



九州工場  
工場長  
川口 和久

2009年度は朝市活動を積極的に展開し、現地現物による不良分析と発生源対策を行い着実に効果を出すことができました。今後も引き継ぎ朝市活動を重点に作業者も一体となった活動を行っていきます。

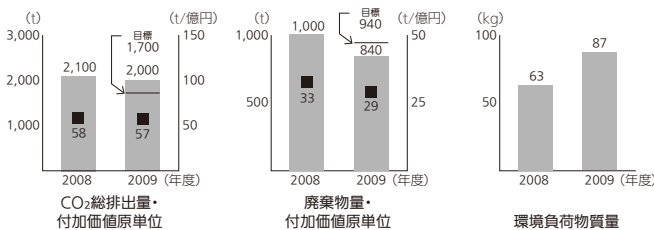
### ■ 取り組み事例

■省資源・廃棄物低減活動  
製造1課の朝市活動による現地現物での発生源対策を展開。116件の対策を完了させています。  
CO<sub>2</sub>排出量に換算 1.22t/年の低減



朝市活動の様子

### ■ 活動データ



### □ 担当者の声



九州製造部  
製造1課  
山中 浩士

朝市の改善を実施した中で、一番苦労したのは製品の限度見本を作成し、検査基準の統一を毎朝行ったことです。その結果、検査員のレベルアップを図ることで不良品の低減ができました。今後も、検査員に資格認定教育を2回/年実施するなど、継続してまいります。

### ■ 2009年度の活動結果

| 目的               | 取り組み項目                       | 主な実施内容(○・・・成果大)                      |
|------------------|------------------------------|--------------------------------------|
| 1.地球温暖化防止        | ・冷却水ポンプ制御による電力低減<br>・エアブロー撤去 | ・エアブロー撤去、モーター間欠化                     |
| 2.省資源<br>(廃棄物低減) | ・材料のスクラップ低減<br>・排水処理の汚泥低減    | ○材料スリット化 8品番90%達成<br>○工程内不良低減 116件対策 |
| 3.環境負荷物質低減       | ・PRTR法対象品使用量の低減              | ○使用品目変更と統合                           |

### ■ 2010年度の目標

| 目標                              | 重点実施項目                               |
|---------------------------------|--------------------------------------|
| 総排出量 1,640t/年以下<br>原単位 57t/億円以下 | ・冷却水ポンプ制御による電力低減<br>・エアブロー撤去、モーター間欠化 |
| 総排出量 1,080t/年以下<br>原単位 36t/億円以下 | ・朝市活動による不良低減                         |
| 使用量 1,060kg/年以下                 | ・PRTR法対象品使用量の低減                      |

# 大豊精機(株)



大豊精機(株)  
社長  
佐藤 理通

2009年度は、環境意識の向上と環境活動エネルギー原単位の把握を推進してまいりました。2010年度は、昨年度の成果を基に活動の見える化とエコ商品の開発に取り組んでいきます。

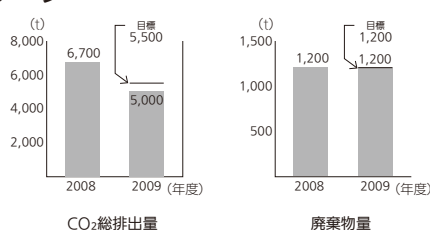
### ■ 取り組み事例

■省資源・廃棄物低減活動  
分別意識向上を目的とした、産廃処理現地確認会を実施。意識の向上が数値成果に結びつきました。  
埋立廃棄物 昨年比80%の低減



見学先の施設

### ■ 活動データ



### □ 担当者の声



経営管理部  
総務室  
橋本 祐樹

廃棄物の分別を社内で展開する中で、廃棄物がリサイクルされるイメージが社内に浸透していないことに着目し意識向上活動を行いました。その結果、埋立廃棄物排出量を1.6tから0.3tに削減できました。今後も廃棄物の分別意識向上を継続的に推進してまいります。

