

CHALLENGE! 3 工場CO₂ゼロチャレンジ

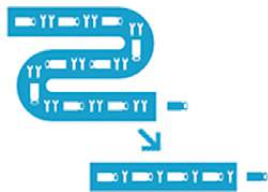
TARGET 車をつくる工場で
CO₂排出量ゼロ



製品を生産する際にも各事業所からCO₂が排出されるため、地球温暖化を抑えるには、この「工場CO₂」削減取り組みも不可欠です。

日野グループでは、生産現場の「日常改善」や「革新技術の導入」を進めるほか、再生可能エネルギーの積極利用も並行して進め、「工場CO₂ゼロ」にチャレンジします。

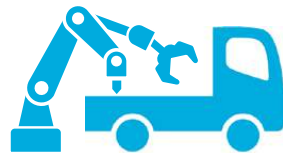
日常改善の 加速



生産現場で日頃取り組んでいる日常改善を加速させ、各工程に潜むムリ・ムダ・ムラを徹底的に撲滅し、そこにかかる加工時間、工程数、加工ライン長などを削減することで、工程の「シンプル化」、「スリム化」を進めます。



革新技術の 導入



生産現場においてIoT技術等の革新技術を積極導入し、生産の「自動化」を図るとともに、「効率化」を追及することで、各工程におけるCO₂排出量削減を進めます。



再生可能エネルギーの 活用



日野グループでは、これまで生産事業所を中心に太陽光発電に代表される再生可能エネルギーを導入してきました。今後その導入速度を加速させ、各工程で使用されるエネルギーを再生可能エネルギーで賄うことで、環境にやさしいエネルギー利用徹底を目指します。



環境マネジメント マテリアルバランス 日野環境チャレンジ2050

CHALLENGE! 1 CHALLENGE! 2 **CHALLENGE! 3** CHALLENGE! 4 CHALLENGE! 5 CHALLENGE! 6 主要パフォーマンスデータ

日常改善の取り組み

日常改善

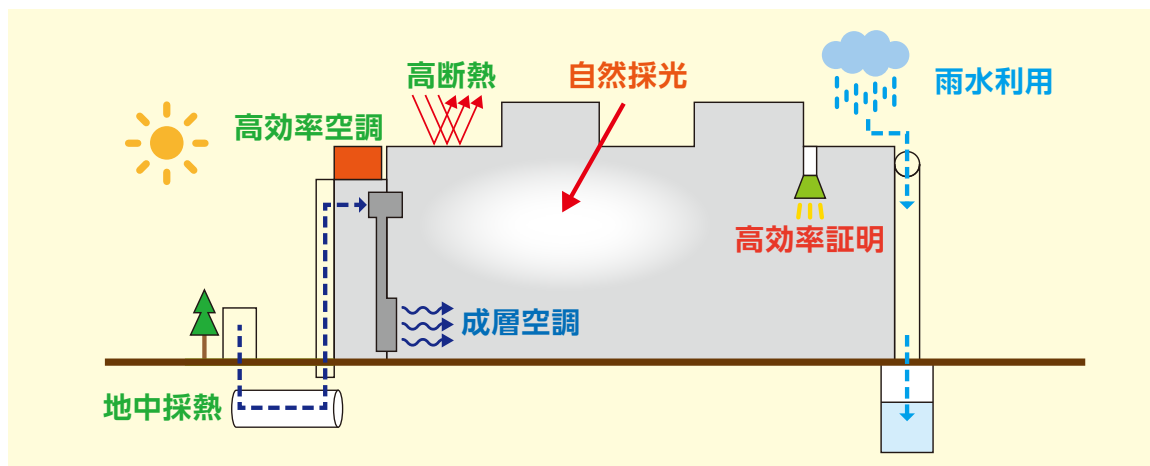
地球温暖化の防止は、人類が直面する課題のひとつであると認識し、すべての生産現場において生産性向上、およびエネルギーのムダを徹底的に省く日常改善に全員参加で取り組み、CO₂排出量の低減に向けた活動を推進しています。2017年度は将来に向けた長期環境ビジョン「日野環境チャレンジ2050」を策定し、2050年に生産活動から排出するCO₂をゼロにする「工場CO₂ゼロチャレンジ」をスタート。日々の省エネ活動を幅広く実施しました。

主な取り組み事例

- 増圧弁の電動ブースタポンプ化
- 作業用蛍光灯のLED化
- 炉の断熱塗料塗布
- 構内運搬車両の電動化

事例 | 自然エネルギー等を活用した工場づくり

2017年9月より本格稼働した古河工場は、地中熱を利用した空調や天窗からの自然採光など、自然エネルギーの積極利用に取り組んでいます。その他の機器(空調、照明等)についても高効率化を進めるなど、効果的なCO₂削減に取り組んでいます。これらに加え日常改善を徹底することで、今後も「工場CO₂ゼロ」に向けて継続的に取り組んでいきます。



