

2006 環境・社会報告書

Environmental & Social Report



JTEKT

技に夢を求めて 価値ある技術をあなたのもとへ

C O N T E N T S

- 02 - トップメッセージ
- 03 - 企業理念
- 04 - 会社概要
- 05 - コーポレートガバナンス
- 06 - コンプライアンス

環境パフォーマンス

- 環境マネジメント**
- 07 - 推進体制
- 08 - 2005年度活動実績
- 09 - 環境監査
- 10 - 環境会計
- 11 - 環境教育・啓発
- 12 - 環境リスク低減への取り組み
- 環境設計**
- 13 - 開発・設計段階での取り組み
- 生産・物流**
- 17 - 事業活動に伴う環境への負荷
- 19 - 地球温暖化防止活動
- 20 - 省資源活動
- 21 - 廃棄物低減活動
- 22 - 化学物質の管理・削減
- 23 - 物流合理化の推進/水使用量の削減

社会との関わり

- 24 - お客様のために
- 25 - 地域社会とのつながり
- 26 - 株主・投資家の皆様とともに
- 27 - サプライヤーとともに
- 28 - 従業員との関わり

関係会社における取り組み

- 31 - 光洋機械工業(株)
- 33 - 豊興工業(株)
- 35 - 光洋シーリングテクノ(株)
- 37 - (株)CNK
- 39 - 光洋サーモシステム(株)
- 41 - 光洋電子工業(株)
- 43 - ダイベア(株)
- 45 - 宇都宮機器(株)
- 47 - (株)豊幸
- 49 - 豊田バンモップス(株)

「環境・社会報告書2006」の対象期間および対象組織

対象期間
2005年度(2005年4月~2006年3月)
一部の項目については対象期間外の内容も含まれます。

対象組織・範囲
(株)ジェイテクト単独の環境保全活動
2005年12月以前については、合併前の
光洋精工株式会社と豊田工機株式会社の
活動を対象としています。
一部の項目については関係会社の実績も記載しております。

参考にしたガイドライン

環境省「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」

表紙について

KOYOとTOYODAの流れが一つになり、
JTEKTの大きな産業技術の流れが
世界規模で地球環境を変えていく
イメージを全面に出したデザインです。

海外関係会社における取り組み

- 51 - JATV(米国)
- 55 - KMTTC(タイ)

環境データ

- 59 - 事業所別環境データ

トップメッセージ

私どもジェイテクトは、2006年1月1日に光洋精工株式会社と豊田工機株式会社
が合併して発足いたしました。新会社は軸受事業、工作機械事業で培
ってきたモノづくりの基盤技術を有するグローバルな会社として、自動車業界
に留まらず、鉄鋼、航空機、鉄道、発電など産業全般に貢献し、お客様・社会
に信頼され、期待される企業へと飛躍することを目指します。

両社の合併に伴い、お客様・地域社会のみならず、関わり先広がり、当社
の社会的責任もより大きく、重要なものになると考えております。新会社は「社
会の信頼に応え、モノづくりを通じて人々の幸福と豊かな社会づくりに貢献
する」ことを企業理念として掲げ、企業倫理の徹底を図り、国際社会から信
頼される企業市民として、課せられた社会的責任を果たしていく所存です。

環境保全活動においては、地球規模での環境保護が企業の重要な使命
の一つであることを深く認識し、ジェイテクトグループ一丸となり、自主的かつ
積極的な環境保全活動を通じて、人・社会・地球環境との調和を目指します。
また全世界共通の課題である地球温暖化防止に向け、生産活動における
生産性向上、電動パワーステアリングなどの省エネ・省資源に対応した環境
配慮型製品の開発により持続可能な社会の構築に貢献してまいります。

今後もあらゆるステークホルダーの方々の声に耳を傾け、理解を深めあい
ながら活動を続けていきます。ここに発行しました環境・社会報告書により、
私どもの活動について少しでも理解を深めていただければ幸いです。皆さま
からの率直なご意見をいただけることをお待ちしております。

2006年 9月



地球環境保全委員会委員長
取締役社長

高田 敏司



環境管理責任者
専務取締役

久田 修義

企業理念

ジェイテクトは、地球規模での環境保護が企業の重要な使命の一つであることを深く認識し、自主的かつ積極的な環境保全活動を通じて、人・社会・地球環境との調和を目指し、持続可能な社会の構築に貢献します。

企業目的

私たちジェイテクトは、社会の信頼に応え、モノづくりを通じて、人々の幸福と豊かな社会づくりに貢献する

経営姿勢

1. 新たな価値を創造し、広く社会に「喜びと感動」を提供する
2. グローバルで革新的な経営により、社会との調和ある成長を目指す
3. 人間尊重を基本に、明るく活力ある企業風土をつくる
4. 安全で豊かな暮らしの実現に取り組む

コーポレートメッセージ

—— Value & Technology
技に夢を求めて 価値ある技術をあなたのもとへ

ステアリング、駆動、ベアリング、工作機械等の事業における多彩な商品群の開発・製造・販売を通じて、世界に認知され、社会の信頼に応え、期待され尊敬されるグローバル企業としての地位を確保するとともに、人々の幸福と豊かな社会づくりへの貢献を目指します。

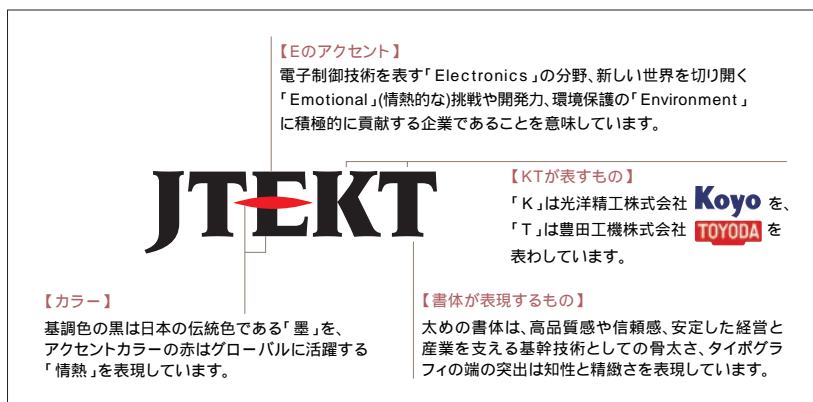
企業行動規準

1. 遵法精神に基づき、公正、透明、自由な競争ならびに適正な取引を行う
2. マーケットから発想し、最高の品質・技術・サービスを提供し、お客様の満足と信頼に応える
3. 地球環境問題への取り組みは、自主的・積極的に行う
4. 社員の人格と個性を尊重し、可能性と働きがいをお大切にする職場を作り、一人ひとりの豊かさを実現する
5. 株主はもとより、社会とのコミュニケーションを図り、企業情報を公正に開示する
6. 「良き企業市民」として社会貢献活動を積極的に推進する
7. 国際ルール、各国各地域の法律・文化・慣習を尊重し、その発展に貢献する

当社は、「モノづくりの企業」として一流の品質・安全を求め、夢に向かって挑戦し続ける会社を企業目的にしています。一方、企業の社会的責任が、厳しく社会から求められるようになってきています。そこで、「企業行動・リスク管理委員会」の審議を経て、「社員の行動指針」を制定しました。これは、ジェイテクトの企業理念の実践、会社の目指す姿の実現に向けて、社員の基本的な心構え、指針をわかりやすくまとめたものです。

社名・ロゴマークコンセプト

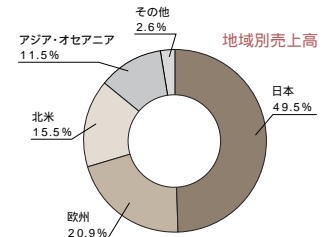
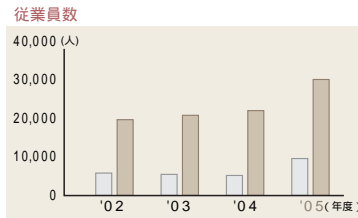
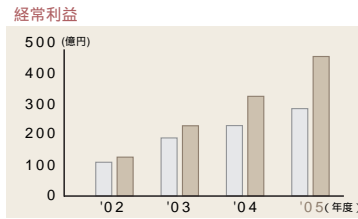
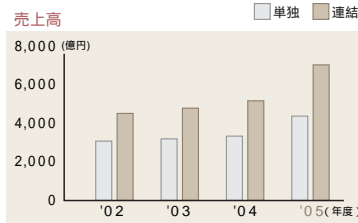
「JTEKT」はJoint(結合)、Joy(喜び)、Japanを意味する「J」と、「卓越した技術を持つ者」を意味する古代ギリシャ語の「Tekton」とを組み合わせた造語です。社章デザインは日本発(J)の最先端技術(TEKT)で未来へ飛躍する企業姿勢を表現しています。



会社概要

社名	株式会社ジェイテクト JTEKT Corporation	
本店	〒542-8502 大阪市中央区南船場3丁目5番8号	
設立	2006年1月1日 光洋精工株式会社と豊田工機株式会社が合併	
代表	取締役社長 吉田紘司	
資本金	358億円(2006年3月31日現在)	
従業員数	9,882人(2006年3月末現在...単独)	
売上高	2006年3月期	7,243億円(連結) 4,272億円(単独)
経常利益	2006年3月期	468億円(連結) 280億円(単独)
連結子会社	98社(国内34社、海外64社)	

売上高、経営利益、従業員数の推移



(注)株式会社ジェイテクトは2006年1月1日付けで光洋精工株式会社と豊田工機株式会社が合併して発足しました。従いまして2006年3月期の業績は、光洋精工株式会社の2005年4月から12月までの9ヶ月間の業績と、株式会社ジェイテクトの2006年1月から3月までの3ヶ月間の業績を合算したものになります。なお、前期以前の業績は光洋精工株式会社の業績で記載してあります。

国内生産拠点

国分工場 大阪府柏原市国分東条町24番1号
刈谷工場 愛知県刈谷市朝日町1丁目1番地
徳島工場 徳島県板野郡藍住町奥野字山畑1番地
岡崎工場 愛知県岡崎市市場町字桐山8番地

東京工場 東京都羽村市栄町3丁目5番地1
香川工場 香川県東かがわ市馬宿515番地1
奈良工場 奈良県橿原市十市町333番地
東刈谷工場 愛知県刈谷市野田町北地蔵山1番7

豊橋工場 愛知県豊橋市明海町5番61号
田戸岬工場 愛知県高浜市田戸町1丁目5番地3
花園工場 愛知県岡崎市真福寺町字深山1番地10
龜山工場 三重県龜山市太岡寺町字境ノ尾805番地

主要製品

ステアリング



軸受(ベアリング)



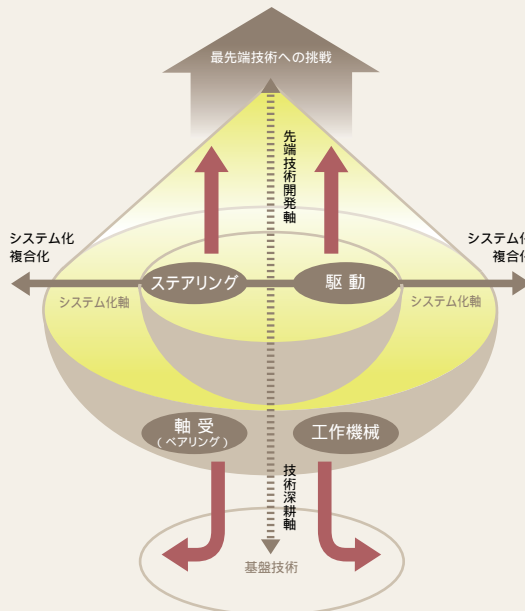
その他の製品



駆動



工作機械



コーポレートガバナンス

社会的責任を果たしていくために

ジェイテクトは、企業価値の持続的な向上、国際社会から信頼される企業市民として課せられた社会的責任(CSR) を果たしていくために、株主はもとよりあらゆるステーク

ホルダーに対して経営の透明性を高めるとともに、十分なアカウンタビリティの確保に努めてまいります。

迅速且つ適正な意思決定を行うために

意思決定機関としては株主総会、取締役会がありますが、迅速な意思決定と効率的な業務執行を行うため、業務執行に専念する執行役員制を採用しています。

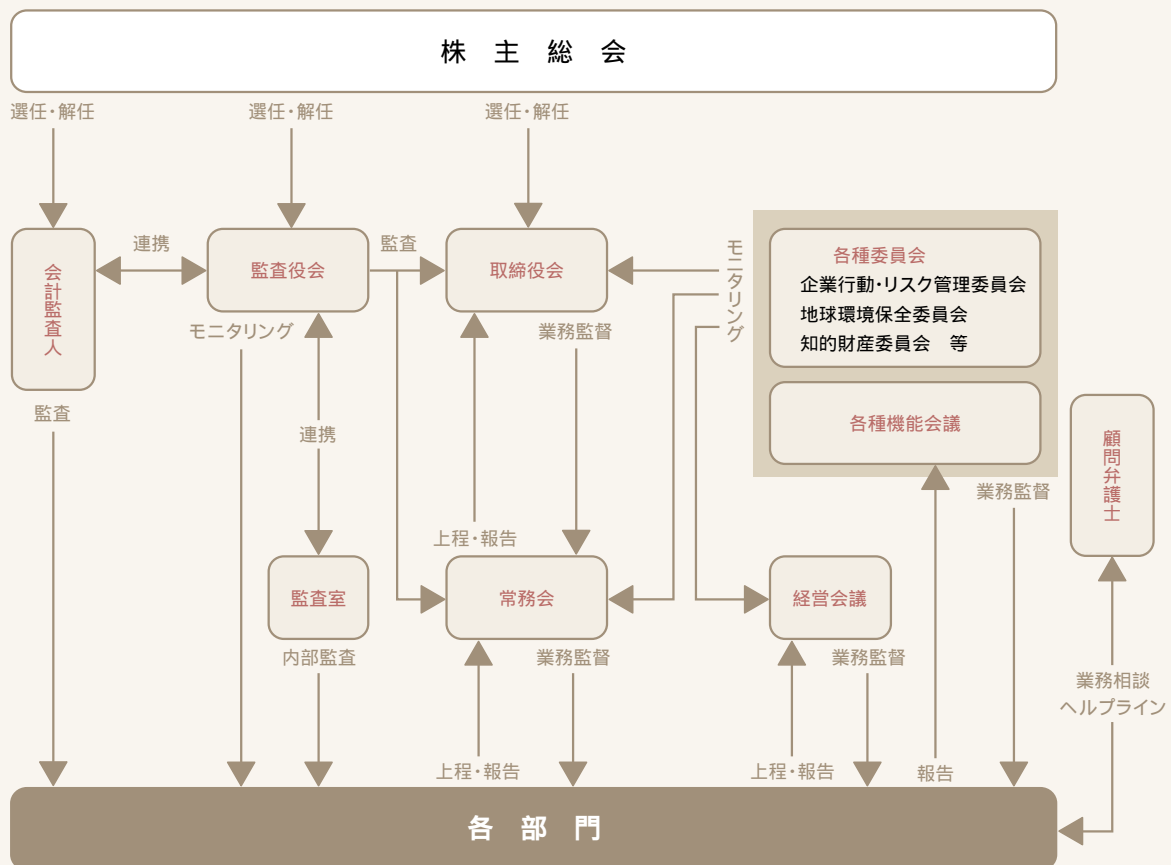
迅速且つ適正な意思決定を行うために、充分かつ専門的に事前審議を行う機関として常務会、全社委員会及び機能別の会議体があります。取締役・執行役員間での情報の共有、業務執行の進捗状況の確認等を行うため、取締役、

監査役、執行役員をメンバーとした経営会議を開催しています。

監査機関としての監査役会では、5名の監査役のうち、3名の社外監査役が就任しています。

実務の監査組織として監査室を設置し業務監査と監査役監査との連携を図っています。

コーポレートガバナンス体制



コンプライアンス

法令、企業倫理、規則の遵守を経営の最重要課題の一つと位置付けています。コンプライアンス・リスク管理の確立が「社会の信頼に応え、期待され尊敬される企業」の実現に不可欠であり、日々その改善に取り組んでいます。

企業行動・リスク管理委員会の設置

委員会の設置

本年3月に、「企業行動・リスク管理委員会」を発足し、コンプライアンス、リスク管理等に関する重要事項について審議しています。

「社員の行動指針」の制定

「社員の行動指針」の内容

「企業行動・リスク管理委員会」の審議を経て、本年4月に、「社員の行動指針」を制定いたしました。これは、ジェイテクトの企業理念の実践、会社の目指す姿の実現に向けて、社員が活動していくときのそれぞれの業務分野において直面する問題についての基本的な心構え、指針をわかりやすくまとめたものです。

「社員の行動指針」の構成

- 第1章 会社との関係における社員の行動指針
- 第2章 会社の活動における社員の行動指針
- 第3章 社会との関係における社員の行動指針
- 第4章 社員の私的行為における行動指針

企業倫理相談窓口の充実

従業員のコンプライアンスに関する疑問や悩みに答えるため、「社員の意見箱」および「企業倫理ヘルプライン」を設置しました。

「社員の意見箱」

従業員の皆さんがそれぞれの日常業務を行うにあたり、自らの行為が法律等に違反するのではないかと疑問に感じた場合、あるいは社内で法律等に違反する行為が行われていると気付いた場合に相談する窓口であり、郵送などの書面による場合に加え、社内LANのシステムを使用した相談も可能としています。

「ヘルプライン」

何らかの事情で、上司や専門部署に相談できない場合に備え、弁護士による社外相談窓口「ヘルプライン」を設置しています。相談を受けた弁護士は、必要に応じて、相談者の身元を伏せた上で、会社にアドバイスや改善提案を行います。

委員会の活動

「リスク管理WG」、「コンプライアンスWG」の各部会を設け、委員会の決定した方針、課題に基づいて、全社展開、監査等を実施しています。

「ポケット版」の配布

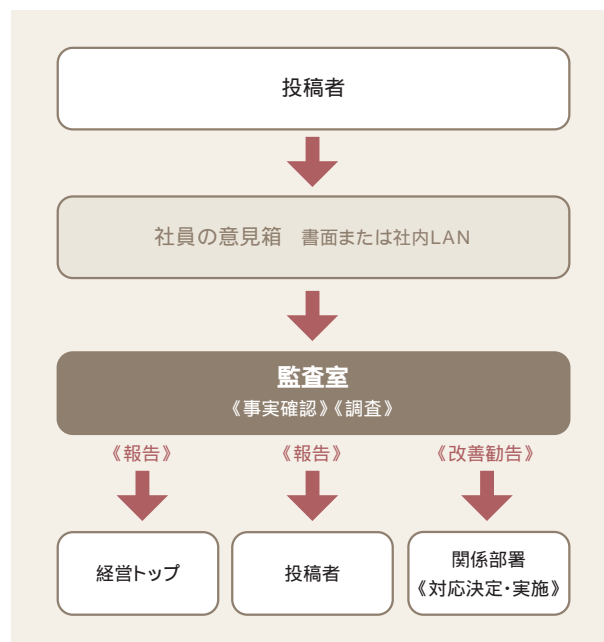
「社員の行動指針」に示される基本的な心構えをまとめ日々の行動に反映できるように、常に携帯できるようにした「ポケット版」を全従業員に配布しました。

コンプライアンス教育の実施

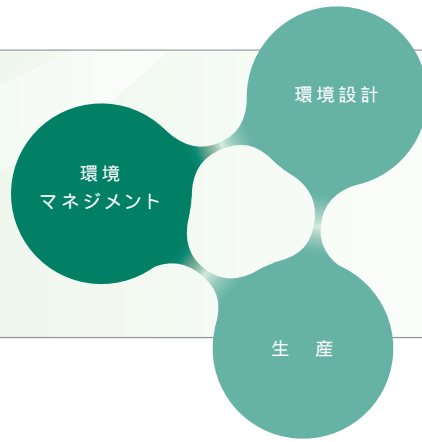
「企業理念」、「企業行動規準」、「社員の行動指針」等の制定の主旨、内容の徹底・浸透を図るために全事業場を対象に、説明会を順次開催しています。



コンプライアンス教育 東京工場



環境パフォーマンス



環境マネジメント

推進体制

当社グループは、環境への取り組みを経営の最重要課題のひとつとしてとらえ、生産活動における環境負荷低減だけでなく、環境配慮型製品の開発を通じて地球環境保全に貢献することにより、企業の社会的責任を果たし、持続可能な社会の実現に向けて活動を推進しています。

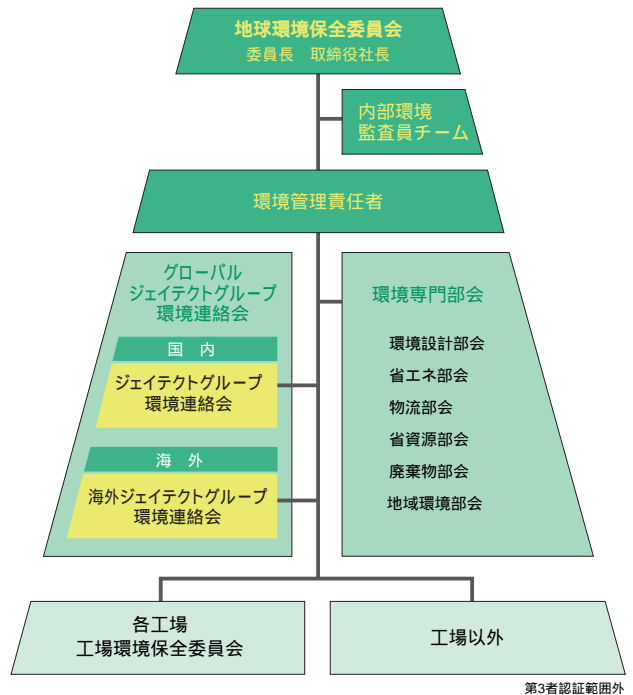
地球環境保全委員会を中心とした、全社一元管理体制

当社では、社長を委員長とする「地球環境保全委員会」を設置し、環境に関する全社の方針や目標、方策を審議・決定するとともに、達成状況のフォローを行っています。さらに、取り組みテーマごとに改善活動の充実を図るため、地球環境保全委員会の下に6つの専門部会を設置しています。

また、各工場では工場長を委員長とする「工場環境保全委員会」を設置し、地球環境保全委員会の方針や計画にもとづき、各部門の具体的な活動を推進し成果に結びつけています。

グローバル環境マネジメントの推進

グループ全体として環境保全活動を推進し、企業の社会的責任を果たしていくため、「グローバルジェイテクトグループ環境連絡会」を設置し、国内外の関係会社と取り組みを進めています。また、環境マネジメントを推進する有効な手法として、ISO14001の認証取得を推進し、国内グループ環境連絡会対象会社18社のうち13社が取得を完了しています。



第3者認証範囲外

環境方針

当社では、全社統一の環境方針を定め、事業活動と環境の調和、地球環境保全に貢献する製品開発および良き企業市民として地域社会の環境改善に協力することを方針として掲げています。

なお本方針は、当社の敷地内で作業する外部業者を含めた全従業員に周知徹底するとともに、社外にも公開します。

また、工場の独自性・地域性を踏まえ、工場環境方針を定めている工場もあります。

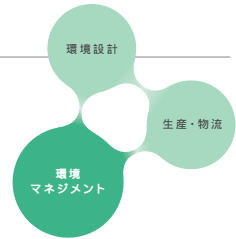
環境方針

- 地球規模での環境保護が企業の重要な使命の一つであることを深く認識し、当社の国内外のあらゆる事業活動・製品およびサービスにおいて、自主的かつ積極的に地球環境保全活動を推進する。
- 事業活動と環境を調和させるために環境管理システムを確立し、環境問題を継続的に改善する。また、原材料等の供給者への協力を推し進める。
- 事業活動に関連する環境側面に関係した環境法令・条例・協定およびその他の要求事項を順守し、積極的に環境汚染の予防に努める。
- 地球環境保全上の技術的ニーズを的確に把握し、これらに対応する商品を開発提供することで世界の省エネルギー・省資源化に貢献する。
- 全社員の環境意識を高揚して、事業活動・製品およびサービスに関する環境管理重点テーマとして次の項目に取り組む。

- ①消費エネルギーの有効活用によるCO₂削減
- ②廃棄物の削減
- ③主資材・副資材の削減
- ④物流に関するCO₂削減
- ⑤化学物質管理の徹底及び環境負荷物質の低減
- ⑥地域環境の維持及び改善

- 環境保全体制の整備と環境保全活動の目的と目標を定め、定期的なレビューを行い、全従業員が協業して環境保全活動を推進する。
- 各事業場の立地条件を認識し、関係諸官庁・地域住民とのコミュニケーションを図り、地域社会の環境改善に協力する。また必要に応じて、環境管理活動の実施状況について公開する。

2006年1月1日制定



2005年度活動実績

環境取り組みプラン

当社では、2010年に向けて、「第4次環境取り組みプラン」を策定し、取り組み方針および具体的目標を定め、循環型社会の実現に向け、関係会社を含めた環境保全活動を展開しています。