### ■ 2009年度の活動結果

| 目的           | 取り組み項目                       | 主な実施内容(○・・・成果大)              |
|--------------|------------------------------|------------------------------|
| 1.環境有益活動推進   | ・油圧シス化の推進<br>・低推力、小型設備の客先提案  | ・省エネ稼働設備の設計<br>○PRTR対象物質の把握  |
| 2.地球温暖化防止    | ・空調設備運転時間の見直し<br>・設備待機時間の見直し | ・非稼働設備の電源OFF<br>○生産ライン原単位の算定 |
| 3.省資源(廃棄物低減) | ・分別管理意識の徹底<br>・可燃ゴミのリサイクル化推進 | ○見学会による分別への意識向上              |

### ■ 2010年度の目標

| 目標                | 重点実施項目                          |
|-------------------|---------------------------------|
| エコ商品の開発・販売 (2件/年) | ・エコ商品の開発、提案<br>・PRTR対象物質含有製品の管理 |
| 総排出量 4,900t/年以下   | ・各職場のエネルギー原単位の設定                |
| 総排出量 1,100t/年以下   | ・廃棄物再利用化の推進                     |



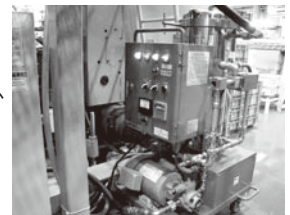
日本ガasket(株)  
社長  
近藤 孝

当社の滋賀工場は、「蛍の乱舞する大自然の恵みを後世に継承する」という環境基本方針のもと、地域と連携し、常に環境に優しい会社を目指します。

## ■ 取り組み事例

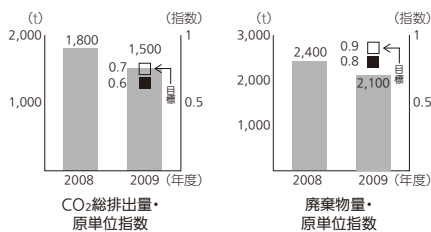
### ■ 省資源・廃棄物低減活動

作動油回収再生装置導入により廃液量、購入量の低減に取り組みました。  
昨年度比 作動油廃液排出量  
1.2t/年の低減



作動油回収再生装置

## ■ 活動データ ※目標値は原単位指数のみで設定



## □ 担当者の声



生産技術部  
矢吹 浩一郎

作動油購入量と廃液の排出量が削減できたことで、環境保全に貢献できたと自負しています。現在は、滋賀工場内第3工場のプレス機を中心に処理していますが、今後は他の工場へ展開を進め、継続的に実施できるように取り組んでいきます。

## ■ 2009年度の活動結果

| 目的           | 取り組み項目                  | 主な実施内容(〇・・・成果大)               |
|--------------|-------------------------|-------------------------------|
| 1.地球温暖化防止    | ・不良低減による省エネ<br>・消費電力量削減 | 〇工程内不良の低減活動<br>〇蛍光灯取り外しによる省エネ |
| 2.省資源(廃棄物低減) | ・廃棄物リサイクル化              | ・分別廃棄、分別回収の推進<br>〇作動油回収再生装置導入 |
| 3.環境負荷物質低減   | ・PFOAフリー化への取り組み         | ・全面切り替えの目処付け(2010年度内)         |

## ■ 2010年度の目標

| 目標                              | 重点実施項目                          |
|---------------------------------|---------------------------------|
| 総排出量 1,500t/年以下<br>原単位 24t/億円以下 | ・工程内不良のさらなる低減活動<br>・省エネ活動       |
| 原単位指数 0.7以下                     | ・廃棄物排出量の削減<br>・ゴミの分別によるリサイクル化推進 |
| 計画達成 100%                       | ・PFOAフリー化への順次切り替え<br>・SOC規制対応   |



大豊岐阜(株)  
社長  
野村 義則

2009年度はISO14001認証取得を目標に、環境マネジメントシステムの構築に取り組んできました。(2009年12月認証取得)

