

Attracting Tomorrow



TDKエレクトロニクスファクトリーズ株式会社

環境への取組

TDKエレクトロニクスファクトリーズ株式会社
北上工場
安全環境施設二課
中鶴間史吉

TDKエレクトロニクスファクトリーズ(株) 北上工場 概要

Attracting Tomorrow 



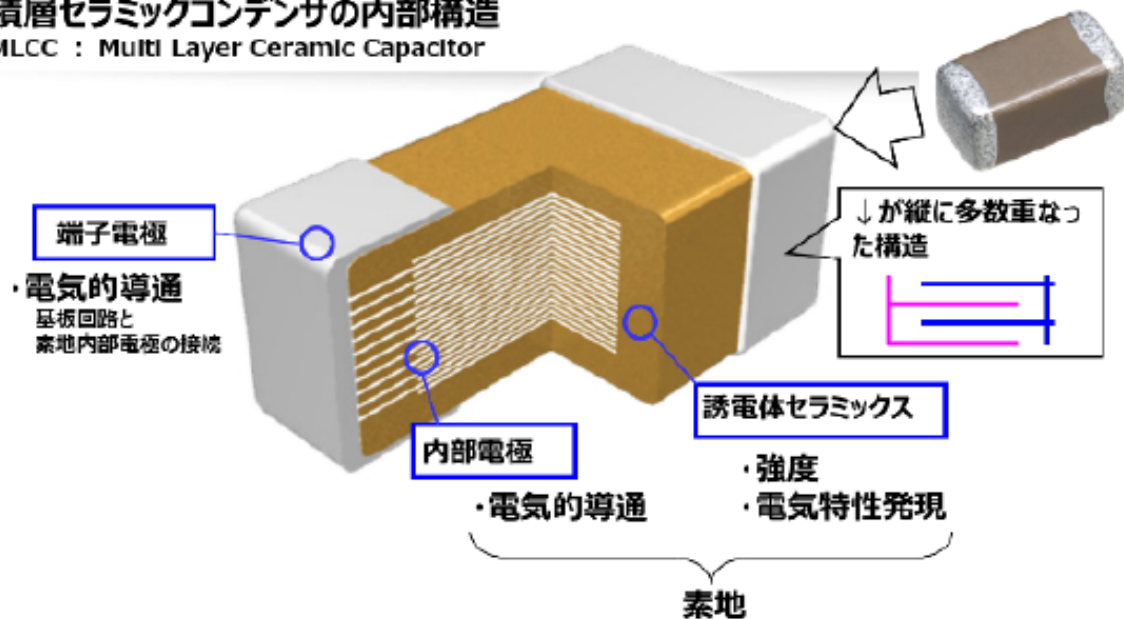
- ◇場所 岩手県北上市 後藤野工業団地
- ◇生産開始：2001年4月～
- ◇従業員数：1,206名（R5年4月現在）
- ◇総敷地面積：81,837m²
- ◇工場総床面積：26,414m²

●特徴

TDKエレクトロニクスファクトリーズ(株)は、TDK(株)の子会社であり、にかほ・由利本荘地区に7工場、岩手県北上市に1工場を有し、受動部品製造におけるマザー工場として位置付けられております。その中で北上工場はTDKエレクトロニクスファクトリーズ(株)が設立した工場であり、TDK(株)が設計・開発したセラミックコンデンサの製造を行っております。3つの要素技術を基軸に先進的なモノづくりを展開し、受動部品事業の継続的な成長・拡大を図ります。また当社は、従業員親睦組織による各種の年間行事があり、福利厚生にも力をいれています。

