



## 環境に配慮した活動

### 環境に配慮したサプライチェーンマネジメント

#### ● 事例：2016年度 調達方針説明会を開催

5月12日大宮ソニックシティ小ホールにて、293社361名の購買先様（北は岩手県奥州市、南は福岡県直方市）にお集まり頂き、生産センター、品質保証室と合同での『2016年度 調達方針説明会』を開催しました。

当社社長の挨拶に始まり、調達センターの新体制紹介後、調達センター・生産センター・品質保証室より当社の近況と2016年度（平成28年度）の生産活動に向けて以下の説明が行われました。

- ① 調達センター新体制とジャンプ NIIGATA2016 の概要
- ② 中期経営計画ジャンプ NIIGATA2016 の方針と課題
- ③ ジャンプ NIIGATA2016 に向けた生産センターの取り組み

#### ④ 2016年度生産計画機種別生産動向

#### ⑤ さらなるクオリティーを求めて

#### ⑥ 購買先品質改善活動報告

その後、2015年度（平成27年度）の優良購買先の表彰を行い、受賞された各社代表者様よりコメントを頂きました。

出席社数・人数共に昨年と同等となり、引き続き当社への期待と関心を持って頂いていると実感しました。

当社の生産状況・計画・改善活動などの情報を公開する事で、生産活動をご理解頂き、購買先様側での生産の効率化及びムリ・ムダの排除に役立てて頂いております。



社長あいさつ



調達センター長による説明



参加された購買先の方々



受賞された購買先様

● 事例：大型 ZP の開発における VE 活動

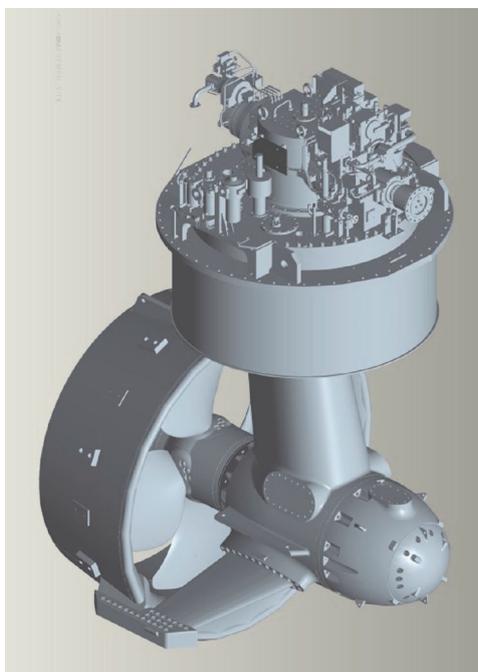
開発目的

- ・ 原価低減を目的としたゼロベース設計の実行。

従来機種と開発機種の要目比較

	従来機種	開発機種	成果
部品点数	3431	2610	△821
重量	68 ton	54 ton	△14 ton
要点	従来機種の相似設計を行っており全体的に部品点数が多く、重量も重い。	基本構成から要素部品の設計を行い、部品点数の削減を実行した。	部品点数 24%削減 重量 20%削減

従来機種



開発機種



- 1) 据付台床～プロペラ軸芯を短縮し、適正トルクによる機器の選定を実施。
- 2) 大物鋳鋼品の仕様見直しによる重量低減を実施。
- 3) CPP変節装置廻りの構造変更による軽量化を実施。

→環境を考慮し装置全体の再設計により適切な素材の使用や部品点数削減に成功。