

小島プレスレポート

KOJIMA INDUSTRIES CORPORATION Report

2019



Kjima

会社概要



設立	1938年5月20日
所在地	愛知県豊田市下市場町3-30
資本金	4億5,000万円
社員数	1,730人
売上高	1,842億円
事業内容	自動車部品製造
事業所	【本社・下市場工場】 総務、営業、生産管理機能、 金属・樹脂部品の開発・設計・生産準備・製造 【高岡工場】 樹脂部品の製造 【黒笹技術センター】 電子部品の開発・設計・生産準備・製造 【小島総合研究所】 自動車部品の研究および開発

社 是



会社内だけの『和』ではなく、より広範囲におよぶ『和』、すなわち家庭の『和』を基盤とする集合が会社、地域、さらに国際社会の発展につながると考えています。

長期テーマ

人をつくり 人をまもる
対話と参加

社は『和』の精神を受け、相互に対話し参加して、社会に貢献できる企業人を育み、真に豊かな人づくりを目指しています。

創業者・小島濱吉の理念

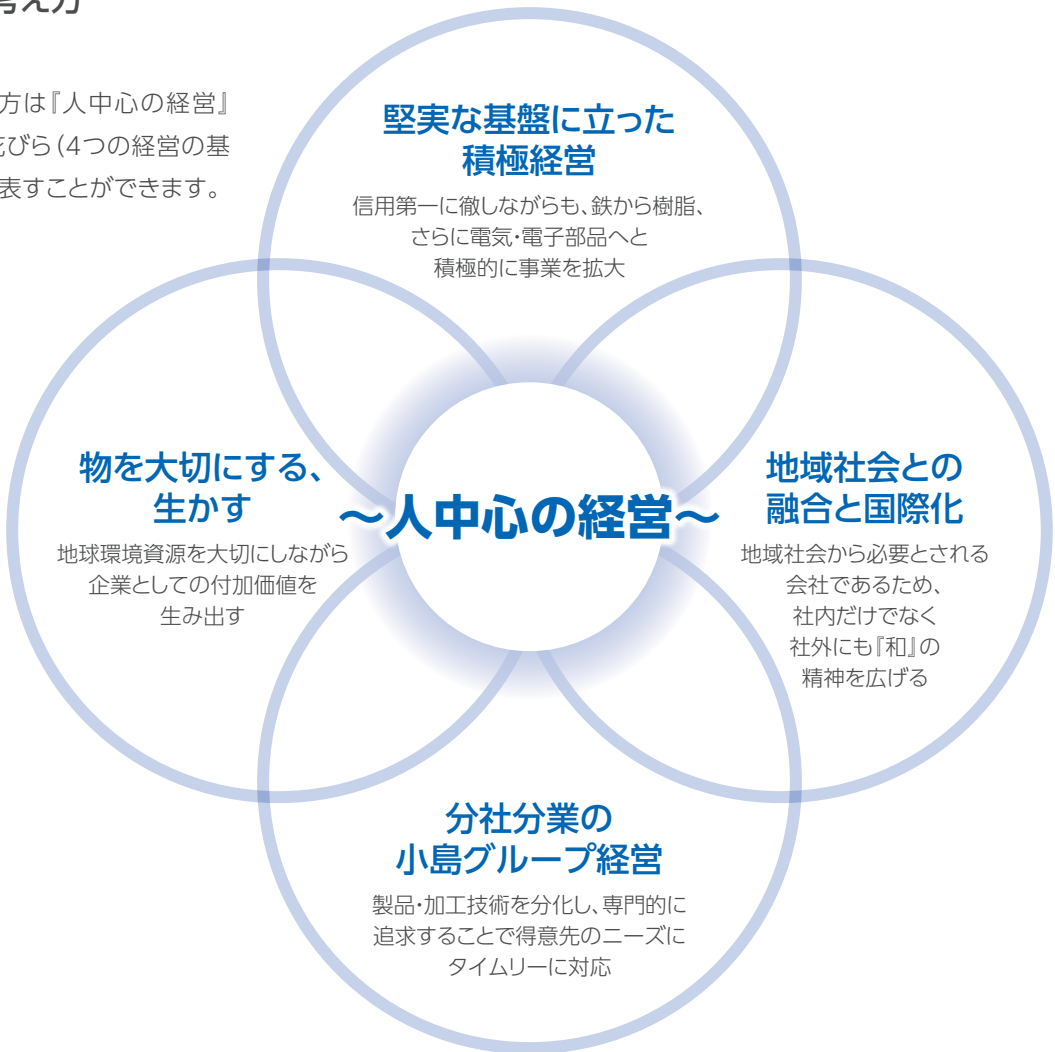


我社の本領は最大の會社たらんとするにあらずして
常に良品を製造する會社で有る事

創業者はこの言葉を手帳に書き留め、幾多の困難に出会いながらも、難局を乗り越えてきました。この理念は、現在も小島プレスおよび小島グループ各社の中に生き続けています。

経営の基本的考え方

経営の基本的考え方は『人中心の経営』をがくとして、4枚の花びら（4つの経営の基本）が咲いている姿で表すことができます。



Contents

03 売上高と製品の推移

05 Top Message

09 特集1 燃費性能向上への貢献

13 特集2 小島プレスの地域への取り組み

15 数字で見る小島プレス

19 Social:社会性報告

20 地域社会とともに

22 国際交流

23 お客様とともに

24 仕入先様とともに

25 社員とともに

27 心身の健康維持・増進

29 ガバナンス

31 Environment:環境報告

32 環境経営

33 環境側面・環境マネジメント

34 環境保全活動

35 環境データ

37 All Kojima Line up

41 オール小島の製品群

42 小島プレスの生産工場・研究施設

対象範囲:小島プレス工業(株)(本社・下市場工場、高岡工場、黒笹技術センター、小島総合研究所、駒場工場、足助作業所、前田作業所)
対象期間2018年1月1日～2018年12月31日(一部に対象期間外の活動も含まれます)
参考ガイドライン:ISO26000/環境省「環境報告ガイドライン(2018年版)」

売上高と製品の推移

ワッシャーから始まった自動車部品メーカーとしての道。
創業当時から培ってきたチャレンジ精神で分野を広げ、
現在では鉄・樹脂・電子の3本柱を核に自動車業界で注目されるCASEに対応できるよう、
新技術・新商品に挑戦しています。



