

環境保全活動

当社では、地球環境保全のため、早くから省エネルギー、CO2排出量の削減、廃棄物の削減、有資源化等に積極的に取り組んできました。

ガスコージェネレーションシステムの採用

千歳工場にガスコージェネレーションシステムを導入し、関連する取り組みと併せて7%の省エネを達成。2003年に第一回北海道省エネルギー促進大賞を受賞致しました。



太陽光発電の導入

苫小牧工場で太陽光発電を導入、再生可能エネルギーの活用に取り組んでいます。



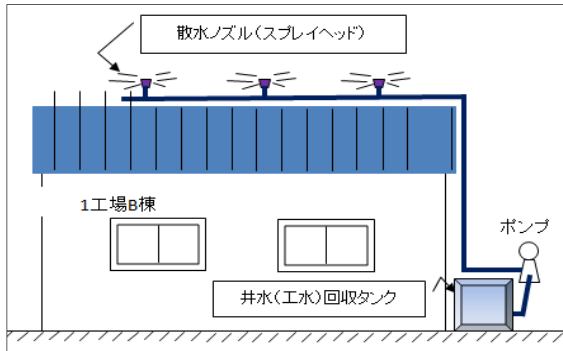
LED照明への置き換え

消費電力が少ないためCO2排出量が少ないLED照明への置き換えを工場、事務所を問わず積極的に進めています。



リサイクル水を活用した工場温度調整

設備冷却に利用した井戸水を夏場に工場の屋根に散水、冷却効果で冷房用電力消費を抑制しています。



生産工程の排熱利用

排ガスボイラを導入し、含浸工程(※)で発生する排熱を暖房や生産ラインに供給してガス使用量を削減しています。



※含浸工程とは、摩擦材原紙を樹脂に浸し、焼き固める工程です。

摩擦材材料歩留まりの向上

当社の主力製品のひとつであるクラッチ用ディスクで使われる摩擦材はかつてはシート状の原反からリング形状で打ち抜く仕様が主流でしたが、現在は小さな駒のような形状(ドット)で打ち抜いて組み合わせる仕様・工法が増加しています。

この仕様・工法の採用により、材料歩留まりが飛躍的に向上して廃棄物の削減に寄与しています。また、製品としてもお客様の様々な性能・特性のご要請にきめ細かく対応することができ、搭載車両の燃費向上にも役立っています。

従来工法のリング形状品についても、同一材質で径の異なる部品を組み合わせると同時に打ち抜くことで材料歩留まりを向上させています。

