



私たちは、法令・ルールを遵守し、正しい仕事をします

ダイハツ工業の サプライチェーン全体のGX取組

ダイハツ工業株式会社 生産調達本部
サプライチェーン戦略部 サプライチェーン戦略室
室長 辰巳 正洋

本日のアジェンダ

1. 講演者プロフィール
2. 取引先様のGX取組へのアプローチ
3. 事例紹介①エア漏れ対策
 - ②出前教室
 - ③電カムダ見える化と減らす活動
 - ④取引先様好事例をサプライチェーンで共有
 - ⑤取引先様表彰「カーボンニュートラル活動賞」
5. 今後の取組み



1. 講演者プロフィール

1992年 ダイハツ工業入社

1992年 滋賀(竜王)第二工場

製造部技術課 樹脂グループ

2007年 滋賀(竜王)第二工場

製造部塗装化成課

課長

2010年 調達部資材調達室

主担当員

2022年 調達部サプライチェーン管理室

室長

2025年 サプライチェーン戦略部サプライチェーン戦略室

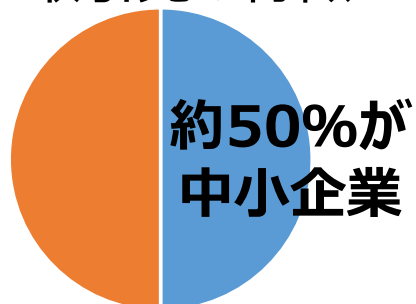
室長



2. 取引先様のGX取組へのアプローチ

1) 取引先様の特徴と取組へのアプローチ

取引先の特徴



課題

日々の生産活動で精一杯

活動の工数や体制が無い

具体的なCNアイテムが無い

- <アプローチ>
- ・取引先様と一緒に活動
 - ・ムダ削減徹底や新技術検討

取引先様

カーボンニュートラル

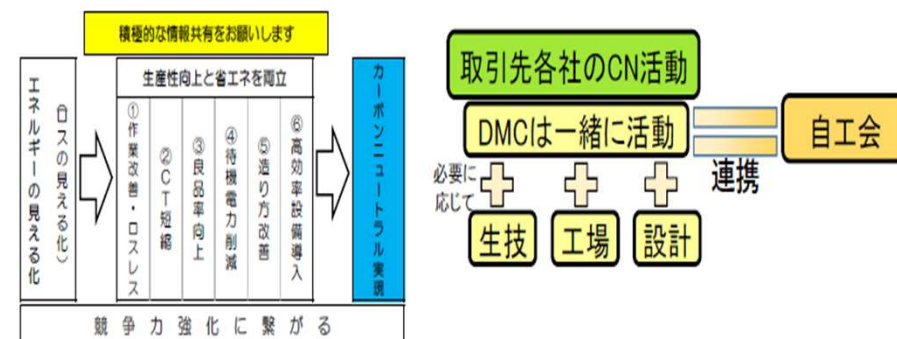
稼ぎを原資に省エネ設備へ更新

エネルギーのムダ見える化と低減

エア漏れ削減

2021年12月 GX説明会

【ダイハツの取組み】ムダ削減の徹底から、併行して効率化・新技術



2022年1月

調達機能にGX専門部署を新設



2. 取引先様のGX取組へのアプローチ

2) 活動日程(2022年1月 サプライチェーン管理室 CN支援グループを新設し取組開始)

項目	日程	2021年	2022年						2023年						2024年						
		12月	1月	～	6月	～	9月	～	12月	1月	～	4月	～	9月	～	12月	1月	～	12月		
啓発・支援	取引先説明会	☆																			
	総量調査(380社)		→ 啓発																		
	目標と実施計画比アニング			→																	
	エア漏れ対策 ①				支援			→													
	電力測定支援									→											
	出前教室 ②													→							
	電カムダの見える化 ③															→					
	減らす活動																	→	→		
協調領域 共有	好事例収集										収集 →							共有			
	取引先様好事例をSCで共有 ④																	→	→		
モチベーション	カーボンニュートラル活動賞 ⑤								→					☆表彰	→ ☆						
自工会 活動	jama法を30社へ説明、配布									☆	→										
	Co2排出量算出トライアル										→										
	新jama法へ切替																→				