1917-1937
小島商店を創業

1917●小島濱吉、名古屋市南区熱田神戸町に小島商店を開業

1938-1947
トヨタ自動車工業の協力工場へ

1938●名古屋市瑞穂区浮島町に工場を建設し、小島商会を小島プレス工業所と改めトヨタ自動車工業(株)の協力工場となる

創業元年

1943●協豊会副会長に小島濱吉が就任

1945●孝母町(現・豊田市)に工場とともに疎開(小坂本町)

1947●東海協豊会会長に小島濱吉が就任

1948-1957
工場増設と樹脂分野発足

1950●2代目社長に小島鏖次郎が就任

1957●豊田山下市場町に工場完成(現・下市場工場)

1958-1967
『人をつくり人をまもる』の実践

1959●(株)小島プレス工業所を小島プレス工業(株)と改称

1961●小島プレス労働組合が誕生

1963●豊田市鴻ノ巣町に合成樹脂専門工場が完成

1967●名古屋市瑞穂区浮島町に合成樹脂金型製作の専門工場として、名古屋工場が完成

・1954 中小企業庁長官表彰を受賞

1968-1977
樹脂部品を拡大

1968●豊田市住吉町に高岡工場が完成

1968●(株)三光製作所と業務提携

・1967 デミング賞実施賞中小企業賞を受賞

トヨタ賞の歴史

原価改善賞
品質管理賞
技術開発賞

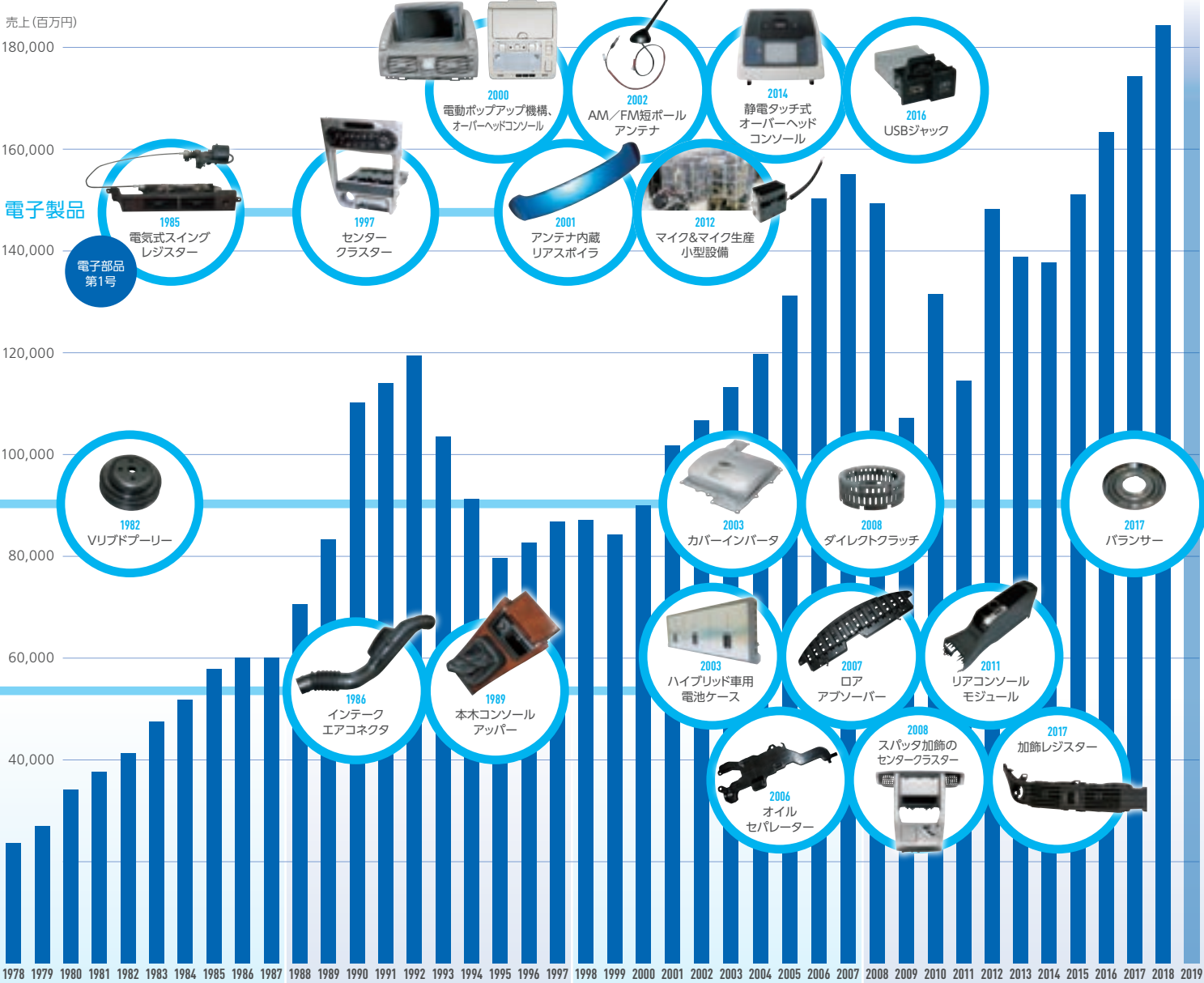
そ の 他

・1981・82 軽量化活動賞
・1984 軽量化賞
・1984 補給部品供給賞

・1988・89・91・92 軽量化賞

・2001 AD-20図面完成度向上賞
・2006 軽量化賞
・2003~06 種類削減賞

・2008 軽量化賞
・2008~2010 部品標準化賞
・2010 緊急VA推進賞
・2011 VA推進賞
・2012 MI賞
・2012 部品標準化賞(補給)
・2013・14 VA推進賞
・2014・15 部品標準化賞(号口)
・2014~16 TNGA推進賞
・2016 部品標準化賞(補給)
・2017 VA推進賞
・2019 Smart Standard推進賞



