

THKグループは、機械要素部品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いう自覚のもとに、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・ 地球温暖化防止	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・歩留まり向上) 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。また、グループ全体での環境活動を推進するため、本社リスク管理室環境経営課を中心に、生産部門、オフィス部門、物流部門が連携して活動を進めています。

2011年度は、東日本大震災の発生から節電対策に負われた年でしたが、①省エネルギー・地球温暖化防止 (CO₂排出原単位、前年比1%削減)、②省資材・ゼロエミッション (エミッション率、0.5%未満)、③リスク物質管理 (PRTR取扱量、前年比3%削減) の全ての環境目標を達成しました。

事業所	取得年月日	審査機関
山形工場		
甲府工場		
山口工場	2010年12月17日 (登録更新日)	JQA
三重工場		
岐阜工場		
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

節電への取り組み

2011年3月11日に発生した東日本大震災の影響により、東京電力・東北電力管内では、電力使用制限令が発令されました。政府や電力会社の要請を受ける中、THKグループは、生産部門、本社、テクノセンター、商品センター、営業拠点のいずれにおいても空調・照明などの節電に取り組みました。さらに生産部門では、自家発電装置の再稼働、新たなディーゼル発電機の備え付けなどにより、最大使用電力及び電力使用量の削減に努めました。

この結果、削減された電力使用量は、生産部門で2010年度比6%増の6,587kWh、このうち東京・東北電力管内では13%増の6,146kWhでした。また、本社、テクノセンター、商品センター、営業拠点では前年度比22%増の1,040kWh

を削減、このうち東京・東北電力管内では前年度よりさらに34%削減し、849kWhとなりました。なお、電気事業法第27条による電気の使用制限期間に、使用制限値を超えることはありませんでした。

(注: 数値は全てTHK単独の数値)



甲府工場に導入された発電機

【本社・テクノセンター・商品センター・営業拠点の取り組み】

1. デマンド監視装置の導入 (本社、テクノセンター)
2. 扇風機・サーキュレータの最大限活用
3. 窓への遮熱フィルム貼付 (本社、テクノセンター)
4. サマータイムの導入 (東日本の拠点)
5. クールビズの早期導入及び期間延長
6. 館内照明の間引き、空調の使用時間削減
7. グリーンカーテンの設置 (長岡、諏訪、静岡、厚木支店)

【生産部門の取り組み】

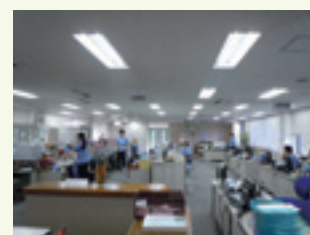
1. ピーク電力の管理
2. 勤務シフトの変更
3. 空調設備の更新、間引き・間欠運転
4. 照明設備の更新、間引き運転
5. 自家発電機の使用
6. 給湯機器、自動販売機台数の削減
7. グリーンカーテンの設置 (山形、甲府、三重工場)

LED照明への切り替え

THKグループでは、2011年度に多くの拠点で節電効果の高いLED照明への切り替えを行いました。

岐阜工場では駐車場の水銀灯45灯、THK新潟では構内の倉庫・入荷エリアの水銀灯5灯、THKインテックスでは事務所棟の蛍光灯を三島工場で300灯、仙台工場で280灯、また大連THK (中国) では水銀灯と蛍光灯合計約130セットをLED照明に切り替えました。加えて、THK無錫 (中国) では、2009年度より生産エリアの照明のLED化を進めており、現在までに照明全体の約80%が水銀灯からLED照明となっています。

これらの取り組みにより、LEDに切り替えたエリアでは照明によるエネルギー消費量を従来の約半分にすることができました。



THKインテックス三島工場 事務所棟