

国内グループの主な取り組み

●Innovation to the Green Tomorrow



取締役社長
佐藤 理通

2014年度はCO₂、廃棄物、有害物質の低減を軸とした活動を進めながら、環境に配慮した設備づくり、製品づくりを行ってきました。

2015年度は人財育成、社会貢献を通じて、環境保全の取り組みと事業活動の強化に努めていきます。

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



◆リサイクル化で埋立廃棄物を削減

多量に発生する廃油に着目し、埋立処分となる油類のリサイクル化を行い、埋立廃棄物排出量の削減のほか、処理費用の低減につながりました。



リサイクル化した廃油

廃棄物 30t/年のリサイクル化

■「排出方法」から見つめ直して

工場内で使用している油類の排出方法を処理業者を交えて協議し、分別回収・油水分離を行い、リサイクル可能な引取方法を取り決めました。今後もさらなる廃棄物低減に取り組みます。



部品製造部
市川 伸也

活動の指標(KPI)

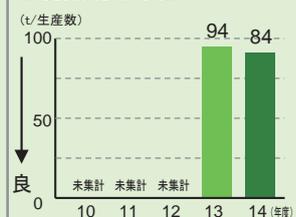
●異常・苦情

目標値：0件/年に対し、2009年度以降、0件/年を継続

●CO₂原単位



●廃棄物原単位



●蛍の乱舞する大自然の恵みを後世に・・・



取締役社長
河瀬 徹

2014年度は工場照明のLED化に取り組みCO₂排出量の低減に大きな成果を上げることができました。

2015年度はさらなるCO₂排出量低減活動を積み重ねるとともに、地域社会の持続的発展に向け、より一層環境に配慮した企業活動に取り組みます。

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



◆LED化によるCO₂排出量低減活動

工場内の水銀灯 計197台をLEDに取り替えることで電力量の削減につながり、環境面での効果を得ることができました。また、雰囲気も明るくなり従業員からの評判もよく、作業環境面でも効果が表れました。



LED化された工場内

CO₂ 60.7t/年の削減

■不安と期待の中で・・・

工場全ての高天井照明をLED化するにあたり、効果の算出等、さまざまな検討を繰り返しましたが「作業環境面の悪化」が懸念され、自信が持てませんでした。取り替え後は、明るく見やすくなったと多くの喜びの声をいただき、達成感を得るとともに、CO₂排出量低減にも大きく貢献できました。今回の経験を糧に事務部門でもできる改善活動を推進していきます。



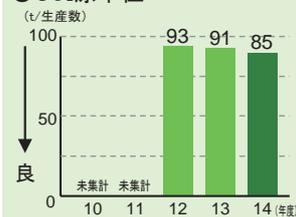
調達部
藤田 知也

活動の指標(KPI)

●異常・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



●廃棄物原単位



●生産性向上を軸とした環境負荷改善



取締役社長
島崎 敬一

2014年度は異常・苦情ゼロのために、設備・作業の点検・訓練を確実に実施しつつ、エネルギー効率の向上のため、省エネパトロールにも力を入れました。

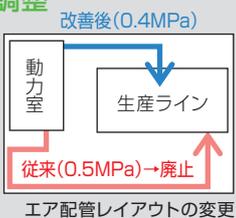
2015年度は異常・苦情ゼロを継続すると共に、品質向上などの地道な活動を通じて、さらなる環境改善に努めていきます。

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



◆効率の良い工場エア圧力へ調整

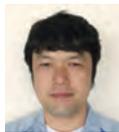
工場エア元圧を0.5MPaの圧力で使用していた箇所に対して、配管を見直し0.4MPaへ圧力を下げることで、工場エアの使用量を効率良くすることができました。これによりコンプレッサーの使用電力も低減しています。



CO₂ 約9t/年の削減

品質を確認してからエネルギー改善を

工場エアの元圧を0.5MPaで使用していた生産工程に着目し、0.4MPaに圧力を下げても問題なく設備が稼働し、製品の品質にも影響しないことを確認しました。品質をおろそかにせず、エネルギー改善を進めていきます。



技術員室
平井 譲治

活動の指標(KPI)

●異常・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



●廃棄物原単位



●地球環境にやさしいeco工場



取締役社長
川口 和久

2014年度も徹底した日常管理により、新たに締結した市の環境協定に応えることができました。

また、工場エア漏れの撲滅運動、さらには、工場内照明にも投資を行い、大きな成果を得ました。

2015年度も地球の環境に配慮した、実益のある環境保全活動を展開します。

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：自動車部品および治具設備の設計・製作
金型治工具の製作



◆工場内の水銀灯 全灯切り替え

工場内の照明である水銀灯をより省エネ効果の高いものに全灯切り替えました。これにより、従来の照度を維持しつつ、電力量を大幅に低減させています。



新たに設置した照明

CO₂ 43t/年の削減

照度を維持した照明の選定を

工場の屋根は一般的に高いため、照明を選定する際、現状と同レベルの照度をLED照明では維持できないことがわかりました。照度とLED並の長寿命を併せ持つ照明の選定に大変苦労しました。



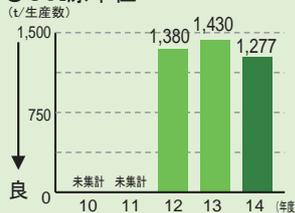
業務部
加茂 光友

活動の指標(KPI)

●異常・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



●廃棄物原単位



●環境活動を通して社会に信頼される企業づくり



取締役社長
福澤 啓

当社は創立以来、異常・苦情ゼロ件を継続しています。
2014年度は、環境を通じ社会に信頼される企業を目指し、異常・苦情ゼロ件の継続、環境パフォーマンス目標を達成しました。
2015年度も目標達成に向け、全員参加で取り組んでいきます。

本社所在地：岐阜県土岐市
事業内容：部品/素材の包装・出荷



◆気候に合わせた暖房設備の選択

2014年の冬季は例年より気温が3℃程低く、暖房設備の予想を超えた稼働に伴い、電力量が増加しました。そこで代替の暖房着を使用することで、削減効果を得ることができました。



従業員に配付した暖房着

CO₂ 1.2t/年の削減

■作業者が寒さを感じることなく

大型エアコンの使用をやめ、電熱ヒーターで身体を温める防寒具を配備しました。とにかく、作業者が寒さを感じることをないようにしました。これにより電力量は30%以下に抑えることができました。



製造課
山田 敬二

活動の指標(KPI)

●異常・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



●廃棄物原単位



●福利厚生事業を通じて、人・地球に優しい会社へ



取締役社長
朝倉 龍也

当社では、直接環境に貢献できる活動は限りがありますが、2015年度以降もできる限りの地域社会への貢献活動と、本業である福利厚生事業を推進することで、環境に優しい企業を目指します。

本社所在地：愛知県豊田市緑ヶ丘
事業内容：福利厚生



◆廃棄ダンボールを地域社会のために

食材納入時にダンボールが多く使われています。有効活用されることを考えた結果、地域子供会の廃品回収に協力しています。



提供した段ボール

提供量 約3t/年

■納品方法を見直してみる

食堂で使用する野菜の納品方法はダンボールが主流です。子供会への提供にも限度があるため、パレットで納品する方法を見直しました。今後は他の購入資材にも横展開を進めます。



シェフグループ
鈴木 和貴

活動の指標(KPI)

●異常・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



●廃棄物排出量