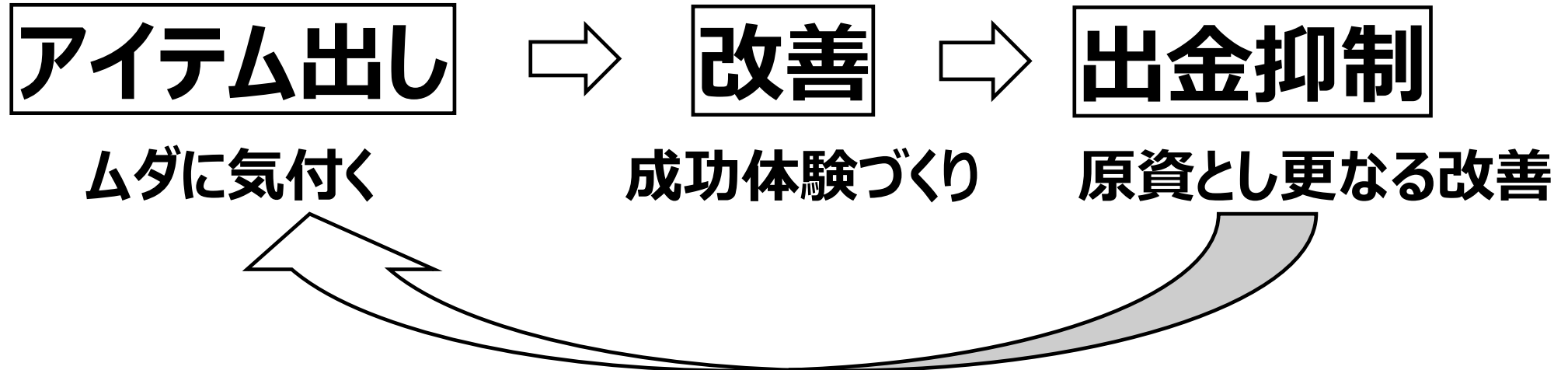
※2025年1月 サプライチェーン戦略室に改称

2. 取引先様のGX取組へのアプローチ

3) 活動の進め方

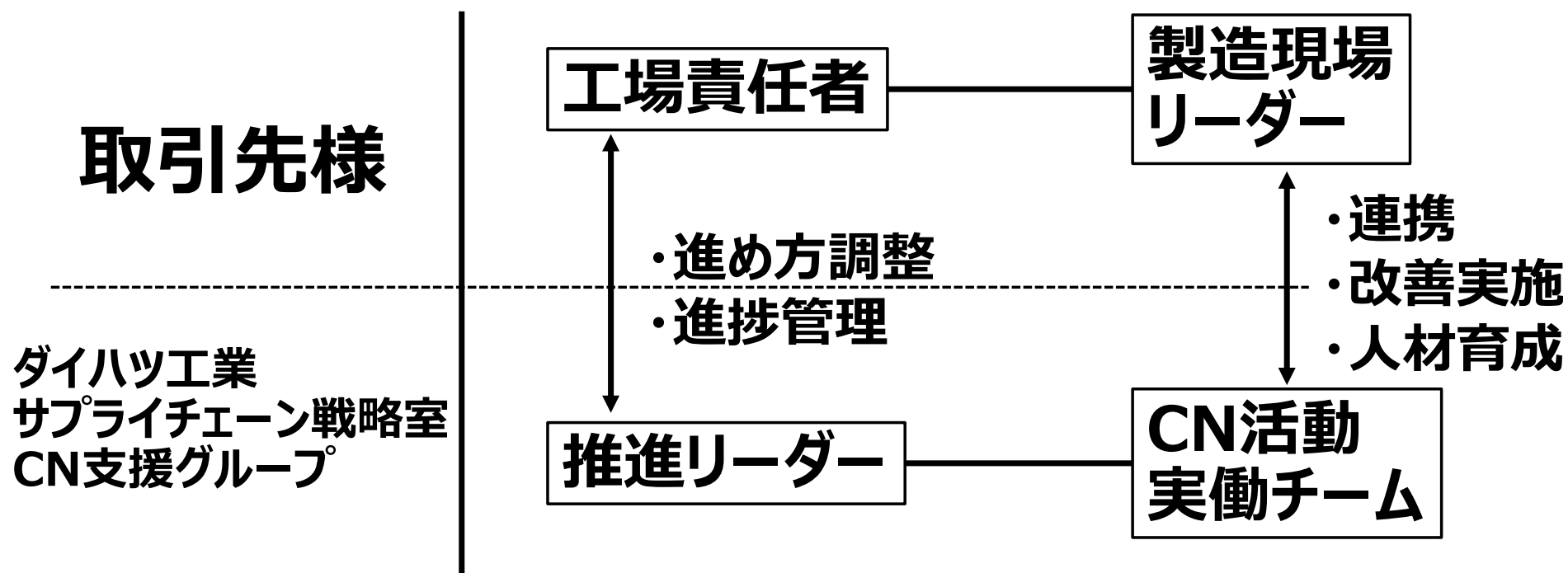
狙い 現場主導でお金を掛けないGX

取引先様と一緒に活動



2. 取引先様のGX取組へのアプローチ

4) 推進体制と役割



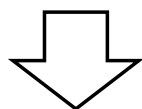


4. 事例紹介：①エア漏れ対策

活動の切り口

エアはどの工場でも使用
作業者の意識

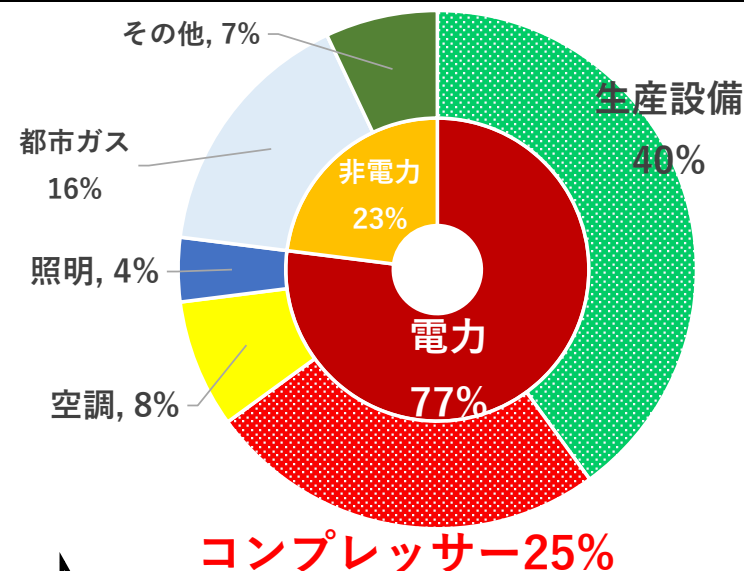
- ・エアはいくら使ってもタダ
- ・ムダとは思っていない



結果

- ・改善が進まない
- ・改善する気がない

一般的な工場のエネルギー使用内訳



エア漏れ対策

ムダの見える化
⇒エア漏れを直して
意識を変える



4. 事例紹介：①エア漏れ対策

エア漏れ対策

狙い ・エア漏れをロス金額で見える化
⇒製造現場の意識変える

エア漏れ調査結果

設備名： 351～359

レイアウトNo： ④

NGリスト

件数	部位No	ロス コスト	リーク 種類	エフ 貼付
1	④ 1	6,458	1	無
2	④ 2	268	4	有
3				
4				
5				
6				

ロス金額見える化

点検箇所	17	箇所
OK (漏れ無し)	15	箇所
NG (漏れ有り)	2	箇所

リーク種類	3.ねじ付きキャップ リング
1.その他リーク	4.ホース
2.クイック接続	5.開口端

部位No	フルークレポート	詳細写真
④ 1		
設備名称		
351工程 S-1-38		

エアー漏れの見える化

オイラーカップ

エア漏れ対策活動

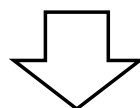




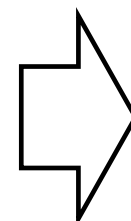
4. 事例紹介：②出前教室

活動の切り口

エア漏れ監査で意識は向上
⇒漏れ改善・対策は進んでいる



エアブローは使い方次第
・ムダ使いに気付いていない
・ムダと思っていない



出前教室

ムダに気づき、自ら改善

4. 事例紹介：②出前教室



出前教室

