

株式会社角田

埼玉県熊谷市/生産用機械器具製造業

<https://www.k-tsunoda.co.jp/>

事業概要

株式会社角田は1981年に家電部品の金型・板金加工で創業し、近年はFA（ファクトリー・オートメーション）用の機器等の設計、精密部品加工、組み立てまでを一貫生産体制で対応しています。多くの工場に支えられる“ものづくり日本”がこれからも元気に成長して行けるよう、技術・品質・サービスの向上に努めています。



本補助事業では、長年にわたって使用したターニングセンタを更新し、省エネと生産性の向上を実現しました。

事業者メッセージ

省エネ事業に踏み切った背景は、25年以上使用した設備を最新設備に入れ替えることにより生産性を大幅に向上させ、その結果消費電力（CO₂）を大幅に削減することを目指しました。設備更新の結果40.6%のエネルギー（CO₂）削減が達成できたと同時に、生産性が大幅に向上したことにより売上及び利益率が共に増大しました。今後も省エネ事業について前向きに検討していきたいと考えております。

省エネ効果

エネルギー使用量

26.6(kl/年)

省エネルギー量

10.8 (kl/年)

削減コスト

970,000(円/年)

補助対象設備の省エネルギー率

40.6 %

CO₂削減効果

21.2(t-CO₂/年)

※ 削減コストは、電力利用額：1 kWh当たり2.0円を乗じた値

令和3年度事業

補助対象経費 4,812万円

補助金 1,320万円

省エネのPOINT

事業所内で多岐にわたり活躍するターニングセンタの更新

省力化機械の製作・改造



ユニット品の製作・改造

ターニングセンタ

金属部品加工

NC旋盤をベースに、フライス加工・中ぐり・穴あけ・自動工具交換装置の機能も備わったターニングセンタ。複数種類の加工を連続で行えるため株式会社角田の事業の中でもあらゆる場面で使用されている。今回20年以上使用したターニングセンタ2台を、より高性能なモデルへ更新。エネルギー使用量の削減と加工時間の短縮に成功した。

制御機器部品製造エリア

年間エネルギー使用量	12.7 kl	→	7.5 kl
年間稼働時間	5,040 h	→	4,158 h

半導体装置部品製造エリア

年間エネルギー使用量	13.9 kl	→	8.3 kl
年間稼働時間	5,544 h	→	4,599 h

導入設備



工作機械 台数：2台

種別	主軸モータ定格出力
旋盤 (ターニングセンタ含む)	22.0 kW

