

各工場の取組み

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



〒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。

2016年度は、省エネ専門分科会を中心に各部で連携してCO₂低減に取組み、成形工程における熱効率改善の横展やりつくしや、半導体工場のエアと冷却水の供給効率化は、大きな成果を挙げることができました。

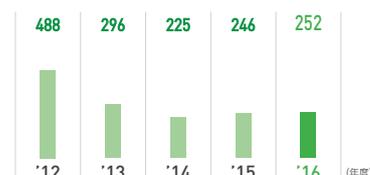
また、環境リスクの低減活動にも力を入れ、油や有害な化学物質を使用する工程では環境パトロールを実施し、環境異常の未然防止に取組みました。

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
専務取締役

武馬 宏治



〒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立てまで一貫生産で行っています。

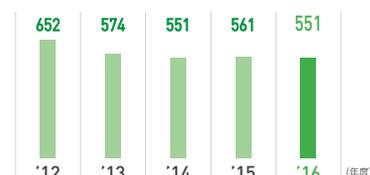
2016年度は、省エネ専門分科会による生産設備改善のほか、工場全体で使用するエアの低圧化や照明のLED化を実施し、エネルギー使用量の低減を積極的に進めてきました。また、めっき工程を持つ工場が抱える環境リスクを認識してもらうため、全ての係長級以上を対象に排水管理教育を行い、環境意識の向上も図ってきました。

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。

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

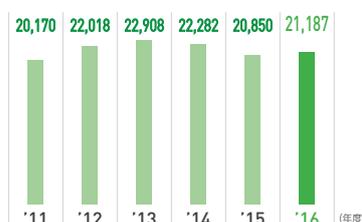
キーロック・シフトレバー・
ステアリングホイール・コネクタ・
アクセサリソケット・金型

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

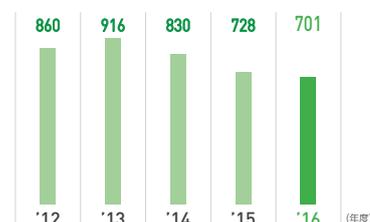
環境活動では、エネルギーのムダを徹底的になくすことをめざし、成形機の放熱ロス改善や照明のLED化、生産変動に対応した寄止めなどに取組みました。また、マグネシウム鋳造では、温暖化係数の高いSF₆ガスの代替化が完了し、温室効果ガスを大きく低減することができました。

今後もエネルギー資源の有効利用や環境負荷の低減に努めて行きたいと思えます。そして、地域懇談会やボランティア活動などを通して、地域との共存にも積極的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