

各 位

会社名 中央発條株式会社
 コード番号 5992 東証・名証第1部
 代表者 代表取締役社長 高江 暁
 問合せ先 執行役員 矢澤 文希
 TEL 052-624-8550

SDGsに貢献するエネルギーシフトの取り組み強化

～ コイルばね・スタビライザの生産プロセス改革によるCO2削減 ～



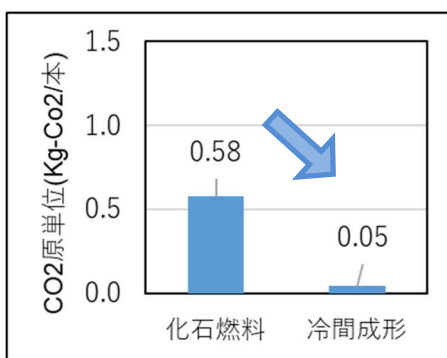
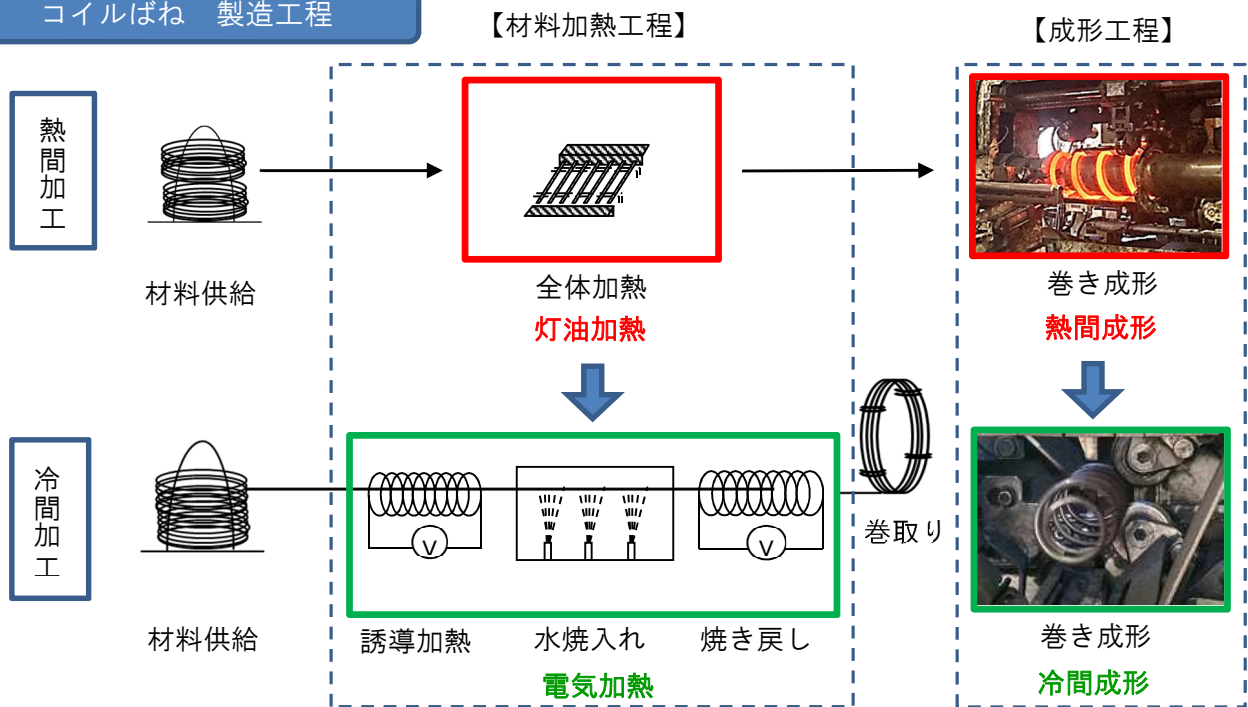
写真提供：トヨタ自動車株式会社

中央発條株式会社（本社：名古屋市緑区、代表取締役社長：高江暁）は、生産プロセス改革の一環として、低炭素社会への貢献を目指し、従来の熱間加工からより効率のよい加熱処理となる冷間加工の設備を藤岡工場（愛知県豊田市）へ敷設いたしました。

サスペンション用スプリングとスタビライザの従来の加工は、ガス、灯油を使った炉での加熱が主体でしたが、当社では高周波による効率化された電気熱処理へのシフトを進めています。

また、形状を作る成形工程では、加熱した状態で加工する熱間加工から加熱を伴わない冷間加工へシフトしています。これらの改善により、車1台あたり約**80%のCO2削減**を実現いたしました。

