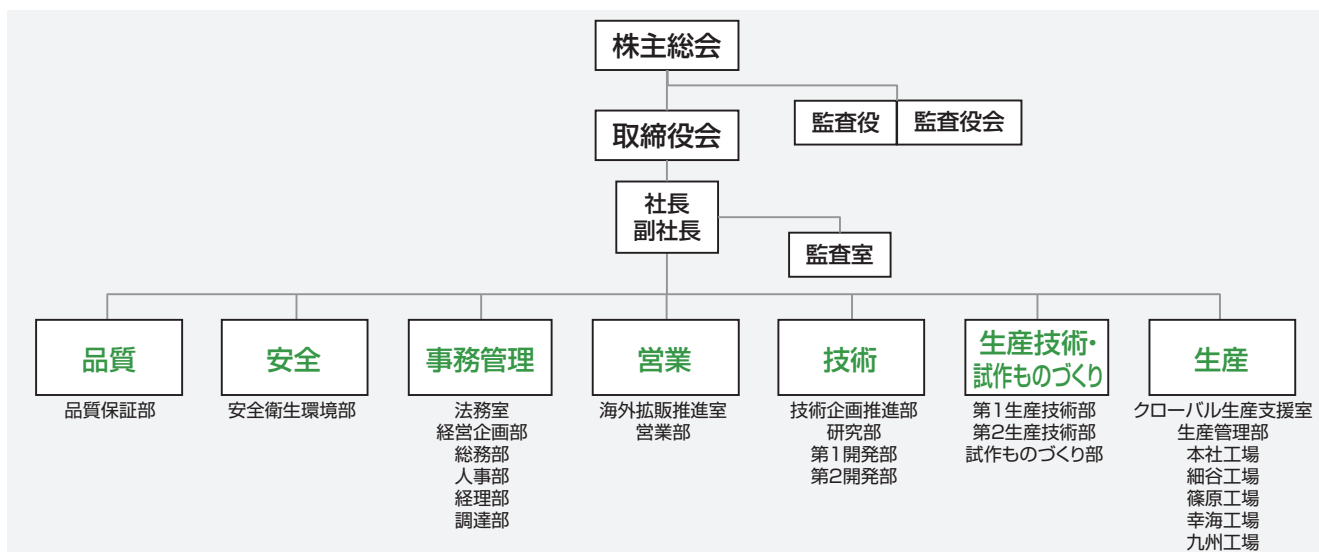




製品と生産で社会と環境に貢献

企業活動の組織とマテリアルフロー

●当社における機能分担とステークホルダーとの関わり



大豊グループはトライボロジーを基盤とした
製品とエンジニアリングをもって社会に貢献する
(ステークホルダー・地球環境)

地球環境
地域環境

製品環境、生産環境
の取り組み

お客様

詳細は P19
お客様との関わり

仕入先様

詳細は P20
仕入先様との関わり

従業員

詳細は P21~
従業員との関わり

地域の皆様

詳細は P23
地域の皆様との関わり

株主・投資
家の皆様

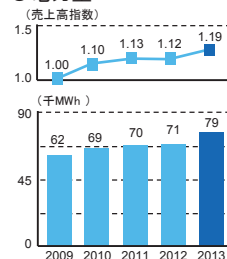
詳細は P24
株主・投資家の皆様との関わり

●マテリアルフロー

過去5年間の推移

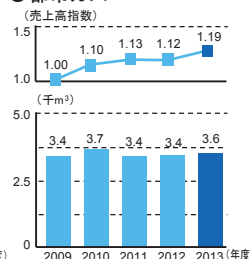
投入資源

●電力量



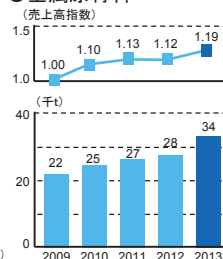
生産増に伴い、生産設備の
電力量も増加します。

●都市ガス



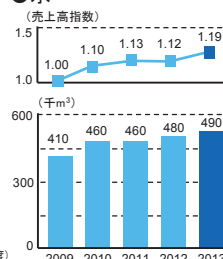
主に空調で使用しているため、
一定の使用量となります。

●金属原材料



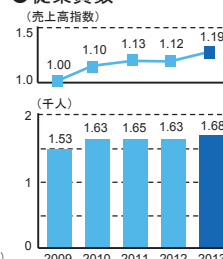
軸受製品の生産増に伴い、
原材料購入量も増加します。

●水



新めっきラインの立ち上がりのため、
使用量が増加しています。

●従業員数

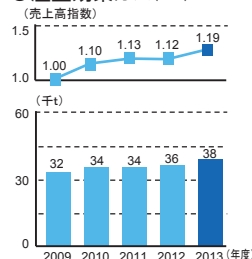


売上高の増加と共に、計画的な雇用を
維持しています。

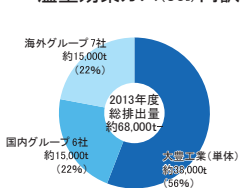
排出量

過去5年間の推移

●温室効果ガス (CO₂)

