



# LIXIL

NEWSLETTER  
つくる、つなぐ、とどける

## リクシルをつくる人 vol.2

株式会社LIXILは、世界中の誰もが願う、豊かで快適な住まいを実現するために、日々の暮らしの課題を解決する先進的なトイレ、お風呂、キッチンなどの水まわり製品と窓、ドア、インテリア、エクステリアなどの建材製品を開発、提供しています。

このニュースレターでは、LIXILの高品質な製品の礎となる日本のものづくりに焦点をあてその取り組みをご紹介します。

## 効率

集合住宅向けユニットバスのトラック輸送を効率化  
ユニットバスを製造する筑波工場(茨城県)の事例を紹介

筑波工場では集合住宅向けユニットバスのトラック輸送の効率化を図っている。

ユニットバスは、壁パネルや浴槽、水栓金具などの多数の部品があり、大きさや形状の異なる各部品を組み合わせる必要があるため、作業が属人化してしまい、積載効率のバラツキが大きかった。

LIXILでは浴室を製造する国内の全工場に計1000台の部材を自動で集荷・梱包するコンテナ「MaRC(マーク)」を導入した。各部材を「MaRC」に入れることで荷姿を標準化し、トラックへの積載では「MaRC」を積み重ねることで積載効率が約2割向上する。これにより月間使用トラック台数を約100台減らし、CO<sub>2</sub>排出量を年間25トン削減できる。また、段ボールや部材の固定に使用するフィルムは不要になり、年間のCO<sub>2</sub>排出量を約57トン削減できる。



(写真)

筑波工場ではトラック積載時に「MaRC」を積み重ねて輸送することでトラックの台数を削減し、CO<sub>2</sub>排出量を削減している

## 環境

自家消費型の太陽光発電設備を稼働  
構造体「スーパーウォールパネル」を製造する熊山工場  
(岡山県)の事例を紹介

熊山工場では再生可能エネルギーの活用推進のために、23年9月敷地内(敷地面積:5,231㎡)に自家消費型太陽光発電設備を設置し、そこで発電された電力を工場で自家消費している。LIXILは、LIXIL環境ビジョン2050「Zero Carbon and Circular Living (CO<sub>2</sub>ゼロと循環型の暮らし)」を掲げ、2050年までに事業プロセスと製品・サービスによるCO<sub>2</sub>排出量を実質ゼロにすることを目指している。

熊山工場での年間の太陽光発電見込量は600MWhで、CO<sub>2</sub>排出量は年間340t削減。年間エネルギー消費量の約30%を賄い、既存メガソーラーの非化石価値などを組み合わせることで生産における使用電力を100%再生可能エネルギーに転換する。他3カ所\*のスーパーウォールパネル生産拠点のパネル生産ラインの電力においてもLIXILメガソーラーの非化石価値活用で再エネ100%への転換を実現している。

これにより住宅のカーボンニュートラルを実現するZEH関連商材の生産体制を再生可能エネルギー100%で構築することができ、持続可能なビジネスモデルへ一歩近づく。



(写真)

熊山工場の自家消費型太陽光発電設備

\*鹿沼パネル加工センター(栃木県)、栗沢工場(北海道)、一関工場(岩手県)

## 人材育成

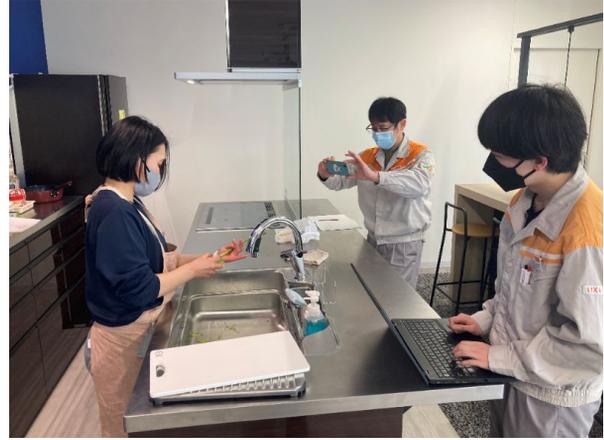
互いに調理レシピを作成・交換する「きりメシ」で  
製造工程の作業要領書記載内容バラツキをなくすことに挑戦  
キッチンを製造する桐生工場(群馬県)の事例を紹介

桐生工場では、製造工程の作業要領書を使って新人教育や多能工教育をおこなっている。

これまでの作業要領書は記載内容にバラつきがあり、重要項目が十分に伝わりきらないことがあった。そこで、誰でも同じ作業をおこなえる要領書の作成技能を育成する「きりメシ」活動に取り組んでいる。

調理という身近な題材で作業要領書を作成し、別の人実際に調理する。作成者・読者の両視点を体験することで他者への伝え方を学ぶことができる。また、作った料理は参加者全員で食べて課題を出し合うことでメンバー同士の相互理解にもつながると担当者は実感している。

現在は学んだ作成スキルを活用し、実際の作業要領書の作成方法の標準化に取り組んでいる。



(写真)

「きりメシ」は2チームが、元となる調理者の調理過程を見学しながら調理法(要領書)を作成。チームは互いの調理法を交換し、元の料理と同じ味を作り上げる

試食しながら、要領書が更に良くなるようワイガヤで課題を抽出し対策案を出す

## LIXILを支える工場のエキスパート

仲間と「実験し、学ぶ」を実践して改善を積み重ねる  
下妻工場 金 明秀(きん みよんす)さん

金はサッシなどの住宅建材を製造する下妻工場の押出課で原材料のアルミを成形する「押出金型」の管理や改善に取り組んでいる。アルミを押出成形する際に生じていた、アルミの不必要な厚み増加を防ぐ改善をチームで取り組んだ。

従来は、熱したアルミを金型に充填して成形する過程で、金型の摩耗や変形が起きることでアルミの肉厚が徐々に厚くなってしまいう課題があった。

たとえ0.01mmでも厚くなると品質に影響し、使用する原材料が増えてコストもかさむ。金は生産現場のメンバーにも共有しながら、アイデアを出し合い試行錯誤を行った。



