

ENVIRONMENTAL ACTIVITIES

環境保全活動

地球環境を保全し、地球を次世代に健全な状態で引き継ぐのが当社の社会的な責務であると考えています。そうした目的を実現するために、5つの項目を柱とする「環境基本方針」を定めています

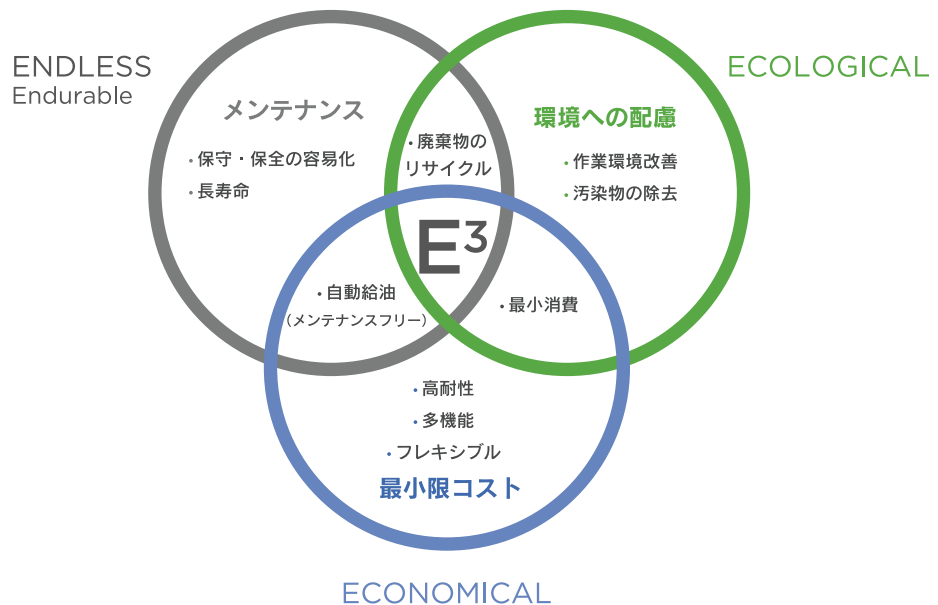
工場も独自に活動しています。国内工場ではISO14001の取得や、それぞれの活動を通して着実に成果をあげております。山口工場では2000年に「環境基本方針」を制定し、地道に努力しております

「環境基本方針」を実行するために2004年4月に「環境経営推進室」を設置、環境問題に対する総合的な取り組みに着手しました。情報開示の一環として「環境報告書」の作成や「環境会計」の導入を検討しています

積極的に環境問題に取り組むTHKグループ

THKグループは、地球環境を保全し、地球を次世代に健全な状態で引き継ぐのが当社の社会的な責務であると考えています。そのため、当社は従来から環境保全を経営の重要な課題の1つに掲げて経営を行ってきました。当社では環境保全を実現するために、5つの項目を柱とする「環境基本方針」を定めています。

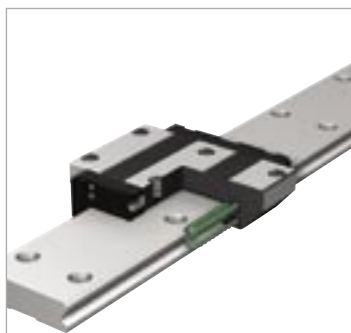
- (1) 当社のグループの事業活動や製品、サービスが環境に与える影響を的確に把握する一方、適切な環境目標を設定すること。
- (2) 環境保全に関する法令等の遵守に加え、グループ内で自主的に環境基準を設定し、それを実施すること。また、適宜、その基準を見直して、環境経営の効率化と効果の向上を図ること。
- (3) 製造部門での廃棄物の削減と再利用等を中心に省資源化と資源のリサイクル化を図る諸施策を継続的に推進すること。
- (4) グループが一体となって環境活動に取り組むために、関連会社および協力会社に対しても環境問題への取り組みの指導と支援を行うとともに、地域社会との協調と連携の促進に努めること。
- (5) 「環境基本方針」をグループ各部門に周知徹底させるために教育・訓練などの意識向上活動を推進すると同時に、環境に関する当社グループの取り組みに関する情報を開示することです。こうした「環境基本方針」を実行するために、当社では2004年4月に本社内に「環境経営推進室」を設置し、従来にまして環境問題に対する総合的な取り組みに着手しました。