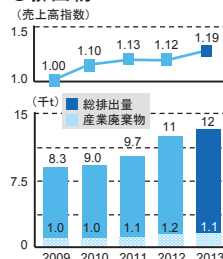


売上増加に伴い、CO₂排出量は
増加傾向にあります。

●大豊グループ全体の
温室効果ガス (CO₂) 内訳

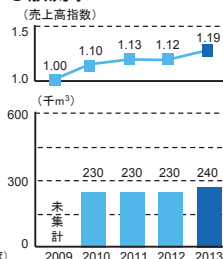
2013年度より、大豊グループ全体の
温室効果ガス削減の目標を統一し、
一体となって取り組んでいます。

●排出物



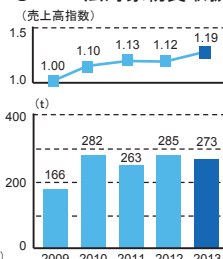
売上増加に伴い、排出物排出量は
増加傾向にあります。

●放流水



新めっきラインの立ち上がりに伴い、
排水処理した放流量も増えています。

●PRTR法対象物質取扱い量



法改正により取扱量が増加しましたが、
対象物質を使用する製品の減少によって
減少しています。

製品と生産の環境活動

●環境方針

大豊環境基本方針では、製品と生産の2軸の活動を定めており、方針の優先順位も表現しています。当社ができる社会と環境に貢献するための宣言を加えて、方針としています。

環境方針カード

大豊環境基本方針

<基本方針>

製品と生産で社会と環境に貢献

2011年4月1日
大豊工業株式会社
取締役社長

<方針>

- 1. 法規制の遵守**
法規制及びその他の要求事項を遵守し、違反・苦情を未然防止
- 2. 自主的な取り組み**
地球規模の環境課題を踏まえ、自主的な目標設定と展開並びにフォローによる継続的な改善
①地球温暖化防止
②資源の有効利用と排出物の低減
③環境負荷物質の低減
- 3. 社会との連携・協力**
社会から信頼される企業市民をめざす
①お客様・仕入先殿との連携と協力
②地域社会への貢献
③積極的な情報開示
- 4. 環境技術の追求**
環境に貢献する製品の提供とものづくり
①ハイブリッド技術を中心とした環境対応製品の開発
②燃費向上、排気ガス浄化に貢献するシステム製品の開発
③製法刷新により、資源の投入量を最小化

次代の大豊 <テーマ 環境>

「環境活動の課題は？」

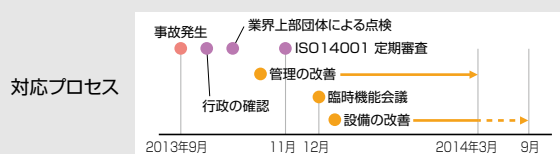
「地域の皆様へ迷惑をかけないこと」を実行し、信頼される企業となることが重要であると感じています。残念ながら、昨年は異常を発生させてしまいました。そこで、環境のリスクを的確に把握することを完結させ、適切に管理することを今後進めていきます。



安全衛生環境部
部長
山中 敏雄

異常に関する報告

2013年9月5日 細谷工場にて、水質に関する環境違反（浮遊粒子状物質の規制値越え）を発生させてしまいました。本件に関する健康被害、生態系の破壊は発生していませんが、ステークホルダーの皆様へご迷惑をおかけいたしました。お詫び申し上げます。



事故発生直後から、多方面の方々のご指導を受けながら、「地域の皆様にご迷惑をかけない」ことを実行できる企業体質への改善に取り組んでいます。

製品環境の取り組み

単体

製品環境面では、「社会と環境に貢献できる製品の提供」ならびに、「環境負荷物質の低減」を方針に掲げ、指標を使い貢献が見えるように活動しています。

●製品の貢献

当社の製品が搭載された自動車が一般社会に普及することで環境保全に貢献することを、当社では「製品の貢献」と定義しています。

この「製品の貢献」には3つのカテゴリーがあり、特に燃費改善についてはその貢献度をCO₂に換算して、公表しています。

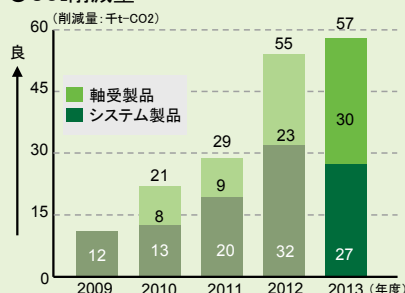
燃費改善度 × 製品の販売数

= 環境保全への貢献度

(CO₂で数値化)

活動の指標(KPI)

●CO₂削減量



貢献量は下式で算出された数値を開示しています。また、「日本自動車部品工業会製品環境指標ガイドライン」を一部参照しています。

算出式

対象製品の燃費改善率
× 搭載される自動車のCO₂排出量
× 平均年間走行距離
× 生産台数

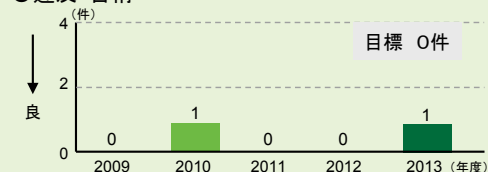
生産環境の取り組み

単体

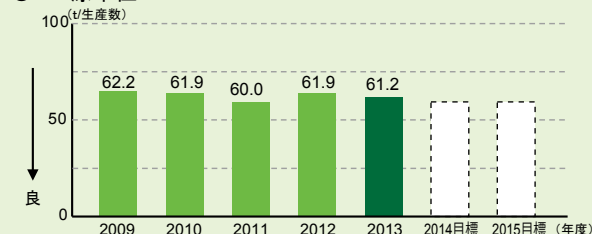
生産環境では、違反・苦情を未然に防ぐ活動や、生産時に発生するCO₂の排出量など、地域・地球環境への配慮に取り組んでいます。