2005年度にすでに2010年度の目標を達成した項目については、更に厳しいチャレンジ目標値を設定し、活動しています。

第4次環境取り組みプラン 2010年度の目標

【1】環境負荷の削減強化による環境保全活動の充実			
項目	内容	2005年度活動実績	2010年度活動目標
温暖化防止対策の推進	CO ₂ 総排出量：2010年度末までに総排出量を90年度比10%減 CO ₂ 原単位：2010年度末までに原単位を90年度比20%減 ・エネルギーロス低減の一層の推進(原動力・エネルギー多消費設備等)	277,570(t-CO ₂) 47.2(t/億円)	234,925(t-CO ₂) 47.7(t/億円)
環境負荷物質の管理・削減の強化	PRTR対象物質：2010年度末までに98年度比60%減 ・塗料の使用効率向上等による塗料溶剤排出量の削減 ・対象物質含有率の少ない製品への変換・塗装塗着率の向上	121(t)	77(t)
廃棄物低減と省資源の推進	主資材重量原単位：2010年度末までに05年度比5%減 主資材金額原単位：2010年度末までに05年度比5%減 副資材金額原単位：2010年度末までに05年度比5%減 埋立廃棄物ゼロ：2010年度末までに98年度比99%減 焼却廃棄物：2010年度末までに04年度比50%減 排出物原単位：2010年度末までに03年度比20%減 ・ニアネットシェイプによる取替削減・材料歩留り改善・金型、刀具の長寿命化 ・廃油の削減と再利用化・発生源対策の推進・材料ロスの低減 ・切削液の長寿命化・廃棄物のリサイクル率の向上	1.719(t/百万円) 12.09(百万円/百万円) 5.89(百万円/百万円) 47(t) 2,522(t) 11.2(t/億円)	1.633(t/百万円) 11.49(百万円/百万円) 5.60(百万円/百万円) 03年度に達成済 ゼロ化を継続 1,200(t) 9.7(t/億円)
物流合理化の推進	輸送段階におけるCO ₂ 排出量：2010年度末までに90年度以下 輸送段階におけるCO ₂ 原単位：2010年度末までに90年度比46%減 ・輸送方法の改善・モーダルシフトの拡大	12,420(t-CO ₂) 3.54(t/億円)	14,400(t-CO ₂) 2.46(t/億円)

チャレンジ目標

【2】環境に配慮した開発・設計		
項目	内容	2005年度活動実績
開発・設計段階での取り組み	環境負荷低減の共通の指標として、「環境効率の基本式」を導入し、環境効率向上により、新製品の環境負荷を軽減する。 ・環境効率の基本式 = 製品の性能/製品の環境負荷 = $1 / \sqrt{(W_2 + T_2 + E_2)}$ W: 質量項, T: 損失項, E: エネルギー項 ・環境効率向上 = 新製品の環境効率/基準製品の環境効率	・電動パワーステアリングの環境効率向上 ・アイドルストップ用電動ポンプの軽量化、効率向上 ・4WD用カップリングの燃費向上 ・工作機械(GC20M-63)の部品点数、消費エネルギー削減など
取引先との連携強化	グリーン調達の一層の推進 環境に配慮した「調達ガイドライン」を策定し、取引先へ展開	環境マネジメントシステムの構築

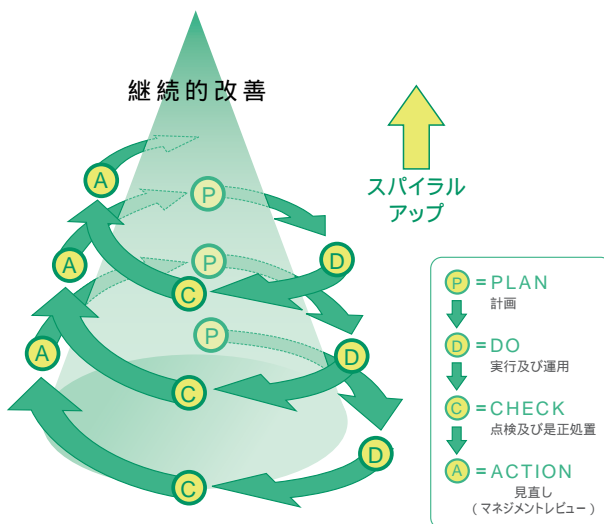
【3】連結経営に対応した環境マネジメントシステムの拡充		
項目	内容	2005年度活動実績
体制整備と活動充実	基本方針・行動指針の共有化	国内グループ会社とともに活動継続

【4】企業市民として社会的保全活動への積極的な参画		
項目	内容	2005年度活動実績
社会貢献活動の推進	環境保護活動への参画	工場周辺の清掃活動等の実施
地域社会とのコミュニケーションの充実	自治体との連携および支援	地域懇談会の実施
広報活動・情報開示の推進	インターネットを活用した環境情報提供の充実 環境報告書の充実と継続発行 地域社会のボランティア活動の推進	環境報告書の発行

環境監査

当社では、企業理念・環境方針に基づき、環境マネジメントシステムを運用し、PDCA(計画 実行 点検 見直し)のサイクルを回すことによって、環境保全の継続的改善を図っています。

システムの有効性と環境パフォーマンス、順法維持を定期的な内部監査、外部審査で点検し、確実な是正を行うことで、組織的かつ継続的に活動を推進しています。



環境マネジメントシステム監査

外部審査

当社は、全社統一の環境マネジメントシステムの構築により、環境保全の体系的な取り組みを推進しています。

合併後、新会社として初めてとなる外部審査を2006年3月に受審し、システムが有効に機能しているとの評価を受けました。



外部審査 2006年3月

軽微な不適合として、運用管理で1件、観察事項として8件の指摘を受け、直ちに是正再発防止を図りました。

軽微な不適合...重欠点以外の不適合

観察事項...不適合ではないが、放置しておくとな適合の発生の可能性があると思われるシステム上の事項、改善の余地が客観的に裏付けられたシステム上の事項

内部環境監査

事業所間でお互いに監査し合うことにより、質の高い内部監査を実施するとともに、改善事例の横展開を図っています。

今後も内部監査レベルを向上させ、従業員の環境マネジメントシステムに関する理解を深め、環境管理の更なる充実を図るため、外部の監査員養成コースなどにより、内部環境監査員を継続的に養成していきます。

ISO14001 認証取得

国内事業所

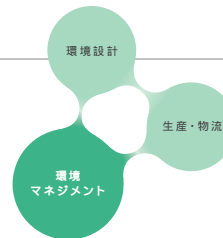
主要関係会社においても認証取得を推進してきました。2006年3月末現在、ジェイテクトグループ環境連絡会の全18社のうち、13社で認証取得を完了しています。

取得済会社

- | | |
|----------------|--------------|
| 光洋機械工業株式会社 | 豊興工業株式会社 |
| 光洋シーリングテクノ株式会社 | 株式会社CNK |
| 光洋サーモシステム株式会社 | 光洋電子工業株式会社 |
| ダイバア株式会社 | 宇都宮機器株式会社 |
| 株式会社豊幸 | 豊田パンモップス株式会社 |
| 光洋メタルテック株式会社 | 豊田工機トルセン株式会社 |
| フォーミックス株式会社 | |

海外事業所

グローバルに事業を展開している当社では、グループ全体で環境保全活動に取り組むことが重要と考えています。連結ベースでの環境保全活動を積極的に推進していくために、環境マネジメントシステムの構築を要請し、ジェイテクトグループ環境連絡会の対象である全36会社のうち、18社で認証取得を完了しています。



環境会計

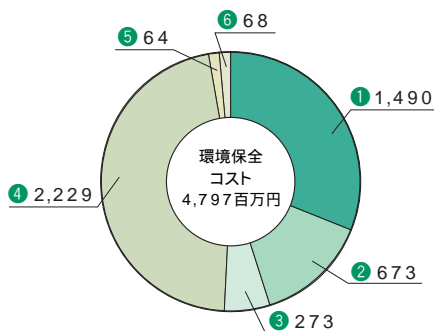
当社では、環境保全に要したコストおよび効果を把握し、環境保全対策を効果的かつ効率的に実施していくために、環境省の「環境会計ガイドライン(2003年度版)」を参考に、投資額と費用(経費)を集計しています。今後も集計結果を公開することにより、多くの方々に当社の環境保全活動を理解していただくよう努めていきます。

環境保全コスト

(単位:百万円)

分類	主な内容	投資	費用
① 事業エリア内コスト			
公害防止コスト	排水路整備 排水処理設備の保守・維持管理費 集塵機などの保守・維持管理費	394	343
地球環境保全コスト	省エネルギー対策費	9	47
資源循環コスト	廃棄物の減量化などに関する 投資と維持管理費 廃棄物処理、リサイクル等の費用	58	639
② 上・下流コスト			
	グリーン購入費用 業界団体への負担金等の経費など	-	673
③ 管理活動コスト			
	教育、啓発活動費 ISO14001認証維持費用 環境監視、測定費など	1	272
④ 研究開発コスト			
	環境配慮型製品の研究開発費	558	1,671
⑤ 社会活動コスト			
	環境情報公表のための経費 緑化等の費用	-	64
⑥ 環境損傷コスト			
	汚濁負荷量賦課金(東京・徳島) 地下水、土壌浄化のための費用	64	4

環境保全コスト内訳



合計	投資 1,084	費用 3,713
総額	4,797	

環境保全対策に伴う経済効果

(単位:百万円)

	効果の内容	経済効果
利益	主たる事業活動で生じた廃棄物のリサイクル 及び使用済製品等のリサイクルによる事業収入	925
	省エネルギーによるエネルギー費の削減	327
費用削減	省資源及びリサイクルに伴う廃棄物 処理費用の削減	164
合計		1,416

環境保全対策にともなう経済効果については「製品負荷価値への寄与」、「環境リスク回避」、「企業イメージの向上」等の効果は算出していません。省エネ効果等の確実に把握できる範囲で集計しております。

集計範囲:株式会社ジェイテクト単独

(本支社、物流センター、研究開発部門、全工場)

2006年1月1日の合併以前は光洋精工株式会社と豊田工機株式会社の単独で合算したもので集計しています。

集計期間:2004年度(2004年4月~2005年3月)

原価償却費は含んでおりません。支出目的が複合する費用については、按分集計しています。

2005年度環境会計集計結果

2005年度の環境保全コストは、投資が10.8億円、経費が37.1億円の計48億円となりました。合併前の光洋精工株式会社と豊田工機株式会社の2004年度集計結果の合算と比較し、2.5億円の増加となっています。

環境保全対策にともなう経済効果は14.2億円となり、鉄スクラップ有価物売却に加え、研磨粉の固形化売却による効果も大きく貢献しています。

環境教育・啓発

環境教育・啓発活動、緊急訓練

環境教育・啓発活動

従業員一人ひとりが環境に対する高い意識を持ち行動するために、当社では、さまざまな教育訓練を継続的に実施しています。例えば、6月の環境月間行事として従業員を対象とした「環境自覚教育」を各工場で開催し、当社の環境取組みの紹介や従業員が守るべき環境ルールを教育しています。産業廃棄物処理処分業者の現地確認も行い、産業廃棄物の適正処理されているかを確認しています。

また、内部監査人養成のための内部監査人養成教育を実施しています。



環境自覚教育（豊橋工場）



内部監査人教育プラントツアー（国分工場）

緊急事態訓練

環境リスクを最小限にするためには、日常の十分な緊急事態訓練が必要となります。

当社では、定期的に火災・爆発・地震・台風・有害物質の漏洩などに起因する緊急事態で発生可能性の高いものを特定し、緊急連絡網・各部門の役割に基づき、全員参加の訓練、環境保全設備の点検を行っています。



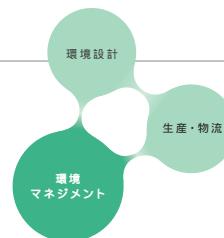
緊急事態訓練（徳島工場）



緊急事態訓練（亀山工場）



環境保全設備点検（東刈谷工場）



環境リスク低減への取り組み

当社では、環境汚染事故の未然防止対策や事故発生時の教育・訓練などを環境マネジメントシステムに組み込み、環境リスクの低減に取り組んでいます。

今後も地域環境に悪影響を及ぼすような法令違反や異常・苦情のゼロに向けて、ヒヤリ事例を吸い上げ、情報の共有・展開を図り、一層のリスク低減に取り組んでいきます。

環境法令等の順守状況

工場排水や大気放出物質について、法基準より厳しい自主基準値を設定し、未然防止に努めています。2005年度において、環境法令違反や罰金・料料はなく、環境に関する訴訟もありませんでした。

環境事故・苦情

環境事故として、2005年10月に国分工場で休止機械の表面に付着した油が雨で流され、雨水側溝を通じて工場外へ流出しました。

すぐに常備していた油吸着マットと土嚢により応急処理を実施し、雨水側溝の油を回収しました。

是正処置として、休止機械の管理についても十分な管理体制を構築するとともに、雨水側溝に油水分離装置を設置し、再発防止を図りました。



油水分離装置

苦情については、工事に伴う騒音と粉じん苦情などが3件あり、是正処置を完了するとともに、他工場への横展開も図りました。

今後も継続的な改善を実施するとともに、ヒヤリ事例の展開により未然防止を図っていきます。

ヒヤリ事例:工場敷地内で軽微な環境影響を与えた事例

PCB機器の適正保管と管理

2006年3月末現在、PCB(ポリ塩化ビフェニル)が絶縁油に使用されていた機器は、国分・刈谷・徳島・岡崎・東京・東刈谷の6工場で適正に保管し、定期的に行政へ届出しています。

コンデンサについては、日本環境安全事業(株)のPCB処理施設で順次無害化していく計画です。

産業廃棄物処理・収集運搬業者の現地確認

全ての廃棄物処理業者および収集運搬業者に対して、年1回の現地確認を実施し、当社が委託した廃棄物が適正に処理されていることを確認しています。



焼却施設の現地確認(2005年7月)

VOC排出施設への対応

大気汚染防止法の改正により、2006年4月から塗装施設などのVOC(揮発性有機化合物)排出施設が新たに規制対象となりました。当社では対象となる設備のVOC濃度を測定するとともに届出を完了しています。

VOC排出濃度は、基準値に対し大幅に下回っていますが、化学物質の管理・削減活動の中で更なる排出低減を図っていきます。

VOC濃度測定結果

単位:ppmC

工場名	VOC濃度	基準値
刈谷	15	700
岡崎	15	
東刈谷	97	

開発・設計段階での取り組み

当社は、環境配慮型商品の開発・提供により、世界の省エネルギー・省資源化に貢献することを環境方針に掲げています。開発商品の環境負荷低減効果を数値で評価出来るように「環境効率の基本式」を指標として定め、取り組んでいます。

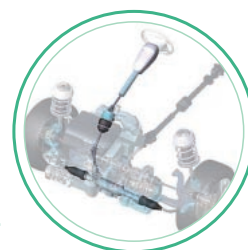
環境効率は軽量コンパクト化や省エネ等の度合いから算出される数値で、「環境負荷」はその逆数として求められます。環境効率の値が1.25であれば、環境負荷低減の値は次の式で求められ、20%の低減となります。

$$\left(1 - \frac{1}{1.25}\right) \times 100 = 20\%$$

環境効率の基本式
 製品の性能 / 製品の環境負荷 = $1 / \sqrt{W^2 + T^2 + E^2}$
 W:質量項 T:損失項 E:エネルギー項

ステアリング

ステアリング装置は自動車を構成する数多くの部品の中でも、特にその性能と信頼性が重視されます。当社が開発した電動式パワーステアリングは従来に比べ燃費やコンパクト性に優れており、地球環境保全に貢献する製品を提供しています。



コラムアシストタイプ電動パワーステアリング

従来設計に対して、軽量化アイテムを織り込み効率改善

2005年度の取り組み

開発の狙い

ギヤハウジングのアルミ一体化(軽量化)
 アルミハウジングの肉厚リブ削減(軽量化)

効果

質量 : 9%削減
 トルク低減 : 9%低減
 消費エネルギー : 83%低減

環境
 効率向上
 1.25



ピニオンアシストタイプ電動パワーステアリング

従来設計に対して、小型軽量化アイテムを織り込み効率改善

2005年度の取り組み

開発の狙い

コントローラ一体型(小型化、軽量化)
 アルミハウジングの厚み削減(軽量化)
 モータのブラシレス化(小型化、高出力化)

効果

質量 : 36%削減
 トルク低減 : 5%低減
 消費エネルギー : 83%低減

環境
 効率向上
 1.33



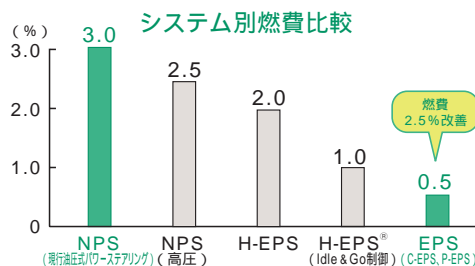
油圧に対する 電動パワーステアリングのメリット

- 省エネ 油圧に対しエネルギー 1 / 6
- 環境への配慮 油を使わない
- 操舵フィーリング コントローラによる制御可能

電動パワーステアリングの 各タイプと省エネ効果

現行油圧式パワーステアリングが自動車の燃費に占める割合

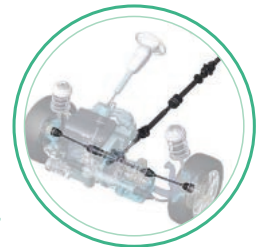
➡ 3%





駆動

自動車には地球温暖化防止や大気汚染防止等、環境への対応が求められています。当社の駆動部品では、高度な成形加工技術、電子制御技術を駆使して小型軽量化及び消費エネルギー低減を推進して自動車の燃料消費量低減を図り、地球環境保護に貢献しています。

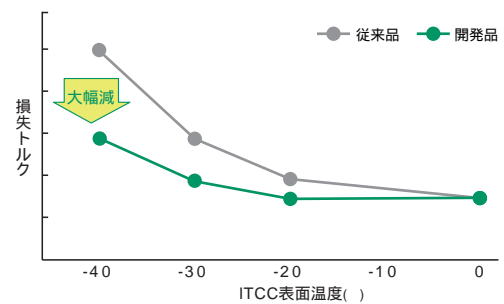
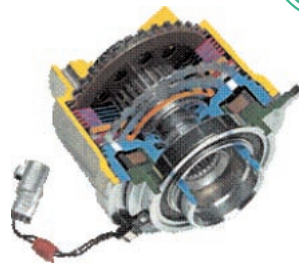


低温時燃費向上ITCC[®] (4WD用カップリング)

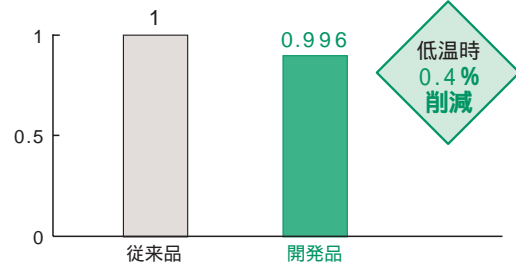
電子制御カップリングITCC[®]において、温度粘度変化の少ない専用のフルードを開発し、特に低温での車両燃費を従来品に比べ0.4%低減しました。

環境
効率向上
1.14

温度粘度変化の少ない
専用フルードの採用により
低温時の燃費低減



車両燃費



乗用車用軽量・小型CVJ (Constant Velocity Joint : 等速ジョイント)

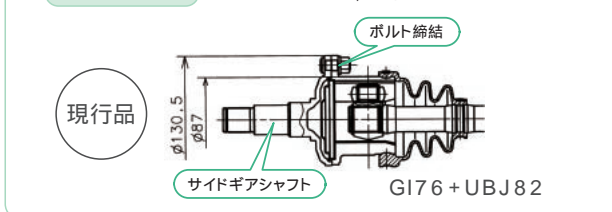
高性能4WD乗用車の後輪用として軽量・小型な新GI / UFシリーズを開発し、車両燃費向上に貢献しました。

構造と特長

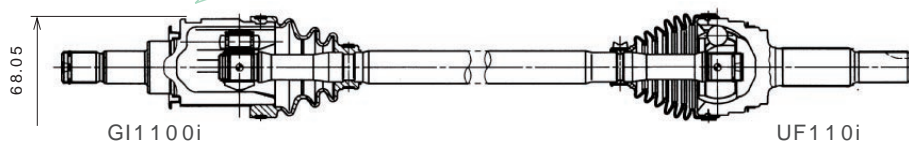
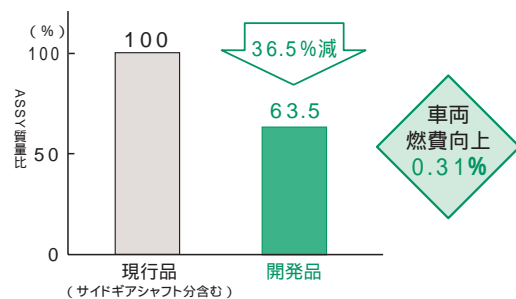
サイドギアシャフト一体形成による軽量化、及びITCC[®]に対応してジョイントサイズダウンを実現

環境
効率向上
1.12

軽量・小型化 ボルト締結廃止、一体化による軽量化



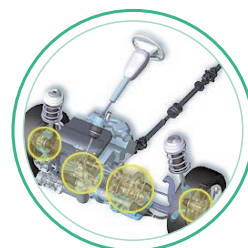
効果



開発・設計段階での取り組み

軸受

産業の発展に伴い、長寿命・軽量・高速回転など、ベアリングに求められる性能はますます高度化・多様化しています。当社は、自動車・半導体・製鉄設備・家庭用機器・宇宙など、あらゆる産業で必要とされるベアリングの効率化・軽量化により、地球環境保全に貢献しています。



アイドルストップ用電動ポンプ

モーター、ポンプ、コントローラーのユニット化で
大幅な軽量・コンパクト化

ブラシレスセンサレスモータの採用と
ポンプの最適化により、効率向上

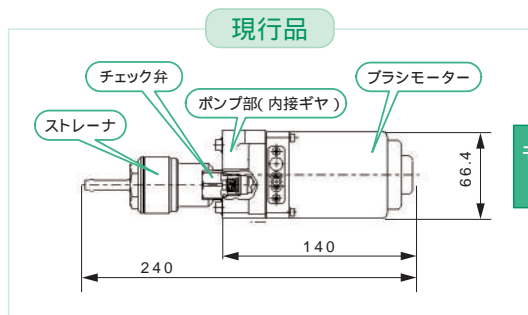
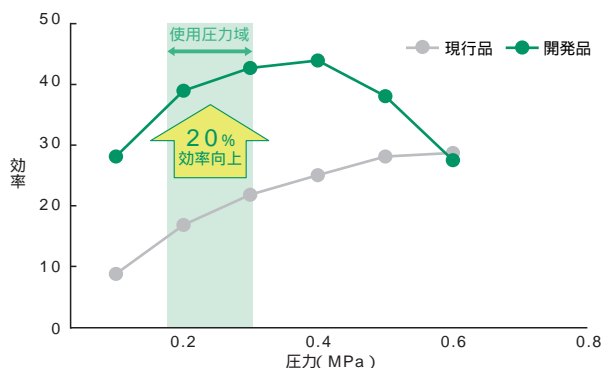
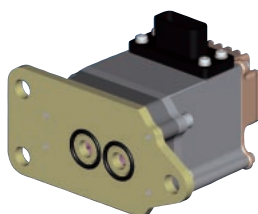
環境
効率向上
1.39

開発の狙い

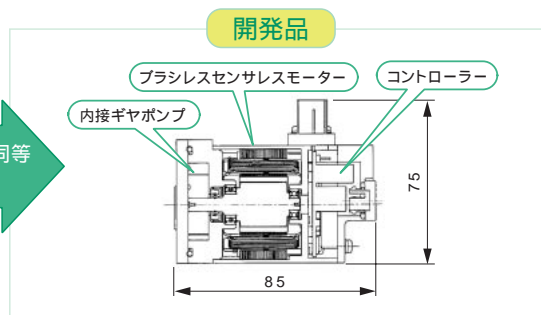
軽量・コンパクトによる搭載性向上。
効率向上。

効果

現行品 1930g に対して、
890g で 53% の軽量化。
使用圧力領域で、20% の効率向上。



モーター出力同等
(30W)



超低トルク高性能円すいころ軸受(LFT-)が「2005年度日本トライボロジー学会技術賞」を受賞

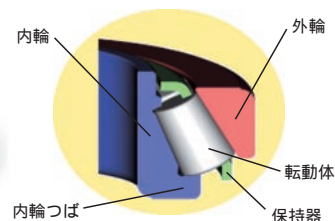
当社の超低トルク高性能円すいころ軸受(LFT-)が社団法人日本トライボロジー学会による「2005年度(社)日本トライボロジー学会技術賞」を受賞しました。

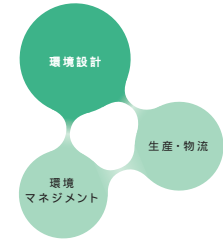
LFT- は量産中の標準的な円すいころ軸受に比べて、回転トルクを80%低減するとともに、長寿命化と高剛性を両立させることに成功しました。さらに、小型化をも実現し、従来品と比べて40%の軽量化を図りました。その結果、自動車のデフアレナシャルギヤ部に採用された場合に、燃費を約2%向上させ(当社試算)CO₂排出量削減に大きく貢献します。

今回の受賞は環境対応製品として、地球環境保護に向けた経済的・社会的貢献が高く評価されたものです。



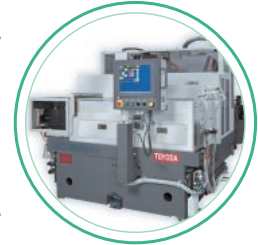
LFT- :Low Friction Torque 3rd Generation





工作機械

工作機械は、地球温暖化防止に対応した電力消費量削減や省資源が地球環境保護の上から重要であるとの認識のもと、開発を進めています。製品アセスメントを実施し、製造から廃却までのライフサイクルに対し環境に与える影響を評価しており、環境負荷の少ない製品をお客様に提供しています。

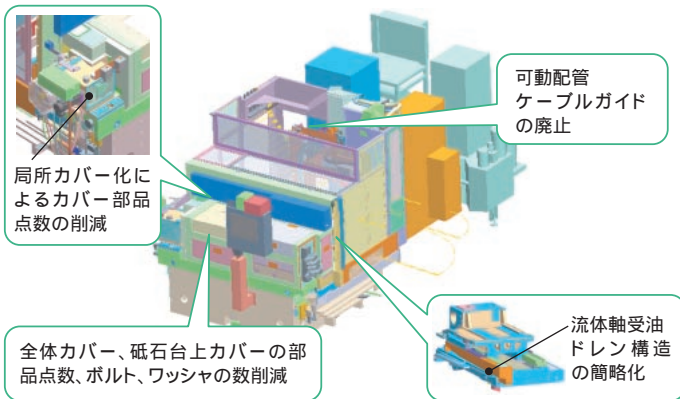


部品点数削減によるエネルギー削減[GC20M-63]

