

各工場の取り組み

本社工場

本社工場
環境委員会委員長
専務取締役

野口 和彦



〒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

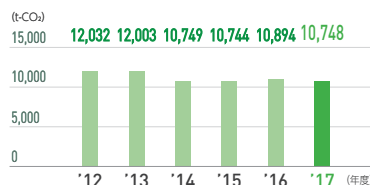
主 要
生産品目

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

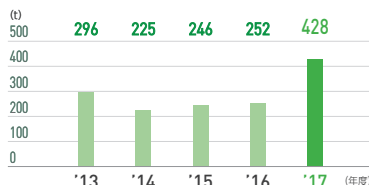
本社工場では、クルマに搭載されている各種スイッチ製品、エレクトロニクス応用製品などを生産しています。2017年度は省エネ専門分科会を中心に各部と連携してCO₂低減に取り組み、成形工程で使用する金型温調機の放熱ロス対策やりつくりや、半導体工場の蒸気供給一元化は、CO₂低減に大きく貢献することができました。また環境リスクの低減活動にも力を入れ、油や有害な化学物質を使用する工程では、環境パトロールを実施し、環境異常の未然防止に取り組みました。

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いきます。

CO₂排出量 (t-CO₂)



廃棄物排出量 (t)



豊田工場

豊田工場
環境委員会委員長
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

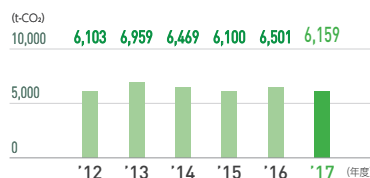
主 要
生産品目

シートベルト・樹脂ホイールカバー・
オーナメント

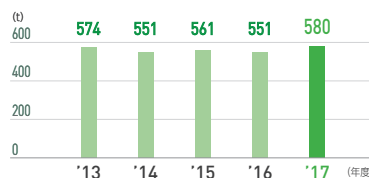
豊田工場では、乗員の生命を守るシートベルトとクルマを装飾するエンブレムの製造を材料加工から組み立てまで一貫生産で行っています。2017年度は、材料加工工程における生産設備の省エネ改善に積極的に取り組みました。熱処置設備では生産のハイサイクル化と炉内温度の安定化を実施し、成形機工程では断熱材を使用した放熱防止を実施することで、エネルギー使用量の低減を大きく進めることができました。また、めっき工程を持つ工場が抱える環境リスクを認識してもらうため、新任の管理職には、排水教育を行い、環境意識の向上にも取り組みました。

今後も経営理念である「自然・地域と共生する企業」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

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

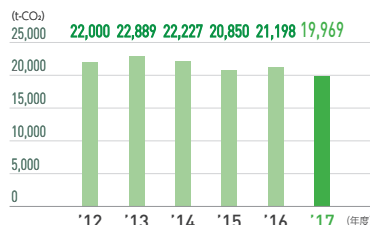
キーロック・シフトレバー・
ステアリングホイール・内装パネル・
アクセサリソケット・金型

音羽・萩工場では、セキュリティ性の高いキーロックシステムや快適な操作性のシフトレバー、デザイン性の高い内装パネル、高級感を演出したステアリングホイールなど、部品製造から組み立てまでを一貫生産で行っています。

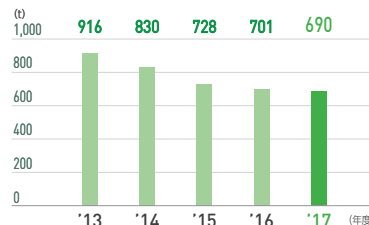
環境の取り組みとして、2017年度は、亜鉛鋳造機の空燃比管理適正化や更新設備での省エネを配慮した機器選定により、CO₂の低減を進めました。照明のLED化についても現在誘導灯にまで対象を広げ進めています。廃棄物の低減活動では、徹底的な分別による資源のリサイクル利用化を進め、排出量の抑制に取り組みました。

今後も音羽・萩工場では、エネルギーの利用効率化や環境負荷の低減に積極的に取り組んでいきます。そして、地域との交流やボランティア活動なども積極的に展開し、地域との共生に取り組んでいきます。

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