2010年度は、廃棄物・CO<sub>2</sub>・化学物質の各原単位の見える化を図り、全員で人と自然を大切に環境活動を積極的に展開していきます。

## ■ 取り組み事例

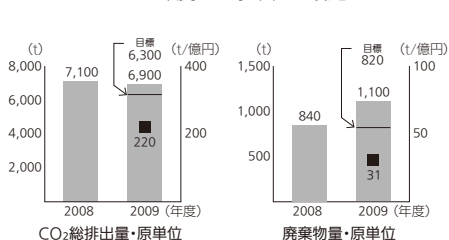
### ■ 地球温暖化防止

ボデーアッパー(※1)製造工程においてエブロン式ショット機(※2)5台をハンガー式ショット機1台に集約した工程のシンプル・スリム化により、使用電力の大幅低減ができました。  
電力量従来比 94%減(6,470→360kw/月)



ショット機

## ■ 活動データ ※2009年度より原単位を設定



## □ 担当者の声



製造部  
製造1課  
中村 昌朋

品質の安定と確保、根本的な作業の見直しをすることに苦労しました。この改善により、電力使用量削減や省人化にも成功しました。今後、更なる改善を意識し精進していきます。

※1 ボデーアッパー 自動車ATトランスミッション用ダイカスト製品  
※2 ショット機 製品の表面粗さを整える設備

## ■ 2009年度の活動結果

| 目的           | 取り組み項目             | 主な実施内容(〇・・・成果大)                     |
|--------------|--------------------|-------------------------------------|
| 1.地球温暖化防止    | ・省エネ活動の活性化         | 〇ショット機集約による省エネ                      |
| 2.省資源(廃棄物低減) | ・廃棄物の分別管理による廃棄物量低減 | ・各部にゴミステーション設置<br>〇汚泥含水量低減による汚泥重量低減 |
| 3.環境負荷物質低減   | ・化学物質使用量の削減活動      | 〇洗浄工程の洗浄液持ち出し量低減                    |

## ■ 2010年度の目標

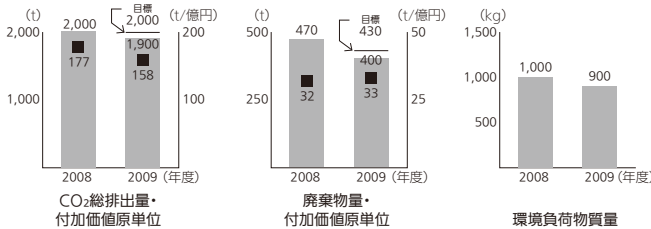
| 目標                               | 重点実施項目                   |
|----------------------------------|--------------------------|
| 総排出量 6,700t/年以下<br>原単位 217t/億円以下 | ・エネルギー原単位の見える化による省エネ活動   |
| 総排出量 880t/年以下<br>原単位 31t/億円以下    | ・スクラップ低減の推進<br>・ゴミの分別の徹底 |
| 使用量 1.3t/年以下                     | ・部署別の重点化学物質の低減活動         |



(株)ティーイーティー  
社長  
柴田 和敏

2009年度は、企業を取り巻く環境が厳しかったように、企業としての環境活動も原単位目標においては非常に厳しい年度となりました。そのような中、環境事故ゼロ、廃棄物・CO<sub>2</sub>排出目標は達成できました。2010年度は、昨年度にできなかった改善活動を推進し原単位目標達成を狙います。

■ 活動データ



■ 2009年度の活動結果

| 目的             | 取り組み項目  | 主な実施内容(○・・・成果大)                                 |
|----------------|---|---|
| 1. 地球温暖化防止     | ・ 工程内不良低減による省エネ<br>・ 省エネ改善活動の強化<br>・ 小エネインフラの整備 | ・ 工程内不良低減活動<br>○ 自主保全によるエア洩れ撲滅<br>・ エア流量の測定     |
| 2. 省資源 (廃棄物低減) | ・ 工程内不良低減による省資源<br>・ リサイクル比率向上<br>・ 焼却ゴミの低減     | ・ 工程内不良低減活動<br>・ ゴミ分別細分化によるリサイクル<br>○ 切粉コンテナの改善 |
| 3. 環境負荷物質低減    | ・ 化学物質の管理レベル向上<br>・ 化学物質使用量低減活動                 | ・ 油のリユース活動<br>○ 油置場の「見える化」                      |