活動の指標(KPI)

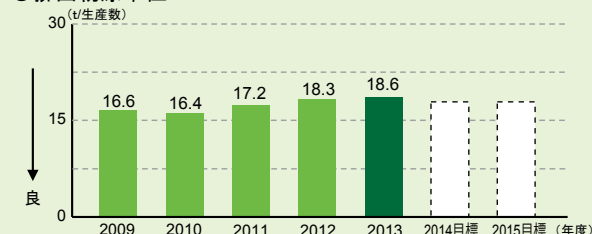
●違反・苦情



●CO₂原単位



●排出物原単位



環境パフォーマンス

当社では環境負荷物質の使用量、排出量、保管量などを法令に基づいて監視、測定しています。

過去5年間の推移としては減少、または横ばい傾向にあり、低減活動や適正管理に努めています。

■法改正の対応状況

2013年12月愛知県豊田市との「環境の保全を推進する協定」について、5年に1度の定期見直しとして一部内容を更新し、締結しました。

これにより、当社の4事業所において、新たな規制項目が適用されました。

■ばいじん、NOx

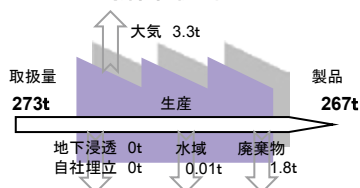
対象事業所	ばいじん (規制値: 0.2g/m ³ N)	NOx (規制値: 70~200ppm)
本社工場	<0.0003~0.0051g/m ³ N	28~41ppm
細谷工場	<0.0003~0.0010g/m ³ N	18~32ppm
幸海工場	<0.0003~0.0019g/m ³ N	19~52ppm

各種装置ごとに測定した結果をまとめて表示しています

■ダイオキシン類

対象事業所	対象設備	測定結果 (規制値: 5ng-TEQ/m ³ N)
本社工場	アルミ集中溶解炉	0.000072 ng-TEQ/m ³ N

■PRTR法に基づく 排出・移動量



■放流水質 (有害物質項目)

対象事業所	項目	測定結果 (カッコ内は規制値)
本社工場	鉛及びその他の化合物	<0.02~0.03ppm (0.08)
	ホウ素及びその化合物	<0.05~0.06ppm (4)
	アンモニウム化合物、硝酸・硝酸化合物	4.7~11ppm (30)
細谷工場	鉛及びその他の化合物	0.01~0.05ppm (0.08)
	ホウ素及びその化合物	<1.0~1.0ppm (4)
	フッ素及びその化合物	1.0~2.9ppm (8)
幸海工場	アンモニウム化合物、硝酸・硝酸化合物	1.0~4.0ppm (30)
	フッ素及びその化合物	<0.1ppm (8)
	アンモニウム化合物、硝酸・硝酸化合物	0.0~6.0ppm(30)

■トリクロロエチレン

対象事業所※1	地下水測定データ	回収量※2
本社工場	<0.01~4.85ppm	195.64kg
細谷工場	<0.01~2.90ppm	1.61kg

※1 上記以外の事業所では検出されていません

※2 回収量は官公庁へ届出している社内の算出値です

■PCB含有機器 保管量

保管事業所	保管台数(いずれも低濃度)
本社工場	低圧コンデンサ 4台
細谷工場	低圧コンデンサ 3台

生産性の向上で環境改善の目標達成

本社工場

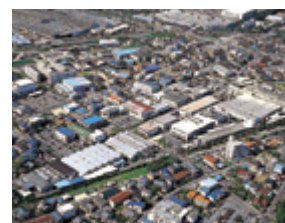


工場長(本社、幸海工場兼)

大河内 光人

2013年度は、「世界一美しいダイカストライン」を掲げ活動を継続してきました。2014年度は、騒音という課題に着目し、工場の重要取り組み項目として地域環境、作業環境のさらなる向上を図っていきます。

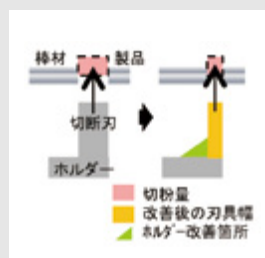
所在地: 愛知県豊田市緑ヶ丘
生産品目: アルミダイカスト製品、銅合金軸受素材



◆切粉量の発生抑制(排出物の低減)

パワーステアリングの軸受部品であるサイドプレート素材の切断工程にて、切断用の刃具幅を小さいものに変え、切断面積を小さくすることで切粉の排出量を低減しました。

排出物 約3t/年の削減



■刃具ホルダーの強度向上

刃具の突出し量や強度不足などの問題がありました。工場のメンバー以外の方々とよく相談し、刃具のホルダー形状を変更することで問題解決できました。今後も今回のような改善を積み重ねていきます。



