

# 環境保全活動

## Environmental Activities



THKは、地球環境を健全な状態で次の世代に引き継いでいくことができるよう、環境に配慮した事業活動を推進してまいります。



## 環境基本方針

環境との調和は人類が地球上に生存し続けるための条件の一つであると言っても過言ではありません。このことは産業に従事する者のみならず、地球上で生活する全ての人間にとり認識されねばならない課題です。

私たちTHKグループは、事業活動および社員一人一人の社会生活を通じて地球環境と深く関わっていることを自覚し、実効の上がる環境負荷低減に取り組んでまいります。

(1) 当社の製品とサービスが環境に与える影響を分析・理解し、環境を守るために適切な対策を講じます。

(2) 当社は環境保全に関する法令等を遵守するだけでなく、グループ企業内で自発的に環境基準を設定し、それを遵守します。定期的にその基準を見直し、適正化を図り、効果の向上に努めます。

(3) 産業廃棄物の削減とリサイクルを重点的に実施し、天然資源とエネルギーの保全を図ります。

(4) 関連会社および協力会社に対しても環境への取り組みの指導と支援を行い、THKグループとして取り組

みを推進します。また、地域社会に積極的に協力します。

(5) グループ企業の全社員に環境教育を実施し、環境基本方針に対する意識の向上を図ります。同時に、THKとグループ企業の環境保全活動に関する情報を開示します。

以上の環境基本方針に則り、当社では2004年4月、本社に「環境経営推進室」を設置し、総合的な環境保全活動に取り組んでいます。

## 工場における環境保全活動

上記の全体的な活動に加えて、当社では工場において長年に渡り独自の環境保全活動を行ってきました。すでにTHKの国内5工場で国際標準化機構の環境認定ISO14001を取得し、目に見える成果をあげています。エネルギー、原材料、水などの資源を最大限効果的に商品やサービスに転換できるように資源を投入することが重要であり、全ての工場でエネルギーや他の資源の効率的な利用を目指しています。

エネルギー保全については、山口と山形の両工場でコジェネレーションを実施し、廃熱を回収しながら総合的に効率の良いエネルギー消費に努めて

います。また各工場では建屋断熱や圧空コンプレッサーの最適運転を行っています。当年度に実施した具体的な対策は次ページの通りです。

- 山形工場ではコンプレッサーの運転について、設置している17基のうち、4基は自動操作モードで常時作動させ、残りの13基は手動で操作されています。需要量により、作動・停止が決まります。

- 岐阜工場では、新工場の建屋や付属施設の設計に徹底的にエネルギー保全技術を組み込み、またエネルギーをクリーン・エネルギーへと転換しています。具体的には、下記のような取り組みを行っています。

- 屋根と壁に高水準の断熱材を採用
- 送風機とコンプレッサーに、最新型の高効率モーターを採用
- 省エネ天井照明の採用
- 空調エネルギー源として、液体天然ガス(LNG)を使用

資源の有効活用では、全ての工場で実施している「ゼロ・エミッション」活動は特筆に値すると考えます。生産工程で発生する排出物は、砥粒、クーラント・オイル、金属加工屑・切粉、プラスチックです。「ゼロ・エミッション」とは、こ

## エネルギー削減・クリーン化への取り組み

天井への省エネ・ライトの組み込み  
(写真左)

空調のエネルギー源として、  
液体天然ガス (LNG) を使用 (写真右)



これらの排出物をリサイクルしたり、他の工業目的に活用できる有益な物質に変換したりすることで、最終的な廃棄物を限りなくゼロに近づけようとする活動です。また、製品の包装用ダンボールに関しても、大手顧客との協力体制のもと、再利用可能なダンボールへの切り替えを各工場で行っています。現在、各工場とも90%を超えるリサイクル率を達成していますが、中でも山口工場では以下の活動の結果、100%のリサイクルを実現し、山口県から「エコ工場」の認証を受けました。

- 鉄系排出物を鉄鋼の原材料へ変換
- 研磨屑を含む汚泥をセメントの原材料に変換
- 廃棄オイルを燃料に変換
- プラスチック排出物や廃棄オイルを製鉄還元剤に流用

