

環境保全

THKグループは、機械要素部品のメーカーとして世界に先駆けて開発した「直動システム」等を通じて社会・経済生活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いでいくことは企業の社会的責務であるとの認識に立って、環境負荷の継続的な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づけ、当グループの事業活動及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みます。
2. 環境に関する法令等を遵守し、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ります。
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します。
4. 事業活動に伴うエネルギー使用を削減し、エネルギー原単位の低減及び温暖化ガスの排出削減を継続的に推進します。
5. 製造部門での廃棄物の削減・再利用などを中心に、省資源化・リサイクル化の施策を継続的に推進するとともに、汚染の予防に努めます。
6. 当グループが一体となった環境活動を展開するために、関連会社及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努めます。
7. この環境基本方針は、教育・訓練及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します。

2013年6月3日改定

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・ 地球温暖化防止	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 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では、国内外の生産拠点で環境マネジメントシステム(ISO14001)の認証取得を進めており、2014年度は蒂業技凱力知茂(常州)汽车配件有限公司(TRCC)が新たに認証を取得しました。

また、THKグループ全体で環境活動を推進すべく、本社リスク管理室環境経営課を中心として生産、オフィス、物流部門が連携して環境負荷低減の活動を進めています。

2014年度の取り組みの結果としては、従来から掲げている環境目標のうち、リスク物質管理(PRTR物質取扱量、前年比3%削減)では未達成となりましたが、省エネルギー・地球温暖化防止(CO₂排出量原単位、前年比1%削減)と省資材・ゼロエミッション(ゼロエミッション率、0.50%未満)では目標を達成することができました。

ISO14001 認証取得事業所

事業所	取得年月日	審査機関
山形工場		
甲府工場	2010年12月17日	JQA
山口工場	(登録更新日)	
三重工場		
岐阜工場		
TRNA(アメリカ)	2001年6月13日	SQA
THKリズム 本社・浜松工場	2001年12月20日	JIA
THKリズム 九州工場	2002年12月20日	JIA
TMA(アメリカ)	2003年7月14日	QMI
TME(フランス)	2004年2月3日	AFAQ
THK新潟	2005年10月21日	JQA
THKリズム 引佐工場	2006年12月20日	JIA
THK無錫(中国)	2008年1月7日	CQC
大連THK(中国)	2008年12月18日	TUV
THK遼寧(中国)	2010年1月12日	TUV
TRTC(タイ)	2010年7月9日	URS
TRGC(中国)	2010年12月9日	SGS
TRMS(マレーシア)	2011年10月25日	DQS GmbH
THKインテックス 三島・仙台工場	2013年3月21日	ClassNK
TRCC(中国)	2015年3月17日	BUREAU VERITAS

「環境にやさしい工場」始動

大連THKは、中国におけるTHK初の生産拠点として1996年に操業を開始し、2015年2月には事業拡大に伴い新工場の稼働を開始しました。新工場では、生産性の追求はもちろんのこと、「環境にやさしい工場」をコンセプトに、工場建屋や付帯・生産設備といったハード面から、工場敷地内の動線、生産管理方法や地域に与える環境負荷にいたるまで、徹底的に環境に配慮した設計となっています。

環境保全の面では、LPG水蒸気ボイラーや大型水浄化槽装置などの導入により、地域の気候・土壌などへの環境負荷を極力低減するとともに、作業環境を清潔に保ち、従業員にとっても働きやすい職場となっています。

省エネの面では、最新のインバータ式の空調システムを導入して冬季に非常に寒くなる大連の気候に備え、照明設備は工場・事務所・独身寮のほぼ全てにLED照明を導入しています。この他にも様々な環境配慮型の設備を導入しており、中央監視システムにより工場全体の設備の稼働状況を把握し、電力や水、ガス類などの資源の有効利用を図っています。



LPG水蒸気ボイラー



LED照明(工場)