1978-1987
次世代に向けた新たな柱を確立

1978●西加茂郡藤岡町に藤岡研究所が完成

1980●東海協豊会会長に小島鏖次郎社長が就任

1987●高岡新工場が完成

1988-1997
ものづくり、人づくりの基盤づくり

1988●3代目社長に佐伯外司が就任

1994●本社エイワビルが完成

1995●こじま教育センターが開講

・1997 デミング賞実施賞を受賞

1998-2007
研究・技術開発の本格始動

1998●東海協豊会会長に佐伯外司社長が就任

1999●小島総合研究所を設立

2002●黒笹技術センターが完成

2006●4代目社長に小島洋一郎が就任

2007●生産準備センターを設立

・2002 本社工場が緑化推進運動功労者として内閣総理大臣賞
ふるさとづくり賞の企業の部で内閣総理大臣賞

・2001 リサイクル推進功労者等表彰で内閣総理大臣賞

2008-
持続的に成長できる企業を目指す

2013●やわらぎ森のスタジアムが完成

2018●5代目社長に小島栄二が就任

・2008 TPM優秀賞受賞

・2012 大河内記念生産特賞を受賞
第50回技能五輪全国大会の機械製図職種で当社初の金賞受賞



地域社会から 必要とされ続ける 会社を目指して 社員のベクトル合わせる

取締役社長 小島 栄二

小島プレスレポート発行の経緯

当社は自動車産業が盛んな豊田市に本社を構え、得意先、仕入先の皆様に支えられながら、2018年に創立80周年という大きな節目を迎えることができました。創業から『小さくても立派な会社』という考え方を基本に、やみくもに売上げや社員数を伸ばすのではなく、社員一人ひとりが使命役割を果たし、得意先をはじめ地域や社会にお役に立てる会社を目指してきました。

世間ではCSR元年と言われる2003年を皮切りに、様々な社会貢献活動が展開されていますが、当社ではこのような言葉が使われるようになる前から、地域の皆様に愛される会社、社会福祉や国際交流に積極的な会社を目指して、独自の活動を展開してきました。これらの活動を今一度整理してステークホルダーの皆様に理解いただくとともに、今後進もうとする取り組みを応援していただ

ればと考え、『小島プレスレポート』の発行を決めました。

中期方針のもと プロセス・システムを見直す

現在、自動車産業はCASE化の進展とともに、国内生産の限量化、GAFAの参入など、100年に一度の変革期の真っただ中にあります。自動車に乗っていただくユーザーのニーズは多様化し、先行きが読めない時代へと突入しています。このような時代の中で、2018年、社長に就任させていただき、2020年までの3年間の中期方針として『次代の変化に先駆け会社の体質を変える』を掲げました。変革期において、今までと同じやり方では生き残れないと考え、また『勝つか負けるか』ではなく、『生きるか死ぬか』の瀬戸際として、今まで当たり前に行ってきたことをリセットすることを心掛けました。そして、次代に先駆けるために足腰を鍛え直し、変化に対

応することで、さらなる飛躍を図ってきました。

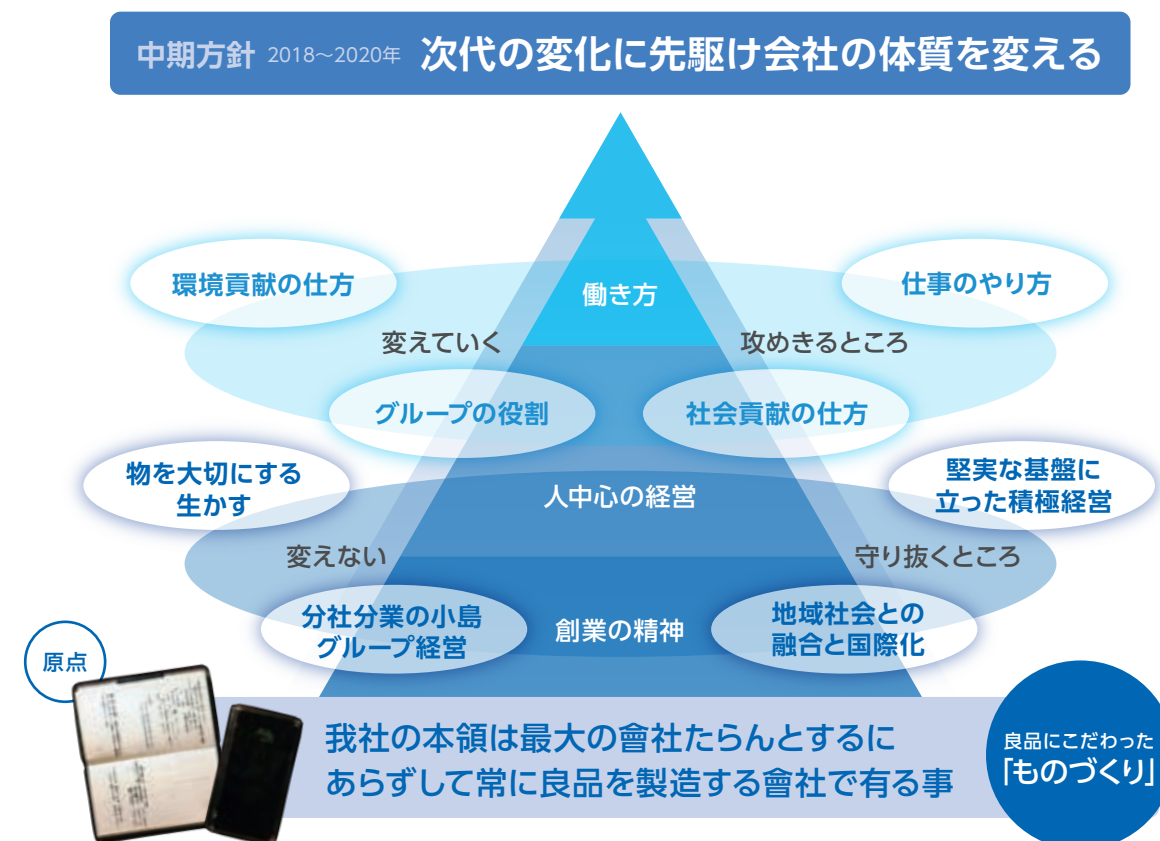
中期方針の最初のステップとなった昨年は、私達の足元問題である仕事のプロセスや、それをつなぐシステムの抜本的改革に取り組みました。原点発想であるべき姿を描くことで、『基幹システム』や『KGI/KPI管理システム』などプロセスとシステムが一体となる新しい骨格ができてきたと実感しています。



