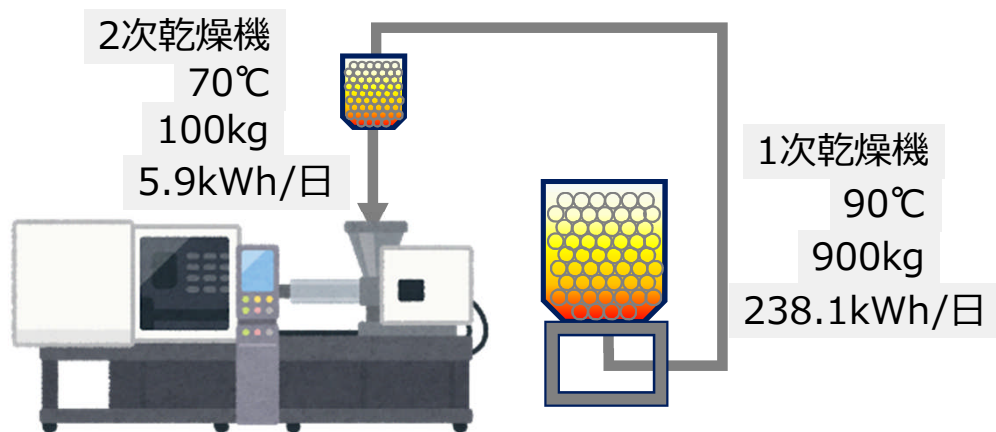


# 内製の排出削減策、省エネ事例

## 樹脂成形 材料乾燥機使用見直し

- 【概要】 乾燥する必要がない材料に対し材料乾燥機の使用をやめる
- 【手法】 ①1次乾燥機・2次乾燥機の撤去 ②温度制御の見直し
- 【効果】 CO<sub>2</sub>排出量削減 29.2 ton/年
- 【課題】 乾燥機使用有無による影響 & 成形品の品質確認

### 【成形機・材料乾燥機レイアウト】



### 【材料乾燥機の使用有無】

工場	成形機	乾燥機使用
1成形	IJ-2	無し
	IJ-10	有り
2成形	IJ-8	無し
	IJ-9	有り
	IJ-11	有り
	IJ-12	有り

- 【確認項目】 ①各工程間での材料の状態
  - ・温度（タンク内、1次乾燥機、2次乾燥機、射出直後）
  - ・湿度（乾燥機有・無）

- ②成形品での品質確認
  - ・設備側の変化
  - ・外観/精度測定