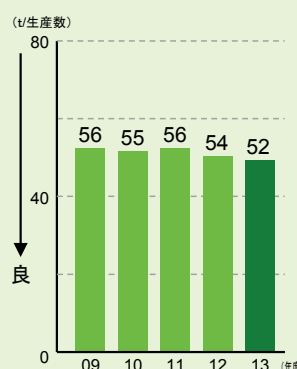
本社工場
木島 淳弥

活動の指標(KPI)

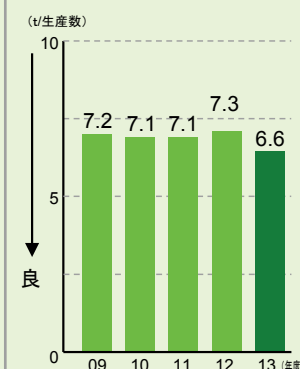
●違反・苦情

目標値: 0件/年に対し、2009年度以降、0件/年を継続

●CO₂原単位



●排出物原単位



徹底した品質改善 環境効果へ期待

細谷工場



工場長(細谷、九州工場兼)
小笠原 邦彦

2013年度は、環境違反を発生させてしまいました。反省をもとに、法令遵守に向けた点検と改善に努めてきました。2014年度も、環境に配慮した生産活動が継続できるよう、異常・苦情の未然防止に取り組み、生産性の向上や品質の向上などのパフォーマンス改善にも努めます。

所在地：愛知県豊田市細谷町
生産品目：アルミ軸受素材、
エンジンベアリング



◆法規制に対する自主点検(異常・苦情の未然防止)

異常・苦情の未然防止を重点とする活動を行うため、自主点検を行いました。点検にはチェックシートを使用しますが、普段の業務にはなじみの無い法規制であるため、まずは内容の理解に努めました。



■薬品の保管状況を確認

細谷工場では化学物質削減分科会を2か月に1回開催し、各部の代表が集まり、各部の薬品類の保管状況を点検しています。法規制の適合だけでなく、労働環境面なども意識した点検を継続していきます。



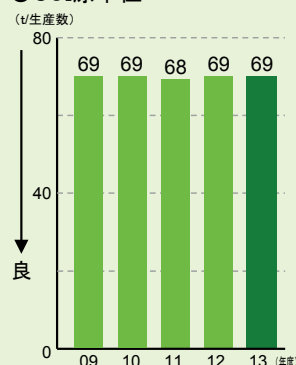
研究部
須賀 茂幸

活動の指標(KPI)

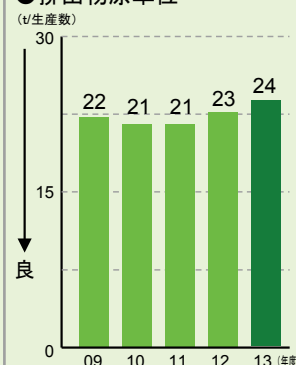
●違反・苦情

目標値：0件/年に対し、2010年度と2013年度に各1件/年
その他は0件/年

●CO₂原単位



●排出物原単位



「Active5」で活力ある工場へ

篠原工場

Active5・・・①労働災害「0」 ②原価低減 極限を追求した「1/2」 ③生産性「2」倍 ④工程内不良「0」 ⑤レイアウト「再構築」



工場長
岸 吉信

2013年度、新製品の生産を開始しました。そうした変化に柔軟に対応しながら、地道に工場改革活動が続けてきました。2014年度は、無駄とロスに着目し、徹底的に改善を推進し、環境にも優しい工場を目指します。

所在地：愛知県豊田市篠原町
生産品目：特殊軸受、
システム製品、
精密金型



◆品質と環境を両立(廃液量の低減)

切削加工の工程にて、頻繁に切削液を交換していました。油などにより切削液が劣化することが原因と突き止め、油などの浮遊物を取り除く事で常にクリーンな切削液での加工ができるようになりました。



排出物 0.3t/年の削減

■日常の疑問を改善に繋げる

切削液の交換頻度は定期的な交換や劣化したら変えるといった判断で行っていました。そこで「なぜ？」なのか、液が劣化する要因を技術スタッフと協力して改善までつなげました。



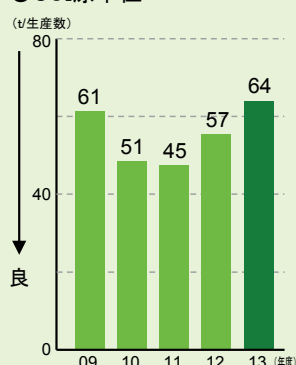
試作ものづくり部
中尾 浩久

活動の指標(KPI)

