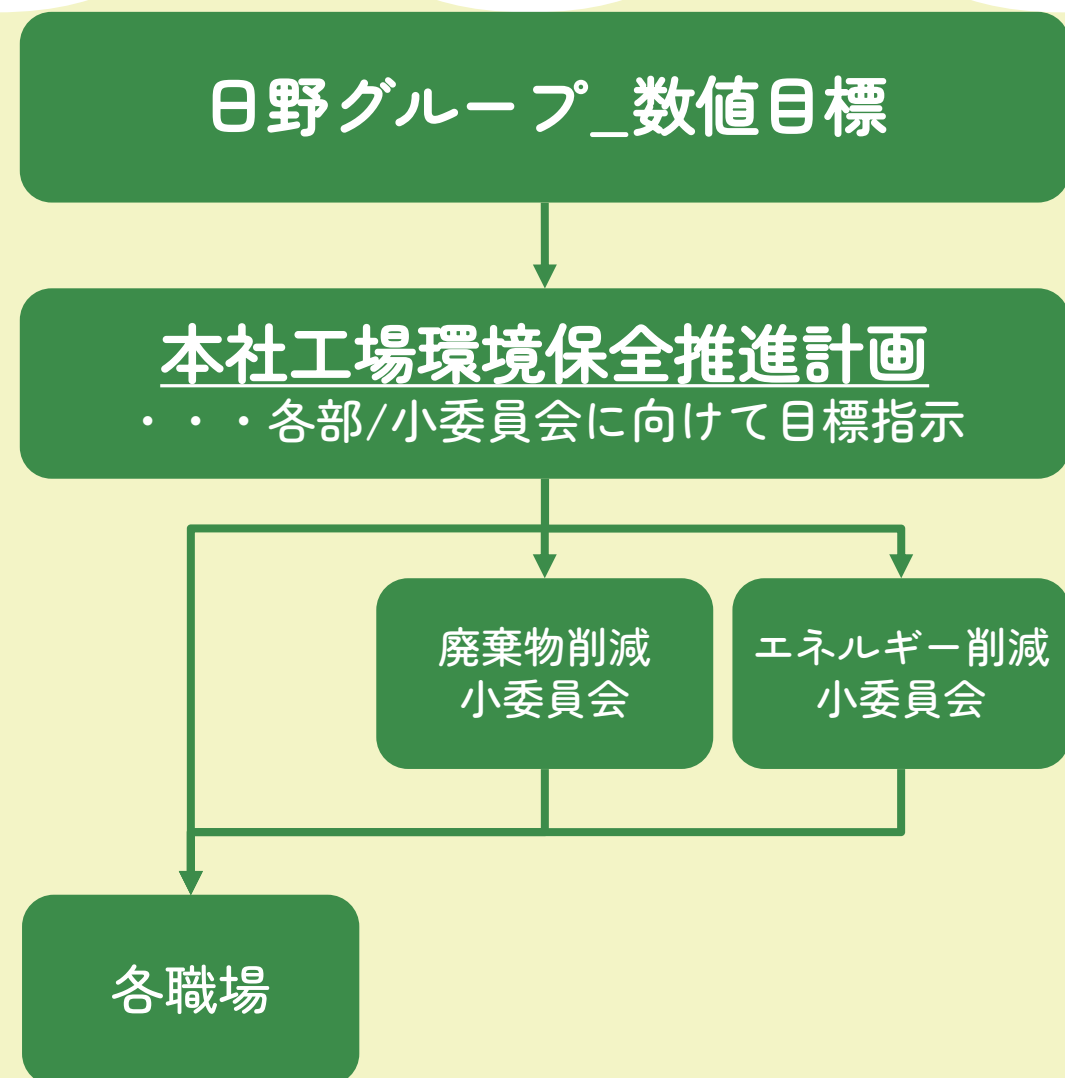
事務局：生産技術部

※組織化して全社活動として取り組んでいます

2

活動計画と改善の切り口

活動計画



改善の切り口

日常改善

- ・生産性の改善(短い時間で多く作る)
- ・残業時間の低減(1分でも早く帰る)
- ・投資をあまりかけず、日々行う

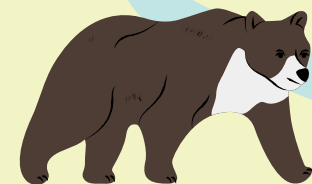
設備改善

- ・設備更新に合わせ盛り込む改善
- ・インバータ化などの制御改善
- ・導入補助金の利用も視野に検討

再エネ導入

- ・再生可能エネルギー施設の導入
- ・電力会社よりグリーン電力購入

※計画に基づいて、具体的な数値目標を持って活動しています
生産CO2削減が主な取組み＝省エネ活動



取組事例① 啓蒙活動(意識付け)

「カーボンニュートラル」や「CO2排出量削減」と言っても、なかなか意識してもらえない
→省エネ活動や節電の取組みに置き換えて、全社展開し協力してもらった

省エネ活動 パソコン編 2024年7月 エネルギー削減委員会

電気代がとても高くて困っています...