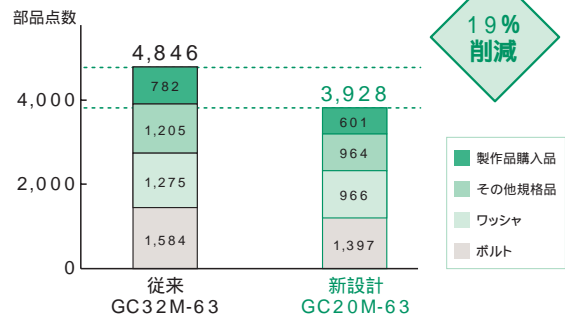
ねらい 3D-CADを用いた最適化設計による部品点数の削減。省資源化(個々部品製造における省エネルギー、省資源)をねらう。

環境
効率向上
1.45

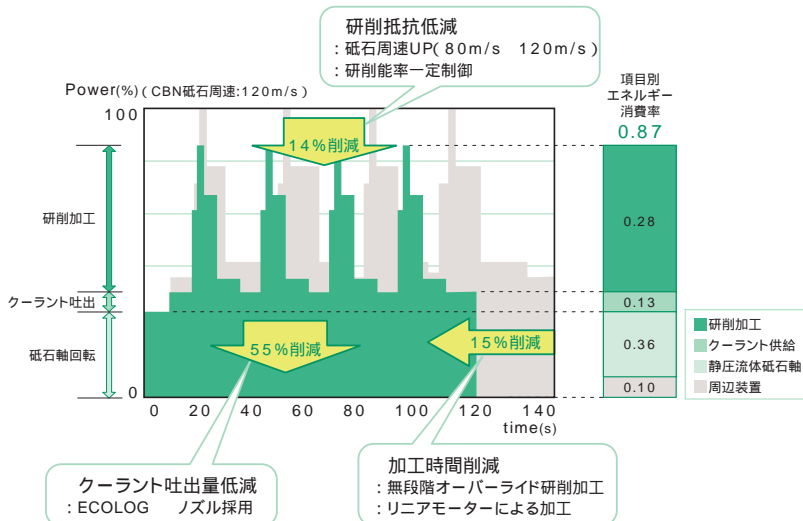
3D-CADによる最適化設計



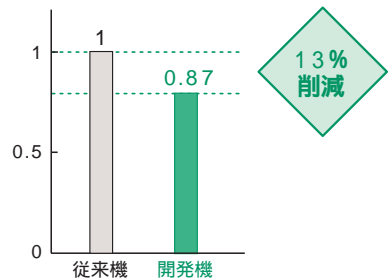
効果 部品点数の削減



周辺装置の省エネ化と加工時間短縮によるエネルギー削減[GC20M-63]



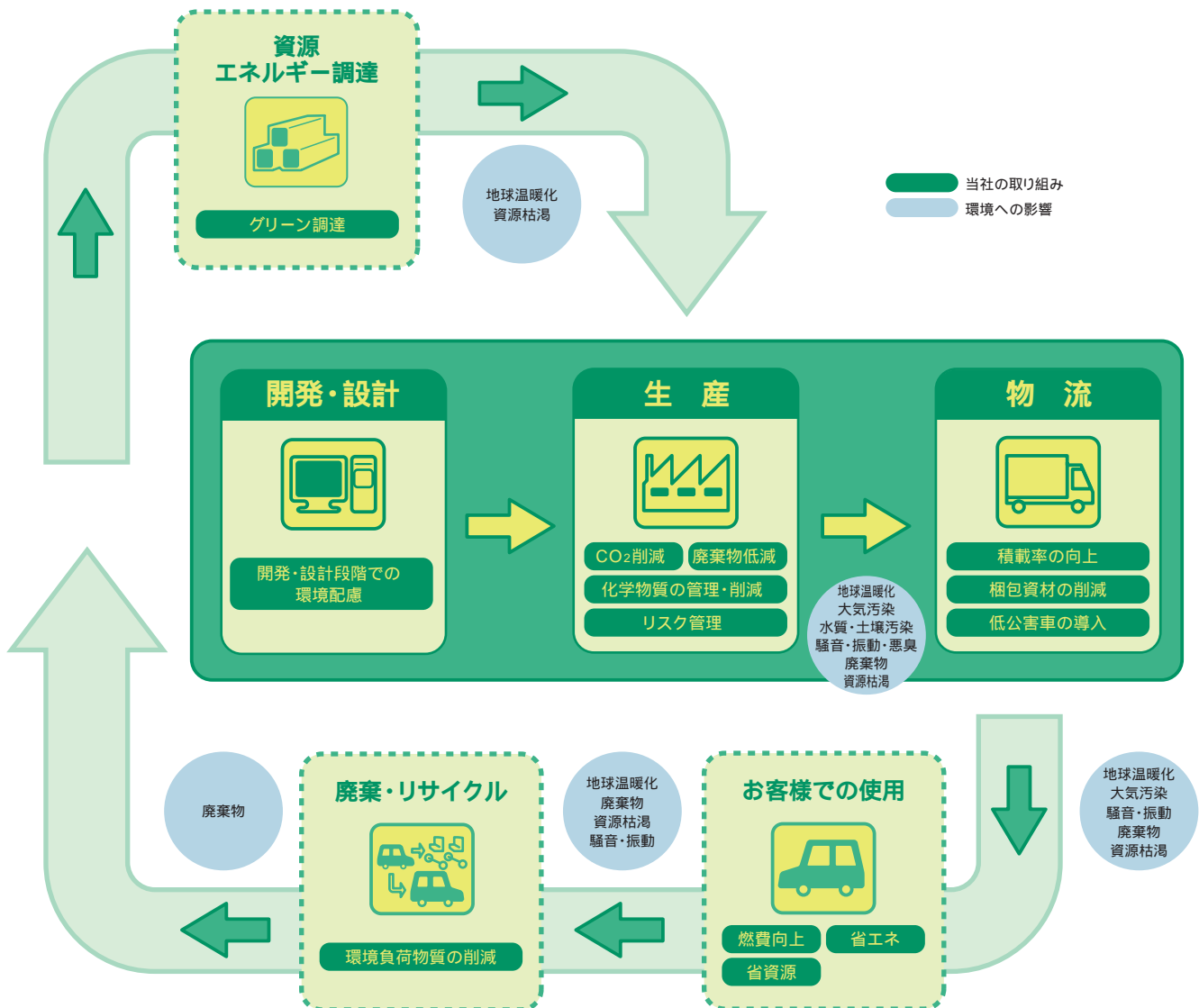
工作物1本あたり消費エネルギー

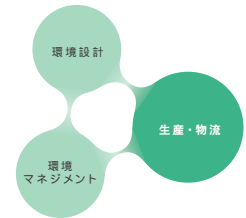


事業活動に伴う環境への負荷

当社は各種自動車部品、ベアリング、工作機械、メカトロニクス製品などさまざまな製品を製造しています。製品の一生には資源の調達から生産、お客様での使用、リサイクル・廃棄までの様々な段階があり、それぞれの段階で環境負荷を減らすことが重要です。

当社では、これらライフサイクル全体にわたる資源・エネルギー投入量(インプット)と環境負荷物質排出量(アウトプット)の把握に努め、トータルでの環境負荷低減に向け取り組みを進めています。





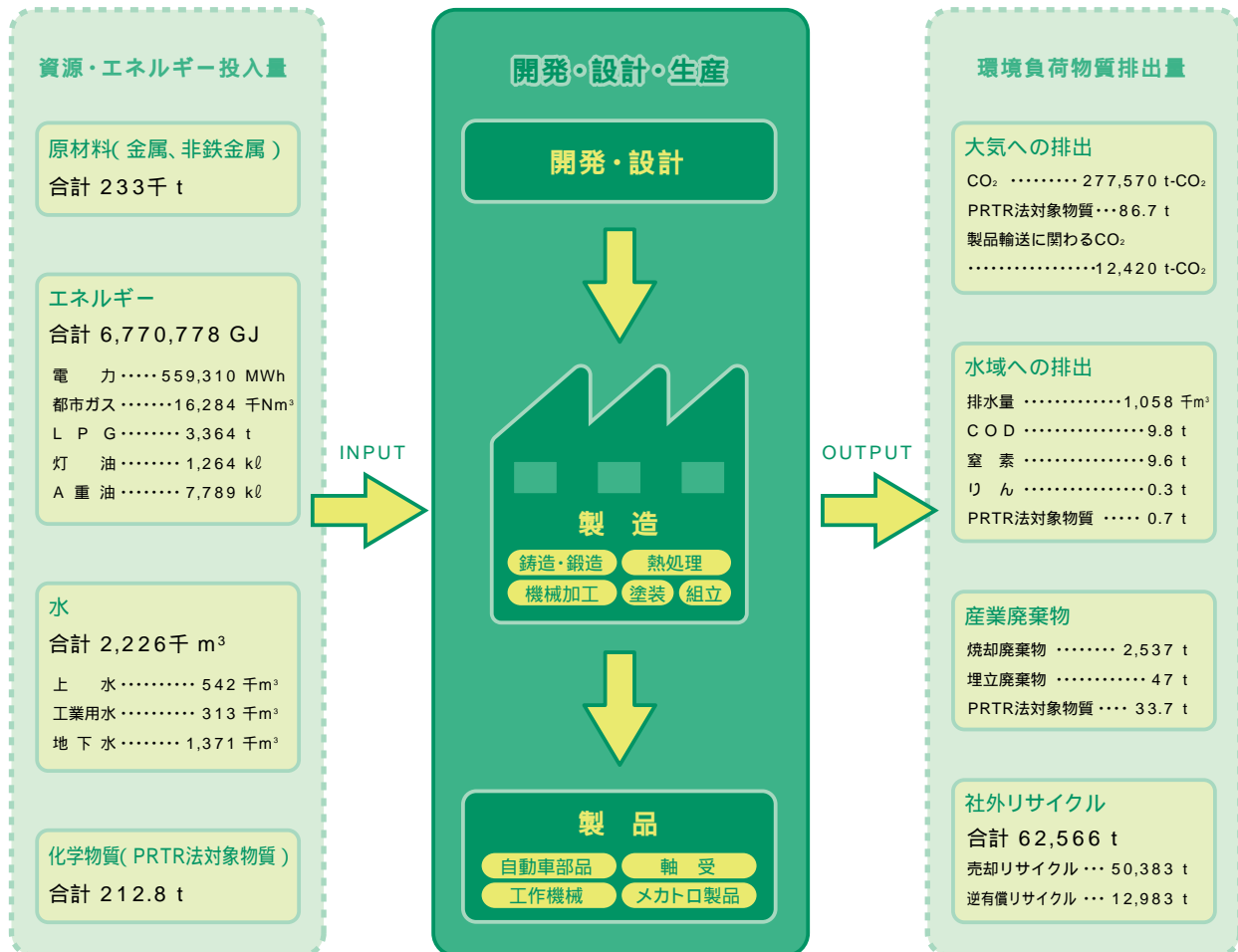
資源投入量と環境への排出

下図に2005年度の資源、エネルギー投入量と環境負荷物質排出量を表します。

当社では、お客様での使用やその役目を終えてリサイクル・廃棄される段階での環境負荷を低減することが重要な

課題と認識し、環境配慮型製品の開発・設計に取り組んでいます。

また、当社事業所では、鋳造、機械加工、熱処理工程などのエネルギー使用に伴う地球温暖化をはじめ、各工程からの排出物や塗装工程などでの化学物質使用による環境負荷を著しい環境への影響と認識し、それぞれの環境負荷低減を計画的に推進しています。



GJ …… キロジュール(熱量を表す単位) G=10⁹
PRTR法 …… 環境汚染物質排出・移動登録の略で、化学物質の環境への排出移動量を行政に報告し、行政が公表する制度 (Pollutant Release and Transfer Register)

NOx …… 窒素酸化物
SOx …… 硫黄酸化物
COD …… 化学的酸素要求量(水質汚濁の度合いを表す指標)

地球温暖化防止活動

地球温暖化防止は当社の重要な環境課題であり、生産工程における現有設備のエネルギーの効率化、自家発電設備導入など、CO₂排出量の低減を推進しています。

05年度は生産量が増加する中、原単位の大幅な改善を図りましたがCO₂総排出量は約3%増となりました。今後も2010年の総排出量低減目標に向け、活動を強化していきます。

主な実施内容

熱処理工程の改善

- 高速浸炭炉の開発
- 連続炉予熱ゾーンのカス化

生産&付帯設備の改善

- 高効率変圧器導入
- 高効率圧縮機導入
- 高効率圧縮空気脱湿装置導入
- 高効率蛍光灯設置

低負荷ラインの統合による省エネ拡大活動

自家発電設備の効率運転

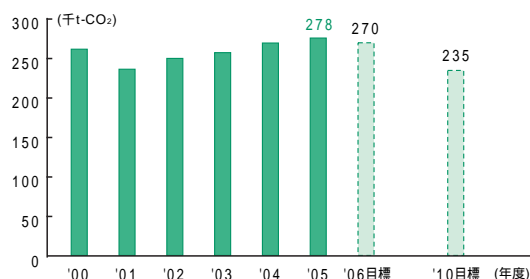
エネルギー転換によるCO₂削減(A重油 都市ガス)

各職場の省エネ活動活性化

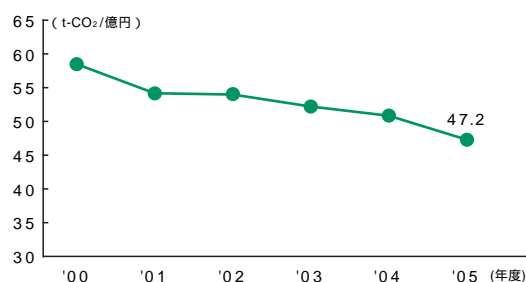
新設工場環境配慮

- 全体成層空調+作業向け空調
- 自然光の取入れ
- 気密・断熱性の向上

CO₂総排出量推移

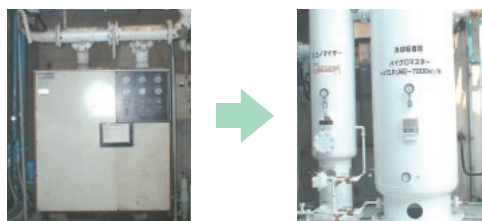


原単位の推移 [CO₂排出量(t-CO₂)/売上高(億円)]



改善事例

圧縮空気脱湿装置(ハイグロマスター)の設置 [国分工場]



改善前(冷媒式)

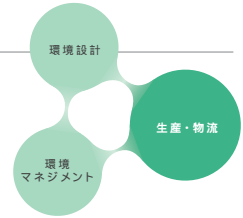
改善後(水冷)

- ・電力削減...3,949千円/年
- ・CO₂削減...137tC/年
- ・オゾン破壊物質なし
- ・R-22(冷媒)水

高効率蛍光灯(Hf 32W×4灯) [刈谷工場・東刈谷工場・花園工場]



従来水銀灯 400W



省資源活動

省資源の取り組み

資源の枯渇問題に対して、省資源部会を組織し、原材料などの主資材と砥石、刃具、研削液などの副資材の使用量を

削減に取り組み、地球環境に配慮した生産活動を推進しています。

05年度の活動計画

05年度は、主資材の消費金額原単位を03年度比3.0%削減する目標に対し、ニアネットシェイプによる加工取代の削減やポンカスの抜き材料の有効活用による材料歩留りの改善などで4.2%を削減しました。

副資材は消費金額原単位を03年度比2.3%削減する目標に対し、金型の寿命向上や砥石の再活用などにより3.1%を削減しました。

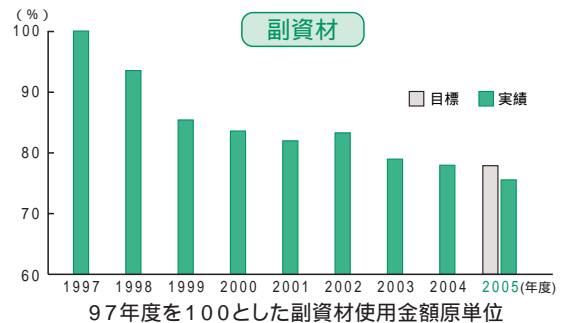
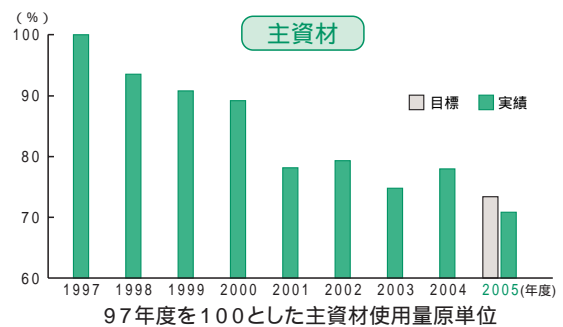
主資材

- 工法変更による材料歩留り向上に伴う材料使用量削減
- 抜き材の有効活用による材料使用量削減
- 材料、材質変更による材料費削減

副資材

- 砥石、刃具、金型の材質変更等による使用量削減
- 廃油、砥石、刃具、治具の再生活動によるリサイクル

光洋精工の実績

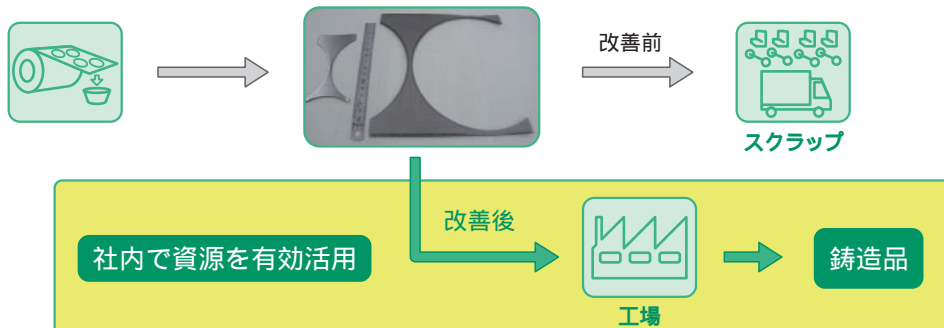


豊田工機の省資源活動は06年度を準備期間として、07年度から同様の指標で取り組みます。

改善事例

テーパローラーベアリング保持器用材料の抜き材有効活用

鋼材からベアリング用保持器材料を取った抜き材は、これまでスクラップとして有価物で売却していました。06年度はこの抜き材を社内の鑄造工程で原料として有効活用し、約1,800トン/年の効果を見込んでいます。

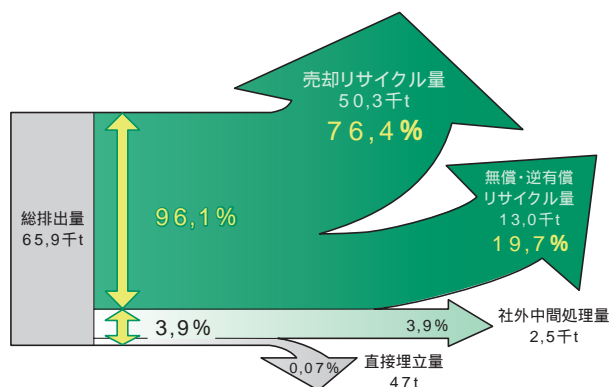


廃棄物低減活動

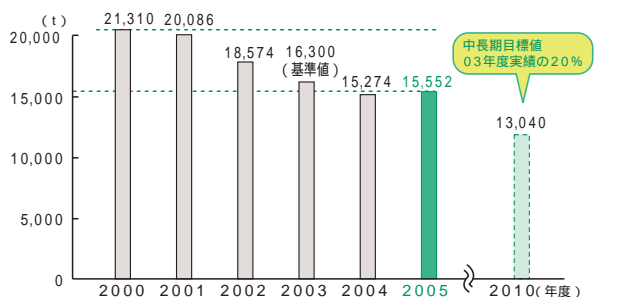
活動結果と目標

05年度は、直接埋立廃棄物、社外中間処理量の削減を中心とした活動をしてきた結果、総排出量の3.9%まで削減しました。06年度は、これに無償・逆有償リサイクル量を加えた量を廃棄物と定義し、この量を2010年度までに03年度比で20%削減するという目標に向けて取り組んでいます。

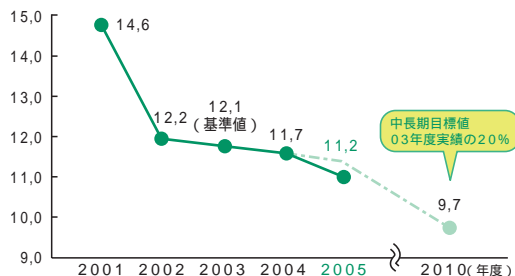
産業廃棄物及び再資源化材の処理状況



廃棄物排出量年度推移 直埋+社外中間処理+無償・逆有償リサイクル



排出物原単位年度推移 総排出量(t)/売上高(億円)

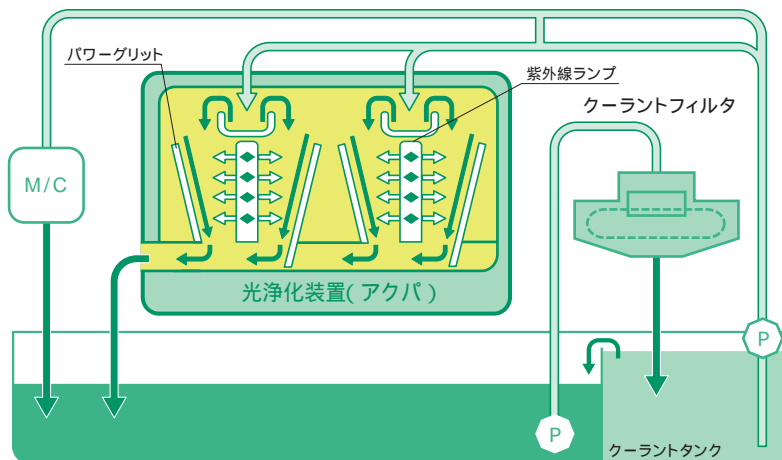


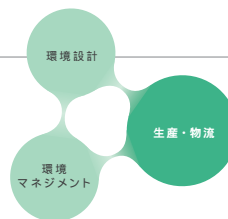
株式会社ジェイテクトは、06年1月1日付けで光洋精工株式会社と豊田工業株式会社が合併して発足しました。従いまして05年度売上実績は各社の05年4月から12月までの実績とジェイテクトの06年1月から3月までの実績を合算したもので算出しています。

光浄化装置によるクーラントの長寿命化

使用済砥石に酸化チタンを含浸・焼成させた多孔質触媒(パワーグリット)に紫外線を照射し、発生した活性酸素でクーラント中の有機不純物や腐敗菌を分解する装置を導入することで、クーラントの長寿命化を図りました。

更液周期 1回/年 1回/1.5年

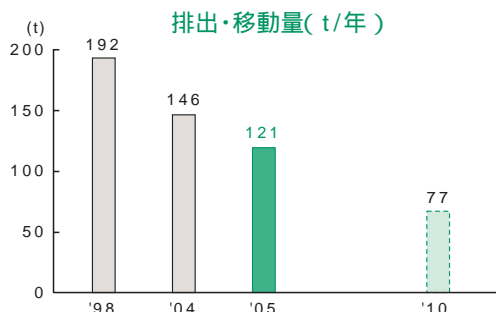




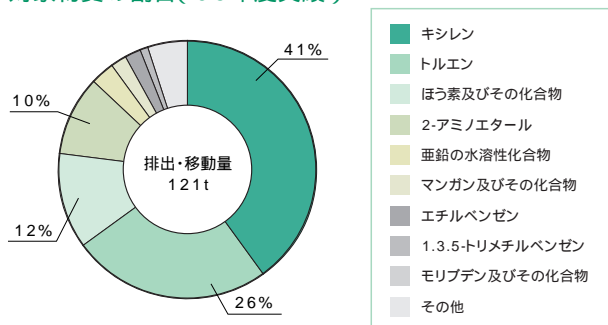
化学物質の管理・削減

環境負荷物質削減の取り組み

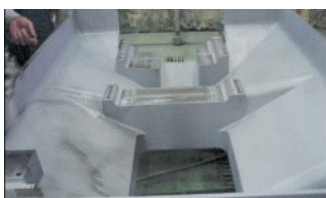
05年度のPRTR対象物質排出・移動量実績は、121トンで、塗装工程中のキシレン、トルエンおよび研削液中のほう素及びその化合物と2-アミノエタノールの4物質で、全体の89%を占めています。今後はこの4物質を中心に、2010年度末までに98年度比60%削減する目標を掲げ削減活動を推進していきます。



対象物質の割合 (05年度実績)



洗浄シンナーの代替化によるトルエン・キシレンの削減
社内での環境負荷物質削減活動として、主に塗装工程で使用される洗浄シンナーについて、洗浄効果、乾き、作業性も考慮して代替化を図り、PRTR対象物質の排出量を削減してきました。



洗浄性テストの様子

化学物質の管理・削減

環境負荷物質への対応

環境負荷物質への対応として、当社では、化学物質をランク分けして管理しています。その中で、使用を禁止すべき物質については、塗料、研削液、洗浄剤を中心とした代替化により使用を廃止してきました。

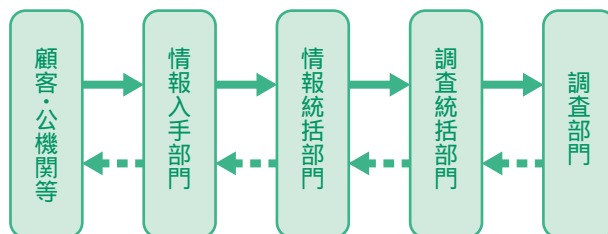
管理ランク

- 使用禁止物質
- 条件付き使用可
- 使用低減物質
- 使用情報管理物質

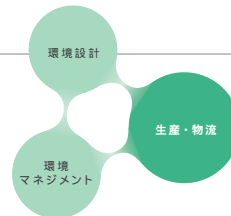
製品に含まれる環境負荷物質の低減への取り組み

欧州廃車指令に係る物質の製品への非含有証明書をサプライヤーに提出依頼をするとともに、必要に応じて自社分析装置により環境負荷物質の測定をしてきました。また、お客様から製品、又は製造に含有する環境負荷物質の調査にお応えするために、管理体制を明確にして調査するしくみを構築しています。