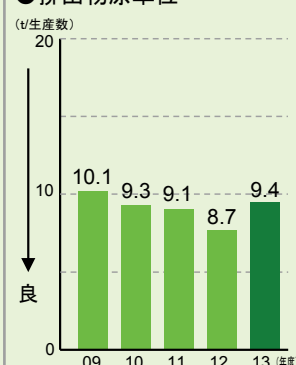
●違反・苦情

目標値：0件/年に対し、2009年度以降、0件/年を継続

●CO₂原単位



●排出物原単位



グリーン&クリーンな工場づくり

幸海工場



工場長(本社、幸海工場兼)
大河内 光人

2013年度は、グリーン&クリーンで環境に優しい工場をめざし電力量の削減に力をいれました。

2014年度も引き続き改善を進めていきますが、環境異常を起こさない仕組みも考え、地域にやさしい工場を目指していきます。

所在地：愛知県豊田市幸海町
生産品目：銅合金軸受素材、ブシュ



事業報告

詳細報告

財務報告

◆生産効率を上げてエネルギーも低減

工場内の主力製品を生産している加工設備の生産時間を90時間/月ほど短縮をしました。それに伴い電力、工場エアの使用量も減り、エネルギー効率も向上しました。



排出物 6.0t/年の削減

■生産性向上は利益と環境に貢献できる

生産性を上げることは、普段の業務でもとても重要な課題です。今回は、遊休設備の油圧ユニットを活用し、油圧シリンダーの速度を上げることで、時間短縮に成功しました。



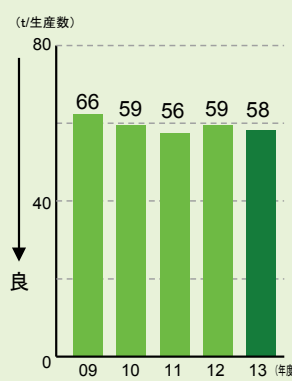
幸海工場
山本 裕二

活動の指標(KPI)

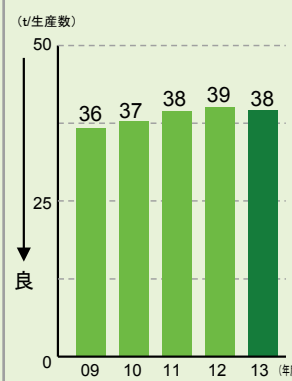
●違反・苦情

目標値：0件/年に対し、2009年度以降、0件/年を継続

●CO₂原単位



●排出物原単位



現地現物 ムダを見逃さない

九州工場



工場長(細谷、九州工場兼)
小笠原 邦彦

2013年度には生産する製品に変更があり、課題としていなかった点に多く気づき、改善してきました。

2014年度は、地域の皆様に迷惑をかけることを果たすべき責任と認識し、設備や作業の点検を計画的に実行し、異常・苦情ゼロを継続します。

所在地：鹿児島県出水市緑町
生産品目：エンジンベアリング、ワッシャ



◆洗浄液購入量の低減 (排出物の低減)

樹脂コーティング製品の洗浄工程で使用している炭化水素系洗浄液を420kg/月使用していましたが、簡易的な予備洗浄工程を追加したことで液使用量を約30%程度低減しました。



排出物 3.3t/年の削減

■洗浄液の使用量低減

海外メーカー向けの樹脂コーティング製品が増え、洗浄液の減り方も今まで以上に多くなりました。他工場のメンバーに相談したところ、予備洗浄の追加という意見をいただき、タンクを流用して改善しました。



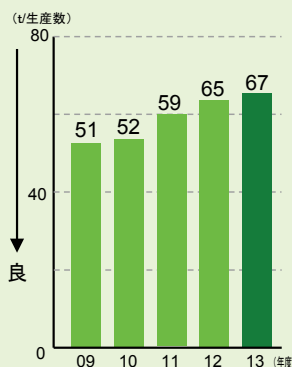
九州製造部
宮本 巧

活動の指標(KPI)

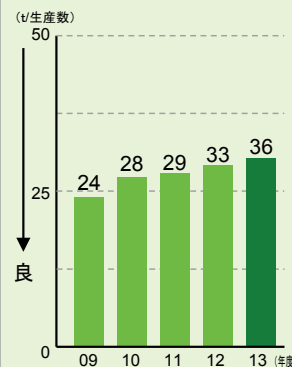
●違反・苦情

目標値：0件/年に対し、2009年度以降、0件/年を継続

●CO₂原単位



●排出物原単位





取締役社長
佐藤 理通

2013年度に実行してきたこととして、工場インフラ面の高効率化を進めてきました。
2014年度は、「CO₂廃棄物、有害物質の低減」を軸に、積極的な環境保全活動と環境に配慮した製品づくりを推進します。

本社所在地：愛知県豊田市上原町
生産拠点：本社工場、緑ヶ丘工場、鞍ヶ池工場
生産品目：自動車製造用設備、足回り部品



◆コンパクトな運搬車両の導入(地球温暖化防止)

工場の生産ライン内で使用している運搬用フォークリフトについて、その移動範囲や使用時間を調査し、より効率のよい運搬車両を導入することで、ガソリン使用量の削減や業務効率を向上しました。



CO₂排出量 8.3t/年の削減

■物流車両を工程に合わせて最適化

量産製品の構成部品を運搬しているフォークリフトを、燃費が良く、作業安全性も高い牽引車への変更を検討しました。
比較的軽い物品運搬に採用し、環境と安全を両立できた改善となりました。



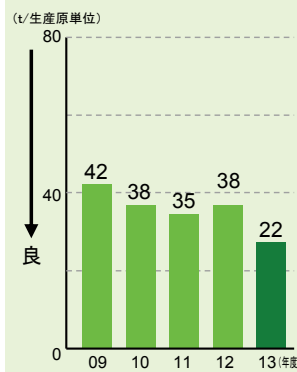
部品製造部
西田 努

活動の指標(KPI)

