

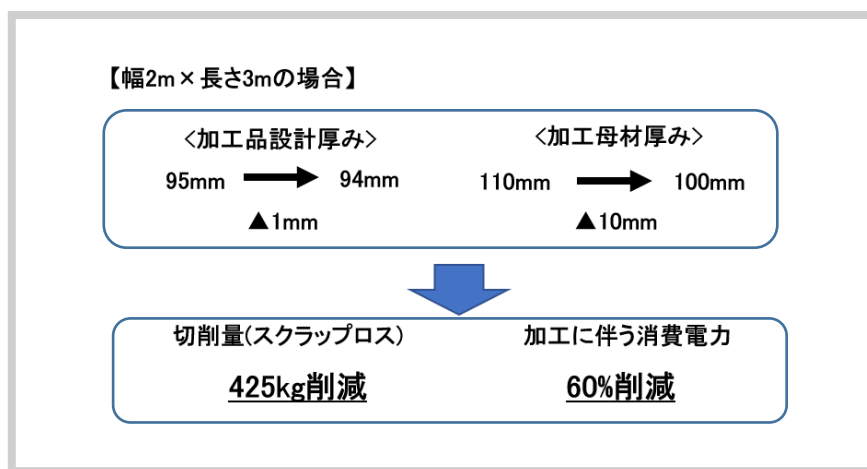
このたび、「SDGsに必要とされる鋼材販売・部品加工」としてSDNs (Sustainable Development Needs) 加工™サービスをスタート致しました。設計値優先の現状から、加工母材規格や加工方法を考慮したカーボンニュートラルとコストダウンの両立設計への転換をお客様と一緒に検討することで、SDGs に取り組みます。

1. 加工母材変更による「SDNs加工™」の例

(1) 加工母材のサイズ変更

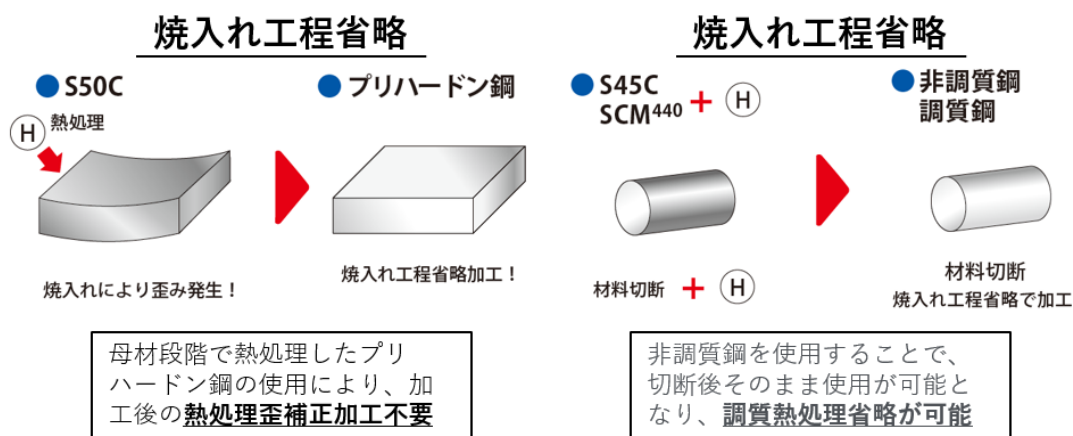
100mm 厚を超える鋼材の製造規格は通常 10mm ピッチとなります。そのため、加工品設計の厚みを見直すことで、加工母材のサイズダウンが可能となります。

例えば幅 2m × 長さ 3m の様な大型プレート加工の場合、製品設計値を 1mm 小さくするだけで、必要な母材のサイズが 1 サイズ下(▲10mm)となります。このことで、加工消費電力や鋼材スクラップロスが低減できます。



上記の例では、鋼材スクラップロスを 425kg 削減し、加工に伴う消費電力を 60%削減が可能でした。丸材の旋盤加工でも同様のことが言えます。当社では、このようにカーボンニュートラルとコストダウン両立の「SDNs 加工™」を提案して参ります。

(2) 加工母材の材質変更

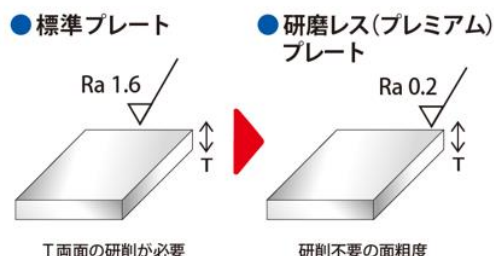


2. 工法変更による「SDNs加工™」の例

既存加工品と比較して、環境負荷低減につながる加工方法を提案して参ります。

例えば以下に示す例は、工程省略で環境負荷低減に繋げることができた一例です。

研磨工程省略



面粗度のみが必要な場合に
研磨工程を省略可能なプレート加工方法

工法転換による切削量削減



同材質異径材の摩擦圧接をすることにより、削出しと比較して**加工量削減**となる

工法転換による切削量削減



切削と鍛造を組み合わせること
で、材料のスクラップロス抑制や**加工量削減**に繋がる

母材工夫による穴あけ量削減



丸棒の規格に近いパイプからの穴あけ加工により、**穴あけ加工量削減**となる

深江特殊鋼 SDGs に関するその他取組みについて

当社のSDGsに関する取組みを「資料 2」に記載しております。当社では従来より、オンライン打合せやオンライン工場見学など営業に WEB 上での活動を積極的に導入した「DX営業」に取り組むなど、商品・サービスだけではなく、業務オペレーションもSDGsを考慮してデザインしております。