こうした全社的な取り組みに加え、従来から生産工場では独自の環境保全活動を行っています。国際標準化機構の環境認定ISO14001を取得するだけでなく、独自の環境保全活動を通して着実にその成果をあげております。たとえば山口工場では2000年3月に独自の「環境基本方針」を設定し、「省エネルギー」「産業廃棄物のリサイクル」「環境汚染の防止」を3本の柱に掲げ、地道な努力を行っております。さらに同工場では各従業員に「環境方針カード」を配布し、環境問題に対する意識を高めると同時に、従業員から募集した「いたわろう 地球はみんなのマイホーム」をスローガンとする「環境ポスター」を作成し、全員参加による環境保全活動を行っています。また、同工場では電力消費量の削減や産業廃棄物の「5R活動」の実施、有害化学物質の排除など具体的な目標を掲げ、着実に成果をあげております。同工場では、2004年度に電力消費量を1999年度比で10%削減することや、産業廃棄物のリサイクル率100%の達成、化学物質の外部流失件数ゼロなどの具体的な目標を掲げ、さらなる努力を重ねております。また油流出事故に備えて年に1回行われる実地訓練などを通して従業員の環境保全に対する意識は極めて高いものになっています。

こうした環境保全に対する取り組みは山口工場に留まるものではなく、山形工場でもコジェネレーション等を実施し、最適な電力活用を図りながら、エネルギー管理指定工場の責務を果たすべく消費電力の低減に努めています。また各工場は廃棄物のリサイクル率を年間5%向上させ、最終的にはゼロ・エミッションを達成するために努力を重ねています。さらに「環境保全性評価ルール」を設けて、仕様の改善も進めています。たとえば顧客の要望を受けて、製品発送の際の梱包に使われる木箱をリサイクル率の高いダンボールに順次切り替えています。

当社製品の最大の特徴は、主力製品がいずれも基本的に“エコ・プロダクト”であることです。当社の製品はすべて「環境に配慮した製品」です。当社は「キュービックE」を基本コンセプトに製品開発を行ってきました。「キュービックE」は、製品の保守性や安全性を高めると



ボールリテーナ入りLMガイド

ボールリテーナ入りLMガイドは、低騒音、低振動、低灰塵などの特長により作業環境面の改善に貢献しています。さらに高速性に優れ、メンテナンスが長期にわたって不要なうえ、製品に使用する素材や製造プロセスも、環境に与える負荷が小さいため、ユーザーから高い評価を得ています。



THKの工場は独自の環境保全活動を展開しています。
同時に、働く人々の労働環境の改善にも努めています(写真は山口工場)。

同時に長寿化を目指す「Endless」、工場の作業環境の改善や汚染物質や廃棄物の排出削減を図る生産面での環境への影響を配慮した「Ecological」、そして製品の多機能性や高耐久性の実現を図ることで生産コストの最小化を目指す「Economical」の3つのEを基本としています。さらに、産業廃棄物のリサイクルや自動給油装置の開発による廃油の削減なども製品開発の目標の1つに掲げています。こうした方針に基づき、当社は環境に優しい製品の開発に努めてきました。このコンセプトを実現した代表的な製品が、当社のLMガイドです。同製品は「低騒音」「低振動」「低塵塵」「メンテナンス・フリー」を実現する一方で、「資源消費の最小化」「廃棄物の削減」を特徴としています。当社では、今後もこうした“エコ・プロダクト”の開発に積極的に取り組んでいく予定です。こうした“エコ・プロダクト”の開発は、同時に当社のビジネス・チャンスを拡大するものであると信じています。

さらに当社では“グリーン調達”体制の整備に注力しています。現在、当社の顧客の多くが“グリーン調達”を部品調達の際の重要な条件に掲げています。こうした産業界の動向を受け、当社でも2005年を目処に部品に含まれる有害物質の分析・データ整備を進める一方、規制物質の代替品への切り替え、新規製品・部品の管理体制の整備を行う計画です。すなわち、「環境に害を及ぼす製品は購入、販売しない」ための基準の策定が急務であると考えています。できる限り早い時期に「グリーン調達体制」を確立する努力をしております。また、EHS(環境、健康、安全)に配慮しながら、欧州における「廃電気電子機器リサイクル指令」「特定物質の使用禁止指令」の実施に備えて社内体制の整備に鋭意取り組んでおります。

なお、今後の環境問題に関する大きな課題として、環境保全活動に関する情報開示の一環として「環境報告書」の作成や「環境会計」の導入などに前向きに取り組んでいくことが必要であると考えています。