狙い 工程リーダーに教育 ⇒ 自ら気づき・改善する
・見て、触れてエアのムダ使いをリアル体感
・ムダのないエアの使い方を理解

【体感機 4種】

- ①エアブロー体感機
- ②ブロー圧力体感機
- ③増圧タンク体感機
- ④エア漏れ体感機

エアムダ使いの体感中



4. 事例紹介：②出前教室

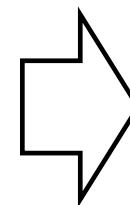
活動結果

24年度

・4社 7工場で実施 ＊3社 3工場で実施予定

【出前教育体感後の声】

- ・見て、触れて体感出来るので納得した
- ・自社に同じような機器が有るので良くわかる
- ・これなら簡単に出来そう



即改善実施の事例があり
⇒ムダ使い意識が向上

【A社改善事例：圧入ラインB/J洗浄機】

改善前



改善後



改善のポイント

- ・エア吹出し口をワークに近づける
- ・ブロー時間の短縮

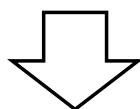
効果

384千円/年 1.2tCO2/年

4. 事例紹介：③電カムダ見える化と減らす活動

活動の切り口

エア漏れ調査・出前教育で
エアのムダ削減は進んだ



エア以外のCN活動が低調
・アイテム出しが出来ない
・活動方法が分からない



モデル工程活動

ムダに見える化
⇒アイテム出し・改善
人材育成

4. 事例紹介：③電カムダ見える化と減らす活動

モデル工程（設備）活動

各社の困り事

- ・省エネアイテム出しが出来ない
 - ・現場と一体となった活動が出来ていない
- 製造現場は製品を作るだけで精一杯



モデル工程活動について

- ・横展可能な工程で成功体験をさせる
⇒継続的活動の基盤づくり
- ・省エネで困っている工程を優先
- ・ダイハツと一緒に活動し、お互いに人材育成

省エネの基本



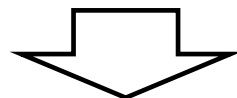
4. 事例紹介：③電カムダ見える化と減らす活動



15/20

B社の事例

困りごと・・・省エネアイテムを考えられる人がいない



現場確認 ・加工機は待機時間が長い ⇒ 待機電力を減らせないか



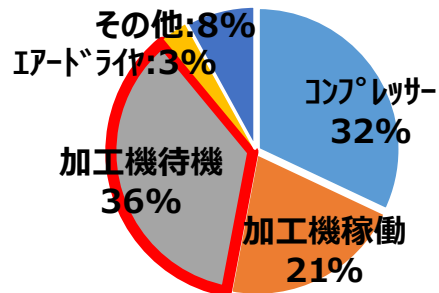
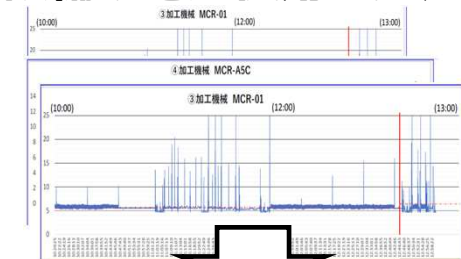
モデル工程：加工機・・・待機電力低減活動