各部門の代表者が集まり、業務のプロセスを見直す

環境経営を掲げ 社員のベクトル合わせる

SDGsやESG経営といったキーワードが新聞やテレビなどで毎日のように見られるようになってきた現在、企業として取り組みを強化していくことは必須となっています。特に環境問題においては、地球温暖化が喫緊の課題の一つであり、社会的要請はますます高まっています。製造業である当社においては、工場での環境負荷軽減はもちろん、製品の軽量化や小型化、空力性能の向上など、設計・開発段階から社会課題に貢献できるよう、取り組みを加速していきます。そして『Kojima環境チャレンジ2050』にも掲げてありますように、工場CO₂ゼロチャレンジなど抜本的な目標を持ち、取り組みプランを明確にしながら持続可能な地球環境に貢献します。



また、2017年より自然保護活動の一環として、豊田市小原地区にある福利厚生施設『こじま苑』において、国立大学法人名古屋工業大学と連携し、植生調査を実施しています。小島グループの社員が中心となって自前で整備を続けており、同大学の増田理子教授からは希少性の高い植物が保護されている『里山』として高い評価をいただくことができました。今後もこのような独自の活動を継続し、自然保護につなげていきます。

これらの活動には社員一人ひとりの意識が重要だと考えています。常に社会環境を意識した取り組みができるよう、日頃の職場内教育はもとより、社内報や社内行事に意識付けるための内容を織り込み、ベクトルを合わせて進めていきます。



名古屋工業大学の増田教授や学生達と植生調査

『ONE TEAM』の一員で あり続ける

前述で『先行きが読めない時代』と述べましたが、創業時に立ち返りますと、創業者とその仲間達は国産車を造るという大義を抱き、自動車部品メーカーの道を切り拓きました。まさに今よりも先行きが読めない時代だったのではないかと考えられます。当時の先人先輩と同じく、ものづくりへの

情熱を持って日本の自動車産業を支えるという大義を抱き、そして未来のモビリティ社会におけるユーザーニーズをとらえ、『得意先にとってなくてはならない存在』となる。これが当社の価値であり、得意先が期待されている『ONE TEAM』の一員であり続けるための道だと考えています。

少子高齢化や労働人口減少という社会的課題だけでなく、他業種参入やグローバルコスト競争の激化など、私達を取り巻く環境は年々厳しくなっています。今、この瞬間にも変化が起きている業界の中でスピード感を持たなければ、あっという間に業界の変化から取り残されるという危機感を抱くとともに、これは大きなチャンスであるともとらえています。そのような中で、2019年は会社方針を『未来を切り拓く企業体質へ』と掲げ、時代の流れを先読みした提案ができる企業体質への変革を打ち出しました。

いつの時代も、安全第一、品質第二、生産性第三を基本に、現地現物で地道に一步一步を積み重ねていく当社の風土は変わることはありません。しかし、時代に合わせて抜本的な原価低減や技術開発はしていかなければなりません。そして、今後もオール小島が結束し、未来を切り拓いていきます。ステークホルダーの皆様の一層のご理解とご支援を賜りますようお願い申し上げます。



より良いものづくりを目指し、現地現物で第一線で働く社員と熱意を持って議論する

2019年 オール小島会社方針

未来を切り拓く企業体質へ



一人ひとりの力で未来への橋を架ける

このイラストは、未来のモビリティ社会を目指し、社員全員が力を合わせて大きな橋を架け、未来を切り拓いていくイメージを表しています。橋は、『人づくり』を土台として、『開発提案力』、『ものづくり競争力』、『オール小島グループ力』で構成しています。当社は、社員が仕事に自信と誇りを持って未来を切り拓いていくことを目指していきます。

重点実施事項①

次世代へつなぐ 開発提案力の強化

- 受注戦略の明確化
- 新商品・新工法開発

重点実施事項②

ものづくり競争力の 強化

- 主力製品を守るための要素技術・工法開発
- 製造の徹底的なムダ削減
- 事技の徹底的なムダ削減

重点実施事項③

個の力を最大限に 活かす 魅力ある企業・ 人づくり

- 育成・人事制度改革
- 役割・責任の明確化

重点実施事項④

オール小島の 枠組み・ グループ力強化

- 各社成長シナリオの整理
- オール小島の横串管理

燃費性能向上への貢献

空力性能を提案できる 真のサプライヤーへ



2015年に採択されたパリ協定により温室効果ガスの排出低減が必須とされる中、当社が目指す大きな目標として『ゼロエミッション(排出ゼロの活動)』が挙げられます。そのためのマイルストーンとして、自動車の燃費性能向上に取り組んできました。当社の主力製品のひとつとして車両の空気抵抗を下げ、CO₂排出量低減に貢献しているボデー床下部品があります。この部品全般を空力部品と呼んでおり、自動車の性能として燃費向上のニーズが年々高まる中、注力してきました。ここでは、空力部品の代表的なものとして『アンダーカバー』の歴史と最新の取り組みを紹介します。

アンダーカバー全車種展開に備え 部門を発足

1980年代から90年代に掛けて、欧州メーカーでは徐々に空力部品が重要視されるようになる中、日本ではまだまだ認知度が低く、トヨタ車で初めてアンダーカバーが付けられたのは2000年発売の3代目セルシオでした。当時は空気抵抗を下げる部品というよりはボデー床下部を泥や飛び石から守るための部品で、必要な所に歯抜け状態で設定されました。

その翌年、大きな転機を迎えます。得意先からアンダーカバーの全車種展開が発表されたのです。この動きに合わせて当社は2004年1月に空力部品事業部を発足。同年9月には新工法開発プロジェクトとして名前を変え、ものづくりから積極提案していきました。

こんなにも違う!? プリウスの床下

2004年に空力部品事業部が発足した当時から開発に携わっている小倉は次のように当時を振り返ります。

「2003年に販売が開始された2代目プリウスと、2015年に販売が開始された4代目プリウスの床下では、アンダーカバーやフロアカバーなどの空力部品が設定されている範囲が全く違います【写真①、②】。いかに空気抵抗を下げる部品として空力部品が認知されてきたかが分かると思います。私は1998年からこれらの部品開発に携わっていますが、当時は欧州メーカーを真似て設定されただけで、まだまだ空力部品としての認識が低く、『本当に必要なのか?』という意見がほとんどでした。しかし、年々求められる機能が増加し【図①】、私達も技術開発を積極的に進めています」。



