

years of Mikuni
1923-2023

株式会社 **ミクニ**

盛岡事業所 環境活動のご紹介



会社概要

会社名 株式会社 ミクニ

創立 1923年10月1日(大正12年)

設立 1948年10月1日(昭和23年)

代表者 代表取締役会長 生田允紀 代表取締役社長 生田久貴

本社所在地 東京都千代田区外神田6-13-11

資本金 22億1,530万円

上場 東京証券取引所スタンダード市場上場
※2023年10月20日付で移行しました。

主要な事業内容 各種四輪車・二輪車・汎用エンジン用の燃料供給装置類・エンジン機能部品類、ガス機器用制御機器類、福祉介護機器、噴霧機器の製造販売並びに航空宇宙用機器・部品・材料、芝刈り機・芝管理機械の輸入販売



つくる
私たちの基盤はものづくりにある。伝統と匠の技術に裏付けされた独自の革新した技術で、お客様の満足する製品やサービスを創造しよう。

まもる
すべての方が安心して安全に利用できるよう、環境に配慮しながら、法を厳守し品質を担保しよう。様々な従業員が笑顔で働けるよう、多様な個性と生き方も守ろう。

ひらく
夢を持ち、自己変革にはげみ、新しい可能性を、流れを、世界を自分たちの手で切り開こう。そして豊かな社会をひらいていこう。



小田原事業所 (神奈川)

研究開発
R&Dマザー



本社 (東京)



盛岡事業所 (岩手)

ガス機器・デバイス生産
研究開発

ものづくりマザー



菊川事業所 (静岡)

自動車機器生産
ものづくりマザー



ミクニパーテック株式会社 (静岡)

部品製造子会社

自動車・ガス・航空機関連支店・営業所：
東京・浜松・岡崎・名古屋・大阪・広島

芝管理機械輸入販売営業所：
東京・札幌・那須・東関東・湘南・中部・大阪・福岡

COUNTRIES and REGIONS



私たちの海外戦略はアメリカ、ヨーロッパ、そしてアジアとほぼ全世界へと向けられています。全世界でのグループネットワークの確立、人事交流による技術の活性化を目指しています。

自動車関連品	生活環境	航空機部品	芝管理設備	その他事業
<p>各種エンジン用電子制御燃料噴射関連機器、変換器、ポンプ類などの自動車部品を開発、製造しています。特に強みを持つ「エンジン軽量化技術」はCO2削減に大きく貢献するため、業界からの期待が高まっています。</p> <p>自動車用製品</p> <p>電子制御 スロットルボディ 吸気エアークマンドバルブ 電動オイルポンプ 可変バルブタイミング バランシャフト 冷却系制御用電動バルブ</p> <p>二輪車・特種用製品</p> <p>電子制御スロットルボディ 吸気エアークマンドバルブ エンジンコントロールユニット</p>	<p>ガス立ち昇り安全装置をはじめとするガス制御機器、部品・イン・キットなど、実用内の水準以上に高品質な電装部品、燃料電池用機器部品などを開発、製造しています。</p> <p>ガス立ち昇り安全装置 ガス制御機器</p>	<p>グループ会社のミクニエンジニアリングでは、大型旅客機、軽便形の大規模旅客機、航空宇宙事業を手掛ける国内大手航空機メーカーや関連する企業向けに販売しています。</p> <p>水電機</p>	<p>グループ会社のミクニグリーンサービスでは、ゴルフ場やスタジアム向けの芝管理機械などを国内のメーカーから仕入れ、販売及びアフターメンテナンスを行っています。</p>	<p>グループ会社のミクニクリエイトでは、各種の運転機器や各種の部品を製造しています。</p>

アジア

- ① 三國(上海)企業管理有限公司 自動車
- ② 上海三國精密機械有限公司 自動車
- ③ 浙江三國精密機械有限公司 生活機器
- ④ 天津三國有限公司 自動車
- ⑤ 南京金城三國機械電子有限公司 自動車
- ⑥ 台湾三國股份有限公司 自動車
- ⑦ 三國R・K精密株式会社 生活機器
- ⑧ Mikuni (Thailand) Co.,Ltd. (MIT) 自動車
- ⑨ PT. MIKUNI INDONESIA (MKI) 自動車
- ⑩ MIKUNI INDIA PRIVATE LIMITED (MID) 自動車