管理・情報の流れ



蛍光X線分析装置



物流合理化の推進 / 水使用量の削減

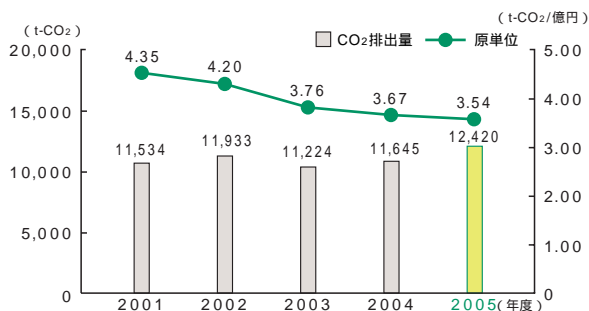
物流合理化の推進

当社では、トラックの積載効率向上とモーダルシフト拡大、フォークリフト(ガソリン車)の牽引車化推進によるCO₂排出量の低減、包装仕様の簡素化とリターンブル化推進による包装資材の低減を図り、地球温暖化防止、資源の有効利用に取り組んでいます。

他社との共同便運行による帰りの削減

製品発送便の片道(帰り便)を、両社で逆方向の製品発送に活用する共同便を運行することにより、輸送のムダを無くしCO₂排出量を削減しました。

物流におけるCO₂排出量・原単位の推移



モーダルシフト の拡大

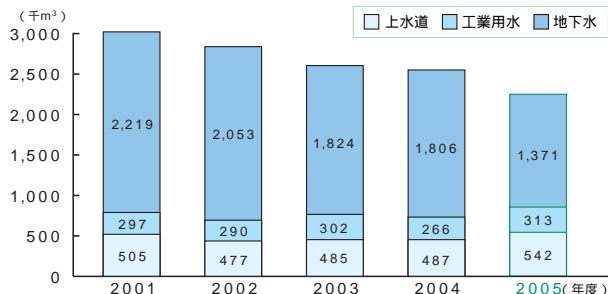
03年よりスタートした専用コンテナによる鉄道輸送の展開を図り、05年度は更にコンテナで日当たり3本分の適用拡大を実施しました。

モーダルシフト:地球に優しく、大量輸送が可能な海運または鉄道に転換すること

水資源の節約

水も大切な資源として捉え、排水の再利用など水使用量の低減に取り組み、05年度は生産量が增大する中、約333千m³の水使用量を削減しました。今後も水使用量とコスト削減を目的に取り組みを継続していきます。

水使用量の推移



逆浸透(RO):

半透膜で敷かれた容器に濃厚溶液と希薄溶液を入れると、浸透圧の差によって希薄溶液側の溶媒が濃厚溶液側に半透膜をとって移行し、両溶液の濃度が一定になるとします。この現象を「浸透」といいます。「逆浸透」(RO:Revers Osmosis)とは濃厚溶液側に浸透圧より大きな圧力を加えることによって、半透膜を通して溶媒を濃厚溶液側から希薄溶液側に移行させることによって溶媒(または水)と溶質とを分離すること。

改善事例

05年度、東京工場において下水道への排出削減と工業用水の使用量削減を目的に、逆浸透膜(RO)装置を導入し、排水処理水の工業用水への再利用を実施しました。

この結果、年間約5万m³の工業用水を削減することができの見込みです。



お客様のために

お客様との関わり

お客様第一と品質最重視

当社は『品質第一に徹し、お客様の信頼と満足を得る商品を提供する』を品質方針におき、トップから全従業員まで「お客様第一、品質最重視」を機会あるごとに徹底、お客様に満足していただける魅力ある商品作りに全力で取り組んでいます。

品質管理体制とお客様第一のものづくり

当社は、商品企画から製造・販売・サービスまでの『仕事の質向上』と『人と職場の活性化』をベースとした『TQM (Total Quality Management) 活動』を推進し、品質のつくり込みを実践しています。

また品質マネジメントシステムの国際規格:ISO9001、ISO/TS16949をいち早く取得し、お客様のご要望にお応えできるような品質システムを構築しています。

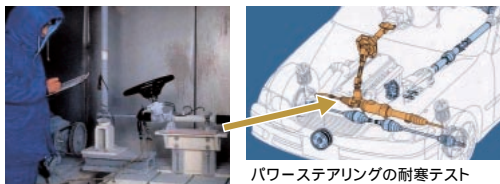


お客様に満足していただける工作機械づくり



研削盤の性能評価事例

商品力の高い自動車部品づくり



パワーステアリングの耐寒テスト

品質保証について

基本的な考え方

品質保証の基本は、『各工程での品質のつくり込み』です。開発や生産(量産)準備の各段階でつくり込み、各工程で基本をきちんと確実に実行・維持して、品質保証をしています。また品質マネジメントシステムに準じてその有効性を継続的に改善し、品質方針の遂行とお客様満足度の向上に邁進しています。

サプライチェーンとしての品質保証

品質・信頼性はJTEKT、Koyo、TOYODA、TORSENブランドの最重要ポイントです。お客様から信頼いただける高品質の商品を提供するため、当社のサプライチェーンを構成する全社を挙げて、品質向上に取り組んでいます。

社会との関わり



SAE SHOWで最新技術を紹介

当社は『お客様に喜ばれるオンリーワンの商品づくり』で社会に貢献しています。

また、基礎技術の深化と技術のシステム化、融合により、安全で安心、快適で省エネ、環境にやさしい商品開発・提供という形で当社は社会のお役にたっています。



オンリーワンの安全PLC 欧州の厳しい各種認証テストに合格



風力発電
「主軸」「発電機」用軸受で当社製品を使用



低トルク高性能円すい
コロ軸受開発(回転トルク1/5化)

地域社会とのつながり

社会貢献活動

当社は、「良き企業市民として社会貢献活動を積極的に推進する」ことを企業の行動規準とし、全国の各工場では、毎年、地域社会貢献活動の一環として、社員一人ひとりが

自らできることとして、清掃活動や周辺の環境美化に努め、きれいな町づくりをめざしています。

530活動（刈谷工場）



清掃活動（香川工場）



ボランティア活動（奈良工場）



地域との交流

当社は、社会に広く「喜びと感動」を提供できる企業でありたいと考えています。そこで、地域のみなさんに喜んでいただけるよう、フェスティバル等の催しを定期的に行い、地域の方々との交流を深めています。

その中で東刈谷工場で開催された「イルミネーション・フェスタ」は、電飾の点灯や、音楽会を開催するなどし、地元紙で取上げられ話題となりました。

イルミネーション・フェスタ（東刈谷工場）



約650名の方が参加



ハンドベル演奏

友遊フェスティバル（岡崎工場）



約1000名の方が来場

株主・投資家の皆様とともに

2005年度の経営概況と株主の皆様への利益還元について

当社は「社会の信頼に応え、モノづくりを通じて、人々の幸福と豊かな社会づくりに貢献する」企業を目指しています。そのために、環境への柔軟な対応、顧客ニーズを先取りした商品開発および強い現場力で、事業の成長性と安定した収益性の確保を図るため、重点的な資源配分を行うとともに、合併によるシナジー効果を最大限に発揮するために徹底した顧客第一主義の経営を進めてまいります。

2005年度の売上高は7,243億円(光洋精工の前期と比較して27.0%増)、経常利益は、鋼材の価格上昇等の影響もありましたが、売上高が増加したことや合併の効果により、

468億円(47.3%増)、当期純利益272億円(65.9%増)と増収増益を確保いたしました。

その結果、配当金を年間15円と、光洋精工の前期と比較して、6円増配し、株主のみなさまへ還元することができました。当社は、安定的な配当の継続を基本に、業績および配当性向等を総合的に勘案の上、配当額を決定しております。内部留保資金は、今後の事業展開に活用していくこととし、更なる株主のみなさまのご期待にお応えしてまいりたいと考えております。

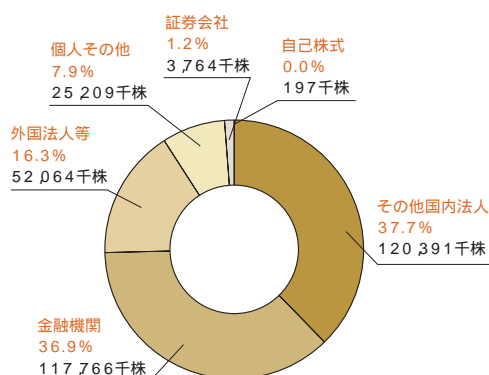
株式の状況 (2006年3月31日現在)

発行可能株式総数.....1,200,000千株
 発行済株式の総数.....319,394千株
 株主数.....18,068名

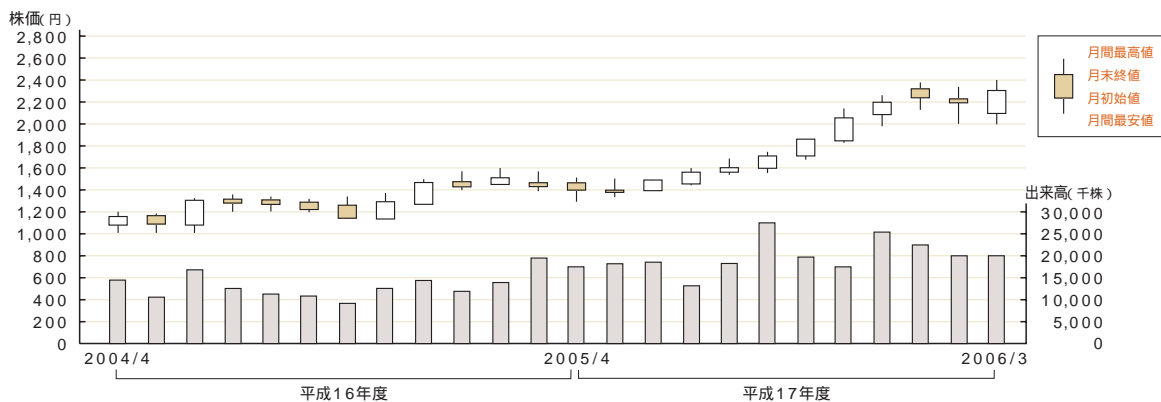
大株主の状況

株主名	持株数 (千株)	議決権比率 (%)
トヨタ自動車株式会社	72,435	22.68
日本マスタートラスト信託銀行株式会社(信託口)	23,410	7.33
日本トラスティ・サービス信託銀行株式会社(信託口)	20,850	6.53
株式会社デンソー	17,611	5.51
日本生命保険相互会社	13,731	4.30
株式会社豊田自動織機	7,493	2.35
株式会社りそな銀行	6,749	2.11
住友信託銀行株式会社	6,729	2.11
株式会社三井住友銀行	6,366	1.99
豊田通商株式会社	5,202	1.63

所有者別株式分布状況



当社株価の推移



サプライヤーとともに

調達方針説明会

毎年、当社の調達方針を伝えるため、関係仕入先様に対し調達方針説明会を開催しています。

その中で、当社の環境取り組みとして、CO₂の削減や化学物質の管理、廃棄物の削減などの活動により、環境にやさしいモノづくり企業を目指すことをお伝えするとともに、各社様へご協力をお願いしました。



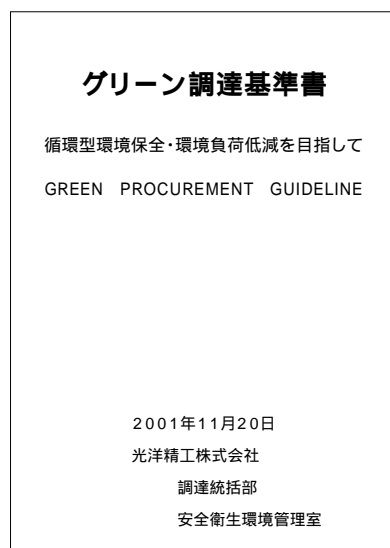
ジェイテクト調達方針説明会(2006.4.6)

仕入先でのISO14001認証取得に向けた活動

当社では、主要な仕入先様に対して「グリーン調達基準書」、「グリーン調達ガイドライン」を発行し、環境負荷低減などの活動をお願いしてきました。

また、「ISO14001認証取得」、又は一定レベル以上の「環境マネジメントシステムの構築」をお願いしてきました。今後もグリーン調達活動を継続的に推進していきます。

< 光洋精工 >
「グリーン調達基準書」の表紙



< 豊田工機 >
「グリーン調達ガイドライン」の表紙



従業員との関わり

～人材育成～

当社は、「社会の信頼に応え、モノづくりを通じて、人々の幸福と豊かな社会づくりに貢献する」を企業理念として、新たな価値を創造し、広く社会に喜びと感動を提供できるよう、社員一人ひとりの創造力を大切にしたい人材育成を目指しています。社員一人ひとりの人格と個性を尊重し、可能性と働きがいを大切にしたい職場を作り、その中で自己の創造力を高め、企業の発展に積極的にチャレンジしていくという企業風土の実現に向け、諸活動を展開しています。

人材育成の考え方

人材育成・評価・処遇の三要素を有機的に結び付け、入社から退社まで高いモチベーションを維持しながら、従業員の能力向上を図ることができるよう、各種人事制度を関係づけながら構築しています。

- (1) 企業理念を理解し、経営目標を達成できる高い専門性・創造性、卓越した技術を持ち合わせた人材を育成する。
- (2) 自主・自律的な行動により、常にやりがいを持って、自らを高め、自己実現できる革新的な人材を育成する。
- (3) 人権を尊重し、環境との調和に努め、社会ルールを遵守する国際性豊かな良識ある人材を育成する。
- (4) 個々の能力開発と良好な双方向コミュニケーションにより、組織力を高め、成果に結び付ける職場風土を醸成する。

事務技術員の人材育成

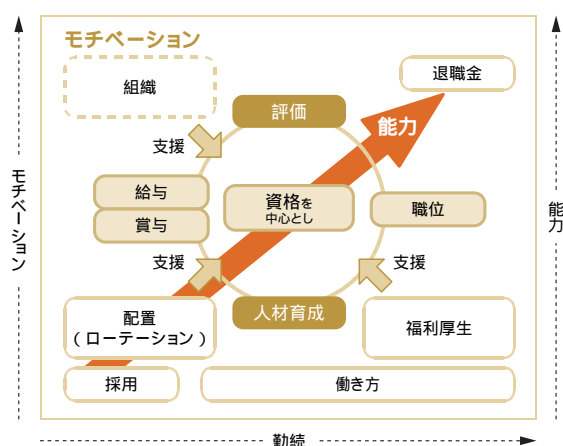
当社の教育体系は、階層別教育(全社教育)と専門分野の機能別教育(部門教育)、職場が推進する職場別教育から構成されています。

階層別教育では資格・職位で区分し、各階層で保有すべき知識・スキルや果たすべき役割を明確にし、それぞれのレベルに合った教育を実施しています。

専門教育については、それぞれの機能別分野に精通した社内外の講師により、高度な専門知識・技術を習得できるよう教育を行います。

職場では教育訓練計画を策定し、職位・資格に応じた能力習得を計画的に推進します。

その他に資格取得支援制度や各種自己啓発支援を行っています。



技能員の人材育成

世界で類のない工作機械事業をもつ機能部品メーカーとして、信頼性や先進性の高い技術を基盤にした「モノづくりを革新する技術力」を世界に発信しつづけるために、トップレベルの技術・技能を持った人材を継続的に育成しています。

技能社員は、高等学園教育を基本に、OJTによる体系的な技能習得を行うとともに、国家技能検定・社内技能検定制度、各種技能講習を活用し、職場と一体となった高度技能者の育成により、全社的な技能向上に取り組む仕組みを推進しています。



従業員との関わり

～ 安全・衛生・健康・交通～

安全で快適な職場環境づくりと心身ともに健康な身体づくりを目指して

安全・衛生・健康

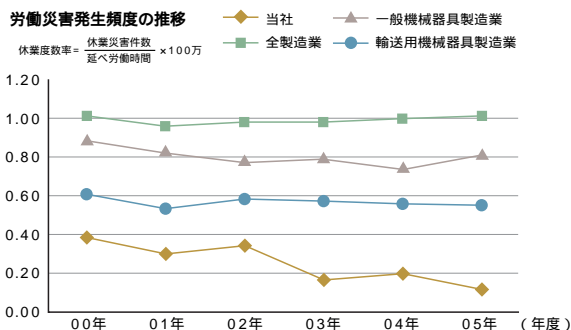
ジェイテクトでは、合併後「従業員の安全と健康の確保は企業経営に必要不可欠な要件である。」を基本として、全従業員が一体となって安全衛生活動、快適職場・健康づくりの活動に取り組んでいます。

全社安全衛生方針

1. 従業員の安全と健康の確保は企業経営に必要不可欠な要件であることを深く認識し、その実現のために全社をあげて積極的な安全衛生管理活動を推進する。
2. 安全衛生関係法令および行政官庁の通達・指針を社内規程に適切に反映し順守するとともに、労働安全衛生マネジメントシステムやリスクアセスメントの強化などの未然防止活動推進により、設備や作業における危険要因・有害物質などの特定および徹底的な削減を進める。
3. 全従業員の安全意識を高揚し、本質的に安全な場づくりや安全に強い人づくりを推進すると共に以下の安全衛生管理項目を強力に推進する。

労働災害の撲滅	快適な職場環境の形成
交通事故の撲滅	防火管理の強化
心と体の健康づくり	安全衛生教育の充実

4. 従業員の意見を取り入れながらあらゆるフェーズで継続的改善と革新を推進する。



『災害ゼロ』の基本的な考え方

安全の基本は2つ

1. 「心・頭・体」の強化

心: 安全を求める強い信念と緊張感

安全を全てに優先させ、自分も仲間も絶対にケガをしないさせないという思いを強く持ち続けること

頭: しっかり観察し真因を考え抜くこと

ルールが徹底しているか?
なぜルールが守られないか?
なぜ異常が発生するか?

体: パワフルな行動力、ひたむきな徹底力

異常時は必ず「止める」
ルールはきちんと「守る」「守らせる」

2. みえる化とその徹底

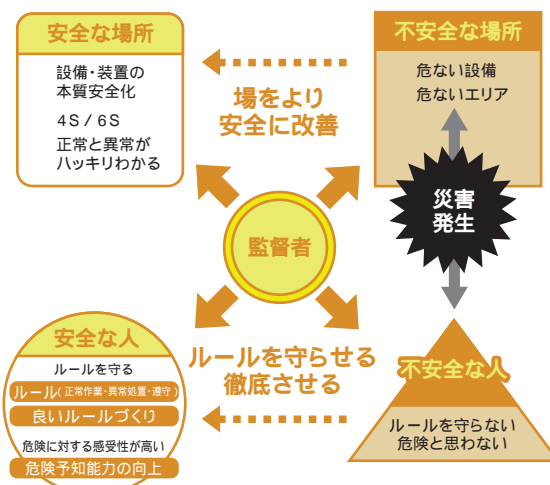
問題(悪い事、悪い状態)のみえる化

分析し限りなく「0」にする

よい事(改善事例、知識、経験)のみえる化

状況のみえる化

標準(基準)、変化点、進捗状況など



05年度の主要施策

1.安全、衛生

(1)労働安全衛生マネジメントシステムに基づく活動

リスクアセスメントの推進による作業方法・設備の改善
外部機関による認定取得

- ・03年度:東京 ・04年度:徳島、奈良、豊橋
- ・05年度:国分、亀山、香川 残6工場は、07年度末までに認定取得予定

(2)設備本質安全化の取り組みの推進

設備安全基準の見直し整備と展開
第三者による起動防止対策(ロックアウトシステム)の推進

(3)安全に強い人づくりの推進

ルール順守の徹底(手順書の整備・教育・訓練)
報告の徹底と横展開の徹底

(4)赤チン災害、ヒヤリ・ハットの見える化による要因つぶし活動の推進

マップ化

(5)職場環境の向上

騒音第 管理区分職場の改善 暑熱職場の改善
エルゴノミクスの取り組みによる作業負担の軽減



OSHMS認定取得



ロックアウトシステム



赤チン・ヒヤリマップ

2.交通、防火

(1)交通安全意識の維持向上活動 安全運転カードの所持による意識向上

(2)火災を出さない職場づくり 防火自己診断の実施

(3)消火活動の維持向上 職場消防隊消火訓練の実施



職場消防隊による消火訓練

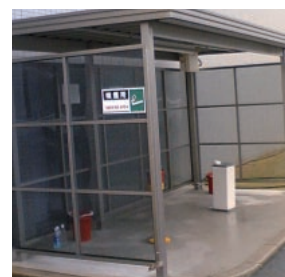
3.心と身体の健康づくり

従業員一人ひとりが健康を大切に、毎日が楽しく生き生きとした生活が送れるように支援することをねらいとして健康管理活動を行っています。

心と体の健康づくりの取り組みとして、予防活動レベルと健康の度合いに合せた、生活習慣病予防の活動やメンタルヘルス活動を積極的に推進しています。

(1)健康づくり

健康診断の事後措置として、生活習慣病予防を目的とした、健康教育や指導を行っています。
また、2006年4月より刈谷・岡崎・花園・田戸岬・東刈谷・幸田工場は屋内禁煙を開始しました。
2009年には全事業所の屋内禁煙が完了できるよう職場の喫煙問題に取り組んでいます。



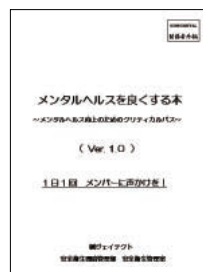
(2)心の健康づくり

「事業所における労働者の心の健康づくりのための指針」に基づき、うつ病発症予防を主眼にしたメンタルヘルス対策を積極的に推進しています。

ジェイテクトのメンタルヘルス活動

	2000年	2005年	2010年
自己の気づき		ストレス調査	
異常の早期発見	職場のヘルスカウンセリング		メンタルヘルス向上のためのクリティカルパス
メンタルヘルス教育	管理監督者()受講者数	管理監督者メンタルヘルス教育(480人) リスナー教育(740人)	管理監督者メンタルヘルス教育(800人予定) リスナー教育(1200人予定)
	全従業員	ストレスマネジメント教育(6事業所)	ストレスマネジメント教育(9事業所)

メンタルヘルス向上のためのクリティカルパス
部下の異常を早期に見るツール



ガイドブック

ストレスマネジメント教育
～ストレスに強い人づくり～

- 1.対象者 従業員全員
- 2.教育内容 45分
ストレスとは
認知行動療法...認知のゆがみを認識
ピアカウンセリング
コーチング
リラクゼーション(自律訓練法・丹田呼吸)



ストレスマネジメント教育

光洋機械工業株式会社

ご挨拶



取締役社長

宗真臣

昨年京都議定書が発効され我々企業にとってCO₂の削減は最重要課題として取り組まなければなりません。また欧州におけるRoHS指令等環境負荷物質規制強化への対応も重要なテーマとして推進が必要であります。当社は2001年5月にISO14001の認証を取得し、来年で2回目の更新を迎えます。その間、環境負荷低減に配慮した製品の開発・提供、そして地球環境にやさしいモノづくりを推進してまいりました。今後とも3S(シンプル、スリム、整流化)と2S(整理、整頓)を合言葉に持続可能な社会の構築に取り組んでまいります。

会社概要

商号	光洋機械工業株式会社
本社	大阪府八尾市南植松町2丁目34番地 TEL 072-922-7881(代) URL http://www.koyo-machine.co.jp
創立	1961年(昭和36年)8月
資本金	11億円
売上金	2004年度:295億4300万円 2005年度:353億2800万円
主要事業	工作機械、FAシステム、精密機器及びジョイントの製造販売
従業員数	970名
事業所	営業拠点:東京・中部・大阪(米国、韓国) 生産拠点:本社工場(大阪)・結崎工場(奈良)・五條工場(奈良) 海外現地法人:4社(米国、中国、タイ)

製品紹介



工作機械

- ・セントレス研削盤
- ・平面研削盤
- ・ウエーハ研削盤
- ・その他専用研削盤



ジョイント

- ・自動車用インターミディエイトシャフト
- ・ドライブシャフト

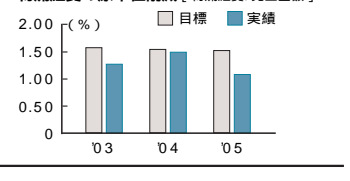
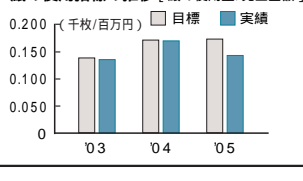
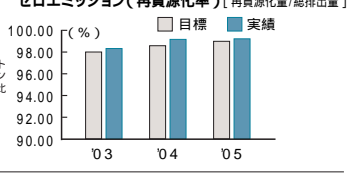
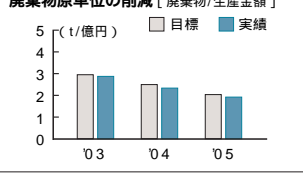
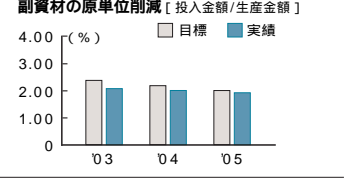
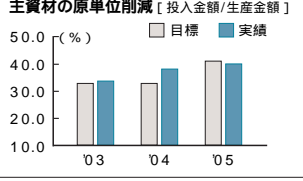
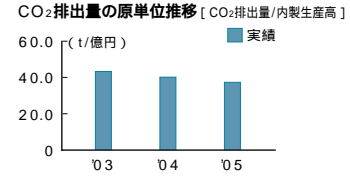
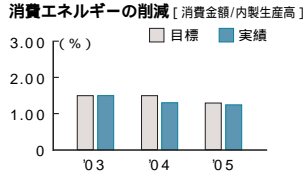
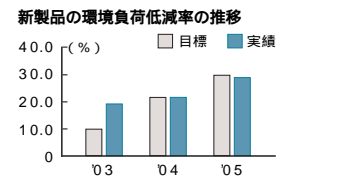
環境データ