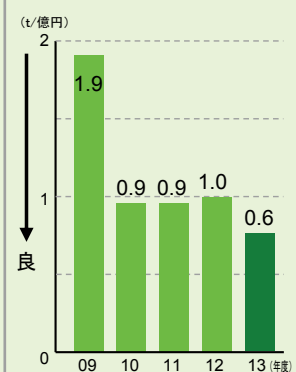
●違反・苦情

目標値：0件/年に対し、2009年度以降、0件/年を継続

●CO₂原単位



●排出物原単位



自然と人に優しい工場を目指して



取締役社長
河瀬 徹

当社の環境方針である、「大自然の恵みを後世に継承する」を守るべく、地域環境保全及び美化のために、環境・社会貢献活動を積極的に行います。

本社所在地：愛知県豊田市緑ヶ丘
生産拠点：滋賀県米原市
営業拠点：大阪府大阪市
生産品目：ガスケット製品、樹脂製品



◆生産する時も環境にやさしい新製品

新製品である樹脂ギヤの素材製造工程では、打ち抜き材の原料を100%リサイクルし、環境に配慮した生産を行っています。



■排水処理施設による環境保全

素材製造工程で使用した水は産業廃棄物になりますが、バクテリアを利用する施設としたことで排水処理ができ、廃棄物の削減に繋がりました。今年度は設備改造を行い、使用する水の100%リサイクルに取り組みます。



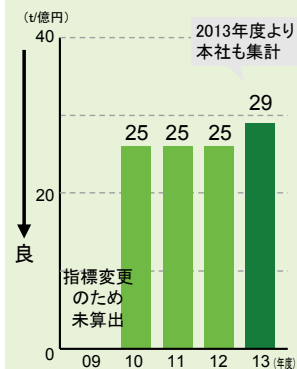
新製品設計室
井潤 静雄

活動の指標(KPI)

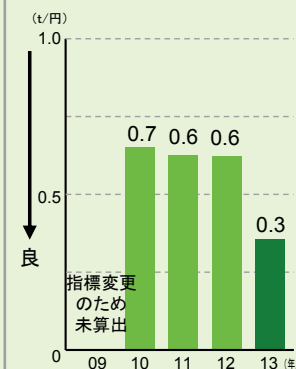
●違反・苦情

目標値：0件/年に対し、2009年度以降、0件/年を継続

●CO₂原単位



●排出物原単位



生産性向上を軸とした環境負荷の低減



大豊岐阜株式会社



取締役社長
島崎 敬一

2013年度は、ムダに気付き、粘り強く改善することを進めてきました。

2014年度は、常に環境異常ゼロであることを当然と認識し、設備・作業の点検、訓練を確実に実施し、地域のみならず、安心していただける会社を目指します。

本社所在地：岐阜県可児郡御嵩町
生産品目：エンジンベアリング、アルミダイカスト製品



事業報告

詳細報告

財務報告

◆生産工程用の空調機器の省エネ(地球温暖化防止)

樹脂コーティング製品の工程では湿度も製造条件の一つとしています。使用している除湿機の運転を湿度に合わせて稼働する制御にしたことで、無駄な運転時間を削減し、エネルギーを低減しました。



CO₂排出量 7.0 t/年の削減

■1年かけた自動制御による省エネ

夏と冬では湿度が変わることを考慮して、湿度の製造条件を満たすことのできる制御設定を模索しました。適正な設定値を見つけることに1年を費やしましたが、ようやく改善することができました。



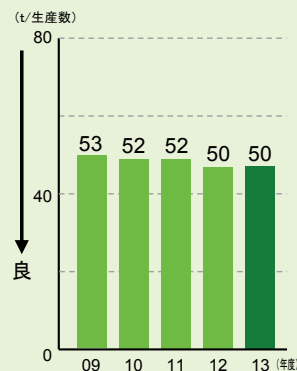
設備保全課
松田 宣也

活動の指標(KPI)

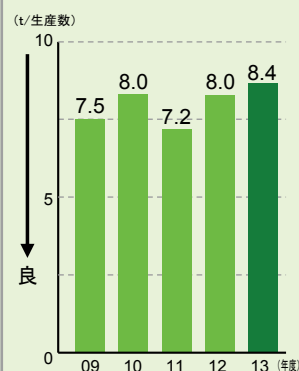
●違反・苦情

目標値：0件/年に対し、2009年度以降、0件/年を継続

●CO₂原単位



●排出物原単位



地球環境に優しいeco工場



株式会社 ティーイーティー



取締役社長
川口 和久

2013年度、現在の作業を見直すことで改善のきっかけを把握し、実行につなげてきました。

2014年度は、TET社長指針を体現すべく、環境活動においてもコンプライアンスの遵守と、地域の皆様に迷惑をかけない安全で安心な工場を目指し、積極的な改善を推進します。

本社所在地：愛知県豊田市緑ヶ丘
生産拠点：愛知県春日井市
生産品目：自動車部品及び治具設備の設計・製作、金型治具の製作



◆手作業のエアブロー廃止(地球温暖化防止)

切削加工後の製品に付着した切粉を手作業によるエアブローで除去をしていました。そこで、加工工程で使用している切削液を利用して切粉を除去する工程を追加したことで、エアブローを廃止しました。