1998年から開発に携わる主査の小倉(右)と、シート成形の開発に尽力した課長の安藤(左)

『技術開発』と『ものづくり』の 両輪で積極提案

ものづくりは真空成形と呼ばれる樹脂シートを成形型に密着させて形作る工法でスタート。当時設備開発を担当していた安藤は次のように振り返ります。

「真空成形は材料を伸ばしながら造るため、どうしても場所によって板厚に差が発生し、剛性が不安定になるのがネックでした」。そこで板厚差を少なくするための設備開発および成形型とトリムカットを一体化したシート成形工法を開発。さらに、現存の設備を生かし、圧縮真空成形の工法を開発し、板厚の安定とサイクルタイム短縮を実現します。

「製品温度を下げるための冷却の知識、成形とトリムの同時成形の成立性など、板厚の安定性を求め苦勞しました。設備チームと金型チームが一体となり、世界一安くて良いものづくりを追求しましたね。ここで開発した工法で九州など遠方拠点にも展開しています」。

一方で、2010年頃からは剛性を高めるために射出成形が主流に。さらに、2015年には軽量化のニーズが高まる中で、新たに発泡成形という製品に発泡層をつくって板厚を増加させる工法を開発しました。

「1.5ミリの板厚を3ミリに膨らませ、剛性を確保したのですが、実は発泡成形自体は一般的な工法で、他の部品にも使われています。当社のオリジナルは床下に設定したということ」と語るのは金型のエキスパートの深草。

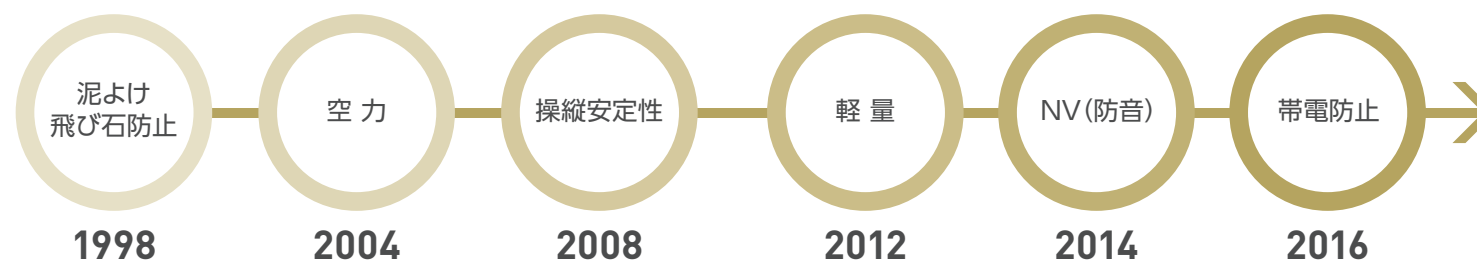
プリウス2車種の床下の比較【写真①②】



① 2代目プリウス

② 4代目プリウス

床下部品に求められる機能強化の変遷【図①】





金型のエキスパートの深草(左)と
アイデアで発泡成形を成立させた大滝(右)

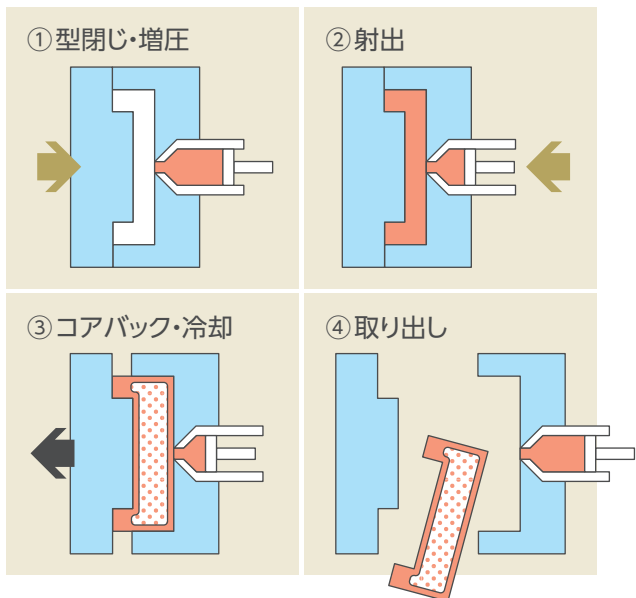
「発泡成形した製品はウエハースのようにもろいのがネックなんです。床下は地面と干渉する可能性があるため、ポキッと折れて製品が脱落したら大変です」。

ここで活躍したのが大滝。取り付け座面のみを部分的に発泡しない金型を成立させました。

「折れて一番困るのは車体に取り付けるためのクリップの部分だったので考え方は簡単でした。しかし、製品全体が思ったように均一に膨らまないなど問題は山積みで一つひとつ問題を解決していきました。現在も進行形で改善を重ねています」。

このような取り組みがものづくりを根底から支え、空力部品の設定範囲が広がっていったのです。

コアバック発泡成形の概要



評価の自前化に
取り組む平野 電位コントロールアンダーカバーを
手にする有岡

杉の木31万本分もの CO₂を低減

自動車の燃費性能に大きく関係する空気抵抗係数(Cd値)でアンダーカバーの有用性を確認すると、2015年発売の4代目プリウスの場合、最大30pt(1pt=Cd値0.001)の空気抵抗を低減、CO₂排出量を最大2.4g/km削減しています。これは、プリウスが年間18万台販売されるとすると、約31万本の杉の木を植えたのと同じ効果となります【図②】。