従業員全員で稼いだお金です

家に帰るときの電源OFF行っていますか？

パソコンの電源は1時間4円かかります。もしOFFせず帰ると1日56円発生します！

帰宅時は必ず電源OFF！徹底しましょう！

省エネ活動 温水便座編 2024年7月 エネルギー削減委員会

電気代がとても高くて困っています...

従業員全員で稼いだお金です

便座のフタは閉めていますか？夏は電源OFFしていますか？

ONのときフタを閉めると1日3円
電源OFFすると1日14円
節電になります。

便座のフタは閉めましょう！

省エネ活動 エアコン編 2024年7月 エネルギー削減委員会

電気代がとても高くて困っています...

従業員全員で稼いだお金です

エアコンを適正な設定温度で利用していますか？

熱中症から身を守る！
室内温度 28度

室温目安...
夏:28℃ 冬:20℃
この室温になるように温度設定しましょう。
設定1℃変更で1時間3円
=1日24円低減

適切な室温コントロールを徹底しましょう！

4

取組事例②

コンプレッサエアの改善

日常
改善

◆コンプレッサエア省エネ化の歩み

①コンプレッサ運転の寄せ止め
…建屋毎にコンプレッサを設置
→建屋間を配管でつなぎ、台数減

済み

②インバータ化
…更新に合わせ全機インバータ化

済み

③エアー使用量の低減
…エアー工具→充電工具へ積極切替

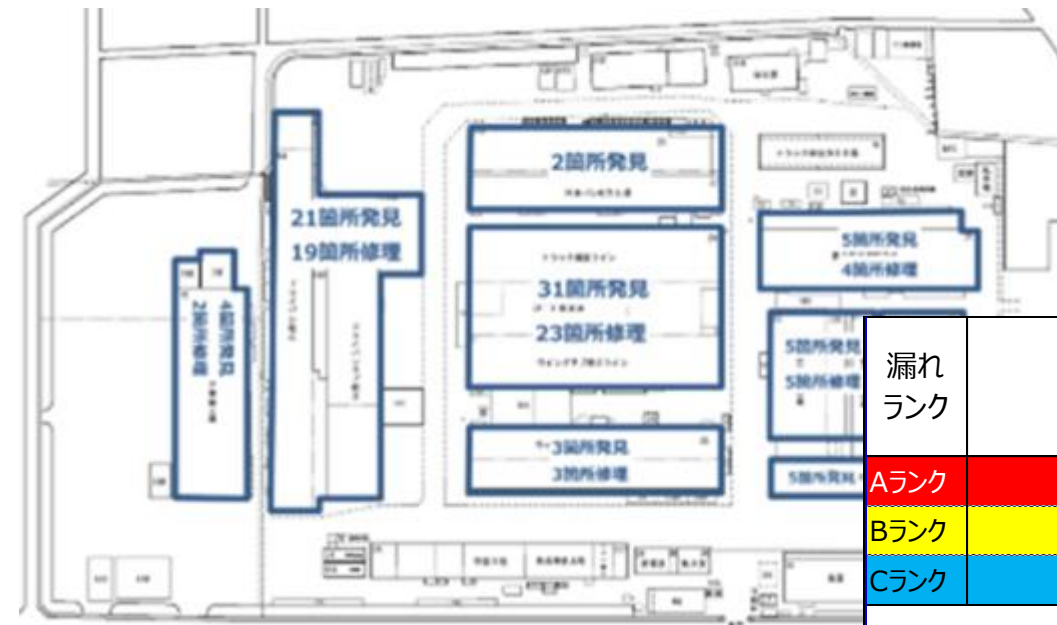
継続

④より省エネ運転を行う
…適切なコンプレッサ配置・経路検討

検討

継続的な改善活動

◆継続的なエア漏れ修理

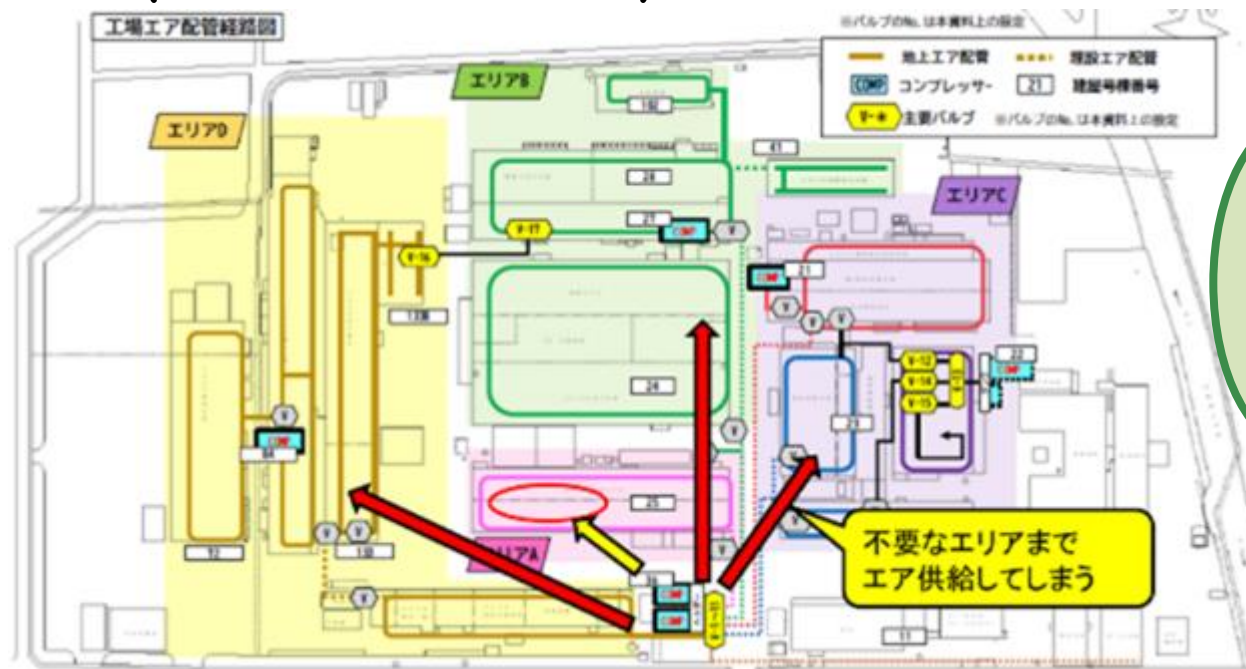


漏れ具合(音)をランク付け
修理した効果(やりがい)の
見える化

漏れ ランク	修理 個数	圧縮電力			CO2排出量		
		原単位 (kWh)	日当り効果 (kWh/日)	年間効果 (kWh/年)	原単位 (CO ₂ -kg・h・r)	日当り効果 (CO ₂ -kg・日)	年間効果(換算) (CO ₂ -kg・年)
Aランク	8 箇所	3.74	300	775 189,102	1.39	111	287 70,100
Bランク	18 箇所	1.87	337		0.69	125	
Cランク	37 箇所	0.37	139		0.14	51	
	63 箇所						