項目	八尾工場			結崎工場			五條工場			
	公的規制値	自主基準値	実績	公的規制値	自主基準値	実績	公的規制値	自主基準値	実績	
水質	BOD	60	50	50	1,500	600	220	1,500	600	180
	COD	60	50	31	-	-	-	-	-	-
	SS	120	100	8	1,500	600	290	1,500	600	200
	pH	5.8~8.6	5.9~8.5	7.9	5~9	5.8~8.6	8.2	5~9	5.5~8.5	8.4
	鉱物油	5	4	1.0	5	4	3.0	5	4	3.0
排水量	142	100	56	-	-	*2	-	-	*4	
大気	NOx	150	120	64	150	120	63	150	120	92
	SOx	0.3	-	*1	1.1	-	*3	0.23	-	*5
	ばいじん	0.1	0.01	0.0026	0.2	0.01	0.005	0.2	0.01	0.005
騒音	朝	65	60	56.5	65	60	52.4	65	60	56.3
	昼	70	65	60.1	70	65	54.8	70	65	59.9
	夕	65	60	57.4	65	60	56.8	65	60	59.3
	夜	60	55	54.3	55	50	49.3	55	54	48.0
振動	昼	70	65	46	65	60	52.5	65	60	32
	夜	65	60	42	60	55	48.4	60	55	*6

八尾工場:【水質】排出:公共河川/規制:水質汚濁防止法・八尾市通知【騒音】規制:大阪府条例【大気】設備:吸収式冷水発生器/規制:大阪府条例 *1都市ガス使用のため測定せず【振動】規制:大阪府条例
結崎工場:【水質】排出:公共下水道/規制:川西町下水道条例 *2下水道の為、測定値無し【騒音】規制:奈良県条例【大気】設備:吸収式冷水発生器/規制:奈良県条例 *3都市ガス使用のため測定せず
【振動】規制:奈良県条例
五條工場:【水質】排出:公共下水道/規制:五條市下水道条例 *4下水道の為、測定値無し【騒音】規制:奈良県条例【大気】設備:吸収式冷水発生器/規制:奈良県条例 *5LPガス使用のため測定せず
【振動】規制:奈良県条例 *6計測器の測定限界値以下
注記:大阪府条例:大阪府生活環境保全条例/奈良県条例:奈良県生活環境保全条例
【単位】BOD-COD-SS-鉱物油(mg/l)、排水量(m³/日)、NOx(ppm)、SOx(Nm³/H)、ばいじん(g/Nm³)、騒音・振動(dB)

環境マネジメントシステム

環境目的	パフォーマンス指標(中期目標)	2005年度目標	2005年度実績	評価	主な取り組み
環境対応商品	環境効率の考えを導入し、環境負荷低減目標を設定 質量の低減、省エネ、長寿命、損失等を考慮した環境負荷の低減('02年度比) 従来同等機種より'08年度末45%	環境負荷の低減('02年度比) 30%	'02年度比 28.9%		環境対応商品部会 ハブ組立プレスの油圧レス機、製作、販売 ダメージフリー研削盤(2号機試作) 立型内径研削盤の省スペース化、市場の調査 デュアルスピンドル試作品製作  ハブ組立プレスの油圧レス機  ダメージフリー研削盤
省エネ	電気使用量の削減 ガス使用量の削減 水道使用量の削減 原単位(消費金額/内製生産金額)の削減 '07年度末に'04年度実績の6%削減 内製生産高比 1.33% 1.25%	'04年度比 2%削減 36.4% '05年度内製生産高比 1.30%	33.1% 消費エネルギー 1.25%		省エネ部会 空調機に省エネ機器(BeNext)取付け 省エネ水銀灯への取替え継続 インバーター式コンプレッサの導入検討 高所水銀灯からライン照明の蛍光灯化の継続  空調機にBeNextの取付け
省資源	主資材の削減 副資材の削減 原単位(投入金額/生産金額)を前年度目標の毎年2%削減、'07年度は、 ・主資材 35.5%・副資材 1.94%	主資材 40.1% 副資材 2.0%	主資材 38.9% 副資材 1.93%		省資源部会 不良率及び不良件数削減 新工法及び材料種類統一による材料歩留り向上 リニアスケール変更及び部品点数の削減 フリー鍛造品の基準取代の見直しとチューブ化 冷鍛ヨークのプレス化  リニアスケール変更
環境改善	廃棄物の削減 廃棄物の再資源化 原単位(廃棄物量t/生産金額億円) 前年比2.8%削減、'07年度は1.90 '07年度 再資源化率 99.4% 大気、水質等の管理 法規制値、自主基準値の100%順守	原単位 2.03 再資源化率 99.0%	原単位 1.94 再資源化率 99.27%		環境改善部会 チップコンベア - の切粉受けに分離装置 取付けクーラント回収による廃液の削減 加工不良納入業者の不良品引取り及び改善指導 ガラス・砥石屑の(一部)リサイクル調査 塗料の変更によるトルエン・キシレンの削減  廃液の削減
省資源	用紙の使用量削減 梱包包装費の削減 運送費の削減 '05年度より原単位(使用枚数/売上高)の削減目標 売上高に応じた使用枚数の指数を前年度の3%削減 '08年度は0.148(全部門累計) 原単位(費用/売上金額)を'08年度に '98年度実績の13%削減、 ・梱包包装費 0.53%・運送費 0.93%	0.172 (千枚/百万円)	0.145 (千枚/百万円)		省資源部会 コピー用紙使用量の削減 取扱説明書のCD化の促進 見積り及びやり取りのメール活用 梱包ケースの通函化 輸出品箱の変更(組立式)  輸出品箱の変更



豊興工業株式会社

ご挨拶



取締役社長

林 保明

当社はトヨタグループ唯一の油圧機器総合メーカーとして設備関連のみならず、あらゆる産業の自動化・省力化に貢献しています。

環境保全活動の取り組みは省エネ部会、廃棄物部会、製品開発部会、地域環境部会の4部会の計画に従い各部門が展開し、成果をあげております。第1回更新審査を2月に実施して、継続的改善に取り組んでおります。当社の環境保全活動の取り組みに対しまして、お客様をはじめ、仕入先、地域の方々皆様のご指導、ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

会社概要

商号	豊興工業株式会社
創立	1958年
本社	愛知県岡崎市鉢地町開山45番地 TEL 0564-48-2211 URL http://www.toyooki.jp/
資本金	2億54百万円
売上金	2004年度:127億75百万円 2005年度:147億86百万円
主要事業	油・空圧機器、自動車部品、計測機械
従業員数	521名
事業所	営業拠点:東京、中部、大阪、広島、福岡、札幌、金沢 生産拠点:岡崎本社工場(愛知)、安城工場(愛知)

製品紹介



油圧機器



自動車部品
AT/CVT用ギヤセット



計測機械
自動車部品用検査機

環境データ

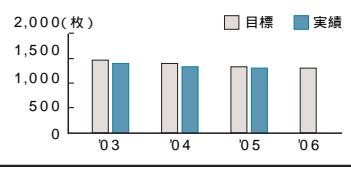
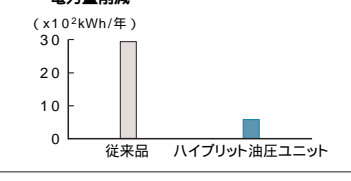
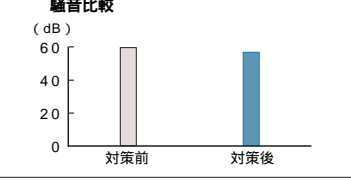
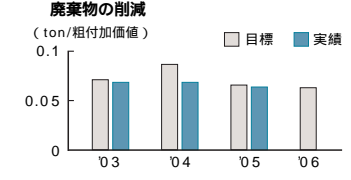
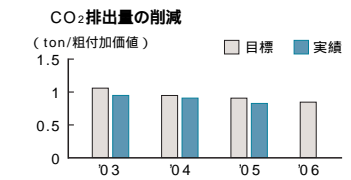
項目	環境データ			
	公的規制値	自主基準値	実績	
水質	BOD	20	-	11
	COD	20	-	12
	SS	20	-	7
	pH	6.5 - 8.5	-	7.2
	窒素	35	-	12
	燐	3	-	0.39
	鉱物油	2	-	1
	動植物油	10	-	1
大気	K値	7.59	-	0.42
	NOx	0.1	-	0.002
	SOx	250	-	86
	ばいじん	2.57	-	0.12

項目	騒音・振動			
	公的規制値	自主基準値	実績	
騒音	朝	55	53	49
	昼	60	58	55
	夕	55	53	53
	夜	50	48	47
振動	昼	65	61	43
	夜	60	57	44

【水質】排出:公共河川 / 規制:公害防止・環境保全に関する協定書(岡崎市)【騒音】規制:公害防止・環境保全に関する協定書(岡崎市)【大気】規制:公害防止・環境保全に関する協定書(岡崎市)【振動】規制:公害防止・環境保全に関する協定書(岡崎市)
【単位】BOD・COD・SS・窒素・燐・鉱物油・動植物油(mg/ℓ)、NOx(ppm)、SOx(m³N/h)、ばいじん(g/m³N)、騒音・振動(dB)

環境マネジメントシステム

環境目的	パフォーマンス指標(中期目標)	2005年度目標	2005年度実績	評価	主な取り組み
省エネ部会	CO ₂ 排出量の削減 原単位の削減 '10年度末に '03年度比 30%減	CO ₂ 排出量 原単位 0.82(ton/百万円)	0.72 (ton/百万円)		コンプレッサの更新による低電力・低騒音化 エアードライヤーの設置による水抜き廃止 クールビス・ウォームビズの推進 長期連休の全社停電  コンプレッサ更新
廃棄物部会	廃棄物の削減 原単位の削減 '10年度末に '03年度比 30%減	原単位 0.058(ton/百万円)	0.056 (ton/百万円)		洗浄液の長寿命化 研削カスの分別・有償化 研削カスの減容化  ダイヤモンド切粉の分別・有償化
地域環境部会	大気、水質管理 騒音、振動規制順守	法規制値、自主規制値の 100%順守	法規制値、自主規制値の 100%順守	100%順守	法規制の改正確認の実施 環境保全設備の計画的改善 緊急事態訓練の実施  防音壁の設置
製品開発部会	省エネ・省資源製品の開発 省エネ・省資源製品開発 製品の環境負荷物質の削減	省エネ製品 2モデル開発 RoHS対応製品 2モデル製品化	2モデル開発 2モデル製品化		ハイブリッド油圧ポンプユニット 省エネペーンポンプ トヨバックエコ 0.25B電磁弁 } 6価クロムフリー、Pbフリーはんだの採用  ハイブリッド油圧ポンプユニット
用紙対策	用紙購入量削減 '07年度末に '04年度比 6%減	用紙購入量 1,248千枚	1,232千枚		購入窓口の一元化による購入量管理の徹底 HPへの電子カタログ掲載推進 電子化の推進  HP電子カタログ



光洋シーリングテクノ株式会社

ご挨拶



取締役社長

橋口 浩二

未来の地球環境を考慮して当社は経営理念として「人間尊重を基本とし英知と創造力により優れた価値を提供し安全で豊かな社会の実現に貢献する」を掲げ環境保全活動に取り組んでまいりました。環境負荷の低減や省エネルギーの需要が高まる中、お客様の要求をいち早く取り入れた省エネタイプの製品を開発・生産・販売を通じ環境に優しいものづくりを目指しております。また、地球環境保全委員会を組織し省エネルギー、省資源、産業廃棄物の削減、有害物質の削減等の推進に努め、積極的かつ継続的に展開をしてまいります。

会社概要

商号	光洋シーリングテクノ株式会社
創立	1964年(昭和39年)10月
本社	徳島県板野郡藍住町笠木字西野39番地 TEL 088-692-2711 URL http://www.koyo-st.co.jp/
資本金	1億2,500万円
売上金	2004年度:122億2,300万円 2005年度:132億7,800万円
主要事業	オイルシール(一般・大形品・ボンデッドピストンシール他) ゴム製品製造
従業員数	432名
認証取得	2002年10月23日(有効期限2008年10月22日)
審査登録機関	(株)日本環境認証機構(JACO)

製品紹介



環境データ

物質	公的規制値	自主基準値	実績
汚濁負荷(COD)	17.4	8.6	4.6
汚濁負荷(窒素)	15.1	8.7	0.31
汚濁負荷(燐)	1.68	1.4	0.19
BOD	30	10	8.3
COD	30	10	9.1
SS	30	14	12
pH	5.8~8.6	6.5~7.9	7.8
油分	5	2	0.5
窒素	16	4.5	3.4
燐	120	8	7.4
排水量	840	750	604


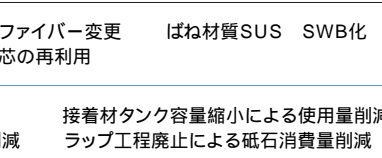
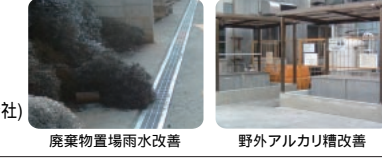

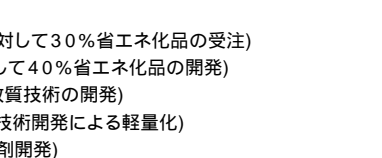
項目	公的規制値	自主基準値	実績
K値	13	0.15	0.1
NOx	180	87	86
ばいじん	0.3	0.03	0.002

項目	朝	昼	夜
騒音	60	53	48
騒音	65	55	52
騒音	60	53	51
騒音	55	49	48

項目	昼	夜
振動	65	61
振動	60	59

【単位】汚濁負荷(kg/日)、BOD・COD・SS・油分・窒素・燐(mg/ℓ)、排水量(m³/日)、NOx(ppm)、ばいじん(g/m³N)、騒音・振動(dB)

環境マネジメントシステム

環境目的	パフォーマンス指標(中期目標)	2005年度目標	2005年度実績	評価	主な取り組み	
省エネ	消費エネルギー削減 内製売上高比エネルギー原単位 '07年度末に '04年度比6.0%削減 <原単位:2.06>	内製売上高比 エネルギー原単位 '04年度比2.0%削減 <原単位:2.14>	2.8%アップ <原単位:2.24>	×	原油価格 アップによる	エアリーク点検修理と圧力設定見直し 休日工事・特動時の大型コンプレッサの運転管理 蒸気流量計設置による運転管理と放熱防止対策 作動油を省エネタイプに入替え 仕上機集塵機ON・OFFサイクル内組み込み 二次加硫炉集約化に伴う生産性向上と省エネ化 
省資源	主・副資材の削減 主資材 内製売上高当たり、主資材消費金額 '07年度末に'04年度比4.6%削減 副資材 内製売上高当たり、副資材消費金額 '07年度末に'04年度比4.6%削減	内製売上高当たり、消費金額 '04年度実績比2.6%削減 <97.4%> 内製売上高当たり、消費金額 '04年度実績比2.6%削減 <97.4%>	3.3%削減 <96.7%> 9.1%アップ <109.1%>	×	原油価格 アップによる	アクリルゴム材社内混練化 #491カーボンファイバー変更 ばね材質SUS SWB化 FKMテフロン代替品の開発 大型金属環の抜芯の再利用 接着剤の統廃合(ケムロック607 APZ6601) 接着剤タンク容量縮小による使用量削減 パーカー処理液の交換周期見直しによる使用量削減 ラップ工程廃止による砥石消費量削減 
環境改善	廃棄物の削減 再資源化 環境施設管理と改善	内製売上高比廃棄物原単位 '07年度末に'04年度比8.4%削減 <原単位:5.39> 再資源化率99%以上 自主基準値100%順守 環境施設の改善活動	内製売上高比廃棄物原単位 '04年度比8.4%削減 <原単位:5.71> 再資源化率99% 100%順守 実施	4.6%削減 <原単位:5.6> 99% 100%順守		環境施設の産業廃棄物置場・屋外アルカリ槽改善 (雨水溝への油・薬品流出防止改善) 汚泥類の遠心分離機による減容化 BPSウエットプラスト処理液の社内処理化 ゴムばり・ビニールのサーマルリサイクル継続(セメント会社) 施設の維持管理継続による自主基準値の順守 
物流	包装梱包資材の削減 物流効率化	包装・梱包資材・運送費用原単位 '07年度末に '04年度比6.0%削減 <原単位:0.418>	包装・梱包資材・運送費用 原単位'04年度比 2.0%削減 <原単位:0.435>	39.3%アップ <原単位:0.621>	×	樹脂パレット化による費用削減 梱包方法改善によるポリ補充費削減 製品ケースのカーボン ポリケース通い箱化 仕入先への空ポリ送付形態変更 モーターリフト、リフトの電気車への切替え拡大 (CO ₂ 削減) 
用紙	用紙の使用量削減	用紙の使用枚数 '07年度末に '04年度比9.0%削減(目標837千枚) <837千枚>	用紙の使用枚数 '04年度比3.0%削減 <893千枚>	3.0%削減 <892千枚>		使用済用紙を分別し裏紙使用(裏紙BOX設置) 会議時のプロジェクター使用の拡大 廃却用紙の分別による再資源化 配布資料枚数見直し削減 メールの活用 
設計	製品のアセスメント	項目 第1次低トルクバックシール受注拡大 第2次低トルクバックシールの開発 高周速対応シールの開発 軽量化ボンデッドピストンシールの開発 環境負荷物質代替剤の開発	目標 現行製品に対して省エネ30% 第1次品に対して省エネ40% 現行製品に対して省エネ50% 現行製品に対して軽量化10% 代替剤の開発	開発完了時期 開発完了受注拡大 '08.6月 '08.1月 '06.1月 '05.9月	計画に対して	第1次低トルクバックシール受注拡大(現行製品に対して30%省エネ化品の受注) 第2次低トルクバックシールの開発(第1次品に対して40%省エネ化品の開発) 高周速対応シールの開発(コーティング等の表面改質技術の開発) 軽量化ボンデッドピストンシールの開発(部分増肉技術開発による軽量化) 環境負荷物質代替剤の開発(鉛混入接着剤の代替剤開発) 

株式会社 CNK

ご挨拶



取締役社長





生橋 生海

当社は、1958年に浸流処理の研究開発を目的に中部熱錬研究所として創業を開始し、その後工作機械関連のFA機器の開発、ラックシャフトの生産に着手、1989年に社名を(株)CNKに変更しました。経営理念として「人と環境に優しい技術を磨き地球及び地域環境の保全を図り豊かで住み良い社会の実現に貢献する」ことを掲げ、2002年2月にISO14001の認証を取得し、環境マネジメントシステムに沿って活動を展開、環境負荷の少ない製品の提供により、お客様の取り組みにも貢献しております。

会社概要

商号	株式会社 CNK
創立	1958年
本社	愛知県刈谷市野田町場副28番地 TEL 0566-21-1833 URL http://www.cnk.co.jp/
資本金	4,800万円
売上金	172億円
主要事業	機械装置、環境製品、金属表面処理、自動車部品
従業員数	288名
事業所	東京出張所、豊田工場、タイ工場

製品紹介

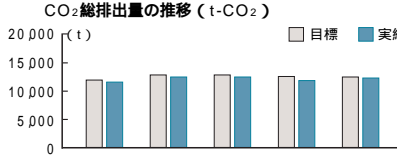
 クランクシャフト用 LN 形ローダ	 円形渦流型 クーラントシステム	 クラッチ プレート	 ラック シャフト
---	--	---	--

環境データ

項目	本社工場			部品工場			豊田工場			
	公的規制値	自主基準値	実績	公的規制値	自主基準値	実績	公的規制値	自主基準値	実績	
水質	BOD	160	25	7.8	160	25	13.25	-	-	-
	COD	160	25	8.6	160	25	14.6	-	-	-
	SS	200	30	4.4	200	30	13.2	-	-	-
	pH	5.8~8.6	5.8~8.6	8.4	5.8~8.6	5.8~8.6	8.1	-	-	-
	鉱物油	5	5	1.1	5	5	2.9	-	-	-
排水量	644.4	-	312.3	-	-	-	-	-	-	
大気	NOx	180	180	62	-	-	-	-	-	-
	SOx	0.14	0.14	0.040	-	-	-	-	-	-
	ばいじん	0.30	0.30	0.009	-	-	-	-	-	-
騒音	朝	65	65	59.8	65	65	60.3	55	55	52.0
	昼	70	70	62.4	70	70	62	60	60	53.8
	夕	65	65	60.7	65	65	61.3	55	55	53.0
	夜	60	60	54.8	60	60	56.5	50	50	49.5
振動	昼	70	70	50未満	70	70	50未満	70	70	50未満
	夜	65	-	-	65	-	-	65	-	-

【単位】BOD・COD・SS・鉱物油(mg/l)、排水量(m³/日)、NOx(ppm)、SOx(m³/h)、ばいじん(g/m³)、騒音・振動(dB)

環境マネジメントシステム

環境目的	パフォーマンス指標(中期目標)	2005年度目標	2005年度実績	評価	主な取り組み
環境対応商品 環境にやさしい製品設計活動により環境負荷を軽減。	省エネ・廃棄物低減・リサイクル・低騒音化等を考慮した環境配慮設計を推進。 環境配慮設計件数 4件以上/年	環境配慮設計件数 4件以上/年	4件/年		製品アセスメント EGPローダの前後軸手動化によるモーター削減 EGPローダのビーム形状変更による重量削減 セラミックフィルター搬送ローダの爪段替え手動化によるモーター削減 タンデム形ローダの軽量化によるモーター容量削減  EGPローダのモーター削減  タンデム形ローダのモーター容量削減 
省エネ 省エネ部会活動により消費エネルギーを低減。	省エネ部会で各部門の年度目標値を定め、具体的実施事項を明確にし活動を推進。 CO ₂ 総排出量を'10年度末までに05年度比5%減。	CO ₂ 総排出量 12,332t-CO ₂ /年	12,261 t-CO ₂ /年		設備生産性向上 N ₂ ガス発生機用コンプレッサの効率化 アクムレータによる油圧ポンプの節電 治工具改善による生産性の向上 サイクル見直しによる生産性アップ  治具積載量アップで電力量削減  ベーパーミガキ機C/T短縮で電力量削減 
省資源 廃棄物部会活動により産業廃棄物を低減。	廃棄物部会で各部門の年度目標値を定め、具体的実施事項を明確にし活動を推進。 廃棄物総排出量を'10年度末までに'05年度比25%減。	廃棄物総排出量 82t/年	78t/年		発生源対策 AW-5粗洗浄・仕上洗浄分離による脱脂液量の削減 油漏れ・ミスト対策による油量の削減 接触子の再利用による廃棄量削減 安全靴リサイクルによる廃プラの削減  接触子を2分割・ロー付再利用で廃棄量削減  安全靴専用回収箱設置で廃プラ削減 
グリーン調達 循環型社会づくりへの参画活動により環境負荷を軽減。	環境保全に積極的なメーカーから環境負荷の少ない部品・材料・副資材等を購入するグリーン調達を推進。グリーン購入化件数6件以上/年	グリーン購入化件数 6件以上/年	6件/年		購入品の環境負荷軽減 ローダ用アジャスタベースの鋳物化による切粉排出量削減 イオン水発生器導入による床面洗浄剤の使用量削減 ローダ用樹脂カバーの材質変更による焼却時負担軽減 クーラーの梱包方法変更による焼却ゴミ削減  カバーのポリエステル化で焼却炉への負担軽減  クーラー梱包の金具化で焼却ゴミ削減 
環境改善 全従業員による「私の環境宣言」の実行と、私の環境改善活動により環境負荷を軽減。	自部門の環境負荷軽減のため、全員が環境に配慮し、継続的に改善活動を展開。 環境改善件数 2件以上/月/部門	環境改善件数 2件以上/月/部門	全115件/年		部門の環境負荷軽減 コンプレッサの制御方法変更による省エネ運転 ラック&ガイドレールの2本同時加工化 DLC内張りの長寿命化による廃棄量削減 25Bラインセンタレスミストの飛散防止  内張りのススを除去長寿命化で廃棄量削減  ミスト回収装置の設置で機外への飛散防止 

光洋サーモシステム株式会社

ご挨拶



取締役社長

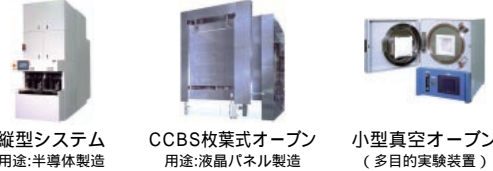
梶原 道郎

今、地球の温暖化はグリーンランドの氷を溶かし始めています。その原因は先進国が排出するCO₂等の温室効果ガスだと考えられております。当社は創業以来、熱処理装置の製造・販売をさせていただいておりますが、当社製品もCO₂発生要因の電力を多く消費する製品です。当社では重要な環境問題の一つとして地球温暖化抑制への参画を省エネ製品の開発提供を進めてまいりますので、今後とも皆様のご指導、ご支援をいただきますよう、よろしく、お願い申し上げます。

会社概要

商号	光洋サーモシステム株式会社
創立	1967年(昭和42年)7月19日
本社	奈良県天理市嘉幡町229番地 TEL 0743-64-0981 URL http://www.koyo-thermos.co.jp/
資本金	4億5千万円
売上金	2005年度:215億1,000万円 2004年度:198億5,000万円
主要事業	金属用熱処理炉、半導体・電子部品・セラミックス製造用熱処理装置、液晶・プラズマ表示装置用熱処理装置 他
従業員数	399名
事業所	営業拠点:奈良(本社)、東京、群馬、愛知、静岡、福岡、香川 生産拠点:本社工場(天理市)、橿原工場(橿原市) 海外現地法人:4社(中国、台湾、韓国、タイ)