車両自体の空力性能評価は得意先で実施されますが、穴の形状や取り付け座面の検討などは自社で実施し、多くの特許取得につながっています。

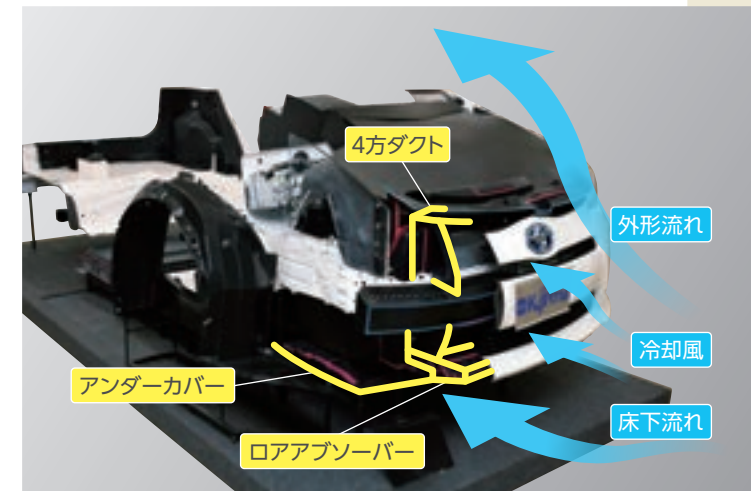
「世界的に燃費規制が厳しくなる傾向にあり、ZEV規制(※1)や中国でのNEV規制(※2)など、環境規制が高まる中で、燃費改善は私達の開発の柱として進めてきました。自動車の空気抵抗を受ける箇所も、外形だけでなく、床下、通気、タイヤ、摩擦なども重要であると解明されてきています。また、電気自動車においては、航続距離に影響することも分かっており、今後さらに空力部品の重要度が高まることが考えられます」空力性能の評価・解析に携わってきた平野は、現在、性能開発課で実車における評価の自前化に取り組み、独自の提案力を高めています。

材料に着目し新機能の 開発に成功する

2018年にはトヨタグローバル仕入先総会において、空力性能に悪影響を及ぼす要因の一つ『帯電』を防止する『電位コントロールアンダーカバー』の開発で技術開発賞を受賞しました。開発担当者の有岡は次のように振り返ります。

「より快適な走行をするため帯電しない製品が求められました。他部品ではアルミテープで帯電を防止していますが、アンダーカバーはボデー床下部に搭載されるため、泥の堆積や剥がれがネックとなり、テープが使用できませんでした。そこで、帯電防止材という材料に着目。材料に混ぜることで帯電を防止した新たなアンダーカバーの開発に成功しました」最大の難点であった耐衝撃性を材料の最適な調査によりクリア。さらに、得意先との報告会や試乗会を繰り返し実施し、コスト低減と信頼性を両立した製品が実現しました。

2016年には欧州を中心にNV(防音)性能が規格化されました。現在はこの防音性能を満足させるために新たな工法開発を進めています。また、近年では部品単品での性能確保が難しい自動車の開発に対し、自動車モックを使って空力性能を一貫して提案しています【写真③】。具体的には、フロントゾーンからスムーズに風を取り入



本社ビル4階に自動車モックを常設し、
風流れや熱マネジメントを提案している【写真③】

れエンジンを冷却する熱マネジメントの提案や、床下ゾーンの全面フラット化による風流れの効率化などを提案しています。

このような部品の枠を超えた提案で、今後もさらに競争力を高め、真のサプライヤーを目指していきます。

※1 ZEV規制…Zero Emission Vehicle(排気ゼロ車)。1990年にアメリカのカリフォルニア州で、排気ゼロの自動車の市販を義務付ける法律が成立。その内容がニューヨーク州など他の9州にも波及した。2018年から規制が強化されている。

※2 NEV規制…New Energy Vehicle(新エネルギー車)。中国政府が同国内で年3万台以上を生産・輸入する自動車メーカーに対し、一定割合のNEVの生産・販売枠を義務付ける規制。

4代目プリウスにおけるCO₂低減効果【図②】



小島プレス地域への取り組み

「和」のもとに、 地域社会とともに歩み続ける

当社は売上げが伸び、社員が増え、会社の規模が大きくなっても、常に地域に根差した会社を目指してきました。地域の方々と交わす日頃のあいさつから始まり、地域清掃などのボランティア活動、地域行事への参加など地道な取り組みを継続してきました。ここでは、2004年から続けている寮生による防犯パトロールと、こじま福祉会を中心として進めてきた福祉活動のあゆみを紹介します。

地域の一員として 住みやすい町づくりに貢献

車上狙いなど自動車関係の犯罪が特に多い豊田市において、当社の寮生が実施している防犯パトロールや、守衛が実施している青パトが犯罪抑制に大きな効果をもたらしています。誠和寮がある金谷地区に対する貢献として、周辺住民が安心して暮らせる町づくりのために、2004年にスタートした防犯パトロール。毎日、寮生と職場の管理職と一緒に誠和寮周辺や上挙母駅付近をパトロールし、不審者に目を光らせています。パトロールの中では街灯のチェックや駐輪場の整理も合わせて実施。地域の安全を守る一役を果たしています。

寮生会長の石井は「地域の方と気軽にあいさつを交わすこともできなくなっているのが最近の人には多いのではないのでしょうか。パトロール中には全く面識がない方からも声を掛けられることもあり、地域の方々とのつながりを感じますね。先輩方が続けてきた活動を途切らせることなく続けていきたいです」と意欲を見せます。

託児所から地域との 交流の一役を担うこども園へ

女性の職場進出が増え始めた1960年代。当社は働くママをサポートする託児所を設け、総務部の女性が交代で子ども達の世話をしました。その後、『幼児期により実りある保育を』という考えのもと、1971年にこじま保育園（現・こじまこども園）を設立。これは豊田市で初めて官民連携で設立されたもので、大切な地域の方々の子どもの預かる以上、正しく、安全に育てるという思いのもと、運営を続けてきました。

こじまこども園では、ふれあい農園やちびっ子パトロール隊など地域との交流を大切にしています。また、最後までやり通す粘り強い子どもを育てたいとの思いから始めたマーチングバンドは、今や全国大会の常連となるほどの実力となっています。

初代理事長である小島鏖次郎氏の『企業は社会の一部であり、地域の一員として親しまれる存在でありたい』



という思いは歴代園長をはじめ、関係者が具現化し、受け継がれています。

「やればできる」を実践



1960年代後半に内浜工業（現・内浜化成）で数人の聴覚障がい者を雇用しました。これをきっかけに、体にハンディキャップのある人にとって働きやすく暮らしやすい場を設けるため、当社は1977年に愛知県下初の身体障がい者福祉工場『ワークキャンパス日進（現・こじまキャンパス）』を設立しました。

同施設では、障がい者でも『やればできる』という自信が本人の自立につながるということを基本理念に、運営が進められています。牧野施設長は次のように語ります。

「従業員の中には一般企業へステップアップする人もおり、他の従業員にも良い影響を与えています。しかし、私達が一番大切にするのは、本人が負担や不安なく働ける環境であること。まずは今までと同じ仕事や雰囲気でも働ける小島グループ内でのステップアップを推進しており、本人達も充実感を得ながら頑張っています」