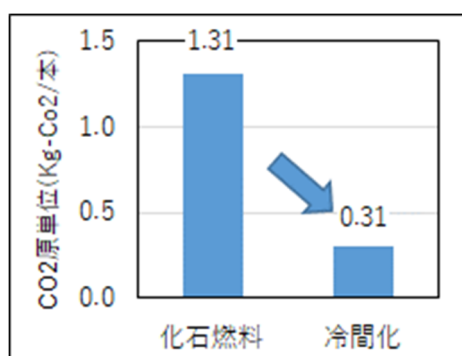
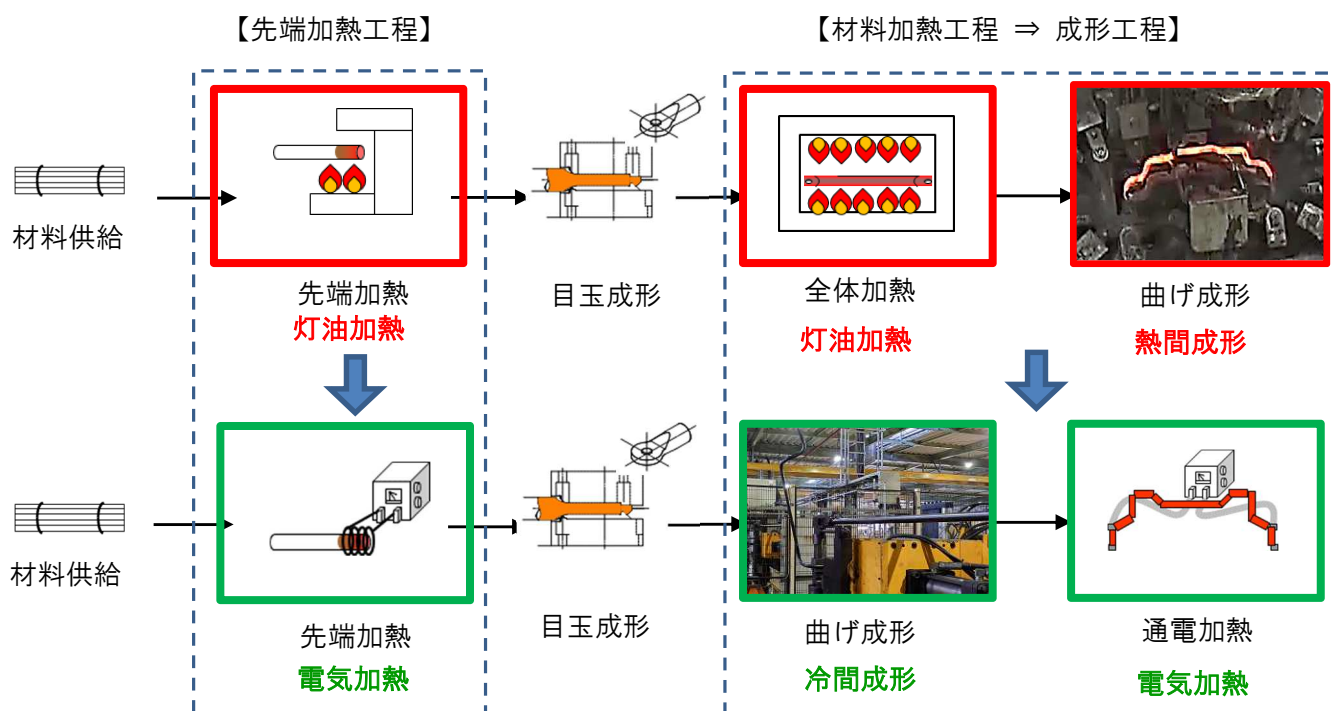
コイルばね 製造工程



《生産プロセス変更のポイント：コイルばね》

- ・材料の熱処理を**灯油**加熱から**電気**加熱へ変更
- ・**熱間**成形から**冷間**成形へ変更し**加熱工程を廃止**

スタビライザ 製造工程



《生産プロセス変更のポイント：スタビライザ》

- ・材料の熱処理を灯油加熱から電気加熱へ変更
- ・熱間成形から冷間成形へ変更し加熱工程を廃止



写真：(株)長崎中発 太陽光パネル

更に当社ではSDGs推進室を発足させ、政府目標である2030年度までに13年度比46%削減を目指し、今後もあらゆる施策を当社グループ全体で取り組んで参ります。

その一例として当社100%子会社の株式会社長崎中発（長崎県大村市）では、太陽光パネルを設置し、クリーンエネルギーの普及に貢献しております。

弊社では、今後もSDGsが掲げる開発目標のひとつである「気候変動への具体的な対策を求める目標13」に取り組み、コイルばねやスタビライザの生産プロセス改革を国内工場のみでなく海外関係会社へも展開し、低炭素社会の実現に向けて貢献してまいります。