

製造工程におけるCO<sub>2</sub>排出量の見える化と改善を推進

## 切削加工における環境性能評価

技術分野分類 5502：生産工学・加工学

技術キーワード 切削・研削加工、生産モニタリング、生産管理

産業分類 E-24：金属製品製造業

内 容	概要	ライフサイクルアセスメントを活用し、製品製造の重要工程である切削加工におけるCO <sub>2</sub> 排出量を見える化するとともに、それを低減する手法を明らかにした。
	従来技術・競合技術との比較（優位性）	これまで切削加工では、主に品質やコストを中心とした評価が行われ、環境性能に関する取組みは限定的であった。本技術によって、昨今のカーボンニュートラルに向けた動向で重要視される環境性能を定量的に評価できるとともに、その改善が可能である。
	本技術の有用性	企業では今後、CO <sub>2</sub> 排出量などの環境性能を開示することが必要になってくる。本研究によって、環境性能の定量的評価と改善が可能となり、製品の付加価値を高めることができる。
関連情報 (図・表・写真等)	 評価した加工工程の製品システム (実線の項目を評価)	 切削加工条件によるCO <sub>2</sub> 排出量の改善
適用可能製品		本技術は切削加工だけでなく、各種工程で製造される製品の環境性能の見える化・改善に活用できる。
技術シーズ保有者	氏名 所属・役職	川堰 宣隆 (かわせぎ のりたか) 富山県産業技術研究開発センター ものづくり研究開発センター デジタルものづくり課 副主幹研究員
技術シーズ照会先	窓口 TEL/FAX e-mail	富山県産業技術研究開発センター 企画管理部 企画調整課 0766-21-2121 / 0766-21-2402 kikaku2@itc.pref.toyama.jp

## ■知的財産

## ■試作品状況

無

提示可

提供可

作成日 2025年1月15日