本業である自動車部品の製造だけでなく、スポーツや音楽活動、緑化活動にも積極的に取り組み、活動の場を広げています。



誠和寮
寮生会長
石井 大輝



こじまキャンパス
施設長
牧野 雄二



豊田市さくらワークス
施設長
初山 洋輝

手作りの味を追求した クッキー作りに挑戦

こじまキャンパスで培ったノウハウが認められ、当社は豊田市の要請を受け、1993年に重度身体障がい者の授産施設『さくらワークス』を設立。運営はこじま福祉会に委ねられました。同施設では、身体障がい者および知的障がい者、精神障がい者が生活訓練と就労訓練に励んでいます。1995年11月からは精巧な意匠と無添加で手作りの味を追求したクッキー作りを開始。今や豊田市の銘菓と呼べる存在になりました。クッキー作りに立ち上げから関わる初山施設長は次のように語ります。

「現在は小島グループの支援を受けながら従業員がクッキー金型を設計し、3Dプリンターによる内製化も実現しています。トヨタ車販売店様での記念品としての利用など、現在は76社の企業様と取引させていただけるようになりました。クッキーが全国へと広がり、それが利用者の励みとなっています」

2012年4月に『豊田市さくらワークス』に改称した今でも、障がい者が働く喜びや楽しみを感じられる施設であり続けています。



従業員がCADを使って
クッキー金型を設計



オリジナルデザインのパッケージ(左)
トヨタ車販売店での記念品としても
利用いただいている(右)

数字で見る小島プレス

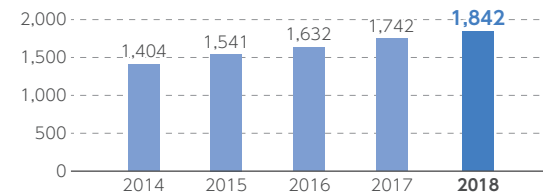
※2018年の実績値

売上高

1,842億円



売上高推移 (億円)



育児休職取得数



30人

障がい者雇用率
法定は2.2%



2.27%

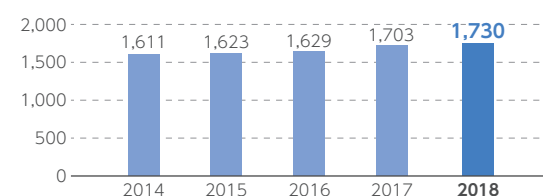
社員数



1,730人
男 1,452人
女 278人

オール小島(小島プレス含む):6,457人 海外:2,282人

従業員数推移 (人)



太陽光発電量

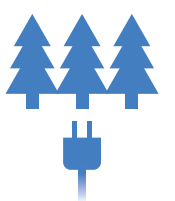
2018年までの累積実績値



1,771,178kWh
CO₂排出量: 657t-CO₂ 杉の木: 46,898本 に相当

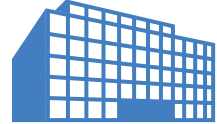
社有林間伐チップによる
バイオマス発電量

2018年までの累積実績値



285,611kWh
CO₂排出量: 106t-CO₂ に相当

会社創立



80周年

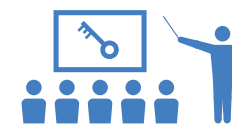
国内外拠点数

本社の数



35拠点
国内 26拠点
海外 9拠点

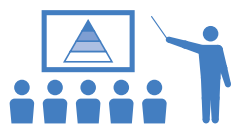
セキュリティ
教育受講者率



84.7%

コンプライアンス
セミナー受講者率

セミナー実施日未受講者は
ビデオ学習で対応



96.5%

平均年齢



39.58歳

平均勤続年数



15.83年

教育講座数

社員が講師として教える
社内教育の講座数



80講座

創意工夫提案件数



61,763件

新卒採用人数



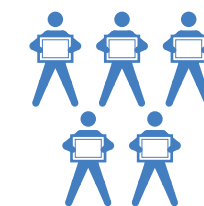
65人

定年退職者
雇用数



71人

文部科学大臣表彰
創意工夫功労者数



15人

Toyota Suppliers Convention
2018年度 仕入先表彰
原価改善優秀賞



39年連続

数字で見る小島プレス[独自の取り組み]

※2018年の実績値

QCサークル数

107サークル

QCサークル活動を推進

当社では事務・技術・生産という部門に関わらず、QCサークル活動を取り入れています。2018年のQCサークル活動方針は『原点発想で、サークル活動を積み重ね、次代に向けてチャレンジしよう』と掲げられ、各職場で挙げた困りごとと解決をベースに独自の活動に取り組みました。

2018年優秀サークル



蟻ギリス



K



Colors

社内A部門年間1位の声

私達のサークルでは、オリジナルの連絡用紙に工具の摩耗具合や生産状況など個人の気付きを書き込むことで何でも発信できる取り組みを実施。悩みや困りごとを共有し、メンバー間のコミュニケーションが活発になりました。また、一人ひとりが自分の目で職場の変化点を見つける習慣が付き、当事者意識の向上にもつながっています。

高岡部品部 生産2課 Colorsサークル 矢野 俊弥 リーダー



持ち家取得者数

33人

社員の持ち家の取得を積極的に支援

『家庭の和の上に企業の和がある』という考えのもと、社員の持ち家を積極的に支援しています。今年も多くの方がマイホームを実現しました。また、トヨタホームの購入を積極的に支援しており、成約・購入した社員とその家族を対象に、『トヨタホーム感謝の会』が開かれました。

持家制度

持家相談	契約・資金・税金などの各種心配ごとを相談受付、確定申告説明会などの実施
宅地分譲物件紹介	社員に住宅用地の斡旋・分譲、建売分譲住宅・マンションなどの紹介
資金支援	しあわせ住宅貸付での利子補給



トヨタホーム感謝の会

持ち家した社員の声

念願の『トヨタホーム』で持ち家することができました。入社から15年間にわたり、利子補給がある『しあわせ定期預金』で積み立て、限度額まで達し、土地代は借り入れなしで購入することができました。双方の実家の中間地点で住む場所を探し、安心な環境で子育てすることができますね。