北・中南米

- ⑪ Mikuni American Corporation (MAC LA) 自動車 航空機
- ⑫ Mikuni American Corporation (MAC Chicago) 自動車
- ⑬ Mikuni Mexicana S.A.de C.V. (MMEX) 自動車

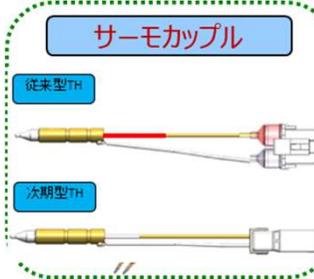
欧州

- ⑭ Mikuni Europe GmbH (MEG) 自動車 生活機器

滝沢工場



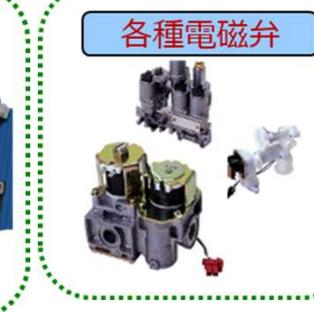
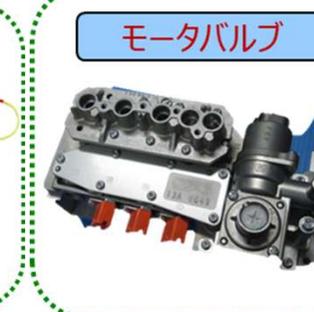
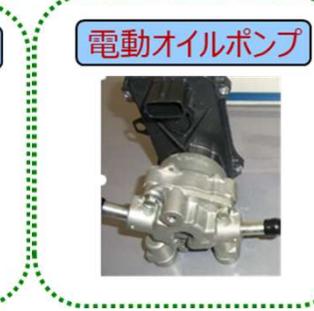
1972年操業 加工・熱処理・塗装・各種成形・組立
 認証取得: ISO9001、IATF16949、ISO14001、ISO45001



大釜工場



1991年操業 クリーンルーム仕様第2組立工場
 認証取得: ISO9001、IATF16949、ISO14001、ISO45001



事業活動を通じて環境コミュニケーションを推進し、
環境負荷の低減に努めます。

基本的な考え方

ミクニグループは、「私たちは地球的視野にたち、人と技術を生かし豊かな社会づくりに貢献します。」という企業理念を掲げ、これを履行するべく様々なリスクや課題に真摯に向き合い、活動しています。

その課題の一つである環境負荷対策において、「気候変動問題」を地球規模の課題として認識し、自社のみならずサプライチェーンの上流/下流を含むステークホルダーとのコミュニケーションを密にした体制のもとで課題解決に取り組み、2050年カーボンニュートラル達成というゴールに向けて邁進して参ります。

活動方針

- 事業活動上のあらゆるプロセスを短い時間で成し遂げることで、効率化と省エネを実現します。
- 再生可能エネルギーや低炭素エネルギーなどを最大限活用するモノづくりを構築し、カーボンニュートラルに向けたCO₂排出量の削減を推進します。
- 当社製品の環境配慮強化として、グリーン調達と環境配慮設計による環境負荷物質の不使用と、電動車向け製品の開発にも注力し、その割合を2030年度に70%以上にします。

カーボンニュートラルに向けた取組み

国や地域、
お客様の環境課題に向け、
価値のある存在で
あり続けます。



2030年度

2050年度



カーボンゼロ開発：R&D拠点である小田原事業所のScope1およびScope2について2030年度カーボンニュートラルを目指す

	取組み方法	例
1	使用するエネルギーの総量を削減	生産方法の変更、省エネ効果が高い設備への変更など
2	化石燃料を再生可能エネルギーへ転換	化石燃料を再生可能燃料や電力へ転換
3	再生可能電力の導入	
	(1)再生可能電力の自社発電	太陽光発電システムの導入など
	(2)再生可能電力の購入	グリーン電力への転換

盛岡事業所 省エネ推進・省エネ活動取り組み紹介

夏季省エネキャンペーンと改善提案

夏季省エネキャンペーン

使わない電源・照明はこまめに切ろう

- 休憩時間、席を離れる時は消灯・電源OFF
- 稼働時間内でも停止中のラインは電源OFF
- 作業終了時は電源・エアの元栓をOFF
- 空調設定は28℃（湿度も考慮する）