製品紹介



縦型システム
用途:半導体製造

CCBS枚葉式オープン
用途:液晶パネル製造

小型真空オープン
(多目的実験装置)

環境データ

項目	公的規制値	自主基準値	実績
	水質		
BOD	1500	750	130
SS	1500	750	86
pH	5.8~8.6	6.0~8.0	7.2
大気			
NOx	180	100	64
SOx	180	100	54
ばいじん	0.2	0.1	0.004
騒音			
朝	60	60	46.2~57.9
昼	65	65	50.2~59.8
夕	60	60	44.3~57.5
振動			
昼	65	65	30~40
夜	60	60	30~34



毎年環境月間の6月には従業員全員で工場周辺の美化運動を実施します。

水質は下水道の水質検査結果です。(特定施設無し)
【単位】BOD・SS(mg/l)、NOx(ppm)、SOx(m³N/h)、ばいじん(g/m³N)、騒音・振動(dB)

環境マネジメントシステム

環境目的	パフォーマンス指標(中期目標)	2005年度目標	2005年度実績	評価	主な取り組み	
環境設計	CO ₂ 発生低減を中心として環境に配慮した商品の提供	'08年度末迄に環境影響負荷値を40%改善した商品の開発・市場投入(基準:'02年の特性)	環境影響負荷値を30%改善した商品の開発・市場投入(基準:'02年の特性)	改善率30%	<p>【対象商品】CMTヒータの開発 KCF浸炭炉 横型拡散炉 PDP連続焼成装置 ワイヤー搬送式熱処理装置</p> <p>【改善要素と目標値】消費電力 30%改善 装置重量 30%改善</p> <p>ワイヤー搬送式熱処理装置</p> <p>目標値(改善率) 03:10, 04:20, 05:30, 06:35</p> <p>商品の環境効率改善 5:ワイヤー搬送式熱処理装置 43.5 4:PDP連続焼成装置 30.4 3:横型拡散炉 30 2:KCF浸炭炉 17.8 1:CMTヒータ 32.2 2005年度 ← 目標ライン</p>	
省エネ	消費エネルギー削減	(1)都市ガスの消費削減(ファイバー投入量比) (2)ガソリンの使用量削減 (3)電力の使用量削減(維持電力の消費(積算電力量計測分)) ヒーター工場での電力消費(ファイバー投入量比)	'08年度の都市ガス消費率を0.924kg/kgFin以下 '08年度のガソリン消費量を346ℓ/億円以下 '08年度の維持電力消費量を8.12kwh/億円・年以下 '08年度の電力消費量を3.77kwh/kgFin以下	0.981kg/kgFin投入量以下 420.9ℓ/億円以下 9.83kwh/億円・年以下 2.73kwh/kgFin	0.722kg/kgFin 389.2ℓ/億円 9.25kwh/億円・年 2.73kwh/kgFin	<p>ヒーター乾燥炉の取出し時間管理で昇温熱量を節約</p> <p>業務用車にハイブリッドカーを採用 アイドリングストップ運動の定着</p> <p>省エネ型蛍光灯、水銀灯等の採用</p> <p>ダミー蛍光灯の採用 自動販売機の設置台数削減</p> <p>業務を平準化し、やり終いの徹底で、工場の効率的移動</p> <p>ヒーター乾燥炉の取出し風景</p> <p>維持電力消費量 03:14.0, 04:10.0, 05:8.0, 06:7.0 (kWh/億円) 目標 実績</p> <p>ガソリン消費量 03:700, 04:500, 05:400, 06:300 (リットル/億円) 目標 実績</p>
省資源	資源の有効活用 環境負荷物質の低減	(1)コピー用紙の使用量削減 (2)エタノールの使用量削減 対象物質: キシレン トルエン 酢酸ブチル	'08年度のコピー用紙使用量をA4換算で12.93千枚/億円・年以下 '05年度のエタノールの使用量を2.55kg/億円以下 '08年度の対象物質の総使用量を9.4kg/億円・年以下	コピー用紙の使用量をA4換算で16.78千枚/億円・年以下 エタノールの使用量を2.55kg/億円以下 対象物質の総使用量を16.73kg/億円・年以下	15.5千枚/億円・年 2.25kg/億円 10.36kg/億円・年	<p>全部門で裏紙活用の定着 手配FAXを電子データ化取説のCD-R化の推進</p> <p>不使用時の容器密閉蓋の実施・確認 二度拭きの低減</p> <p>低含有量塗料への切り替え 効率的な塗装実施</p> <p>エタノール使用量管理</p> <p>用紙使用量 02:35.0, 03:25.0, 04:20.0, 05:15.0 (千枚/億円) 目標 実績</p> <p>環境負荷物質使用量 03:25, 04:20, 05:15, 06:10 (kg/億円) 目標 実績</p>
環境改善	ゼロエミッション化に向けた取り組み	(1)廃棄物の減量化 (2)再資源化率の向上	'08年度の産業廃棄物の廃棄量を7.6トン/年以下 '08年度末迄に再資源化率99%の達成を目指す	産業廃棄物の廃棄量を16.8トン/年以下 '05年度末時点で再資源化率98%以上	10.50トン/年 98.1%	<p>廃棄物の再資源化でファイバー系断熱材のリサイクル化 分別回収で可燃物から紙系の分別精度向上</p> <p>ファイバー系断熱材の分別回収</p> <p>産業廃棄物排出量 02:60.0, 03:40.0, 04:30.0, 05:20.0 (トン/年) 目標 実績</p> <p>再資源化率の推移 03:95.0, 04:95.0, 05:95.0, 06:95.0 (%) 目標 実績</p>
環境法規	法遵守と汚染の予防 化学物質の貯蔵 高圧ガスの貯蔵 危険物の貯蔵 廃棄物の適正処理 緊急事態対応テストの実施	環境法違反件数:0件/年間 環境汚染事故:0件/年間 法定点検/定期点検の実施:実施率100% 緊急事態対応テストの実施:実施率100%	環境法違反件数:0件 環境汚染事故:0件 法定点検/定期点検の実施:実施率100% 緊急事態対応テストの実施:実施率100%	0件 0件 100% 100%	<p>環境関連法の連絡会議の定期実施</p> <p>法定点検/定期点検の実施確認</p> <p>貯蔵量の月次点検の実施確認</p> <p>緊急事態対応テストの実施確認</p> <p>環境法規教育の実施</p> <p>環境関連法教育風景</p> <p>緊急事態対応テスト風景</p>	

光洋電子工業株式会社

ご挨拶



取締役社長

田根 健

地球温暖化の影響が海面上昇等の具体的な現象として現れ始め、有害化学物質に関する規制が世界各国で発行される状況の中で、企業の環境取り組みに対する責任が益々重くなってきています。ただ、私達の環境活動は、何か画期的なことを一つやり遂げるといった性質のものではなく、日常活動のあらゆる場面で活動を積上げてこそ成果が上がるものです。そのためには社員一人一人が様々な場面で自主的に環境活動を行っていく必要があり、私としてもそのような会社の風土造りに勤めていきたいと考えています。

会社概要

商号	光洋電子工業株式会社
創立	創業:1955年11月 設立:1959年3月
本社	東京都小平市天神町1-171 TEL 042-341-3111 URL http://www.koyoele.co.jp/
資本金	15億9,320万円
売上金	2004年度 120億円(単独) 2005年度 127億円(単独)
主要事業	電子制御機器、車載製品の製造販売
従業員数	366名
事業所	営業拠点:仙台、東京、名古屋、大阪、広島 生産拠点:大泉工場(山梨県) 海外現地法人:米国、中国(2社)、台湾

製品紹介

電子制御機器



環境データ

項目	大泉工場			本社		
	公的規制値	自主基準値	実績	公的規制値	自主基準値	実績
水質	生活排水の下水排出のみ					
大気	NOx	180	60	54	特定施設無し	
	SOx	1.3	0.01	0.008	特定施設無し	
	ばいじん	0.3	0.01	0.008	特定施設無し	
騒音	朝	60	60	53	特定施設無し	
	昼	65	65	54	特定施設無し	
	夕	60	60	57	特定施設無し	
	夜	55	55	51	特定施設無し	
振動	昼	65	50	20	特定施設無し	
	夜	60	45	19	特定施設無し	

【単位】NOx(ppm)、SOx(Nm³/H)、ばいじん(mg/Nm³)、騒音・振動(dB)

環境マネジメントシステム

環境目的	パフォーマンス指標(中期目標)	2005年度目標	2005年度実績	評価	主な取り組み	
環境対応商品	環境設計の推進	環境設計目標管理の実施	含有有害物質管理体制構築 製品のRoHS適合の推進	管理システム構築 生産体制の整備	製品含有有害物質情報管理システム構築 RoHS適合製品生産体制の整備 製品のRoHS適合設計変更 鉛フリーはんだ用基板実装装置 鉛フリーはんだ基板(エンコーダ) RoHS 適合製品(近接センサ)	
省エネ(電力)	省エネ・省資源の推進	本社の消費電力の削減	前年度比1%削減	本社 97%	不要時消灯の徹底 パソコン等の省エネ設定 クーリビズ&エアコン設定温度の調節 省エネ設備(エアコン等)の導入 エアコンの省エネ設定	
		大泉工場の消費電力の削減		大泉工場 106%		電力使用量(本社) 電力使用量(大泉工場)
省資源	用紙	ペーパーレスの推進	本社のペーパーレスの推進 大泉工場のペーパーレスの推進	用紙使用量の削減 前年度比2%削減	本社 119% 大泉工場 95%	社内LAN、グループウェア、電子文書DB、テレビ会議システム、プロジェクター、スキャナー、電子メール等を組合せたペーパーレス業務の推進 ダンボールからプロジェクト使用の通函への切替え 研修会風景
	物流	省エネ・省資源の推進	物流資源使用量の削減	物流経費 前年度比2%削減	物流経費 前年度比0.5%削減	
廃棄物	廃棄物の削減及び最良のリサイクル	本社のゼロエミッションの推進 大泉工場のゼロエミッションの推進	再資源化率92%達成 再資源化率98%達成	再資源化率 本社 91% 大泉工場 100%	分別収集の徹底 リサイクル業者との連携 仕入先への梱包削減依頼 廃棄物(本社) 廃棄物(大泉工場)	
化学物質	化学物質の使用抑制及び適正管理	AK225Uの廃止に向けた使用量の削減	前年度比30%削減	前年度比38%削減	標準品基板の無洗浄化(全廃完了) 客先要求品の基板の無洗浄化 代替フロン	代替フロン使用量

ダイベア株式会社

ご挨拶



取締役社長
池田 光宏

当社は創業以来「ものづくりの精神」に徹し、お客様の厚い信頼に応えておりますが、より環境にやさしい製品を提供し、地球環境保全に積極的に貢献したいと考えております。

また、2001年8月に認証取得いたしましたISO14001の理念とシステムに則して、全従業員一丸となって地球環境保全活動に積極的に取り組んでおり、継続的に質と効果を高めてまいりますので今後とも、お客様をはじめ、関係先の皆様の指導、ご支援を賜りますようお願い申し上げます。

会社概要

商号	ダイベア株式会社
創立	1936年(昭和11年2月)
本社	大阪府堺市西区鳳北町9丁510番地 TEL 072-262-1125 URL http://www.daibea.co.jp/
資本金	23億17百万円
売上金	2004年度:203億1,200万円 2005年度:216億8,400万円
主要事業	各種ベアリングおよびベアリングに関連する製品の製造販売
従業員数	506名(平成18年3月31日現在)
事業所	本社・堺工場(大阪府堺市) 名張工場(三重県名張市)

製品紹介

小型化・軽量化された薄肉軸受はコピー機のヒートローラー部などに使用され、環境負荷の低減に貢献しております。



薄肉軸受シリーズ

環境データ

項目	本社・堺工場			名張工場			
	公的規制値	自主基準値	実績	公的規制値	自主基準値	実績	
水質	BOD	150	2~14	65	58	3	
	COD	150	3~9	90	80	1	
	SS	200	0.5~31	5.8~8.6	6.3~7.7	7.5	
	pH	5.8~8.6	5.6~7.7	3	2.7	1	
	鉱物油	5	1~4				
大気	NOx	特定施設なし					
	SOx	特定施設なし					
	ばいじん	特定施設なし					
騒音	朝	65	60	43~51	65	63	55
	昼	70	65	56~61	70	68	61
	夕	65	60	52~60	65	63	60
	夜	60	60	48~57	60	58	57
振動	昼	70	60	43~45	特定施設なし		
	夜	65	55	37~41	特定施設なし		

本社・堺工場

項目	公的規制値	自主基準値	実績
BOD	150		2~14
COD	150		3~9
SS	200		0.5~31
pH	5.8~8.6		5.6~7.7
鉱物油	5		1~4
NOx	特定施設なし		
SOx	特定施設なし		
ばいじん	特定施設なし		
朝	65	60	43~51
昼	70	65	56~61
夕	65	60	52~60
夜	60	60	48~57
昼	70	60	43~45
夜	65	55	37~41

名張工場

項目	公的規制値	自主基準値	実績
BOD	65	58	3
COD	90	80	1
SS	5.8~8.6	6.3~7.7	7.5
鉱物油	3	2.7	1
NOx	180	160	62
SOx	0.86	0.77	0.05
ばいじん	0.3	0.27	0.006
朝	65	63	55
昼	70	68	61
夕	65	63	60
夜	60	58	57
昼	特定施設なし		
夜	特定施設なし		

【単位】BOD・COD・SS・鉱物油(mg/ℓ)、NOx(ppm)、SOx(Nm³/H)、ばいじん(g/Nm³)、排水量(m³/日)、騒音・振動(dB)

環境マネジメントシステム

環境目的	パフォーマンス指標(中期目標)	2005年度目標	2005年度実績	評価	主な取り組み
省エネ	消費エネルギーの削減	'06年度末に内製生産額当りエネルギー消費金額を '03年度比:6.0%削減	'03年度比 :消費金額原単位 4.0%削減	×	エアー漏れ箇所の改善 ポンプ・コンプレッサのインバーター化 運転時間の短縮(空調等) 照明改善 高効率トランスの導入 設備操作盤CRTから液晶化
		'06年度末にCO ₂ 原単位 '03年度比3.0%の削減	'03年度比 :CO ₂ 原単位 2.0%削減		
省資源	主資材・副資材の削減	主資材 '06年度末に重量及び材料費の削減率 '03年度比:主資材 6.0%(削減率)	'04年度比 :主資材 5.4%(削減率)	×	加工方法変更による使用材料の削減、使用材料の種類削減 旋削代、研削代削減(歩留向上)による使用材料の削減
		副資材 '06年度末に生産金額当たりの副資材消費金額 '03年度比:副資材 3.0%削減	'04年度比 :副資材 2.2%削減	×	
環境改善	廃棄物の削減	'06年度末に生産金額当り廃棄物処理量'03年度比:7.5%削減 社外委託埋立処分量:'00年比'06年度末99.5%削減 再資源化率:'06年末に99.5%	'04年度比原単位:2.5%削減 社外委託埋立処分量'00年比に99.0%削減 再資源化率:99.0%	99.4%	1.廃棄物の減量化 研磨粉スラッジ固化による有価物化 食堂一般廃棄物の削減(残飯引取り) 包装材、梱包材の業者引取り拡大 色ウエスのレンタル化 廃蛍光灯のリサイクル 割り箸のリサイクル 2.地域環境改善 規制値の順守
	地域環境改善	自主目標100%順守 化学物質の取扱保管管理100% 地域貢献	現地確認:1回/年 社会への環境貢献活動		
物流	包装梱包資材の削減 物流効率化	'06年度末に売上金額当り 物流経費を'03年比:3.0%削減	'04年度比 :物流経費(売上金額当り) 1.0%削減	+6%	1.梱包資材費の改善 使用済みトレイの洗浄を手洗浄 機械洗浄に改善 ポリケース清掃費用の一部削減 2.運送便の積載効率改善 新規運送会社の開拓による効率化
用紙対策	用紙の使用量削減	'05年度にコピー・CP用紙の使用量を '00年比:50%削減	用紙使用量 '04年度比:2.0%削減	×	配布資料の削減とプロジェクターの活用 両面印刷の推進(継続) 裏紙再利用の推進(継続) 発行印刷物の配布先、配布枚数の見直し 用紙配給の徹底

宇都宮機器株式会社

ご挨拶



取締役社長

加藤 邦彦

21世紀は水を巡る紛争の時代といわれ、水不足が深刻になると懸念されています。しかも地球温暖化により洪水、渇水が世界各地で今後多発し事態を悪化させるといわれ、日本では、気温の上昇で、年間降水量が20%増加し集中豪雨が増えると予想されています。当社は、4年前ISO14001環境管理システムを認証取得し、積極的にCO₂の排出量削減に取り組み地球温暖化防止に大いに貢献してきました。今年には更に生産設備を有効に使うことで設備の効率を上げCO₂排出量の削減に取り組みたいと考えています。

会社概要

商号	宇都宮機器株式会社
創立	1953年(昭和28年)10月
本社	栃木県宇都宮市雀宮町585番地 TEL 028-653-1311 URL http://www.utsunomiya-kiki.co.jp/
資本金	5,000万円
売上金	2004年度:61億6千万円 2005年度:61億8千万円
主要事業	ニードルローラーベアリング等
従業員数	268名
ISO14001認証取得	取得年月:2002年8月認証取得 認証機関:日本品質保証機構(JQA)

製品紹介



スラストタイプ
ニードルローラーベアリング



ラジアルタイプ
ニードルローラーベアリング

環境データ

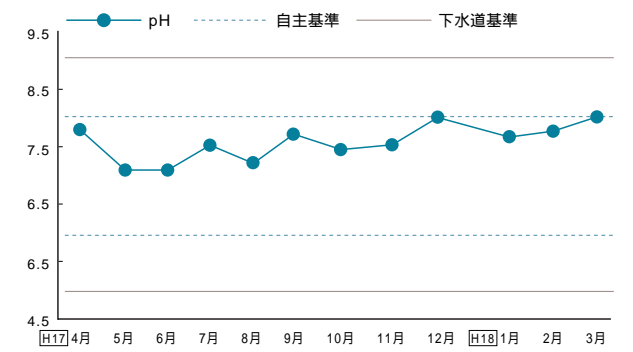
水質	物質	公的基準値	自主基準値	実績	
	pH		5~9	6~8	8
大気	n-Hex(動植物油)	30	15	0	
	n-Hex(鉱物油)	5	3	0	
	亜硝酸性窒素	380	380	16	
騒音	設備	NOx	950	950	833
	自家発電機	SOx	0.96	0.96	0.060
	ばいじん		0.1	0.1	0.014
振動	朝		50	50	47
	昼		55	55	50
	夕		50	50	48
	夜		45	45	48
騒音	昼		60	60	47
	夜		55	55	43

【単位】n-Hex・亜硝酸性窒素(mg/l)、NOx(ppm)、SOx(Nm³/H)、ばいじん(g/Nm³)、騒音・振動(dB)

環境測定データのトレンド管理

異常発生可能性の早期発見と適切な対策実施に活用しています。

2005年度 工場排水測定結果トレンド管理表



環境マネジメントシステム

環境目的	パフォーマンス指標(中期目標)	2005年度目標	2005年度実績	評価	主な取り組み
省エネ	電気使用量の削減 ガス使用量の削減 燃料油使用量の削減 地下水・上水使用量の削減	a)2007年度に完成品1ヶ当りの消費エネルギーを2002年度実績の10.0%削減 b)2010年末に、1997年度生産額当りのCO ₂ 排出量を13.0%削減	a)前年実績の2.0%削減 b)前年実績の1.0%削減	a)3.0%削減 b)2.4%削減	エンジンコンプレッサーの稼働台数削減や運転時間の短縮で燃料油を削減。 インバーター制御のコンプレッサーを工場中央部に配置することで配管ロスを減らし省電力化。 照明器具を省エネタイプに更新し電気使用量を削減。
資材	主資材 主資材の使用量の削減 主資材の再利用、再使用 副資材 副資材の使用量の削減 副資材の再利用、再使用	a)2007年度に完成品1ヶ当りの主資材重量を2002年度実績の9.43%削減 a)2007年度に生産額当りの副資材消費金額を2002年度実績の18.2%削減	a)前年実績の3.5%削減 b)前年実績の10%削減	a)1.3%削減 b)10%削減	材料のジグザグ取り・送りピッチの短縮・板厚板幅削減・端材の再利用で材料使用量を削減。 下型のインサート化や型のチタン処理による寿命向上で工具材料の使用量を削減。 砥石のドレインターバルアップによる寿命向上で砥石使用量を削減。
環境改善	廃棄物の減量化・発生抑制・再資源化 廃棄物の適正処理 大気水質騒音振動の管理 化学物質の管理 工場周辺の環境美化	a)2007年度に生産額当りの有価物を含む総排出量を2002年度実績の7.19%削減 b)2004年度末より総排出量に占める最終理立処分量を1%未満を維持 c)収集運搬、処分業者、最終処分場の現地確認 d)法規制・自主基準値の100%順守 e)化学物質管理チェックシート順守率100% f)地域で誇れる工場の外観	a)前年実績の1.0%削減 b)再資源化率99%以上達成 c)100%実施 d)100%順守 e)100%順守 f)除草の継続と花一杯運動の展開	a)1.0%削減 b)99.3%	排水処理施設にバイオを投入し、脱水汚泥を減量化。 パレットヤードを整備しパレットの分別、返却をスムーズにし、工場内を美化。
物流	包装梱包資材の減量化 包装梱包資材の再利用促進 低公害梱包資材への代替促進 運送便の積載効率の向上	2007年度に売上金額当りの物流経費を2002年度実績の24.5%削減	前年実績の5.0%削減	21.4%削減	加工・Assy外注先を統合することで運搬業務を効率化。 新たに洗浄機を導入しトレー・ポリチューブを再利用。
技術	省エネ化・省資源化の推進 環境負荷物質の削減	a)2002年度から2007年度までに省エネ・省資源化針状ころ軸受の開発20件 b)法的使用禁止物質の全廃 c)2003年度から2007年度までに使用監視/低減物質の製品1ヶ当りの使用量10%削減	a)開発アイテム3件 b)全廃の維持 c)前年実績の3.0%削減	a)4件 c)3.9%削減	削り保持器から溶接保持器化することで省資源化。 洗浄機を増設してアルカリイオン水へ切替えることで防錆油に含まれる環境負荷物質を削減。

株式会社 豊幸

ご挨拶



取締役社長

原 健

当社は、「人と地球にやさしいものづくりと設備のリユースを通じて、豊かな暮らしを支えます」という経営理念に基づき、製品ではTOYODA研削盤のオーバホール・改造での省資源化や高性能小形研削盤での省エネ化による地球にやさしいものづくりを推進しています。製造では環境改善委員会を通じて、全員参加で環境保全活動を推進し、CO₂排出量や工場廃棄物の低減に取り組むと共に、緑化やソーラによるエコオフィス化など、人にやさしい工場づくりを進めており、今後も地域と社会に貢献していきます。

会社概要

商号	株式会社豊幸
創立	1971年2月1日
本社	愛知県額田郡幸田町大字菱池字江尻1番地の3 TEL 0564-62-1211 URL http://www.houko.co.jp/
資本金	1億円
売上金	2004年度:54億円 2005年度:64億円
主要事業	汎用研削盤、CNC研削盤製造、研削盤修理・改造 自動車部品製造、電気・電子制御機器製造
従業員数	240人
認証取得	2001年12月12日
審査登録機関	(社)日本能率協会(JMA)

製品紹介



環境データ

水質	物質	公的規制値	自主基準値	実績
	BOD	10以下	80以下	1.4
COD	10以下	40以下	7.3	
SS	10以下	60以下	0	
pH	5.8~8.6	5.8~8.6	7.5	
油分	2.0以下	6.0以下	1.6	

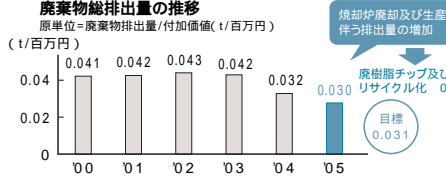
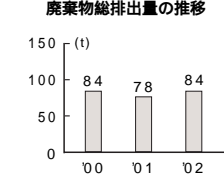
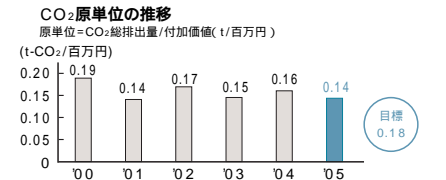
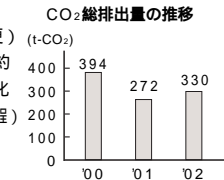
大気	物質	特定施設無し	
	NOx		
	SOx		

騒音	物質	公的規制値	自主基準値	実績
	朝	65	65	46
	昼	70	70	66
夜	昼	70	70	40未満
	夜	65	65	40未満

排水は当社で一次処理を実施後、ジェイテクト幸田工場にて最終処理
【単位】BOD・COD・SS:油分(mg/l)、NOx(ppm)、SOx(Nm³/H)ばいじん(g/m³N)、騒音・振動(dB)