CO₂排出量 0.6 t/年の削減

■切削液の当たり具合を何度もトライ

はじめは製品への切削液の当たり具合が悪く、切粉がうまく除去できないことが多々あり何度もやり方を変更しました。

現在は上手くできましたが、まだ横展ができていないので、引き続き推進します。



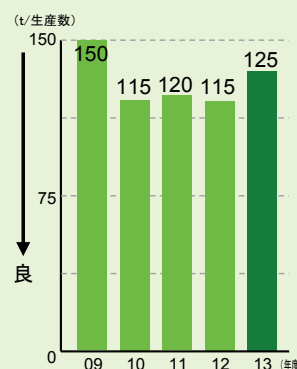
部品部
木上 豊

活動の指標(KPI)

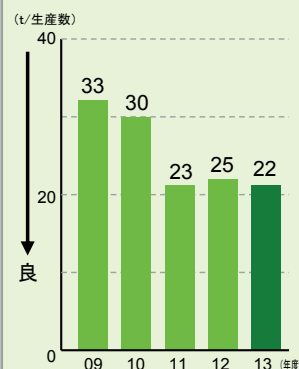
●違反・苦情

目標値：0件/年に対し、2009年度以降、0件/年を継続

●CO₂原単位



●排出物原単位



社会に貢献し従業員が誇れる魅力ある会社

TPC 株式会社 タイホウパーツセンター



取締役社長
福澤 啓

2013年度は、省エネ・廃棄物共に根本的な改善を中心に進め、環境異常・苦情ゼロの継続も達成できました。2014年度も継続して、従業員全員が高い環境意識を持って省エネ・廃棄物低減に取り組むことを進め、大きな成果、効果につなげていきます。

本社所在地：岐阜県土岐市
事業内容：部品/素材の包装・出荷



◆海外向け木製資材リターナブル化(排出物の低減)

貴重な木材資源の枯渇を懸念し、製品を出荷するための木製パレットのリターナブル化に取り組んできました。お客様のご理解、ご協力もあり、改善を実施することができました。



排出物 0.2t/年の削減

■木製パレットの行方に着目

補給部品を海外へ出荷する際、木製パレットを使用していますが、行方を調べると全て廃棄されていました。そこで、回収・保管・返却までの仕組みを考え、約80%をリターナブル化しました。



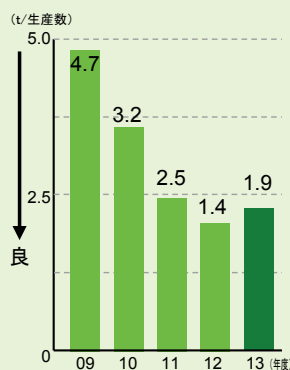
製造課
仙波 直毅

活動の指標(KPI)

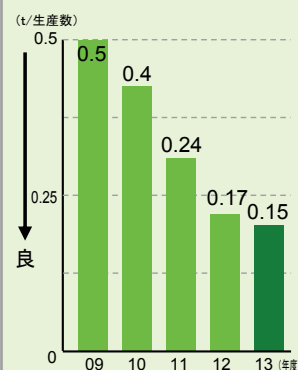
●違反・苦情

目標値：0件/年に対し、2009年度以降、0件/年を継続

●CO₂原単位



●排出物原単位



福利厚生事業を通じて、人・地球に優しい会社へ

株式会社 タイホウライフサービス



取締役社長
柴田 兼次

2013年12月にISO14001の認証を取得しました。2014年度は安全・安心をキーワードに、福利厚生事業(食堂運営、緑化・清掃、警備、物品販売)を通じて、省エネ・廃棄物の低減を目指します。

本社所在地：愛知県豊田市緑ヶ丘
事業内容：福利厚生



◆明るい店内で地球温暖化の防止

節電の為、蛍光灯を間引きしていましたが店内が暗い雰囲気になってしまっていました。そこで、節電によるCO₂の削減と明るい店内づくりの両立を目指しLEDを導入しました。



CO₂排出量 1.6t/年の削減

■営業時間を考慮した売店から

本社売店は朝7時から夜9時までと最も営業時間が長く、売り場面積も広いため、LED化の効果がよく見込めました。当初の予定より少ない本数で以前以上の明るさを確保できたので、今後は事務所などへの横展開を進めます。



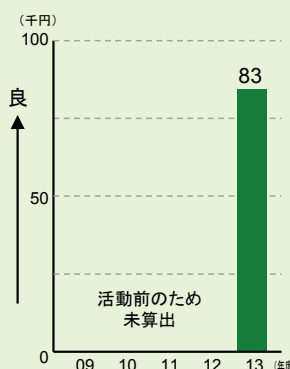
管理グループ
福地 秀樹

活動の指標(KPI)

