

THKグループは、機械要素部品メーカーとして世界に先駆けて開発したLMガイドをはじめとする直動システムを通じて産業社会に貢献するとともに、地球環境を健全な状態で次世代に引き継ぐことは、企業の社会的責任であるとの自覚のもとに、生産活動における環境負荷の低減と自然環境の維持・改善に取り組んでいます。

## THKグループ 環境基本方針

1. 環境の保全を経営の最重要課題の一つに位置付け、当グループの事業活動および製品やサービスが環境に与える影響を的確に把握することに努めつつ、適切な環境目標を設定して全部門で取り組む。
2. 環境に関する法令等を遵守することに加え、グループ内の自主基準を制定するとともに適宜その見直しを実施して、環境経営の効率性と効果の向上を図る。
3. 環境負荷の低減に貢献する製品の開発を継続的に推進する。
4. 製造部門での廃棄物の削減・再利用等を中心に、省資源化・リサイクル化の施策を継続的に推進する。
5. 当グループが一体となった環境活動を展開するために、関連会社および協力会社などに対して指導・支援を実施するとともに、地域社会との協調と連携にも努める。
6. この環境基本方針は、教育・訓練および意識向上活動などによりグループ全部門に周知するとともに、環境に関する情報のグループ内外への適時開示を推進する。

### 環境取り組み分野と目標

取り組み分野	目的・目標	主な活動項目
省エネルギー	地球温暖化ガス排出量削減	1) エネルギー診断 2) 省エネルギー 3) クリーン・エネルギー使用
省資材・ ゼロ・エミッション	地球環境負荷低減 ゼロ・エミッション達成	1) 材料・部品、副資材の投入管理 (投入原単位低減・歩留り向上) 2) 排出量、最終廃棄物の管理 3) 再使用・リサイクル
リスク物質管理	グループ内生産活動、 商品流通での有害物質の排除・管理	1) PRTR 法規定物質の代替化 2) グリーン調達、購入
環境にやさしい 製品・サービス	LCA(環境負荷算定)に基づく 製品の開発・サービスの提供	1) リテーナ入り製品群拡充 2) 長寿命化、長期メンテナンスフリー性の追求

## 環境マネジメントシステム

THKグループでは、環境マネジメントシステムの国際規格であるISO14001の認証取得を国内外の生産拠点で進めています。2009年度はTHK遼寧（中国）において認証取得しました。また、2010年度は、THKリズム広州（中国）とTHK RHYTHM (THAILAND)（タイ）において認証取得に向けて準備をすすめています。

事業所	取得年月日
THK 山形工場	1999年9月10日
THK 甲府工場	2000年12月28日
THK 山口工場	2001年2月2日
THK RHYTHM NORTH AMERICA (米州)	2001年6月13日
THKリズム 本社・御給工場	2001年12月20日
THK 三重工場	2002年9月6日
THKリズム九州	2002年12月20日
THK Manufacturing of America (米州)	2003年7月14日
THK Manufacturing of Europe (欧州)	2004年2月3日
THK 岐阜工場	2004年12月24日
THK新潟	2005年10月21日
THKリズム 引佐工場	2006年12月20日
THK無錫(中国)	2008年1月7日
大連THK(中国)	2008年12月18日
THK遼寧(中国)	2010年1月12日

## 生産部門での温暖化防止活動

THKグループの生産工場では、生産設備、空調機器、照明設備等の更新時に省エネタイプへの切り替えを積極的に進めています。

国内最大工場の山口工場では、2009年度は、工場の照明(約600基)をセラミックメタルハライドランプに切り替えました。また、高圧変圧器3基を、現時点で商品化されている製品のうちエネルギー消費効率が最も優れているトッランナー変圧器に切り替えました。これらの更新により、消費電力を約19%、年間のCO<sub>2</sub>排出量を約172トン削減できる見込みです。また、新設のテ

クニカル工場には、空調設備にインバーターボ冷凍機を採用し、従来設備と比較して消費電力を約9%、年間のCO<sub>2</sub>排出量を約15トン削減する予定です。

甲府工場では、蛍光灯118本をLED照明に切り替え、消費電力を約41%、年間のCO<sub>2</sub>排出量を3.2トン削減する予定です。

## オフィス部門での環境への取り組み

オフィス部門の環境活動を全事業所で取り組んでいますが、比較的規模の大きい本社ビルやテクノセンター（技術開発部門）では、各部署から選出された委員で構成する「環境対策チーム」を設けて、使用電力削減、廃棄物削減、水の使用量削減等に取り組んでいます。

具体的には、クールビズ(夏季冷房温度28度)のスタート、事業所内の過剰な蛍光灯等の削減、昼食時の消灯、FAX・COPY機の複合機への切り替え兼省エネモードの設定(待ち時間の電源OFF)、自動販売機の消灯、水道蛇口への節水装置の取り付け等を行っており、現在これらの活動を全国の営業拠点や関係会社に横展開しています。

## 地域コミュニケーション

THKでは、事業所の所在する地域への積極的な貢献を心がけています。山形工場では、東根市にて毎年6月に開催される「さくらんぼマラソン大会」のコース清掃活動を実施しています。また「青少年のための科学の祭典」山形大会にクレーンゲームを製作し出展しました。

小牧支店では、「小牧市障害者(児)スポーツレクリエーション」にボランティア参加し2回目となる運営のお手伝いをしました。

応用技術統括部AE部では、全国の当社工場と連絡を取り、工場所在地にある高等学校の要請を受けて、高校1～2年生向けに、当社製品の使用例と職業知識の習得のための出張授業を実施しました。2009年度は三重県、山形県の合計3つの工業高校で実施しました。



インバーターボ冷凍機



トッランナー変圧器



セラミックメタルハライドランプ



マラソンコースの清掃活動