CO₂
排出量
▲7
ton

◆休日(設備工事、メンテ時)エアの適正利用



不要なエリアのバルブを
見える化して、余分な
エアを作らない

CO₂
排出量
▲11
ton

4

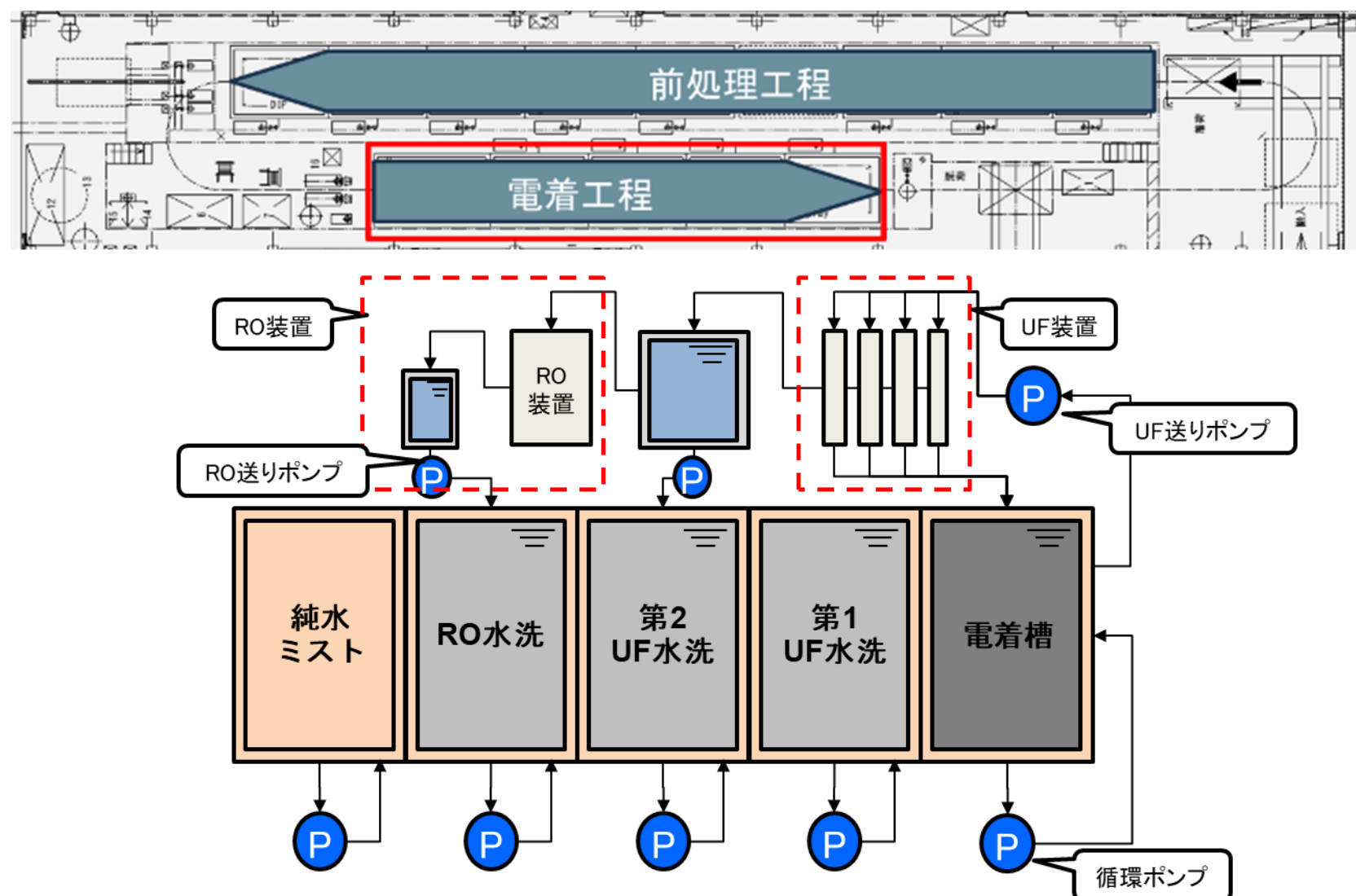
取組事例③ 日常管理から見えた無駄改善

日常
改善設備
改善