■ 2010年度の目標

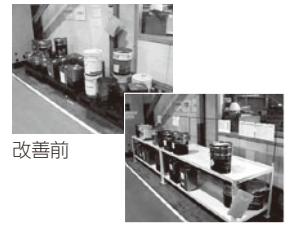
| 目標                                 | 重点実施項目   |
|------------------------------------|--|
| 総排出量 1,910t/年 以下<br>原単位 158t/億円 以下 | ・ 工程内不良低減による省エネ<br>・ 省エネ改善活動の強化<br>・ 小エネインフラの整備                |
| 総排出量 338t/年 以下<br>原単位 28t/億円 以下    | ・ 工程内不良低減による省資源<br>・ 廃棄物細分化によるリサイクル比率向上<br>・ 埋立ゴミの分別による埋立ゴミの低減 |
| 使用低減量 200kg/年                      | ・ 化学物質使用量低減活動  |

■ 取り組み事例

■ 環境負荷物質低減活動

油置場のレイアウト・発注方法の「見える化」により油在庫の適正化と最低発注量の管理、油種の統一化を実施しました。

昨年比 購入量 0.7tの低減



改善前

改善後

□ 担当者の声



工機事業部  
加工・組立課  
加藤 辰夫

部全体で使用する油類などの化学物質(消防法危険物)の置場を一元化、「見える化」を行い、適正在庫を決めました。また、かんばん方式による管理を徹底した結果、無駄な購入、使用がなくなり大幅な購入量の減少、管理レベル向上となりました。危険物管理の向上にも寄与し、リスクの低減となりました。

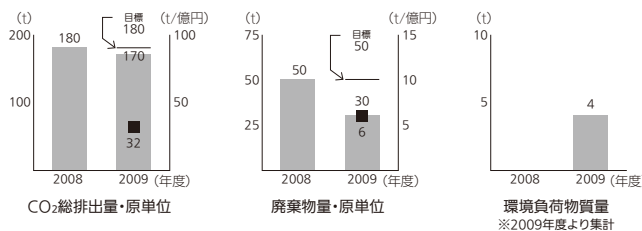


㈱タイホウパーツセンター  
社長  
岡田 隆夫

認証取得から3年目を迎えました。昨年は、全員参加で梱包、物流面を中心に埋立てゴミのリサイクル化に取り組んでまいりました。2010年度も引き続きリサイクル化と梱包資材のリターナブル化を進めます。

■ 活動データ

※2009年度より原単位を設定



■ 2009年度の活動結果

| 目的             | 取り組み項目                           | 主な実施内容(○・・・成果大)               |
|----------------|----------------------------------|-------------------------------|
| 1. 地球温暖化防止     | ・ 出来高向上によるエネルギー削減<br>・ 省エネ活動の活性化 | ・ 省エネパトロール(エア漏れ)              |
| 2. 省資源 (廃棄物低減) | ・ 分別の徹底による廃棄物のリサイクル化             | ○ 廃プラスチックの種類別分別回収によるリサイクル化    |
| 3. 環境負荷物質低減    | ・ 油類 副資材の管理の見える化による使用量低減         | ○ 帳票による使用量の管理<br>○ 使用量の無駄の見直し |

■ 2010年度の目標

| 目標                              | 重点実施項目                             |
|---------------------------------|------------------------------------|
| 総排出量 173t/年 以下<br>原単位 36t/億円 以下 | ・ 出来高向上によるエネルギー削減<br>・ 省エネ活動の活性化   |
| 総排出量 33t/年 以下<br>原単位 9t/億円 以下   | ・ 分別の徹底による廃棄物のリサイクル化               |
| 使用量 4.5t/年 以下                   | ・ 濾過機導入で防錆油の再利用化<br>・ 梱包資材のリターナブル化 |