積層セラミックチップコンデンサ

積層セラミックコンデンサの内部構造
MLCC : Multi Layer Ceramic Capacitor



スマートフォンの搭載例

スマートフォン

◆ モデム

アレイコンデンサ

◆ CPU

3端子積層コンデンサ

◆ メモリ

小型高音質コンデンサ

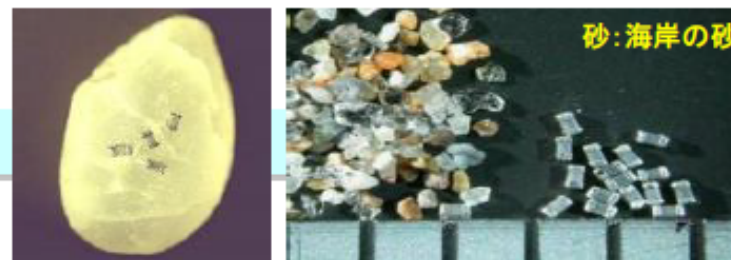
製品トレンド: 小型化



C3216形状(3.2×1.6×1.6mm)



C1005形状(1.0×0.5×0.5mm)



C0402形状(0.4×0.2×0.2mm)

製品の小型化により省エネ及び省資源に繋がっています。

TDK環境憲章



Attracting Tomorrow 

TDKグループ 安全衛生・環境憲章

基本理念

安全で健康な職場環境の形成、および地球環境との共生を重要な経営課題と認識し、その実現に向けた行動を、あらゆる事業活動の中で、全員で実行する。

基本方針



人と地球を大切に
働く人の安全と健康を守り、
地球環境も健全に

- ・ 継続的に改善的アプローチの取組を通じて、労働環境の向上を図ります。
- ・ 労働環境の向上を通じて、働く人一人ひとりの健康を高め、安全で安心な職場を実現します。
- ・ 生物多様性を保ち地球環境の健全な発展に貢献します。



**安全と環境に配慮
したモノづくり**
調達から廃棄段階までの安全
衛生と環境のリスクを小さく

- ・ 働く人への健康および労働環境の向上に、健康支援や意識向上に取り組めます。
- ・ 消費者の安心して製品を消費する環境の向上に積極的に取り組めます。
- ・ サプライヤーとの協働により、安全と環境を両立し事業活動を推進します。



持続可能な社会へ
脱炭素社会および循環型経済
の達成に向け行動する

- ・ 生産活動における資源やエネルギーの効率的な利用に取り組めます。
- ・ 再生可能なエネルギーの活用を推進します。
- ・ 排出物の削減と資源の有効な循環に貢献します。



責任ある行動を
社会とのコミュニケーション
を通じ、多種多様なニーズに
応える

- ・ 法規制の遵守のほかに社会のニーズへ応じます。
- ・ 地域社会とのコミュニケーションを通じて、地域の安全、安心に貢献します。
- ・ 働く人の声に耳を傾け、職場、暮らしをより安全なモノづくりに取り組めます。



取り組みに価値を
戦略的な目標設定と実行により、
企業価値を高める

- ・ 中長期的な成長を促進し、その価値に高い継続的なパフォーマンスを実現に取り組めます。
- ・ 必要とされる人材とスキルを確保し、グループ全体で目標達成に取り組めます。
- ・ 社内での適切な情報共有により、事業活動の透明性と健全性の向上を図ります。

SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS



安全衛生・環境憲章
2022年12月xx日 制定
TDK株式会社 代表取締役社長
齋藤 昇

【北上工場 地域貢献活動】



花いっぱい活動



展勝地あじさい草刈活動



環境教育
(小学生～高校生)