環境マネジメントシステム

環境目的	パフォーマンス指標(中期目標)	2005年度目標	2005年度実績	評価	主な取り組み
省エネ	消費エネルギーの削減 CO ₂ 総排出量 '05年度末までに '00年度レベルの5%低減 省エネ改善活動の推進	CO ₂ 総排出量 374t/年(t-CO ₂) 1900円/人・年	415 t/年(t-CO ₂)		省エネ空調機への更新 (灯油燃焼型暖房機から省エネ空調機(電化)への変更) 複合旋盤導入による軸受メタル内製化及び工程集約 (8工程 1工程)による、リードタイム短縮と省エネ化 省エネ型マシニングセンターの導入と工程集約(3工程 1工程) 業務用車エコーカーへの更新 各種作業着クールビズ・ウォームビズの採用
省資源	産業廃棄物の削減 廃棄物排出量 '05年度末までに '00年度レベルの25%低減 廃棄物削減改善活動の推進	廃棄物総排出量 66t/年 500円/人・年	90t/年		自動車部品の樹脂スクラップリサイクル化 (06年1月~開始 7.6トン) 廃棄物分別回収によるリサイクル化 紙・段ボール類のリサイクル17.5トン 木屑類のリサイクル11.3トン
環境対応商品	環境にやさしい 製品の開発により 環境負荷を軽減。 省エネ・廃棄物低減・リサイクル・低騒音化等を 考慮した環境配慮設計を推進。	新機種の開発 (マイナーチェンジ含む) 1件以上/年	1件/年		GE4Pのマイナーチェンジ(GC50B 制御装置搭載) CNC性能向上により、サイクルタイム短縮 CNC性能向上により、コンパクト化 GL3『小さく・軽く・美しく』をコンセプトに 省エネ・省スペースタイプの研削盤 客先への改良提案
環境改善	森林保護 緑化活動 環境負荷 軽減活動	工場内緑地整備 工場内設備の計画的改善 業務改善によるペーパーレス活動	工場内植樹の推進 (第三次緑化推進活動) 1件以上/年	1件/年	『緑あふれる、工場環境づくり』 花木・ヒヤラギ・フジ・マキの木・ケヤキ等 45種類約770本の植樹 植樹により年間CO ₂ 吸収量5.9トン増加 第三次緑化推進活動 太陽光発電の稼動 (05年2月~06年5月末累積28,933Kwh発電) 焼却炉の廃却(05年4月末~) 屋外少量危険物置場の廃却 業務改善(OA化)による、ペーパーレス活動推進(改善件数6件) 再生紙の有効活用(33,544枚/年)



豊田バンモップス株式会社

ご挨拶



取締役社長

杉田和彦

当社は1975年の創業以来、高能率加工・省資源・リサイクル性を兼ね備えた、CBN研削ホイールをはじめとする超砥粒応用工具をお客様にお届けしてまいりました。 昨年の京都議定書の発効以来、循環型社会の構築、持続可能な社会の実現が益々重要性を増してくる中、全社一丸となって省エネ、省資源、環境改善など地球環境保全活動に積極的に取り組むと共に、お客様の「ものづくり」の環境負荷低減に貢献できる、超砥粒工具の開発に邁進する所存です。

会社概要

商号	豊田バンモップス株式会社
創立	1975年
本社	愛知県岡崎市舞木町字城山1番地54 TEL 0564-48-5311 URL http://www.tvmk.co.jp/
資本金	4億81百万円
売上金	2005年度:48億4,900万円
主要事業	ダイヤモンドやCBN砥粒などを使用した超砥粒応用工具の製造販売
従業員数	265名
事業所	営業拠点:愛知・東京・大阪・静岡・広島 生産拠点:本社工場(愛知)

製品紹介



ボリフィイドボンドCBNホイール

- ・カムシャフト研削用
- ・クランクシャフト研削用
- ・超高速コンタリング研削用
- ・汎用円筒研削用 他



ダイヤモンドロータリドレッサ

- ・トラバースタイプ
- ・プランジタイプ
- ・ベアリング用
- ・ボールネジ用
- ・ピストンリング用 他

環境データ

本社工場

項目	環境データ			
	公的規制値	自主基準値	実績	
水質	BOD	20	20	5.6
	COD	20	20	13
	SS	20	20	11
	pH	6.5~8.5	6.5~8.5	7.7
	鉱物油	2	2	<1
	銅	1	1	0.02
	亜鉛	3	3	0.03
	溶解性鉄	5	5	0.5
	窒素	38	38	13
	燐	4.1	4.1	1.6
騒音	朝	55	55	45.7
	昼	60	60	42.4
	夕	55	55	41.8
	夜	50	50	41.2

単位:mg/l (pHを除く)
記載のない他の規制項目はすべて検出されていません
単位:デシベル
大気、振動は特定施設なし

環境マネジメントシステム

環境目的	パフォーマンス指標('09年度目標)	2005年度目標	2005年度実績	評価	主な取り組み																						
環境対応商品	リサイクル CBNホイールのベースリサイクルの推進	CBNホイールのベース再生率 '99年度比 31.7% 向上 ベース再生率 '99年度 39.1% '09年度 51.5%	CBNホイールのベース再生率 '99年度比 26.6% 向上 ベース再生率 49.5%	49.7%		CBN砥石 ビトホイールベースのリサイクル活動 ビトホイールベースの再生率 <table border="1"> <tr><th>年</th><th>目標 (%)</th><th>実績 (%)</th></tr> <tr><td>'99</td><td>39.1</td><td>39.1</td></tr> <tr><td>'01</td><td>39.1</td><td>42.0</td></tr> <tr><td>'02</td><td>39.1</td><td>45.0</td></tr> <tr><td>'03</td><td>39.1</td><td>48.0</td></tr> <tr><td>'04</td><td>39.1</td><td>51.0</td></tr> <tr><td>'05</td><td>39.1</td><td>51.5</td></tr> </table>	年	目標 (%)	実績 (%)	'99	39.1	39.1	'01	39.1	42.0	'02	39.1	45.0	'03	39.1	48.0	'04	39.1	51.0	'05	39.1	51.5
	年	目標 (%)	実績 (%)																								
'99	39.1	39.1																									
'01	39.1	42.0																									
'02	39.1	45.0																									
'03	39.1	48.0																									
'04	39.1	51.0																									
'05	39.1	51.5																									
高寿命 CBNホイールの高寿命化の推進	CBNホイールのコストパフォーマンス向上件数 '99年度比 2.1倍(ツールコスト20%以上低減件数) コストパフォーマンス向上件数 '99年度 7件/年 '09年度 15件/年	CBNホイールのコストパフォーマンス向上件数 '99年度比 1.9倍 (ツールコスト20%以上低減件数) コストパフォーマンス向上件数 13件/年	13件		改善砥石の提案と加工条件の最適化 コストパフォーマンス向上件数 <table border="1"> <tr><th>年</th><th>目標 (件)</th><th>実績 (件)</th></tr> <tr><td>'99</td><td>7</td><td>7</td></tr> <tr><td>'01</td><td>7</td><td>9</td></tr> <tr><td>'02</td><td>7</td><td>11</td></tr> <tr><td>'03</td><td>7</td><td>12</td></tr> <tr><td>'04</td><td>7</td><td>13</td></tr> <tr><td>'05</td><td>7</td><td>15</td></tr> </table>	年	目標 (件)	実績 (件)	'99	7	7	'01	7	9	'02	7	11	'03	7	12	'04	7	13	'05	7	15	
年	目標 (件)	実績 (件)																									
'99	7	7																									
'01	7	9																									
'02	7	11																									
'03	7	12																									
'04	7	13																									
'05	7	15																									
省エネ	電気使用量の削減	電力使用量(原単位) '99年度比 6.2% 削減 '99年度 948.2Kwh/百万円 '09年度 889.4Kwh/百万円	電力使用量(原単位) '99年度比 5.4% 削減 電力使用量(原単位) 897.0Kwh/百万円	668.7 kwh/百万円	省エネタイプエアコンの導入 省エネタイプエアコンの導入による電気使用量の削減 クールビズ導入による省エネの推進 省エネ改善の提案 電気使用量の削減(原単位) <table border="1"> <tr><th>年</th><th>目標 (kwh/百万円)</th><th>実績 (kwh/百万円)</th></tr> <tr><td>'99</td><td>948.2</td><td>948.2</td></tr> <tr><td>'01</td><td>948.2</td><td>889.4</td></tr> <tr><td>'02</td><td>948.2</td><td>889.4</td></tr> <tr><td>'03</td><td>948.2</td><td>889.4</td></tr> <tr><td>'04</td><td>948.2</td><td>889.4</td></tr> <tr><td>'05</td><td>948.2</td><td>889.4</td></tr> </table>	年	目標 (kwh/百万円)	実績 (kwh/百万円)	'99	948.2	948.2	'01	948.2	889.4	'02	948.2	889.4	'03	948.2	889.4	'04	948.2	889.4	'05	948.2	889.4	
年	目標 (kwh/百万円)	実績 (kwh/百万円)																									
'99	948.2	948.2																									
'01	948.2	889.4																									
'02	948.2	889.4																									
'03	948.2	889.4																									
'04	948.2	889.4																									
'05	948.2	889.4																									
省資源	埋立て・焼却廃棄物量の削減	埋立て・焼却廃棄物量 '99年度比 72.0% 削減 '99年度 109.1t/年 '09年度 30.5t/年	埋立て・焼却廃棄物量 '99年度比 69.0% 削減 埋立て・焼却廃棄物量 33.8t/年	41t	廃棄物置場の分別収集細分化 分別収集細分化による、廃棄物有用化の推進 (プラスチック、WA砥石、ワイヤーカット廃線) 廃棄物量の削減 <table border="1"> <tr><th>年</th><th>目標 (t)</th><th>実績 (t)</th></tr> <tr><td>'99</td><td>109.1</td><td>109.1</td></tr> <tr><td>'01</td><td>109.1</td><td>30.5</td></tr> <tr><td>'02</td><td>109.1</td><td>30.5</td></tr> <tr><td>'03</td><td>109.1</td><td>30.5</td></tr> <tr><td>'04</td><td>109.1</td><td>30.5</td></tr> <tr><td>'05</td><td>109.1</td><td>30.5</td></tr> </table>	年	目標 (t)	実績 (t)	'99	109.1	109.1	'01	109.1	30.5	'02	109.1	30.5	'03	109.1	30.5	'04	109.1	30.5	'05	109.1	30.5	
年	目標 (t)	実績 (t)																									
'99	109.1	109.1																									
'01	109.1	30.5																									
'02	109.1	30.5																									
'03	109.1	30.5																									
'04	109.1	30.5																									
'05	109.1	30.5																									

JTEKT Automotive Tennessee-Vonore Co.

ご挨拶



JATV PRESIDENT
Michael Bowers

責任ある企業市民として、私たちは、従業員と地域社会の健康、安全、および環境への適合に細心の注意を払いながら、確実に業務を管理、実施していかなければなりません。私たちの資源の責任ある管理者として、エネルギーであれ、原料であれ、私たちの事業から生じる副産物の取扱い・廃棄であれ、消費を管理し、減らしていくようにすることが、私たちの義務です。私たちのボノアの施設は、テネシー州における真の環境標準として、卓越しています。現状を保持するだけでなく、より高いレベルにもっていくために、皆が努力し続けなければなりません。



環境方針

公衆衛生や環境を保護する形で経営を行うのが、JTEKT Automotive社の方針です。全ての環境関連法規を順守し、私たちの環境パフォーマンスを継続的に向上させるよう、努力しております。

この方針を以下の活動により、達成します

環境影響への削減、排除と保護を行うために、工程、材料、人の管理を行います。

可能な場合には、有害物質の使用を削減、あるいは、排除します。廃棄物の発生を最小限に抑制するか、あるいは、なくします。定期的に、環境達成目標および環境管理システムの実績を見直します。

環境プロジェクト

	環境プロジェクト	問題点	取り組み	目標
1	エア - 漏れ削減	機械やツールのエア - 漏れから生じる、過度の騒音と電力消費	エア - 漏れの場所を特定し、修理するための計画を策定するシステムの保守を実施する	聴覚保護をなくす電力消費を削減する
2	ペイント・ペンの削減	ペイント・ペンの使い残しが、可燃性のために、有害廃棄物として処分されている	代替方法を調査する	2006年12月までに有害廃棄物処理コストを削減する
3	現場ウエスの管理	使用済みウエスが、適切な容器に入れられていない	適切な量を決定する月に一度、監査を行う	現場ウエスの適切な再使用を増やす
4	油及びクーラントの再使用/リサイクル	油及びクーラントのこぼれや漏れ	洗浄場所や浄化手順を展開する	2006年12月までに洗浄場所を計画する
5	埋め立てごみの削減	研磨かすを埋め立てている処分のために運搬費用を支払っている	研磨かすのブリケット工程を実施する	2006年4月1日にブリケット工程立ち上げ
6	雨水流失管理	新倉庫拡張による雨水流失が、土壌浸食を引き起こしている	捨て石(岩)と硬管製楯を追加する	2006年4月に完成
7	モップ水の処理	漏れやこぼれ分別の間違い処理と廃棄のために費用を支払っている	現行の水処理を改善して、モップ水を処理する	2006年12月までにモップ水の廃棄コストをなくす
8	粉体塗装工程における排出削減	塗装機堆積物から灰(の排出)が発生	別の選択肢を調査する	現在、部品を外部販売業者に送付している

全ての環境プロジェクトは、ISO14001の著しい環境側面に関連しています。

会社概要

商号	JTEKT Automotive Tennessee-Vonore Co.(略称 JATV)
創立	1988年4月
本社	55 Excellence Way, Vonore, TN 37885, USA Tel: (1)-423-884-9200 所在地: Tellico West Industrial Park, Vonore Tennessee テネシー州 ノックスビル の 35 マイル 南西 工場規模: 60 エーカー の 土地 に 371,000 平方フィートの工場
従業員数	780人
備考	JATVは、モンロー郡における最大の雇用主であり、北アメリカで製造される車両7台に1台が、わが社のステアリング・ギヤを使用しています。

製品紹介



認証取得
ISO 14001 - 2004年1月
TS 16949 - 2004年12月

環境や地域社会への貢献を評価された表彰

デルタ・カップ・ガンマ・ソサエティ・インターナショナル 「2006年優秀教育賞」	MONROE COUNTY UNITED WAY 「2005年プラチナ賞」
テネシー日米協会 「2006年特別優秀法人市民」	EMPLOYER, STATE, AND RESERVE FORCE SUPPORT FOR THE AMERICAN COMMITTEE 「2005年五つ星賞」
モンロー郡ユナイテッド・ウェイ 「2006年プラチナ賞」	KEEP TENNESSEE BEAUTIFUL 「2004年モデル企業」 (4社中1社が任命)
Keep America Beautifulの「美化と地域社会参画に関する2005年ナショナル・アワード・ウィナー第2位」	KEEP AMERICA BEAUTIFUL 「廃棄物削減に関する2004年ナショナル・アワード・ウィナー第2位」
テネシー州汚染防止パートナーシップ2005年 「実践者レベル」(7社のうち1社のみが達成)	TENNESSEE ENVIRONMENTAL AGENCY 「2004年産業公害防止知事賞」
光洋精工株式会社 「2005年優秀な世界的事例として表彰」	TENNESSEE RECYCLING ALLIANCE 「2004年、年間最優秀リサイクル企業」
ブラウント郡商工会議所 「2005年優秀企業賞 - 製造業」	KENTUCKY-TENNESSEE WATER ENVIRONMENT ASSOCIATION 「2004年、前処理優秀賞」
テネシー州運輸局、および、Keep Tennessee Beautifulの「2005年、ごみ、および、固形廃棄物に関する教育優秀賞」	MONROE COUNTY UNITED WAY 「2004年プラチナ賞」



JTEKT Automotive Tennessee-Vonore Co.

環境対応取り組み事例

排水の工場内処理システム。
2005年は、1,900,800
ガロンの排水を処理



省エネルギーを目的に、圧縮
エアの漏れ対策を実施。エア
漏れの箇所を特定し、修理を
行うとともに、エア漏れの定
期検査を行い、年間50,000
ドルを超えるコストを削減。




環境に配慮した、非可燃性油
性洗剤で代用することによ
り、可燃性洗剤を80%
削減。




粉体塗装工程において、プロ
セス水を削減するために、電
子制御を実施した。1ヶ月あ
たり40%、135,000ガロ
ンの水を削減。



使用済み油を回収しリサイ
クルすることにより、廃棄物
を削減。2005年には、
144,400ポンドをリサイ
クル。




プラスチック製梱包材とダン
ボールの分別、リサイクルを
行う。2005年は、52,600
ポンドのプラスチック・ラッ
プと404,800ポンドのダン
ボールをリサイクルした。



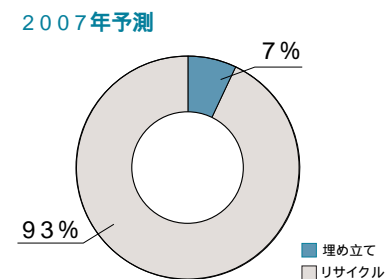
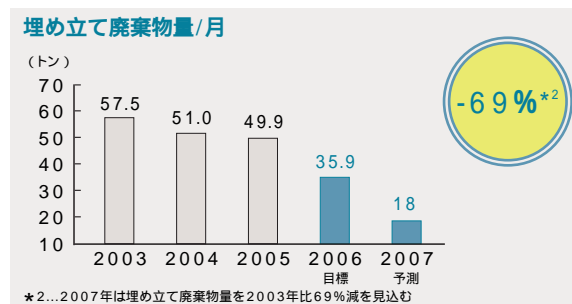
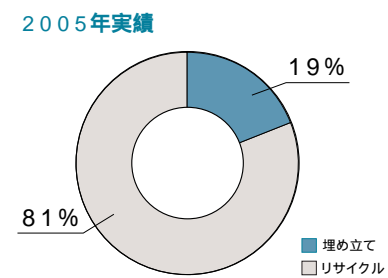
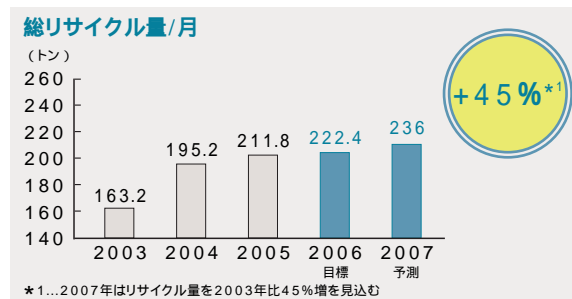
工場規模でのリサイクルに取
り組み、分別カードを各生産
ラインに配置した。2005年
は212トンリサイクルした。



出荷用使い捨てプラスチック・
トレーをリサイクルし、1ヶ月
あたり10,000ポンドの埋
め立て廃棄物を削減した。

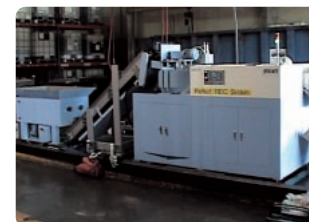


リサイクルと埋め立てのデータ



研磨粉の固形化(ブリケット)設備 立ち上げ:2006年8月

年間624,960ポンドの埋め立てを削減する事で、84,000ドルのコスト削減。



KOYO MANUFACTURING (THAILAND) CO.,LTD.

ご挨拶



社長
多田 慎一

KMTCの生産活動のベースは、国王陛下からお借りした緑豊かなタイの大地を守り、環境に優しい製品をタイムリーにお客様にお届けし、地球に優しい物作りを従業員全員で取り組むことです。

2002年、環境ISOの受審にあたりこの地を守るのには、この地で働く従業員の役目であることを説いたことが環境活動の始まりです。

ASEANでも世界同一レベルの環境保全活動を取り入れ、たった1つの地球を世界の人たちと共有できる工場運営をしたいと考え行動しています。

会社概要

商号	KOYO MANUFACTURING (THAILAND) CO.,LTD.(略称 KMTC)
創立	1989年3月
所在地	172 MOO12,TAMBOL BANGWUA AMPHUR BANGPAKONG,CHACHENGSAO 24180, THAILAND
資本金	1246百万バツ(33億4千万円、1バツ=27円)
売上金	2004年 1,488百万バツ(40億2千万円) 2005年 2,057百万バツ(55億5千万円)
生産品目	ユニバーサルジョイント ニードル・ローラー・ベアリング テーパー・ローラー・ベアリング テンショナー・ベアリング ハブユニット
従業員数	480名

環境データ

項目	基準値	自主基準値	結果
pH	5.5-9.0	6.8-8.0	6.7
SS	50	50	1
全溶解性物質濃度	3000	1,500	519
BOD	20	10	1
COD	120	100	4
油	5	4	0.4
鉛	0.2	0.10	<0.10
騒音	IN側	85	84
	OUT側	70	65

【単位】SS・BOD・COD(mg/ℓ)、キシレン・フェノール・一酸化炭素・二酸化炭素・ホルムアルデヒド・トルエン(ppm)、粉塵・オイルミスト・水酸化ナトリウム・灯油・クレゾール・塩化水素(mg/m³)

項目	基準値	自主基準値	結果
キシレン	100	40	0.915
粉塵	15	10	1.2
オイルミスト	5	3	1.7
水酸化ナトリウム	2	1	0.49
フェノール	5	3	0.015
一酸化炭素	50	30	1.37
二酸化炭素	5,000	3,000	719
灯油	100	80	72
クレゾール	10	5	0.445
ホルムアルデヒド	3	1.5	0.02
吸入性粉塵	5	2	0.2
トルエン	200	50	0.093
塩化水素	7	4	0.16

環境プロジェクト

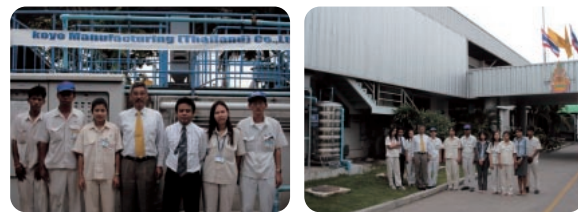
主要目的	理由	2006年目標	環境活動	実績	グラフの'06年実績は1月から6月平均	次期プロジェクト
1 電気消費量の削減	省エネ コストダウン	原単位を 対前年比2%削減	工場内に反射光を導入 倉庫に天窗を設置 工場内のHIDランプを蛍光灯に変更	 反射光導入と天窗設置	 電気消費量原単位	新規工場建設のため、電気使用量が増加 プロジェクト 従来の安定器を電子安定器に交換 圧縮機を使って研削スラッジの量を削減 再利用水の拡大 マイクロブレイズ溶液利用による油洗浄
2 手袋使用量の削減	省資源 コストダウン	原単位を 対前年比2%削減	手袋再利用率を増加	 手袋再利用の増加	 手袋の使用率	
3 使用水量の削減	省資源 コストダウン	原単位を 対前年比3%削減	排水の再利用が可能な処理施設の設置	 排水処理施設の設置	 使用水量	
4 油による汚水の削減	廃棄物の削減 コストダウン	原単位を 対前年比2%削減	微生物浄化剤による油汚水量の削減	 プラスチックケース洗浄剤	 油による汚水量	

KOYO MANUFACTURING (THAILAND) CO.,LTD.