■ 取り組み事例

■ 省資源・廃棄物低減活動

資源の有効利用として、埋め立て処理していた廃プラスチックをリサイクル化する事に取り組みました。

0.4t/月 の低減



回収風景

□ 担当者の声



製造1課  
穂苅 良久

埋め立てゴミをリサイクル化するに当たり、さらに細かい分別・回収管理の手間と現場の負担は増えましたが、皆が前向きに協力してくれた結果実現しました。今後もさらにリサイクル化を進めていきます。

## タイホウ コーポレーション オブ アメリカ(アメリカ)



社長  
吉井 利治

### ■2009年度の主な活動

- ①CO<sub>2</sub>低減 冬場の暖房用ガス使用量の削減
  - ・第1工場 工場内の空気の流れを改善し、熱処理・機械設備の熱を有効利用(外部空気の取り入れ、内部空気の排出のミニマム化)
  - ・第2工場 天井排気口を閉鎖し断熱
- ②廃棄物低減  
紙、アルミ缶、ペットボトルに加え、工場内での厚紙リサイクルを徹底

### ■取り組み事例



屋根部吸入・排気口を閉鎖



工場内厚紙回収

## タイホウ ヌサンタラ(株)(インドネシア)



社長  
須藤 泰司

### ■2009年度の主な活動

- ①CO<sub>2</sub>低減  
電源ケーブル熱温度一斉点検と修繕により、電力効率化と節電
- ②廃棄物低減  
梱包資材の再利用・有効活用(パレット・ダンボール等)

### ■取り組み事例

設備移送時の木枠・パレットを再利用し、木製椅子・机を30セット製作。私設中学校に寄付しました。



廃棄木材



机と椅子

## タイホウ コーポレーション オブ ヨーロッパ(ハンガリー)



社長  
森安 昌弘

### ■2009年度の主な活動

- ①CO<sub>2</sub>低減
  - ・蛍光灯自動消灯システムの導入
  - ・常時エアブローを回路追加によりリサイクル化
- ②廃棄物低減
  - ・洗浄液寿命の見直し・延長
  - ・梱包資材のリサイクル

### ■取り組み事例

使用頻度の低い照明に、消し忘れ防止の自動消灯システムを導入。



## 韓国大豊(株)(韓国)



社長  
竹中 章

### ■2009年度の主な活動

- ①CO<sub>2</sub>低減  
排水処理設備の攪拌機にタイマー設置し、夜間(20:00~8:00)停止することで、電気エネルギーを節約(年間14,112kwhの低減)
- ②廃棄物低減  
シュウ素材の荷姿を従来の段ボール箱梱包から、プラスチック製の通い箱に変更し廃棄物を低減

### ■取り組み事例



排水処理設備



シュウ素材用通い箱

## 大豊工業(煙台)有限公司(中国)



総経理  
姜 建平

### ■2009年度の主な活動

- ①CO<sub>2</sub>低減  
冷房使用時間と温度設定見直し  
16:00⇒20℃ 17:00⇒24℃
- ②廃棄物低減  
汚水、排気処理設備新規導入、排水85%リサイクル、排気国家基準を達成

### ■取り組み事例

めっき排水をリサイクル



排水処理設備

## タイホウ タイランド(株)(タイ)



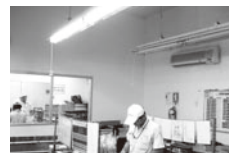
社長  
鈴木 範夫

### ■2009年度の主な活動

- ①CO<sub>2</sub>低減  
照明の個別点灯化による電力使用量削減
- ②廃棄物低減  
梱包資材のリユース

### ■取り組み事例

作業場の照明を、必要な場所のみ点灯するように個別点灯化。



写真上部の蛍光灯 片方は消灯