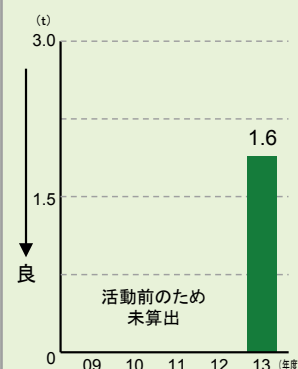
●違反・苦情

目標値：0件/年に対し、2009年度以降、0件/年を継続

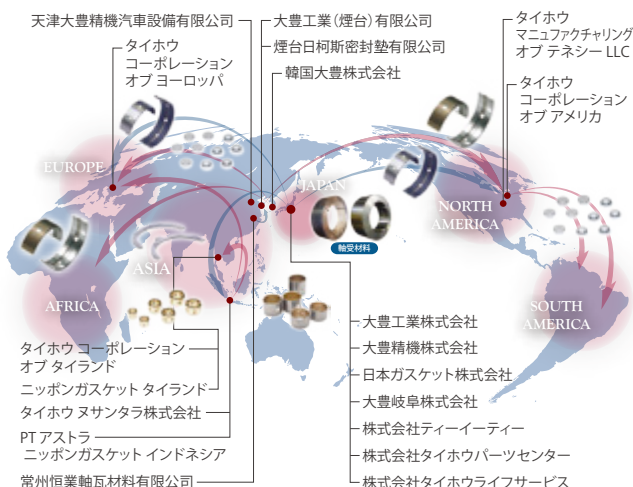
●省エネ改善効果額



●廃棄物排出量



大豊工業グループでは、地球環境保全の目的から海外連結グループ主要7社と地球温暖化防止に向けた取り組みを進めています。



●各拠点の取り組み事例

◆汚泥量の低減で経営にも貢献

大豊工業(煙台)有限公司

従来は排水処理場から発生した汚泥をそのまま処理業者のトラックへ積み込んでいました。しかし、水分を多く含んでおり、重量増加による処理費のムダを発見しました。そこで、発生した汚泥を専用の置き場で乾燥させてから、処理業者のトラックへ積み込むようにしたところ、重量で約35%ほど低減できました。また、費用も抑えることができ、経営にも貢献することができました。

排出物
20t/月⇒13t/月
費用
約60万円/月
⇒約40万円/月



新設した汚泥置き場

◆フォークリフト作業の使い分け

タイホウ コーポレーション オブ タイランド株式会社

場内の製品の移動にフォークリフトを多用していましたが、小さな部品は台車で、発送場内はハンドリフトなど状況に応じて使い分けをしています。

◆積極的なLED化でエネルギーコスト削減

韓国大豊株式会社

事務所の照明をLEDに交換しました。早期に取り組むことで、今後のエネルギーコストを抑えることができます。

CO₂排出量
0.2t/月の低減



事務所

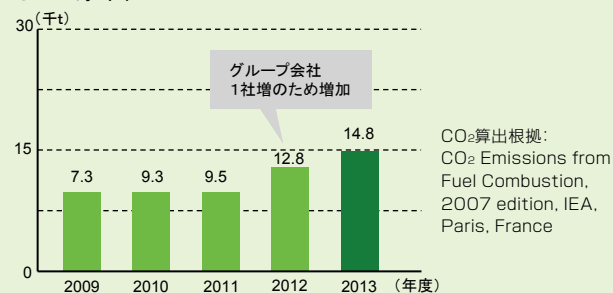
●ISO14001認証取得状況

海外グループ6社でISO14001の認証を取得し、継続的な改善を進めています。

社名	認証取得
タイホウ コーポレーション オブ アメリカ	2000/5
タイホウ ヌサンタラ株式会社	2006/3
タイホウ コーポレーション オブ ヨーロッパ	2004/2
韓国大豊 株式会社	2005/7
タイホウ コーポレーション オブ タイランド	2005/1
大豊工業(煙台)有限公司	2012/10

活動の指標(KPI)

●CO₂原単位



●海外グループ各社の概要

北米	タイホウ コーポレーション オブ アメリカ (略称 TCA)	売上高:35億円 従業員数:約120人 《CO ₂ 総排出量:2,500t-CO ₂ /年》 主な生産品目 エンジンベアリング、シューなど 主な取り組み 人感センサーによる照明電力の削減
インドネシア	タイホウ ヌサンタラ(株) (略称 PTN)	売上高:14億円 従業員数:約170人 《CO ₂ 総排出量:1,300t-CO ₂ /年》 主な生産品目 エンジンベアリング、ブシュなど 主な取り組み 採光窓の張りかえによる場内明るさ向上
欧州	タイホウ コーポレーション オブ ヨーロッパ(有) (略称 TCE)	売上高:32億円 従業員数:約200人 《CO ₂ 総排出量:1,000t-CO ₂ /年》 主な生産品目 シュー、オイルコントロールバルブなど 主な取り組み 切削液の使用量削減など
韓国	韓国大豊(株) (略称 TCK)	売上高:17億円 従業員数:約70人 《CO ₂ 総排出量:750t-CO ₂ /年》 主な生産品目 シューなど 主な取り組み 照明灯などによる電力削減
中国	大豊工業(煙台) 有限公司 (略称 TCY)	売上高:35億円 従業員数:約420人 《CO ₂ 総排出量:5,800t-CO ₂ /年》 主な生産品目 エンジンベアリングなど 主な取り組み めっき工程の省エネ活動など
タイ	タイホウ コーポレーション オブ タイランド(株) (略称 TCT)	売上高:17億円 従業員数:約40人 《CO ₂ 総排出量:60t-CO ₂ /年》 主な事業内容 タイのお客先への製品供給 主な取り組み フォークリフト作業低減
中国	常州恒業軸瓦材料 有限公司 (略称 WBM)	売上高:11億円 従業員数:約160人 《CO ₂ 総排出量:3,300t-CO ₂ /年》 主な生産品目 軸受素材