夏季強化月間：2020. 6. 1 ~ 8.31

2020年 7月

部署名

生産企画C リーダ チーム リーダ 班長

【改善実施用紙】

No.	氏名	改善テーマ	改善内容	改善箇所					スピードアップポイント	分科会/任チーム	省エネ品	単発削減金額	継続削減額/月	ゼロ事例				
				B	C	D	E	F						O	C	D	S	
1	個人情報																	
2																		
3																		
4																		

省エネ提案

『こまめな照明OFF』啓発



設備からのエア洩れ実態調査



エア漏れ探知機を使用し設備を撮影すると漏れ箇所がピンク色に変わる

ポンプ、空調設備見直し・更新

真空ポンプの30kWから真空発生器に変更

温度管理による空調機の運転

空調機更新



エネルギー監視システム導入



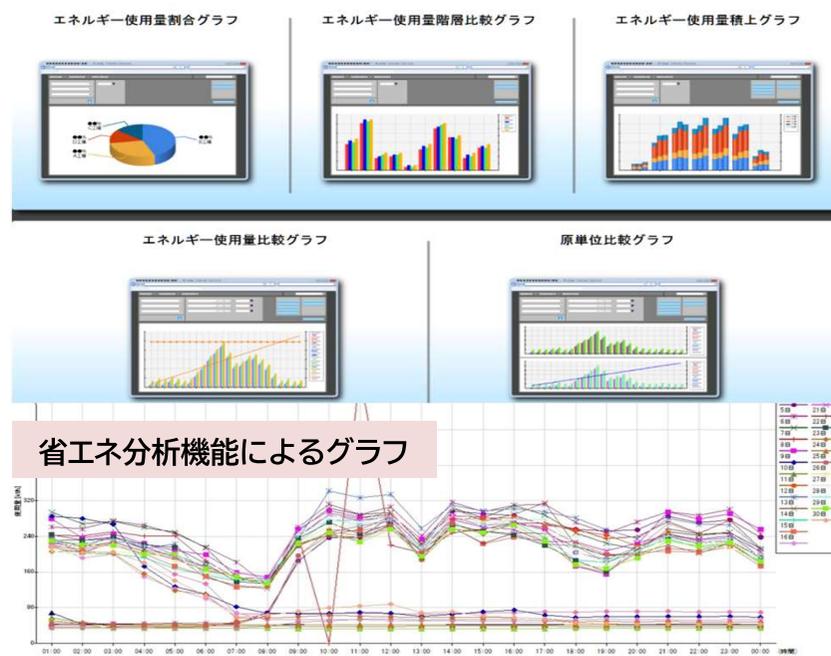
工場見える化 稼働状態監視 〈ユーティリティ〉

グラフィック画面

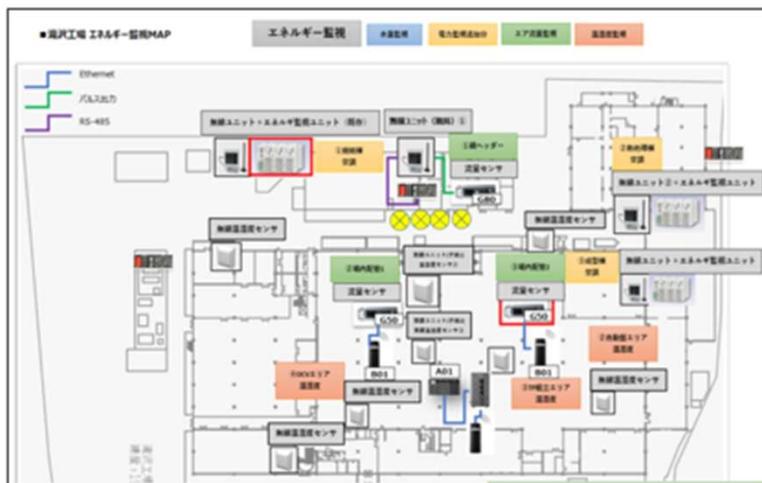


・24 のエリアを電力を監視

要因分析



エネルギー監視を場内展開でエネルギーロス分析強化(電力・エア・水)



