

本社

工場



本社工場環境委員会
委員長

常務取締役

野口 和彦

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。

2015年度の環境活動は、エネルギー消費が大きい高・低温槽の廃止や半導体工場拡張エリアの蒸気使用量見直しによるガス消費量抑制などの省エネ活動を行いました。

また排水処理に使用している有害な化学物質（塩化第二鉄）を変更するなど、環境リスクの低減活動にも取り組んできました。

今後もチャレンジ精神で省エネ改善を進めるとともに、地球温暖化防止活動の継続やクリーンなモノづくりを推進し、地域との共生をめざしていきます。

〒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

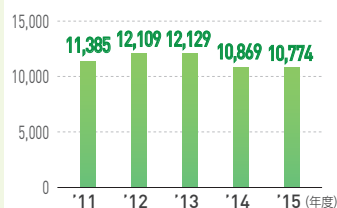
レバーコンビネーションスイッチ・
パワーウィンドウスイッチ・
プッシュスタートスイッチ
他各種スイッチ・
エレクトロニクス製品・ミラー

敷地面積

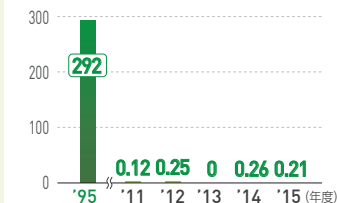
93,000㎡

建物面積

133,000㎡

CO₂排出量 (t-CO₂)

直接埋立廃棄物排出量 (t)



豊田

工場



豊田工場環境委員会
委員長

専務取締役

武馬 宏治

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などの生産を行っています。

2015年度は、昨年度に引き続き、エネルギー多消費設備である熱処理、めっき、成形に対して、専門分科会による省エネ改善に取り組むとともに、省エネパトロールによるエア漏れのチェックなど、ムダなエネルギーの低減につとめてきました。

また、省資源活動では、歩留り向上によるスクラップの低減などの改善を行ってきました。

今後も当社の経営理念である「自然・地域と共生する企業」をめざし、環境への取組みを進めていきます。

〒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

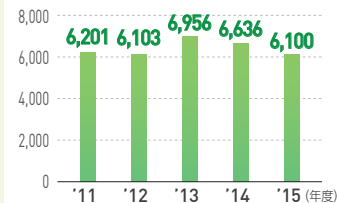
シートベルト・樹脂ホイールカバー・
オーナメント

敷地面積

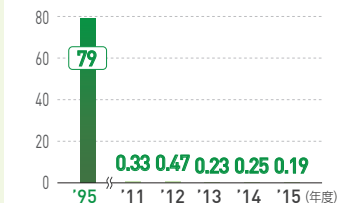
42,000㎡

建物面積

47,000㎡

CO₂排出量 (t-CO₂)

直接埋立廃棄物排出量 (t)



音羽・萩

工場



音羽・萩工場環境委員会
委員長

常務取締役

田中 吉弘

音羽・萩工場では、高いセキュリティ性を有するキーセット、キーロックシステム、安全で快適な操作性のシフトレバー、革新的な転写技術によるデザイン性の高い内装パネル、高級感と安全性を両立したステアリングホイールなど、部品から組み立てまで一貫生産しています。

環境活動では、徹底したエネルギーのムダ低減のため、生産変動に対応した設備の寄せ止め、成形機などにおける設備の放熱ロス対策や熱源見直し、コジェネレーションシステムの運転効率改善などを進めてきました。またMg castingで使用する温暖化係数の高いSF₆ガスの代替化も行っています。

地域懇談会やボランティア活動などを通して、地域社会との共生にも積極的に取り組んでいます。

【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・コネクター・
アクセサリソケット・金型

敷地面積

155,000㎡

建物面積

99,000㎡

【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

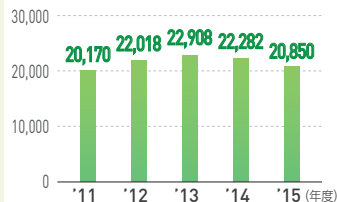
シートベルト・
ニュートラルスタートスイッチ

敷地面積

59,000㎡

建物面積

15,000㎡

CO₂排出量 (t-CO₂)

直接埋立廃棄物排出量 (t)