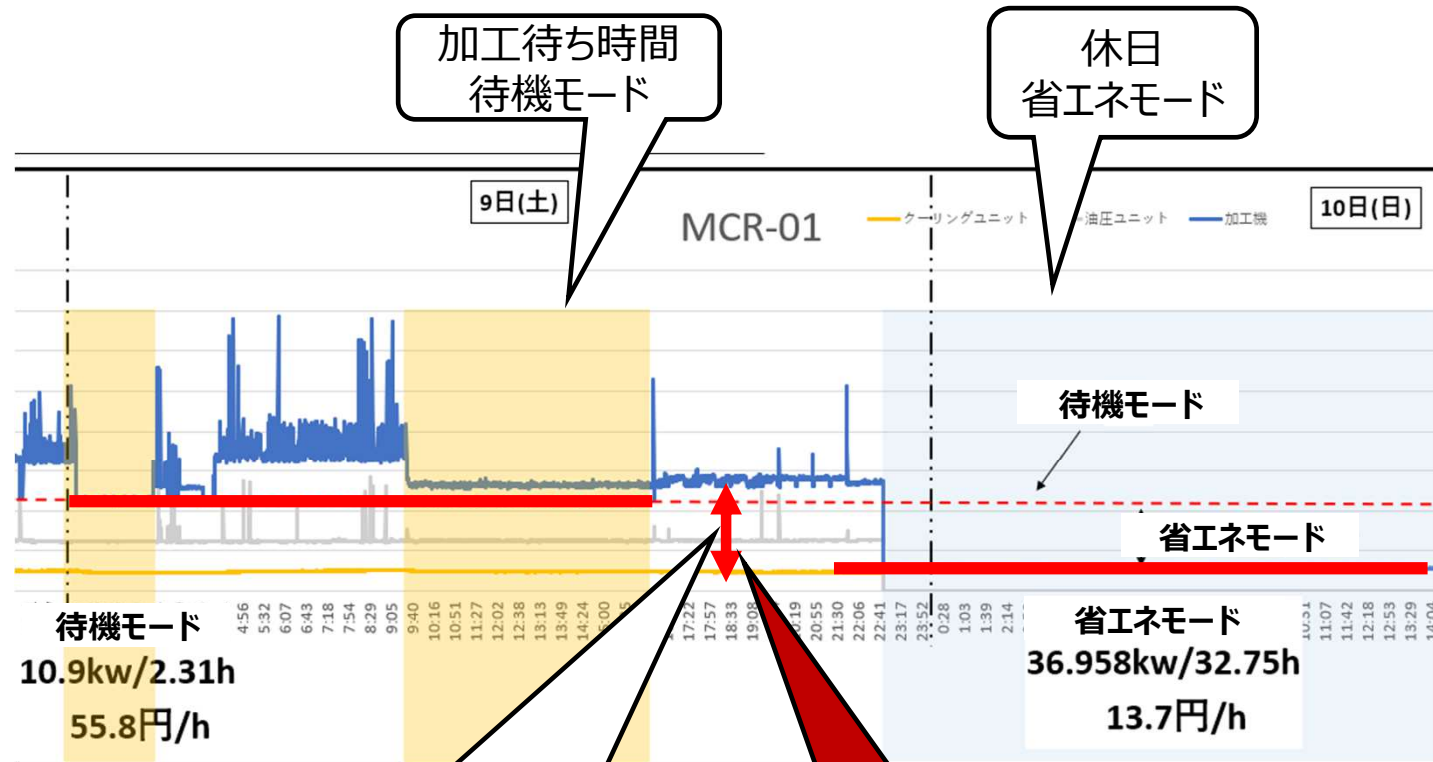
4. 事例紹介：③電カムダ見える化と減らす活動

24年5月 電気使用量割合

各設備の電力使用量見える化



データ見える化・活用方法
を人材育成



【電力差】

	待機モード	省エネモード
油圧ポンプ	電源ON	電源OFF
冷凍機	電源ON	電源OFF

ムダの見える化

省エネアイテム
待機中の省エネモード化

4. 事例紹介：④取引先様好事例をサプライチェーンで共有

省エネ好事例(協調領域)の共有

取引先様が活動された省エネ事例の中で、他の取引先様にも役立つ事例を
簡単に分かり易く表現し、誰でもいつでも見れる様にする

省エネ改善事例 掲示板

得られた事例・ノウハウについてはあくまで参考とし、導入に際しては

自社での条件を踏まえ、効果・リスクなどを十分に検討した上で判断してください。

絞り込み

プレス 溶接 原動力 組立 鋳造 塗装

クリック	PDF	No	絞り込み	Title
1		プー1	プレス	小型プレス搬送をからくり化
2		プー2	プレス	プレス機離型剤用エアカーテンのプロワ化
3		プー3	プレス	エア利用真空発生器の電動化によるエア使用量削減
4		プー4	プレス	段替え時自動制御による再充填エア使用量最小化
5		プー5	プレス	高圧エア未利用時の増圧弁バイパスによる増圧ロス低減