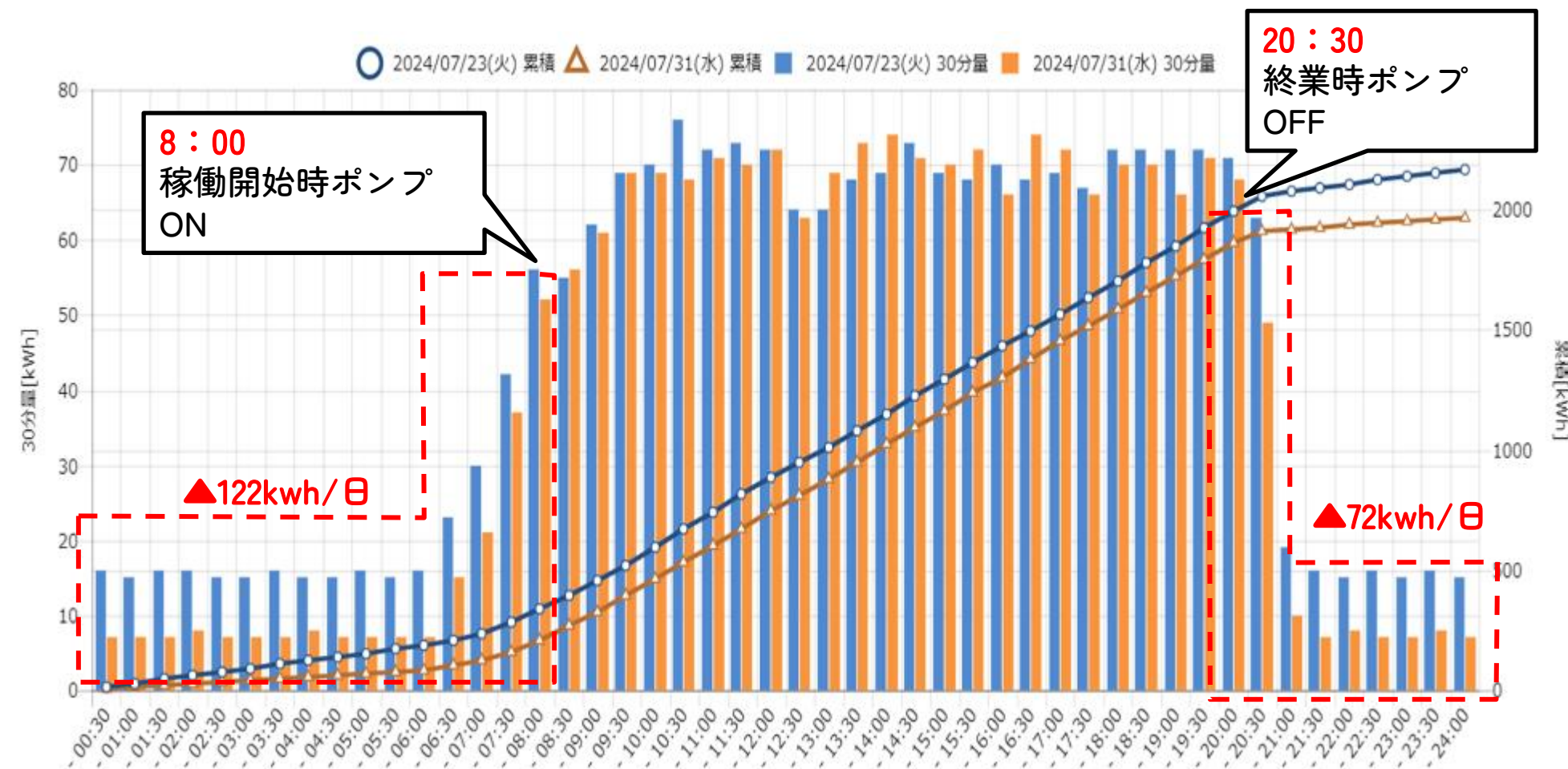
あのポンプってずっと動いているよね？止められないかな？からの改善です。



◆電着塗装設備配置



◆電力監視システムグラフ



終了後もポンプ稼働

止めても問題ない
ポンプは無いかな？

設備・品質確認後、
夜間停止を実施

CO₂
排出量
▲ 35
ton

4

取組事例④

LPGボイラーの導入(STEP2)

