



脱炭素社会の構築

世界的に脱炭素化の動きが加速する中、東海理化グループでは、グローバル企業の責任として取り組みを一層強化し、車両の燃費向上に貢献する製品の小型化・軽量化や、生産・輸送で使用するエネルギーの利用効率化など、CO₂低減の活動に取り組んでいます。

製品の軽量化・小型化設計の推進

車両の燃費性能向上につながる製品の小型化・軽量化を推進しています。電子キーシステムの照合ECUでは、車両の部品ボックスへ他の部品と併せて照合ECUを搭載することで、車両取付け用のブラケットを廃止し、製品重量を60%軽量化しました。



ブラケットを廃止

CO₂排出量の低減活動

工場CO₂の低減

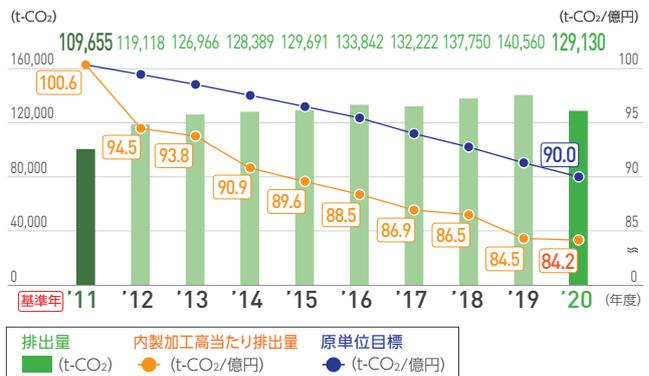
成形、鋳造、半導体、めっき、熱処理などの工程ごとにワーキンググループを組織し、生産設備の徹底的な省エネを進めています。2020年度は718件の改善を実施し、1,848t-CO₂の低減をすることができました。実施した改善事例の中で、応用性、着眼点が特に優れたものは、社内表彰を行い、社員の意識向上を図るとともに、他工場へ水平展開しています。

また、E-ラーニングでの省エネ基礎教育や省エネ道場での実践的な技能習得プログラムなど、各職場が自ら省エネ改善を推進していくための人材育成を行っています。

2020省エネ優秀事例

- | | |
|-----------|--|
| 金賞 | ● バレルめっき 積載量向上によるハイサイクル化 |
| 銀賞 | ● 亜鉛めっき 遮熱シートによる放熱ロス対策
● 試験機の稼働日程調整による長期連休全停止 |

CO₂排出量と原単位の推移(東海理化グループ)



銅賞

- 成形工程 頻発停止改善による電力消費量の低減
- クリーンルーム空調用熱源の省エネ
- 揚水ポンプ容量見直しによる省エネ

再生可能エネルギーの利用

電気使用量に占める再生可能エネルギーの割合を、2030年までに25%以上にすることを目標に掲げ、太陽光発電の導入など、再生可能エネルギーへの切替えを進めています。2020年度は、豊田工場と中国の2拠点に太陽光発電を導入し、再エネ率は3.2%から5%に向上しています。



東海理化 豊田工場



TRCT(中国)

SF₆(温室効果ガス)の排出量低減

マグネシウム鋳造工程では、溶解したマグネシウムが空気に触れて発火することを防ぐ防燃ガスにSF₆*を使用しているため、温室効果の小さいガスへの代替化を進めています。国内拠点の代替化はすべて完了し、海外拠点の代替化を2030年完了の計画で進めています。

*SF₆の地球温暖化係数は、CO₂を基準として23,900倍(IPCC第2次ガイドライン値)と大きく、排出抑制対象である温室効果ガスの1つに指定されています。

