

# 環境保全

THKグループは、機械要素部品のメーカーとして世界に先駆けて開発した「LMガイド」をはじめとする「直動システム」を通じて産業社会に貢献するとともに、地球環境を健全な状態で次世代に引き継ぐことは、企業の社会的責任であるとの自覚のもとに、生産活動における環境負荷の低減と自然環境の保全・改善に取り組んでいます。

## THKグループ 環境基本方針

1. 環境の保全を経営の最重要課題の一つに位置付け、当グループの事業活動および製品やサービスが環境に与える影響を的確に把握することに努めつつ、適切な環境目標を設定して全部門で取り組む。
2. 環境に関する法令等を遵守することに加え、グループ内の自主基準を制定するとともに適宜その見直しを実施して、環境経営の効率性と効果の向上を図る。
3. 環境負荷の低減に貢献する製品の開発を継続的に推進する。
4. 製造部門での廃棄物の削減・再利用等を中心に、省資源化・リサイクル化の施策を継続的に推進する。
5. 当グループが一体となった環境活動を展開するために、関連会社および協力会社などに対して指導・支援を実施するとともに、地域社会との協調と連携にも努める。
6. この環境基本方針は、教育・訓練および意識向上活動などによりグループ全部門に周知するとともに、環境に関する情報のグループ内外への適時開示を推進する。

### 環境取り組み分野と目標

取り組み分野	目的・目標	主な活動項目
省エネルギー	地球温暖化ガス排出量削減	1) エネルギー診断 2) 省エネルギー 3) クリーン・エネルギー使用
省資材・ ゼロ・エミッション	地球環境負荷低減 ゼロ・エミッション達成	1) 材料・部品、副資材の投入管理 (投入原単位低減・歩留り向上) 2) 排出量、最終廃棄物の管理 3) 再使用・リサイクル
リスク物質管理	グループ内生産活動、 商品流通での有害物質の排除・管理	1) PRTR 法規定物質の代替化 2) グリーン調達、購入
環境にやさしい 製品・サービス	LCA(環境負荷算定)に基づく 製品の開発・サービスの提供	1) リテーナ入り製品群拡充 2) 長寿命化、長期メンテナンスフリー性の追求

## 環境マネジメントシステム

THKでは、国内外の生産拠点で、環境マネジメントシステム(ISO14001)の認証取得を進めています。山形、甲府、岐阜、三重、山口の国内主要5工場では、従来個別に認証取得していましたが、2010年度に総合認証を取得しました。これは、温暖化対策や省資源対策、化学物質法規制などに、全社的な対応が迅速に取れる体制の構築を目的としたものです。

事業所	(個別取得)	取得年月日	審査機関	
山形工場		1999年9月10日		
甲府工場		2000年12月28日		
山口工場		2001年2月2日	JQA	
三重工場		2002年9月6日		
岐阜工場		2004年12月24日		
TRNA(米州)		2001年6月13日		SQA
THKリズム 本社・御給工場		2001年12月20日		JIA
THKリズム九州		2002年12月20日	JIA	
TMA(米州)		2003年7月14日	QMI	
TME(欧州)		2004年2月3日	AFAQ	
THK新潟		2005年10月21日	JQA	
THKリズム 引佐工場		2006年12月20日	JIA	
THK無錫(中国)		2008年1月7日	CQC	
大連THK(中国)		2008年12月18日	TUV	
THK遼寧(中国)		2010年1月12日	TUV	

## 「省エネ推進委員会」、「省エネ推進会議」の設置

THKでは、本社に「省エネ推進委員会」、各工場に「省エネ推進会議」を設置し、全社的な省エネルギー、温室効果ガスの排出量削減に取り組んでいます。

「省エネ推進委員会」は、社長を委員長として経営幹部で構成され、全社的な課題や問題解決の方向性を決定します。また、「省エネ推進会議」は、工場長や工場幹部で構成され、エネルギー使用量の95%を占める生産部門のエネルギー使用効率をアップさせる活動を行っています。

## 温暖化防止活動

THKでは、CO<sub>2</sub>削減に向けた様々な取り組みを行っています。

岐阜工場では、工場内の省エネパトロールを実施し、エネルギーの無駄使いがないか、前回の指摘事項が守られているか、改善がなされているかなどをチェックして、エネルギーの削減を進めています。



岐阜工場 省エネパトロール

また、山口工場では、CO<sub>2</sub>排出量の少ないボイラー使用により電力を確保し、重油を使用している自家発電機の稼働時間を減らし、重油を使用した場合に比較しCO<sub>2</sub>排出量を25%削減しました。



山口工場 ボイラー

さらに、甲府工場では、空冷式の空調システムを水冷式のシステムに入れ替えることによって、従来のシステムに比較し、年間17,084KgのCO<sub>2</sub>を削減しました。また、従来の約半分の消費エネルギーのLED電球、LED蛍光灯の導入を進めています。



甲府工場 LED照明 (3種のLEDを比較)

## 節電活動への取り組み

本年3月11日に発生した東日本大震災のため、日本全国で電力不足が生じていますが、THKグループでは、政府や電力会社の要請を受けて、生産部門・管理部門・営業拠点等のいずれにおいても空調・照明等の節電に取り組むとともに、自家発電装置の復活、ディーゼル発電機の備え付け等により、昨年夏期の最大使用電力に比べて15%以上の削減を実現するべく努めていきます。

## 省資源・ゼロエミッション活動

THKでは、研削スラッジ、金属スクラップ、砥石、プラスチック、廃油・廃液等の廃棄物がありますが、廃棄物削減の最終目標をエミッション率(最終処分量/廃棄物総量)0.5%未満に定めて、材料の歩留まり向上と廃棄物の徹底した分別に取り組み、現在では殆どの廃棄物をリサイクルに回しています。

## グリーン物流活動

商品センターを中心とする物流部門では、物流全般にわたる環境負荷低減を目指す「グリーン物流活動」に取り組んでいます。2010年度では、定期貸し切り便ルートの見直しや積載率の向上、鉄道利用によるモーダルシフト化・運行集約化などを行い、貸し切り便積載率を年初と比較して約10%向上しました。



グリーン物流 鉄道利用コンテナ