6		原-1	原動力	不要エリア消灯による天井照明の消費電力低減
7		原-2	原動力	コンプレッサ用冷却水ポンプのインバータ化による消費電力低減
8		原-3	原動力	サイフォン利用による排水処理水ポンプ停止

**共有掲示板
誰でも見れる**

省エネ改善事例

1サイクル中の不要時は可動停止

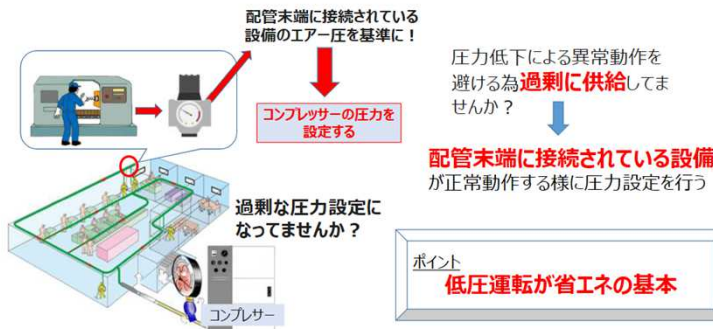
ヤメル ナオス トメル
サゲル ヒロウ カエル

初期設定条件の見直し

ヤメル ナオス トメル
サゲル ヒロウ カエル

工場エア圧の適正化

ヤメル ナオス トメル
サゲル ヒロウ カエル



**省エネ改善事例
(全65事例)
分かり易く**

4. 事例紹介：⑤カーボンニュートラル活動賞



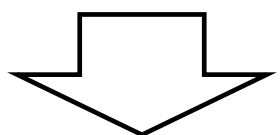
18/20

取引先表彰に「カーボンニュートラル活動賞」を新設

⇒ 受賞会社を壇上表彰して、取引先様のモチベーションを向上

受賞会社数

2022年：4社 2023年：5社



受賞事例は取引先へ展開し
好事例を共有



※JAMA:(一社)日本自動車工業会(自工会)
(Japan Automobile Manufacturers Association, Inc.)

以 上