設備
改善

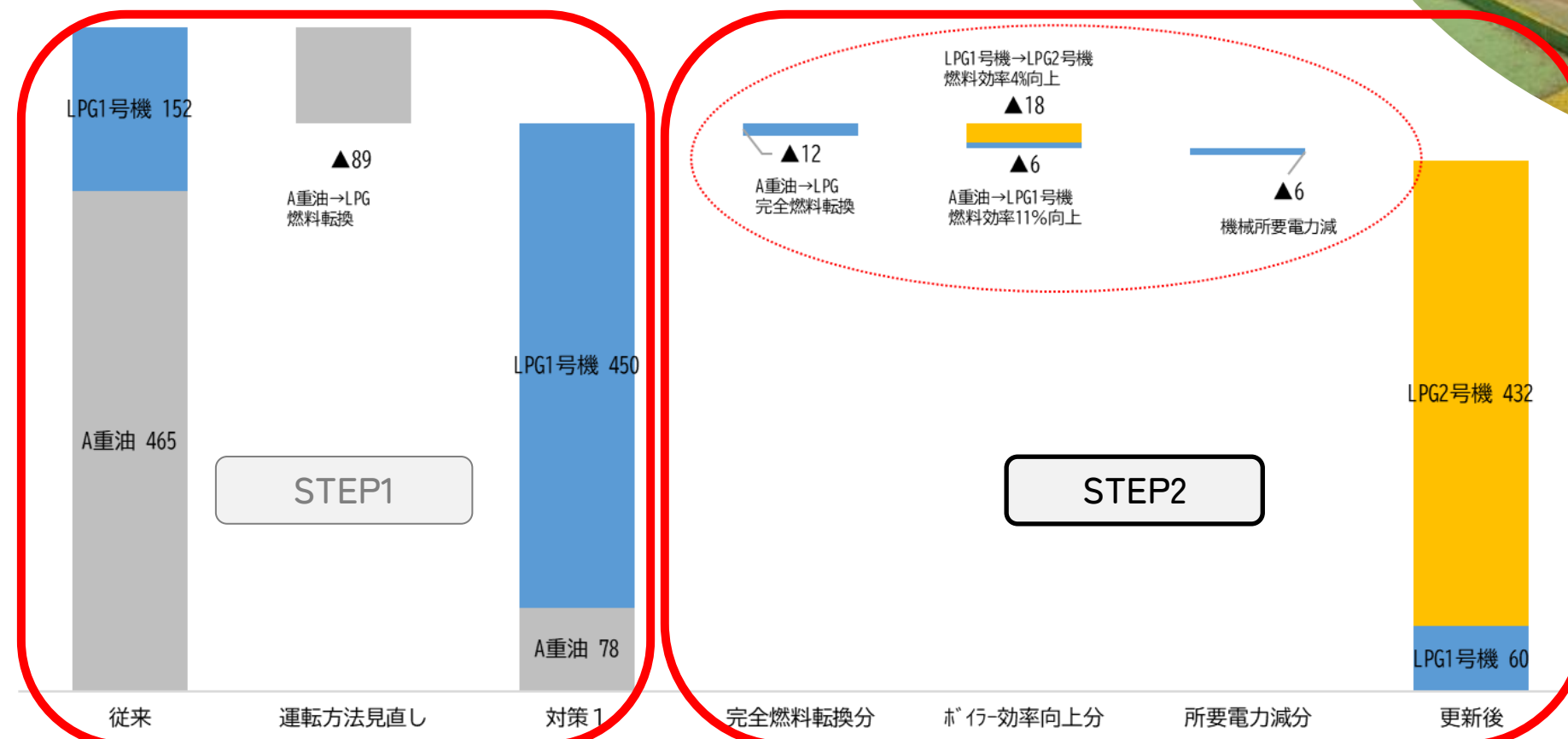
- ・重油ボイラーからLPGボイラーに更新：効率向上
- ・燃料が重油からLPGに変わりCO2排出低減

CO₂
排出量
▲42
tonボイラー効率向上によるCO₂排出低減(ton-CO₂/年)

■A重油 ■LPG1号機 ■LPG2号機



導入補助金に選定されると、
費用の1/2～1/3程度の補助を
受けられます。

需要熱量に合わせた
2基協同運転



- ◆設置場所 山島工場
- ◆発電容量 61.6KW
- ◆パネル枚数 140枚
- ◆年間発電量 68,500kwh

稼働日使用量と
発電量バランスの検討

地場電力会社様のエンジニアリング部門と
色々な会話をしながらPPAか自己保有か相談
(親身になって相談にのってくれます)

CO₂
排出量
▲29
ton



北陸電力様と相談、
今後の追加を検討中

日常
改善

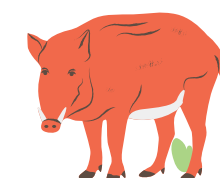
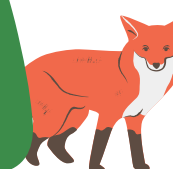
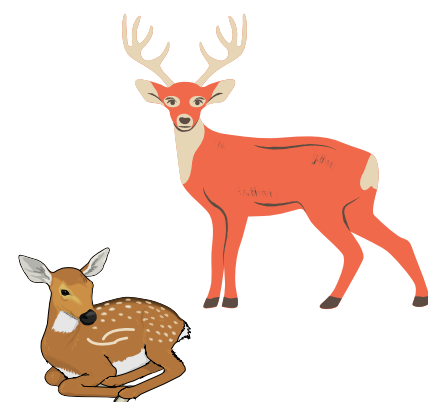
粘り強い
活動推進
(コツコツと)

設備
改善再エネ
導入

LPG・灯油など
の代替手段
継続検討

日常
改善設備
改善再エネ
導入

新しい技術や
取組の情報収集





ご清聴ありがとうございました！

