

各工場の取り組み

本社工場の取り組み

本社工場
環境委員会委員長
執行役員
青木 禎幸



〒480-0195
愛知県丹羽郡大口町豊田三丁目260番地
TEL(0587)95-5211 FAX(0587)95-1917

主 要
生産品目

レバーコンビネーションスイッチ・
パワーウィンドウスイッチ・
プッシュスタートスイッチ
他各種スイッチ・
エレクトロニクス製品・ミラー

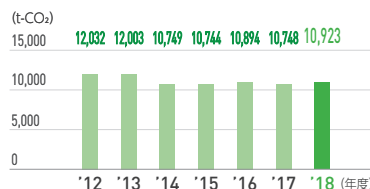
本社工場は、クルマに搭載されている各種スイッチ製品、エレクトロニクス応用製品などを生産しています。

2018年度は、CO₂低減活動においては、省エネ専門分科会を中心に改善を推進し、半導体工場のボイラー高効率化と省エネ制御化は大きな効果を出すことができました。次に、廃棄物の低減活動では、廃プラスチックの内製での粉碎処理により、国内でのリサイクル利用化を開始し、排出量の低減を進めてきました。

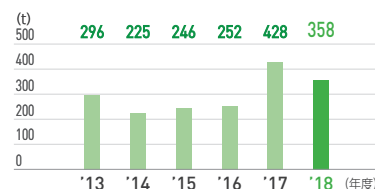
また、環境リスクの低減活動として、油や化学物質を使用する工程の現地確認を定期的に行ない、異常の未然防止につとめています。

今後もチャレンジ精神で省エネ改善や環境負荷低減に取り組み、地域との共生をめざしてクリーンなモノづくりを行ってまいります。

CO₂排出量 (t-CO₂)



廃棄物排出量 (t)



豊田工場の取り組み

豊田工場
環境委員会委員長
常務執行役員
近藤 善博



〒471-0836
愛知県豊田市鴻ノ巣町2丁目47番地1
TEL(0565)28-1141 FAX(0565)28-5792

主 要
生産品目

シートベルト・樹脂ホイールカバー・
オーナメント

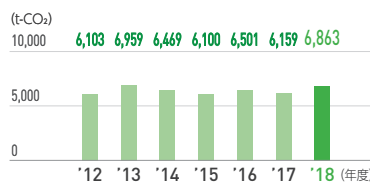
豊田工場では、乗員の生命を守るシートベルトとクルマを装飾するエンブレムの製造を部品加工から組み立てまで一貫生産で行っています。

2018年度は、CO₂の低減活動として、部品加工工程における省エネ改善を省エネ専門分科会のメンバーを中心に進めてまいりました。熱処理工程における生産効率向上による設備稼働時間短縮や、めっき工程での薬品見直しによるめっき槽低温化の改善は、CO₂の低減に大きく貢献することができました。

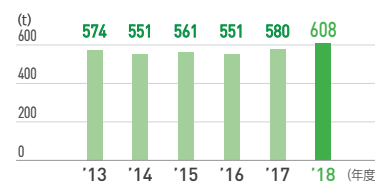
また、豊田工場では現在再構築を行っていますが、この機会にあわせ、空調設備の寄せ止めや温水の最適化など、原動力設備の省エネ改善にも取り組みました。廃棄物の低減活動については、めっき工程で発生する廃液のリユース化を推し進め、排出量の抑制に取り組んでいます。

今後も自然・地域と共生をめざし、環境への取り組みを継続的に進めていきます。

CO₂排出量 (t-CO₂)



廃棄物排出量 (t)



音羽・萩工場の取り組み

音羽・萩工場
環境委員会委員長
執行役員
井上 直彦



【音羽工場】
〒441-0295 愛知県豊川市赤坂町平山1番地
TEL(0533)88-4111 FAX(0533)88-2244

主 要
生産品目

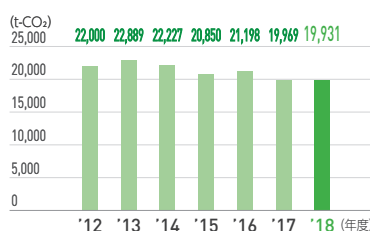
キーロック・シフトレバー・
ステアリングホイール・内装パネル・
アクセサリソケット・金型

高精度を必要とする部品の加工から組み付けまで一貫生産を行う音羽工場・萩工場ではキーロックシステム、シフトレバーおよび、内装パネルを生産しています。

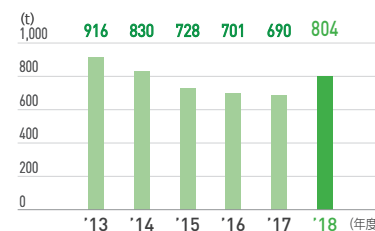
2018年度に実施したCO₂低減活動では、成形機の無人稼働時の非稼働停止や計画的なLED照明への変更、生産量の変動に対応した設備の寄せ止めを行い、徹底したムダなエネルギー削減につとめてきました。次に廃棄物低減活動では、廃プラスチックの徹底的な分別により、廃棄物量の抑制を継続推進しました。また脱炭素社会の実現に向け、2040年再生可能エネルギー利用率20%を目標とし、萩工場の屋上へ太陽光発電の導入も進めております。

今後も、地域との共存にも積極的に取り組み、資源の有効利用および、環境負荷低減につとめていきます。

CO₂排出量 (t-CO₂)



廃棄物排出量 (t)



【萩工場】
〒441-0201 愛知県豊川市萩町中山1-3
TEL(0533)88-7051 FAX(0533)88-7055

主 要
生産品目

シートベルト・
ニュートラルスタートスイッチ