

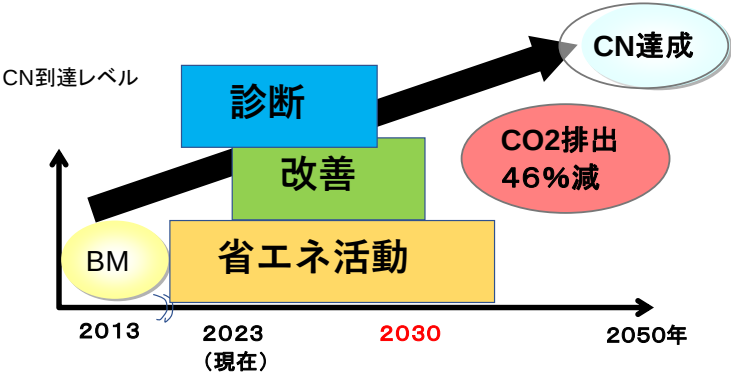
省エネ改善とCNに向けた確実なステップアップ活動

- ・活動の着眼点と具体的な進め方
- ・自社にマッチした活動ロードマップ作成
- ・省エネ改善の具体的な事例紹介

[1]CN目標達成に向けて

[2] エネルギー使用量把握

計画的な改善と診断

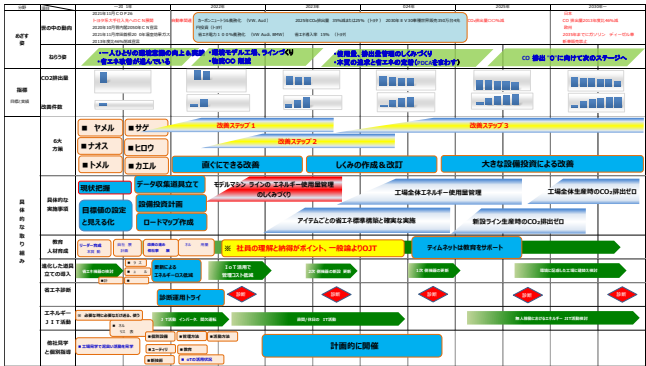


改善に繋がる見える化



[3]活動ロードマップ

オリジナルな活動が有効



[4]改善事例のご紹介

ショップ別の事例全76項目

6大分野	テーマ	工場・ショップ										エネルギー				投資
		ユーティリティ	プレス	鍛造	組立	組立	組立	組立	組立	組立	組立	電力	ガス	蒸気	廃熱	
セパ	物販機使用での電力削減率0.1%															750
	治具の工夫で汎用化による1マシン稼働停止															
ナス	565MVAライオン組入人機連携															
	工場内改善活動推進によるエネルギー削減															
トル	電力消費の削減率0.1%															
	治具の工夫で汎用化による1マシン稼働停止															
メカ	治具の工夫で汎用化による1マシン稼働停止															
	治具の工夫で汎用化による1マシン稼働停止															
物流	治具の工夫で汎用化による1マシン稼働停止															
	治具の工夫で汎用化による1マシン稼働停止															
ユーティリティ	治具の工夫で汎用化による1マシン稼働停止															
	治具の工夫で汎用化による1マシン稼働停止															

省エネ活動のポイント

- ◆ 全社員一丸となった取り組み
- ◆ 改善活動を通じた人づくりは会社収益に貢献
- ◆ 他社事例の横展開は改善のスピードアップ