設備稼働状態の見える化による無駄取り、最適化への取り組みを実施

冷却水ポンプのインバータ制御化



必要十分な流量が得られるようインバータ制御化
 駆動周波数50→45Hz
 での運転が可能となり、
 流量余裕分の消費電力削減実現

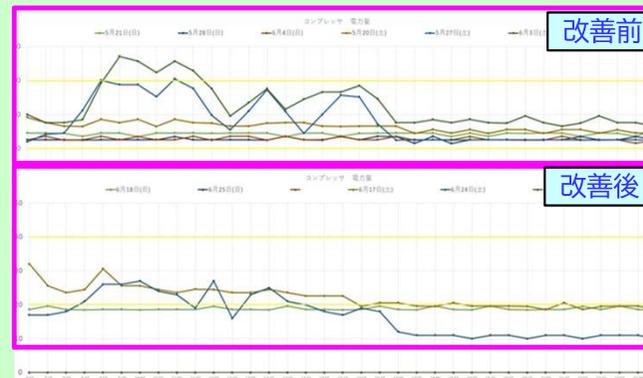


インバータ



消費電力 : 94,824kWh/年削減
 CO2排出量: 46.3CO2-t/年削減

エアコンプレッサのインバータ制御化



使用電力の監視システムから得られたデマンドデータをもとに、休日に必要なエア量算出し、コンプレッサ稼働台数低減を実現

消費電力 : 3,498kWh/年削減
 CO2排出量: 1.7CO2-t/年削減

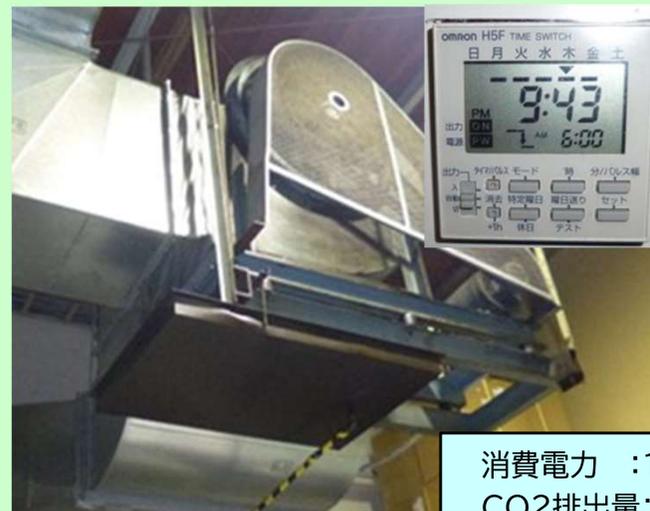
オフィス機器への小規模ソーラーパネルの活用



外壁に設置したソーラーパネルで発電した電力をバッテリーに蓄え、インバータを介して得られたAC100Vをオフィス機器に使用
 対象拡大検討中

消費電力 : 約250kWh/年削減
 CO2排出量: 0.1CO2-t/年削減

工場排気ファンの休日停止



インバータ制御化による節電に加え、休日稼働停止停止実施
 操作忘れを防ぐため、手動SWをウィークリタイマによる自動ON-OFF化

消費電力 : 18,108kWh/年削減
 CO2排出量: 8.8CO2-t/年削減

CO2排出量削減対策

・輸送方法変更によるCO2削減

CO2削減効果

▲122.4t-CO2/年

詳細内容:事業所間製品輸送 2便/日
第1便 盛岡↔菊川(静岡) 第2便 盛岡↔小田原(神奈川)
第2便 盛岡↔小田原間の輸送を鉄道に変更しCO2削減



【改善前】



第1便 盛岡↔菊川



第2便 盛岡↔小田原

【改善後】



第1便 盛岡↔菊川



第2便 盛岡駅↔相模貨物駅

小田原行き輸送便のモーダルシフト変更詳細



トラックの定期便2便/日
第2便を鉄道コンテナ
に変更
輸送コスト・CO2を削減

使用電力のCO2フリー化促進

- ・一般購入電力の再エネ電気比率を15%へ増加
- ・PPA(ソーラーパネルオンサイト型)300kW超を設置し、2024年12月から発電開始を予定



次なる100年に向けて



安全と環境に配慮した品質第一のものづくりにより、自然の中で安心して暮らせる毎日をまもり、豊かな未来をひらくことを約束します



END