KMTCの環境への取り組み報告

私たちの環境活動は、2001年から始まりました。当時は、工場前の運河に油が浮いたり、工場内ではミストが充満し70メートル有る工場の通路に立つと、出口が霞んで見えました。一方工場敷地内の空き地には、水鳥の巣があり親鳥が卵を抱いている姿が確認できました。我々がこの地に進出する以前からの住民と我々が共存するための糸口は環境保全活動であることに気がつきました。工場の生産拡大につれ、電気の使用量は増加、廃棄物の量も増加する中での環境保全活動がスタートしました。我々経営者も従業員も一体になり、生産と環境保全をどうするか考え、まず工場の周りの清掃、運河のドロさらいなどお金をかけずに出来ることからの取り組みを通して、従業員の意識が高まってきました。2002年8月に自分たちの手だけで、ISO14001/1998バージョンの認証を取得。その後エネルギー改善のために、工場屋根のセラミック塗装、蛍光灯の消灯責任者を写真入りで掲示、計画的なコンプレッサーの効率化、倉庫の天井に採光窓を取り付け昼間の蛍光灯点灯のゼロ化などを実施。

一方、工場内環境は全ての設備にミストコレクターを取り付ける事からスタート。現在は社内設備の標準仕様になっています。製品のSOC4排除については、タイからヨーロッパに輸出されるIMVの生産準備から積極的に取り組み、現在では8品種148型番の全てからSOC4を排除。水のリサイクルも2006年3月から本格的にスタート。生活雑排水はバイオ処理で100%回収、再利用を実施中です。2006年6月にはISO14001/2004バージョンの認証も取得。2007年には、研磨スラッジのリサイクル化を実現する為、タイの砥石販売会社や鋼材を扱う商社と協力・分担し、JTEKTグループの枠を超えた取り組みをするためスタートしています。



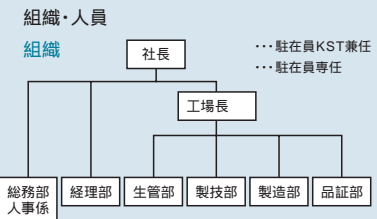
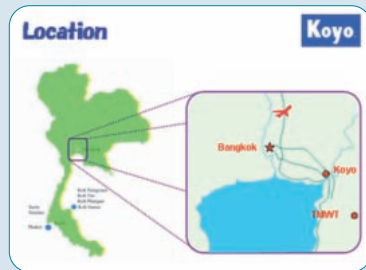
環境チーム

KOYO MANUFACTURING (THAILAND) CO.,LTD.(略称:KMTC)

- 会社沿革**
- 1989年 3月 会社設立
 - 1990年 4月 クロスピン生産開始
 - 1993年 2月 ニードル・ローラー・ベアリング組立事業開始(対日輸出向)
 - 1995年 5月 テーパー・ローラー・ベアリング、テンショナー・ベアリング組立事業開始
 - 1998年 12月 QS9000:1995年2月版 認証取得(TRB製造)
 - 2001年 3月 ISO9002、QS9000(TRB)3年目更新
 - 2001年 12月 3世代ボールハブユニット 旋削-熱処理-研磨-組立一貫生産開始
 - 2002年 7月 第3工場(4,320m²)完成
 - 2003年 8月 ISO14001 認証取得(1996年度版)
 - 2004年 3月 ISO9001-2000 認証
 - 2004年 7月 第2世代TRBハブユニット 旋削-熱処理-研磨-組立一貫生産開始
 - 2004年 12月 シングルTRB研磨組立ライン新設 計5ラインとなる
 - 2005年 10月 乗用車用 DAC研磨、組立ライン新設 稼働
 - 2005年 12月 KMTC第4棟(2910m²)完成

株主構成

(株)JTEKT	42.3%
KST	47.0%
JTC	0.7%
豊田通商タイランド	7.2%
代理店3社	2.8%

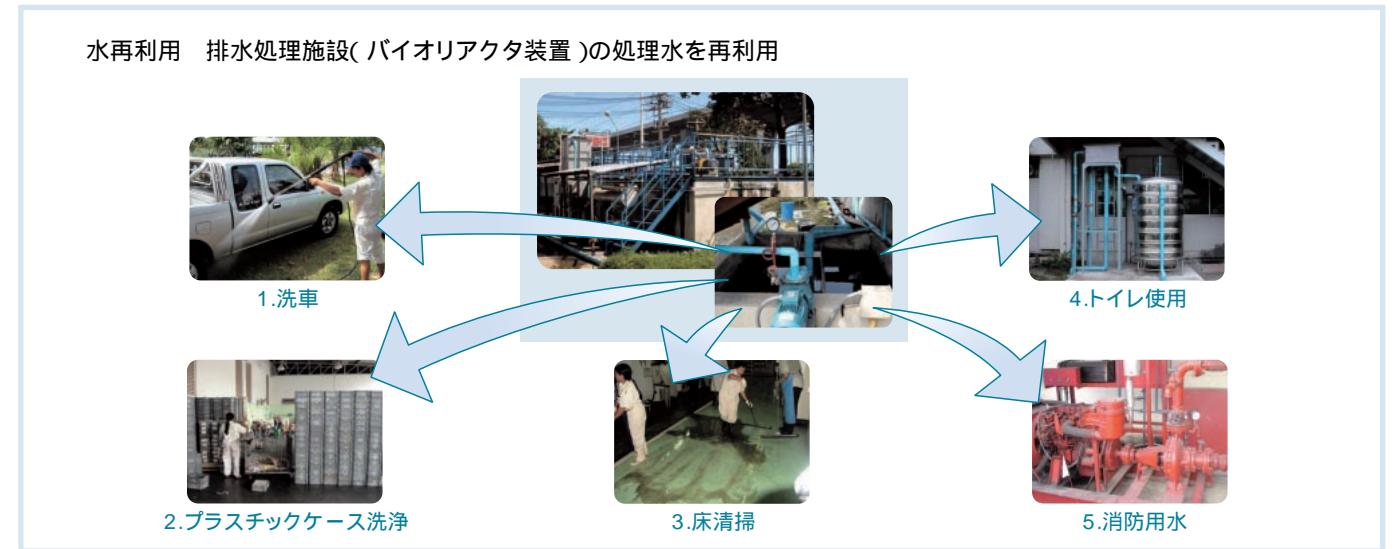
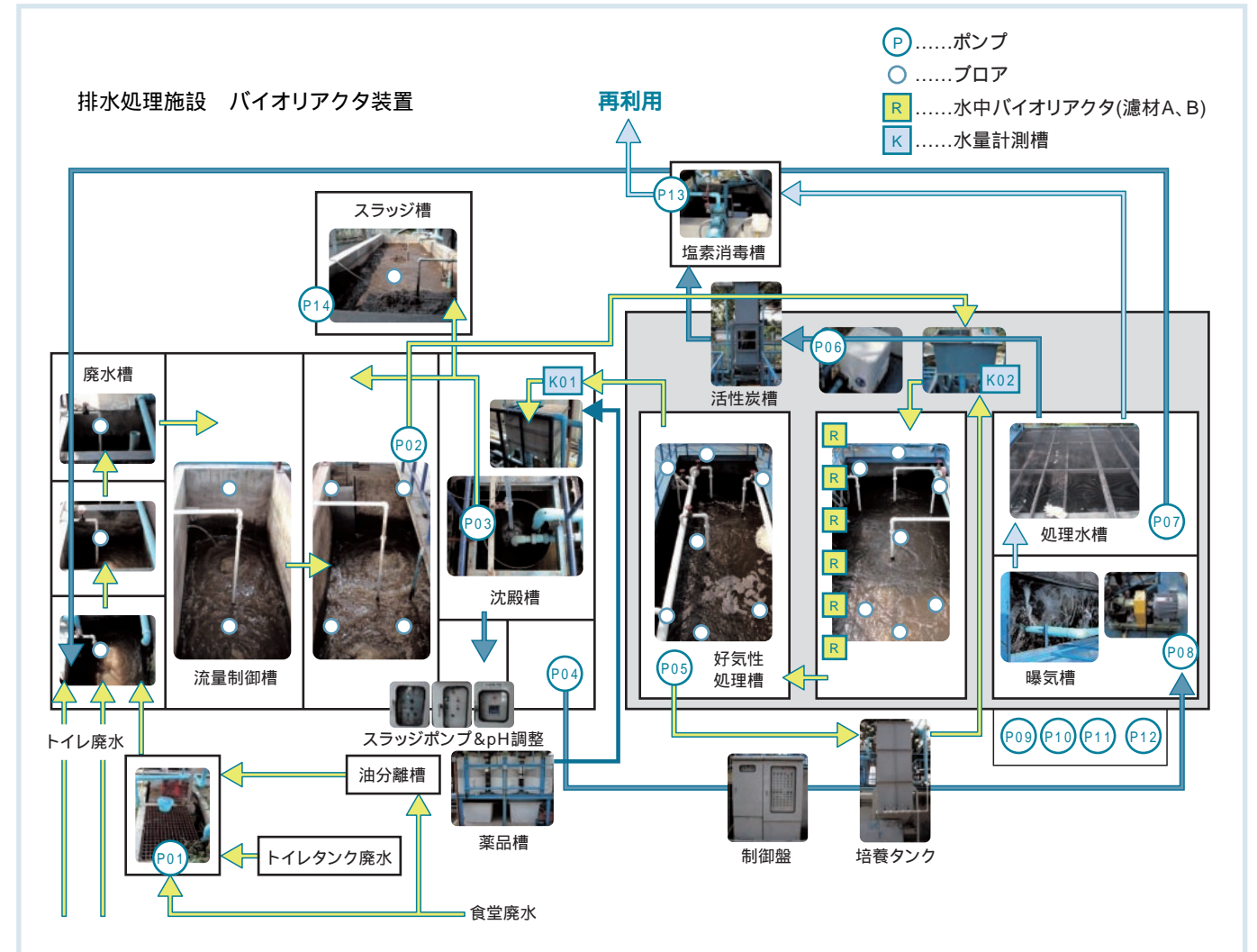
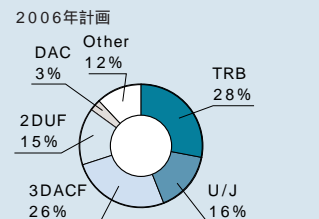
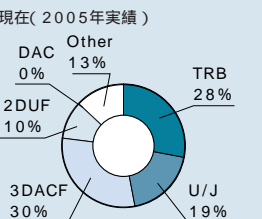
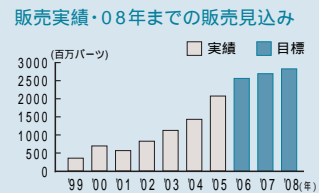


人員 2006年6月末現在

管理職	12名
技術者 事務員	114名
直接人員	330名
その他間接人員	24名
合計	480名

(内日本人駐在員6名含)

- 生産品目・販売推移**
- 生産品目**
- ユニバーサルジョイント(U/J)
 - ニードル・ローラー・ベアリング
 - テーパー・ローラー・ベアリング(TRB)
 - テンショナー・ベアリング
 - ハブユニット(2DUF、3DACF)



事業所別環境データ

国分工場



従業員数：887人
生産品目：各種玉軸受・ころ軸受、超大型軸受、ハブユニット、高精度軸受

水質測定データ 単位:mg/l(pHを除く)

項目	規制値	実績	
		最大	平均
pH	6.0~8.0	7.9	7.0
COD	30	23	13
BOD	30	26	12
SS	60	14	5.6
油分	4	1.9	1.2
窒素	15	12	6.0
磷	1.5	0.21	0.11

大気測定データ

項目	設備	規制値	測定値
ばいじん	ボイラー (鍛造用)	0.03	0.003
NOx		120	52
SOx		0.5	0.005

単位:NOx:ppm ばいじん:µg/m³N SOx:K値

騒音・振動データ 単位:dB

		規制値		測定値	
		規制値	測定値	規制値	測定値
騒音	朝	65	55		
	昼	70	65		
	夜	65	64		
振動	昼	60	55		
	夜	70	44		

PRTR対象物質

物質番号	化学物質名	取扱量	排出・移動量				リサイクル量	除去処理量	消費量
			大気	水域	廃棄物	土壌			
1	亜鉛の水溶性化合物	7,323	0	15	718	0	0	0	6,590
16	2-アミノエタノール	9,263	0	28	9,235	0	0	0	0
63	キシレン	8,045	8,045	0	0	0	0	0	0
311	マンガン及びその化合物	1,032	0	19	373	0	0	0	640

単位:kg/年

刈谷工場



従業員数：1,531人
生産品目：工作機械、ダンパーリ、機械加工部品

水質測定データ 単位:mg/l(pHを除く)

項目	規制値	実績	
		最大	平均
pH	5.8~8.6	7.1	6.8
COD	(14)	9.8	5.8
BOD	(20)	14	8.4
SS	(20)	4.0	0.6
油分	5	2.2	1.0
亜鉛	2	0.20	0.06
溶解性鉄	5	0.13	0.01
溶解性マンガン	2	0.20	0.10
ふっ素	5	0.14	0.03
窒素	(17.2)	17	14
磷	(1.7)	0.06	0.04
ほう素	10	0.79	0.09

大気測定データ

項目	設備	規制値	測定値
ばいじん	ボイラー (食堂用)	0.1	ND
NOx		130	62
SOx		ND	ND
ばいじん	ボイラー (冷温水発生機)	0.1	ND
NOx		130	45
SOx		ND	ND

単位:NOx:ppm ばいじん:µg/m³N SOx:m³N/hr

騒音・振動データ 単位:dB

		規制値		測定値	
		規制値	測定値	規制値	測定値
騒音	朝	65	61		
	昼	70	64		
	夜	65	62		
振動	昼	60	55		
	夜	70	42		

PRTR対象物質

物質番号	化学物質名	取扱量	排出・移動量				リサイクル量	除去処理量	消費量
			大気	水域	廃棄物	土壌			
40	エチルベンゼン	2,125	1,730	0	0	0	0	0	395
63	キシレン	8,724	8,358	0	0	0	0	0	366
227	トルエン	18,884	15,164	0	0	0	0	0	3,720

単位:kg/年

徳島工場



従業員数：1,009人
生産品目：玉軸受、水ポンプ用軸受、円筒ころ軸受、特殊環境軸受

水質測定データ 単位:mg/l(pHを除く)

項目	規制値	実績	
		最大	平均
pH	6.0~8.2	7.7	7.3
COD	10	9.2	5.5
BOD	-	-	-
SS	19	16	8.2
油分	3	2.9	2.7
窒素	60	5.9	3.8
磷	8	0.13	0.07

大気測定データ

項目	設備	規制値	測定値
ばいじん	ボイラー	0.1	0.013
NOx		950	860
SOx		21	0.047

単位:NOx:ppm ばいじん:µg/m³N SOx:m³N/hr

騒音・振動データ 単位:dB

		規制値		測定値	
		規制値	測定値	規制値	測定値
騒音	朝	60	57		
	昼	65	59		
	夜	60	57		
振動	昼	55	52		
	夜	60	50		

PRTR対象物質

物質番号	化学物質名	取扱量	排出・移動量				リサイクル量	除去処理量	消費量
			大気	水域	廃棄物	土壌			
16	2-アミノエタノール	5,529	0	1	344	0	0	0	5,184
63	キシレン	3,712	3,712	0	0	0	0	0	0

単位:kg/年

工場排水や大気放出物質について、法基準より厳しい自主基準値を設定し、公害の未然防止に努めています。2005年度において、規制値を超過するような事項はありませんでした。

岡崎工場



従業員数：700人
 生産品目：電動パワーステアリング、
 パワーステアリングギヤ、
 AT・CVT用比例制御弁、
 CVTオイルポンプ、
 プロペラシャフト、鋳造品

水質測定データ 単位:mg/l (pH除く)

項目	規制値	実績	
		最大	平均
pH	6.5~8.5	7.4	7.2
COD	20	3.4	2.2
BOD	20	5.5	2.2
SS	20	1.5	0.63
油分	2	0.90	0.47
亜鉛	3	0.29	0.03
溶解性鉄	5	0.19	0.02
溶解性マンガン	3	0.19	0.03
ふっ素	1	0.19	0.06
窒素	(24.1)	7.8	6.8
燐	(2.4)	0.22	0.09
ほう素	10	0.07	0.05

大気測定データ

項目	設備	規制値	測定値
ばいじん NOx SOx	ボイラー (濃縮装置用)	0.1	ND
		130	64
		0.09	ND
ばいじん NOx SOx	ボイラー (空調用)	0.1	ND
		130	39
		ND	ND
ばいじん NOx SOx	溶解炉	0.15	ND
		100	ND
		0.76	ND
ばいじん NOx SOx	ガス機関 (コーゼネレーション)	0.05	ND
		180	54
		6.08	ND

単位:NOx:ppm ばいじん:gm³N SOx:m³N/hr

騒音・振動データ 単位:dB

		騒音	
		規制値	測定値
騒音	朝	65	60
	昼	70	67
	夜	65	61
振動	昼	70	50
	夜	65	50

PRTR対象物質

物質番号	化学物質名	排出・移動量				リサイクル量	除去処理量	消費量
		大気	水域	廃棄物	土壌			
44	エチレンジクロロモノエチルエーテル	2,180	0	0	0	0	0	2,180
63	キシレン	1,970	1,890	0	0	0	0	80
227	トルエン	5,484	4,387	0	0	0	0	1,097
311	マンガン及びその化合物	64,685	0	0	145	0	0	64,540

単位:kg/年

東京工場



従業員数：386人
 生産品目：針状ころ軸受、等速ジョイント、
 ドライブシャフト、プロペラシャフト

水質測定データ 単位:mg/l (pH除く)

項目	規制値	実績	
		最大	平均
pH	5.8~8.6	7.2	7.0
COD	-	-	-
BOD	150	23	9.0
SS	200	28	9.3
油分	20	3.0	1.0
窒素	120	26	11
燐	16	13	1.9

大気測定データ

項目	設備	規制値	測定値
ばいじん	ガス吸収式ボイラー	0.08	0.002
NOx		49	28
SOx		-	測定不要

単位:NOx:ppm ばいじん:gm³N SOx:K値

騒音・振動データ 単位:dB

		騒音	
		規制値	測定値
騒音	朝	-	-
	昼	70	68
	夜	60	58
振動	昼	55	52
	夜	60	30

PRTR対象物質

物質番号	化学物質名	排出・移動量				リサイクル量	除去処理量	消費量
		大気	水域	廃棄物	土壌			
16	2-アミノエタノール	1,160	0	0	0	0	0	1,160
63	キシレン	3,657	3,657	0	0	0	0	0
227	トルエン	4,861	4,861	0	0	0	0	0
304	ほう素及びその化合物	10,115	0	405	9,710	0	0	0

単位:kg/年

香川工場



従業員数：532人
 生産品目：円すいころ軸受

水質測定データ 単位:mg/l (pH除く)

項目	規制値	実績	
		最大	平均
pH	5.8~8.6	7.0	6.6
COD	40	31	23
BOD	40	35	24
SS	50	9.9	6.1
油分	3	2.2	1.6
窒素	120	12	7.9
燐	60	0.65	0.23

大気測定データ

項目	設備	規制値	測定値
ばいじん NOx SOx	ボイラーNo1	0.25	0.018
		180	100
		0.8	0.25
ばいじん NOx SOx	ボイラーNo2	0.25	0.014
		180	89
		0.8	0.036
ばいじん NOx SOx	自家発電	0.05	0.015
		950	820
		2.0	0.81

単位:NOx:ppm ばいじん:gm³N SOx:K値

騒音・振動データ 単位:dB

		騒音	
		規制値	測定値
騒音	朝	65	64
	昼	70	65
	夜	65	64
振動	昼	60	60
	夜	49	34

PRTR対象物質

物質番号	化学物質名	排出・移動量				リサイクル量	除去処理量	消費量
		大気	水域	廃棄物	土壌			
63	キシレン	3,501	3,501	0	0	0	0	0
304	ほう素及びその化合物	3,191	128	0	3,063	0	0	0

単位:kg/年

事業所別環境データ

奈良工場



従業員数：585人
 生産品目：電動パワーステアリング、
 油圧パワーステアリング、
 マニュアルステアリング

水質測定データ 単位:mg/l (pHを除く)

項目	規制値	実績	
		最大	平均
pH	6.0-8.0	7.4	7.1
COD	13.5	11	9.8
BOD	5	2.8	1.2
SS	5	1	1
油分	1	0.5	0.5
溶解性鉄	1	0.14	0.07
溶解性マンガン	1	0.08	0.05
窒素	40	33	18
燐	12	7.0	3.5

大気測定データ

項目	設備	規制値		測定値		
		ppm	μg/m ³	ppm	μg/m ³	
ばいじん NOx SOx	1工場1号 (ボイラー)	0.1	0.001	2工場 (冷水発生機)	0.1	0.002
		150	57		150	75
		0.6	0.026		0.6	0.02
ばいじん NOx SOx	1工場2号 (ボイラー)	0.1	0.001	4工場 (冷水発生機)	0.1	0.001
		150	56		150	51
		0.6	0.025		0.6	0.018

騒音・振動データ 単位:dB

項目	時間	規制値		測定値	
		昼	夜	昼	夜
騒音	朝	64	60		
	昼	67	59		
	夕	64	54		
	夜	54.8	49		
振動	昼	60	54		
	夜	55	48		

PRTR対象物質

物質番号	化学物質名	取扱量	排出・移動量				リサイクル量	除去処理量	消費量
			大気	水域	廃棄物	土壌			
63	キシレン	16,515	16,515	0	0	0	0	0	
227	トルエン	4,688	4,688	0	0	0	0	0	

東刈谷工場



従業員数：364人
 生産品目：メカトロニクス製品、センサ、
 プロペラシャフト、
 機械加工部品

水質測定データ 単位:mg/l (pHを除く)

項目	規制値	実績	
		最大	平均
pH	5.8-8.6	7.9	7.3
COD	(29)	5.2	4.4
BOD	(20)	8.3	3.9
SS	20	2.0	0.6
油分	5	0.30	0.18
亜鉛	2	0.25	0.08
溶解性鉄	5	0.55	0.06
溶解性マンガン	2	0.20	0.10
ふっ素	5	1.7	0.30
窒素	(26.9)	24	21
燐	(2.6)	0.04	0.03
ほう素	10	0.08	0.03

大気測定データ

項目	設備	規制値		測定値	
		ppm	μg/m ³	ppm	μg/m ³
ばいじん NOx SOx	ボイラー (冷水発生機)	0.15	0.005	0.15	0.005
		130	63	130	63
		0.41	ND	0.41	ND

単位:NOx:ppm ばいじん:μg/m³ SOx:m³/hr

騒音・振動データ 単位:dB

項目	時間	規制値		測定値	
		昼	夜	昼	夜
騒音	朝	65	63		
	昼	70	63		
	夕	65	63		
	夜	60	57		
振動	昼	70	45		
	夜	65	45		

PRTR対象物質

取扱量1,000kg/年以上の物質はありません。

豊橋工場



従業員数：552人
 生産品目：油圧パワーステアリング、
 油圧パワーステアリング用ホース、
 マニュアルステアリング、
 安全ハンドルコラム

水質測定データ 単位:mg/l (pHを除く)

項目	規制値	実績	
		最大	平均
pH	6.1-8.0	7.4	6.8
COD	18	17	13
BOD	10	8.0	4.1
SS	10	16	4.2
油分	3	ND	ND
窒素	60	47	29
燐	8	4.5	2.5

大気測定データ

項目	設備	規制値		測定値	
		ppm	μg/m ³	ppm	μg/m ³
ばいじん NOx SOx	1工場 ボイラー	0.10	0.010	0.10	0.010
		100	86	100	86
		1.0	0.028	1.0	0.028
ばいじん NOx SOx	2工場 (冷水発生機)	0.10	0.004	0.10	0.004
		100	67	100	67
		1.0	0.025	1.0	0.025
ばいじん NOx SOx	3工場 (冷水発生機)	0.10	0.003	0.10	0.003
		100	83	100	83
		1.0	0.022	1.0	0.022

単位:NOx:ppm ばいじん:μg/m³ SOx:K値

PRTR対象物質

物質番号	化学物質名	取扱量	排出・移動量				リサイクル量	除去処理量	消費量
			大気	水域	廃棄物	土壌			
63	キシレン	2,604	2,604	0	0	0	0	0	
346	モリブデン及びその化合物	2,290	0	0	0	0	0	2,290	

* 大気 / 測定値は最大値。
 * 水質 / pH:水素イオン濃度 COD:化学的酸素要求量 BOD:生物化学的酸素要求量 SS:水中の浮遊物質質量 油分:排水中の抽出物質含有量 ()は日間平均値 ND:定量下限値未満
 * 規制値 / 規制値は自主基準値。(法規制値より厳しい値を含みます)

田戸岬工場



従業員数：781人
生産品目：ドライブシャフト、
4WDカップリング

水質測定データ 単位:mg/l (pHを除く)

項目	規制値	実績	
		最大	平均
pH	6.0~8.5	8.4	7.7
COD	(10)	4.0	2.7
BOD	(10)	3.3	0.70
SS	(20)	2.0	0.47
油分	2	0.08	ND
亜鉛	2	0.25	0.16
溶解性鉄	3	ND	ND
溶解性マンガン	2	ND	ND
ふっ素	5	0.15	0.08
窒素	(34.8)	9.1	8.1
燐	(3.6)	0.20	0.12
ほう素	10	2.1	1.8

大気測定データ

項目	設備	規制値	測定値
ばいじん	ボイラー (冷温水発生機)	0.1	0.002
NOx		130	56
SOx		ND	ND

単位:NOx:ppm ばいじん:g/m³ SOx:m³/hr

騒音・振動データ 単位:dB

		騒音	
		規制値	測定値
騒音	朝	65	59
	昼	70	58
	夕	65	58
振動	夜	60	58
	昼	70	42
	夜	65	42

PRTR対象物質

物質番号	化学物質名	取扱量	排出・移動量				リサイクル量	除去処理量	消費量
			大気	水域	廃棄物	土壌			
1	亜鉛の水溶性化合物	2,246	0	0	449	0	0	0	1,797

単位:kg/年

花園工場



従業員数：1,024人
生産品目：電動パワーステアリング、
油圧パワーステアリングポンプ、
制御コンピュータ

水質測定データ 単位:mg/l (pHを除く)

項目	規制値	実績	
		最大	平均
pH	6.5~8.5	7.6	7.3
COD	10	5.7	4.5
BOD	10	5.1	2.0
SS	10	2.0	0.31
油分	2	ND	ND
亜鉛	1	0.22	0.03
溶解性鉄	5	0.17	0.01
溶解性マンガン	3	0.32	0.13
ふっ素	1	ND	ND
窒素	(31.5)	21	13
燐	(3.3)	0.12	0.04
ほう素	10	ND	ND

大気測定データ

項目	設備	規制値	測定値
ばいじん	小型貫流ボイラー	0.1	ND
NOx		130	35
SOx		ND	ND
ばいじん	ボイラー (冷温水発生機)	0.1	ND
NOx		130	59
SOx		ND	ND

単位:NOx:ppm ばいじん:g/m³ SOx:m³/hr

騒音・振動データ 単位:dB

		騒音	
		規制値	測定値
騒音	朝	55	51
	昼	60	58
	夕	55	52
振動	夜	50	49
	昼	65	51
	夜	60	45

PRTR対象物質

物質番号	化学物質名	取扱量	排出・移動量				リサイクル量	除去処理量	消費量
			大気	水域	廃棄物	土壌			
311	マンガン及びその化合物	2,038	0	0	408	0	0	0	1,630

単位:kg/年

龜山工場



従業員数：207人
生産品目：玉軸受、クラッチベアリング

水質測定データ 単位:mg/l (pHを除く)

項目	規制値	実績	
		最大	平均
pH	6.0~8.0	7.3	7.1
COD	9	8.0	2.9
BOD	8	7.0	1.2
SS	10	1.0	0.6
油分	0.5	ND	ND
窒素	120	33	16

大気測定データ

項目	設備	規制値	測定値
ばいじん	1工場 (ボイラー)	0.1	0.005
NOx		150	80
SOx		6.3	0.06

単位:NOx:ppm ばいじん:g/m³ SOx:m³/hr

騒音・振動データ 単位:dB

		騒音	
		規制値	測定値
騒音	朝	65	56
	昼	70	56
	夕	65	57
振動	夜	60	57
	昼	65	29
	夜	60	28

PRTR対象物質

取扱量1,000kg/年以上の物質はありません。

* PRTR対象物質 / 取扱量1,000kg/年以上の物質を掲載。物質番号は、PRTR法第1種化学物質ごとの政令番号を示します。
除去処理量は「PRTR対象物質」が場内で焼却、中和、分解、反応処理などにより他物質に変化した量。
消費量は、「PRTR対象物質」が反応により他物質に変化したり、製品に含有もしくは付随して場外へ持ち出される量。

JTEKT

発行部署 / 安全衛生環境管理部

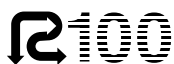
お問い合わせ先 / TEL 0566-25-5122 FAX 0566-25-5484

発行 / 2006年 9月

次回発行予定 / 2007年 8月

本報告書は当社のホームページでもご覧いただけます。

<http://www.jtekt.co.jp/>



この報告書は、古紙配合率100%の再生紙を使用しています。
印刷インクには、大豆油インクを使用し、有害な有機化合物を削減。
アルカリ性現像液や酸性定着液が不要な、水なし方式の刷版、印刷を採用し、地球環境に配慮しております。