また、古河工場では、社員がもっと働きやすくなるような職場環境づくりにも取り組んでいます。(主な取り組み事例はこちら(P.86)をご参照ください)

環境マネジメント マテリアルバランス 日野環境チャレンジ2050
 CHALLENGE! 1 CHALLENGE! 2 ➤ CHALLENGE! 3 CHALLENGE! 4 CHALLENGE! 5 CHALLENGE! 6 主要パフォーマンスデータ

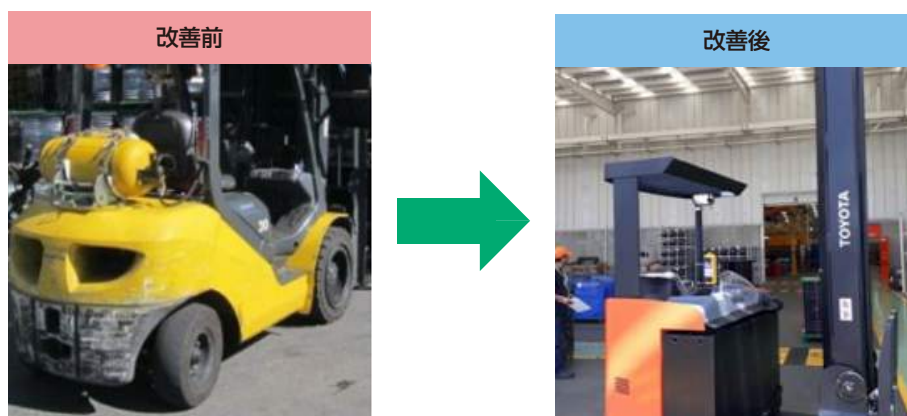
事例 | 工場内照明のLED化

日野モータース マニュファクチャリング インドネシアは、組立工場におけるCO₂排出削減に取り組んでおり、そのひとつとして、敷地内に設置された工場の水銀灯をLEDランプに置き換えました。その結果、電力使用量は年間22,116kWh削減し、CO₂排出削減量は16.3t-CO₂/年となりました。



事例 | 電動フォークリフトの導入

日野モータース マニュファクチャリング コロンビアは、ガソリンまたはLPGを燃料とする従来のフォークリフトの代わりに、電動フォークリフトを導入しました。導入前は毎月182Lのガソリンと40本のLPGを消費し、CO₂排出量は767.2kg-CO₂/月でした。電動フォークリフトへの切替後は毎月940kWhの電力消費でCO₂排出量は4分の1に削減されました。その結果、従来のフォークリフトを使用する場合と比較して、年間7t-CO₂/年削減しました。



再生可能エネルギーへの取り組み

再生可能エネルギー

日野自動車では再生可能エネルギーに関する取り組みとして、太陽光発電設備を設置しています。発電した電力は事務所内の照明や敷地内の外灯などに使用しています。

今後も既存設備の省エネのみでなく、幅広い視野から地球温暖化対策に取り組んでいきます。

古河工場の太陽光パネル
出力2.1kW



事例 | 太陽光発電システムの導入

日野モータース マニュファクチャリング インドネシアは、廃水処理施設の敷地内にある組立工場において、モーターミキサーの動力用に太陽光発電システムを導入し、省エネ活動に取り組んでいます。再生可能エネルギーを導入したことで、自前での電力供給が可能になったことに加え、9個のモーターミキサーに使用される約6,400kWhの年間エネルギー使用量を節約することができました。その結果、4.7t-CO₂/年の削減を達成しました。



VOICE



よき企業市民として、 環境に配慮した生産活動を実践

日野モータース
マニュファクチャリング インドネシア
工場長

Subkhan Purnama

私たちは、よき企業市民として、環境に配慮した生産活動を実践しています。そのために、2005年にISO14001を認証取得し、工場立ち上げ後、早期に

環境マネジメントシステムを構築しました。また、活動の一環として、インドネシア環境林業省が実施する環境格付け“PROPER”に参画し、上から2番目の上位格付け(Green Proper)を取得しています。

とくに、毎年、順法、環境リスクの未然防止や、省エネルギー・節水・省資源・CO₂排出量低減等のパフォーマンス向上に取り組んでいます。環境マネジメントシステムを通じ、企業の持続的発展に貢献することが重要と考えています。