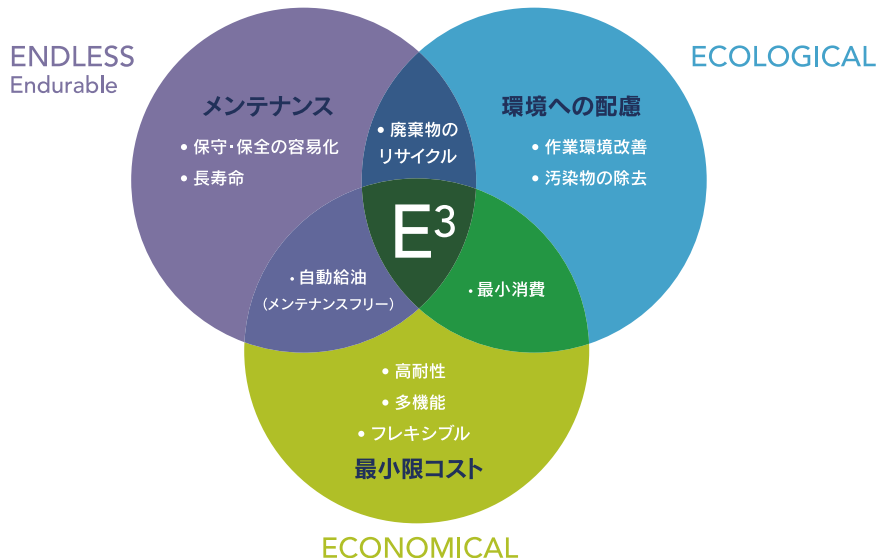
## 環境リスク管理制度

当社は2010年度までに連結売上高3,000億円を目指していますが、こうした事業規模の拡大に対処できる環境リスク管理システムの構築を目指しています。前述のとおり、個々の部門で環境リスクを回避するために行動をおこなっていますが、常に十分な透明性と協力体制が発揮できているとは言えません。これらを向上させるためには、グループの情報発信能力の強化が重要です。現在、各事業部門で各々取り組んでいるISO14001活動を全部門に展開しながら、全体目標の見直しを図っています。また個々の活動についての環境パフォーマンス評価を実施して参ります。当社は適切な情報インフラを整備しながら、環境とビジネス成長の両立を目指す産業モデルとなるべく努力してまいります。

## グリーン調達

THKは原材料の調達、生産と販売、製品の使用と最終的な処分という全ての段階において、環境への影響を配慮します。これまで当社は、主に「品質(Q)」、「コスト(C)」、「納期の遵守(D)」をサプライヤーの評価ポイントとしてまいりました。現在はこれらに「環境(E)」を加え、QCDE全体で評価の高い企業を優先し、商社の場合には製造元も評価対象とする仕組みを導入しています。

環境に何らかの影響を及ぼす化学物質を「環境リスク物質」として登録し、サプライヤーに含有の有無、また含む場合はその割合を報告するように求めています。化審法、労働安全衛生法等の法令で禁止される有害物質に加え、EUにおけるELV、RoHS指令での禁止物質を含有禁止物質と定めています。特にRoHS指令6物質のカドミウム、鉛、6価クロムイオン、水銀、PBB、PBDEは、新たに全廃を検討し、順次使用部品を無害なものに切り替えています。THKではグループ会社全体でこういった調達活動に取り組んでいます。カスタマーにグリーンな製品をお届けし、地球環境保全に寄与する方式がグリーン調達です。



### 緊急事態訓練

緊急事態(例:油容器の転倒事故)を想定し、環境への影響を最小限にすべく定期訓練を行っている様子です。



### 環境に配慮した製品

THKの製品開発の基本理念の中核はE3コンセプトであり、次の3つから成り立ちます。

(1) 製品の保守性や安全性を高めると同時に長寿命化を目指す「Endless & Endurable」

(2) 工場の作業環境の改善、汚染物質や廃棄物の排出削減等、生産面での環境への影響を配慮した「Ecological」

(3) 製品の多機能性や高耐用性の実現を図ることで生産コストの最小化を目指す「Economical」

THKの製品はいずれもE3コンセプトに基づいて性能を進化させてきました。今後もこのコンセプトに基づいた製品を世に送り出し、環境負荷の低減に寄与できるよう努めてまいります。

### 組織横断による地球環境への取り組み