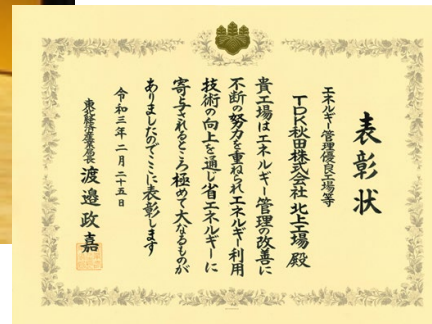
ミナメダカ保護活動

【令和元年度 北上市地域貢献活動企業功績賞受賞】



TDKグループでは環境憲章を掲げ、SDG`sや環境に配慮した経営や地域貢献活動などに取り組んでいます。

東北経済産業局 令和2年度 エネルギー管理優良工場表彰を受賞

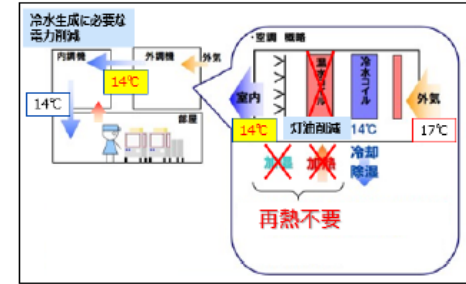


表彰式：2021年2月25日 場所：宮城県仙台市

【改善事例1】

2017年度 外調機夏期再熱停止によるエネルギーの削減
(夏期7月~9月)外調機の温水コイルを止めることでボイラーの負荷を減らし、灯油使用量削減と内調機冷水コイルの電力を削減することができた。

- 改善費 0円 ●削減電力量 48千kWh/年
- 削減灯油使用量 36kL/年 ●投資回収年数 0年



【改善事例2】

2018年度 ボイラー燃料転換によるエネルギー使用の合理化
社外LNGタンクからボイラー設備までの送ガス配管の新設、灯油炊きボイラー設備からLNGボイラー設備への更新を行い、燃料転換を実施した。また、老朽化旧設備から高効率設備への取替更新となる為、関連設備の消費電力を削減することができた。

- 改善費83,300千円 ●削減電力量163千kWh/年
- 改善効果原油換算42kL/年 ●投資回収年数2.8年



【改善事例3】

2018年度 高効率冷水ポンプへ交換によるエネルギー削減
冷水1次ポンプ及び2次ポンプのモーターを高効率タイプへ変更する事により消費電力の削減ができた。

- 改善費1,838千円 ●削減電力量37千kWh/年
- 改善効果原油換算9kL/年 ●投資回収年数3.3年



【改善事例4】

2019年度 蒸気トラップ診断管理による蒸気ロス低減
蒸気トラップの現状の状態を診断し、蒸気トラップの蒸気漏れもしくは詰まり等による復水(ドレン)未排出の状態になっていないかを調査。適正でないものは、メーカーにより適正なサイズ・規格のトラップに交換し、ボイラー燃料(LNG)の削減を図った。

- 改善費1,084千円
- 削減LNG使用量23t/年 ●投資回収年数0.5年



省エネ活動

政府による冬季の需給ひっ迫時への備えとして節電へ協力の要請を受け、無理のない範囲での冬季省エネを実施しました。

(放送)

- ・社内放送で節電の意識向上

(照明)

- ・廊下の照明間引き
- ・食堂の照明間引き

(空調)

- ・厚生エリア空調の温度設定調整

(PC、OA機器)

- ・PCのスタンバイモード設定

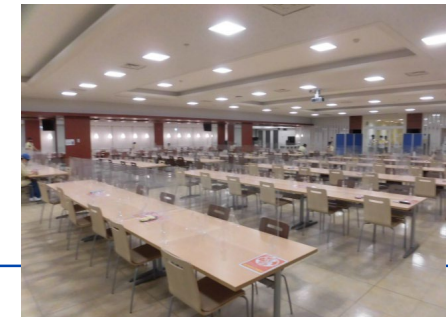
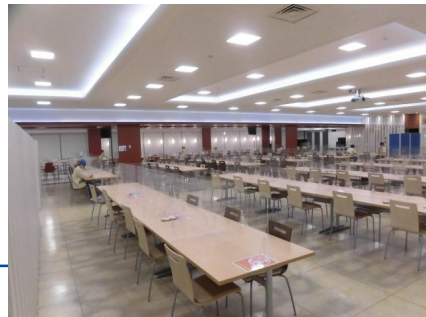
(設備)

- ・便座温度・温水温度設定の引き下げ

照明間引き前



照明間引き後



「創造によって文化、産業に貢献する」という社是に基づき、健全で豊かな社会の発展の為、企業市民の一員として社員一人一人が社会への高い意識を持ち、様々な活動を進めていきます。

