

日本のものづくりにおいて 多くの**環境負荷**があること ご存じですか？

鉄

の資源循環

天然資源



日本の鉄鉱石・石炭の輸入量

100% ※1

リサイクル



1tの鉄リサイクル時の
CO₂排出量

0,5t-CO₂ ※5

鉄の生産



日本のCO₂総排出量

14% ※2

つかう



日本のCO₂総排出量

25% ※4

加工



1tの金型加工時の電力
一般家庭消費電力の

10年分 ※3

※1 一般社団法人産業環境管理協会資源・リサイクル促進センター (<https://www.cjc.or.jp/school/a/a-1-2-2.html>)

※2 国立環境研究所地球環境センター (<http://www-gio.nies.go.jp/index-j.htm>)

※3 環境省 (<https://www.env.go.jp/earth/ondanka/kateico2tokei/html/energy/>)

※4 環境省 (https://www.meti.go.jp/shingikai/sankoshin/sangyo_gijutsu/chikyu_kankyo/ondanka_wg/pdf/003_s03_05.pdf)

※5 経済産業省 (https://www.meti.go.jp/shingikai/sankoshin/green_innovation/energy_structure/pdf/010_04_00.pdf)

サーキュラーエコノミー

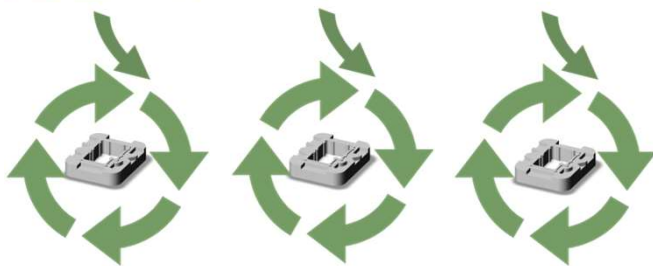
Circular Economy

カナック処理で ロングライフ を実現し
資源を**最大限**に活用

A社様の事例

	無処理		カナック処理
金型廃棄までの 製品生産数	64万個	203% →	130万個
130万個生産当たりの 必要型数	3型	2型減 →	1型

無処理の場合



環境負荷は
3 サイクル分

カナック処理を施すことで



環境負荷は
1 サイクルのみ

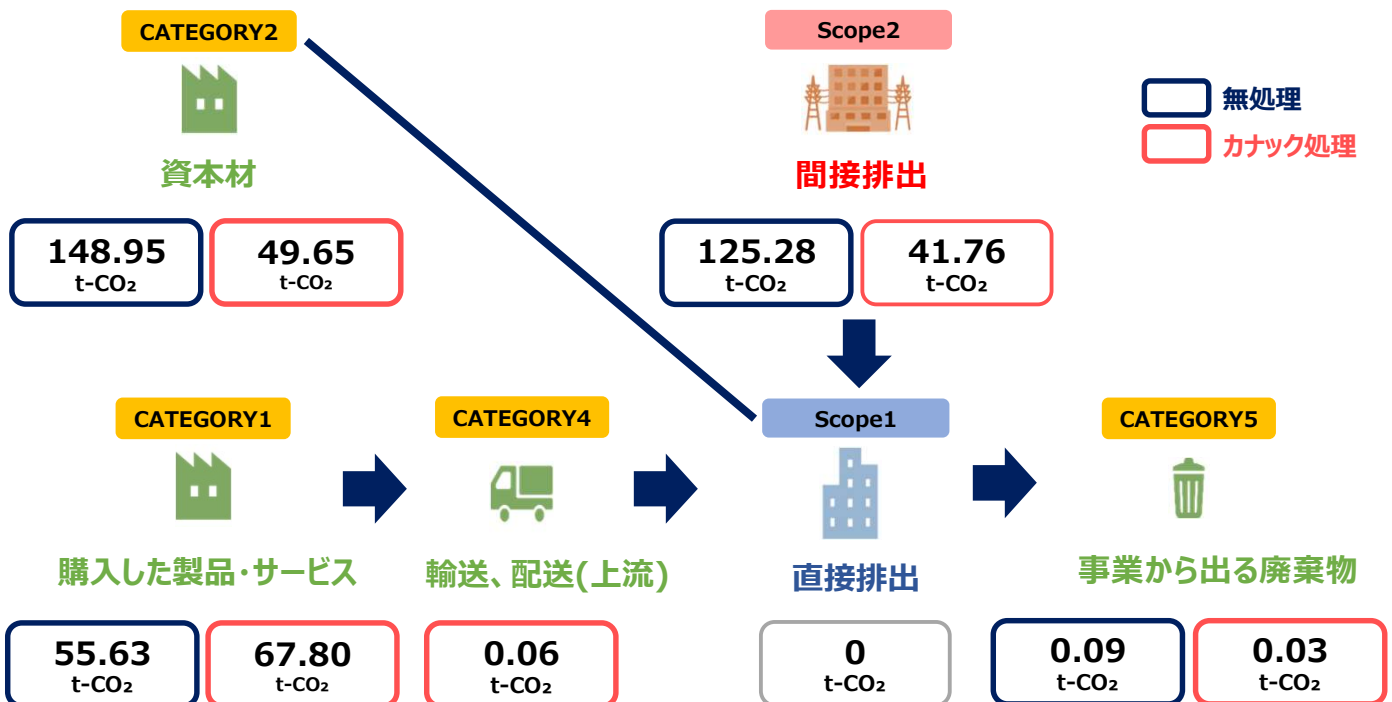
カーボンニュートラル

Carbon Neutral

設備・部品の長寿命化により CO₂排出量の削減に貢献

2.2tの金型を1,500万円で資本計上した場合

	無処理		カナック処理
金型廃棄までの 製品生産数	64万個	約2倍生産	130万個
130万個生産当たりの CO ₂ 排出量	329.95 t-CO ₂	48%削減	159.3 t-CO ₂



※CO₂排出量算出には、アスエネ株式会社のCO₂見える化・削減・報告クラウドサービス「アスエネ」を使用しております。

独自のガス窒化による 表面処理

カナツク

カナツク処理は1985年、当時難しいとされていた
非磁性ステンレス鋼の硬化処理として開発。
従来の窒化処理で発生していた問題が大幅に改善。
多様な分野・鋼種への適応が可能になりました。

窒化処理の拡散現象を用いた 2種類の表面処理方法

KANUC

カナツク

独自のガス窒化処理

従来のFeN主体の窒化とは異なり
CrN, MoN等を主体とした拡散処理

EVOLK

エボルク

『低Cr鋼』への新しい表面処理

カナツク処理よりも硬く・深く
硬化層深さの異なる2つのラインナップ

カナツクが**できること**