技術統括部 商品企画課 中根 俊介



敬和以クラブ数

15クラブ

盛んなクラブ活動

趣味やスポーツを通じて多くの人と交流し、互いに高め合うことを目的につくられました。『敬和以』の意味は『和を以って敬う』と『Kojima Young men Club』の頭文字(KY)を併せ持っています。社員間の交流だけでなく、地域貢献活動にも力を入れており、マジッククラブによる福祉施設でのマジック披露や、陸上競技部によるさくら道国際ネイチャーランボランティアなど、その活動は多岐にわたります。



86クラブ



マジッククラブ



山岳同好会



陸上競技部

陸上競技部の声

経営企画部 企画課 中尾 優里

定時後や休日に陸上競技のトレーニングをしていますが、仕事と両立できるのは会社のサポートがあるからこそだと実感しています。この環境に感謝し、全国大会では上位入賞、自己ベスト更新を目指します。



100m・走幅跳で高成績を残す中尾選手



中部実業団総合優勝

こじま健康管理センター利用者数

12,555人

KG含む

充実した福利厚生

社は『和』の精神で人中心の経営を進め、福利厚生施設の拡充に力を入れています。福利厚生施設の一つであるこじま健康管理センターでは、良い健康状態を目指す先制医療『抗加齢ドック』を実施するほか、自由に使用できる初動負荷運動室や持久力運動室などを完備。定時後には、社外の講師を招いたリフレッシュエクササイズを開催しています。



こじま健康管理センター



持久力運動室



産業医による診察

健保利用者の声

毎週水曜日に開かれているエアロビクスに参加後、持久力運動室のルームランナーなどで体を動かしています。こじま健康管理センターは本社から近く、定時後に気軽に行けるため、運動が習慣付きましたね。運動後には爽快感を味わうことができ、また、定期的に体をほぐすことで関節が痛くなるなど体の悩みがなくなりました。

第1技術部 第2機能部品課 牧原 克英



Social: 社会性報告

当社創業者の理念である「我社の本領は最大の会社たらしめんとするにあらずして常に良品を製造する会社で有る事」すなわち、『当社は大きな規模でなくて良い、いつの時代でも良品を造り続ける』という考え方は、本業の生産活動だけでなく、あらゆる活動において一歩一歩地道に積み重ねる風土として根付いてきました。この社会性報告では、ステークホルダーの皆様との関わりについて、『地域社会とともに』『国際交流』『お客様とともに』『仕入先様とともに』『社員とともに』『ガバナンス』の各項目から1年間の取り組みを報告します。

時代に合わせて 信頼される『人』を育てる

秘書広報室・
総務人事部 担当
常務取締役

筏津 謙二



働きやすい職場環境をともにつくる

当社は得意先や仕入先の皆様、地域の方々、そして社員、家族などあらゆるステークホルダーの皆様に支えられて企業活動が成り立っています。そのことを認識し、今後も信頼されるための行動を社員一人ひとりが日常行動の中で着実に実践していくことが大切だと考えています。そのような社会的責任を果たせる社員を育成していくことも企業の責任であります。一方、2019年4月1日から『働き方改革関連法』が順次施行される中で、短い時間で生産性の高い働き方が求められています。当社では労働組合が主体となった働き方検討委員会を通じて、組合員から寄せられた困りごとを労働組合が総意

として会社に上げるという形で、より働きやすい職場環境を一緒に作って上げてきました。

多様化する社員に合わせた教育体制

個人・会社問わずますますコンプライアンスの重要性が増していく中、当社で働く社員の行動は会社の未来を左右します。特に近年では海外から技能実習生を受け入れるなど多様な社員が働く中で、『分かっているだろう』ではなく、きちんとした教育体制を築いていく必要があります。『人中心の経営』を掲げる中で、時代に合った人を育て、より多くの皆様から信頼いただけるよう一層のレベルアップを図っていきます。

地域社会とともに

『よき企業人である前によき市民でありたい』という考えから、継続的な地域貢献活動に取り組んでいます。

誠和寮での交流イベント

誠和寮の寮生が中心となって企画・運営する地域観桜会や納涼盆踊り大会などのイベントを開催しています。地域の皆様楽しんで参加いただき、感謝の声をいただいています。



地域観桜会



納涼盆踊り大会

ラグビースクラムでギネス挑戦に参加

9月23日に豊田スタジアムで開かれたギネス世界記録への挑戦『最大のラグビースクラム』にオール小島の社員と家族198人が参加し、記録達成に貢献しました。当日は2,586人がスクラムを組みました。



消火競技会

火災に備えて初期消火要領を習得するとともに、迅速かつ確実な消火技術の向上を図り、豊田市消火競技会に毎年参加しています。今年は当社はじめ小島グループから35人が参加し、防災意識を高めました。



豊田市新任教職員の研修

豊田市新任教職員の研修の一環として、当社の工場見学を毎年受け入れており、23年目となる今年は109人を受け入れました。近年は当社の新入社員とのディスカッションで『安全』を考える教育なども実施しています。



拳母神社清掃

地域貢献の一環として地元・拳母神社の境内清掃活動を実施しています。社員、誠和寮寮生が参加しており、2018年で27年目を迎えました。



こじま福祉会の活動

1971年、現在のこじま福祉会の前身である社会福祉法人『小島会』が設立され、福祉活動を通じて様々な社会貢献活動に取り組んできました。

■ 園児が町の防犯活動の一役担う

こじまこども園は豊田市内でも人気のこども園で、2016年には『子どもにとって最高の安心・安全』をコンセプトに木造平屋建ての園舎が完成しました。また、地域の防犯活動にも積極的で、2018年2月には豊田警察署と合同で『防犯・交通安全キャンペーン』に参加。『一日警察官』として元気いっぱい安全を呼び掛けました。



防犯・交通安全キャンペーン

■ パラリンピック正式種目『ボッチャ』に挑戦

こじまキャンパス、豊田市さくらワークスの従業員を中心に、パラリンピックの正式種目である『ボッチャ』への挑戦を始めました。コツコツと練習を重ね、2018年12月に名古屋市で開かれた愛知県ボッチャ競技大会には3チームが出場。うち1チームが金メダルを獲得するなど、日頃の練習の成果を発揮しました。

また、社内行事『こじまフェスティバル』でボッチャ体験の場を設け、さくらワークスの従業員が体験会に参加した社員と家族にルールやコツを教えるなど、交流の場となりました。

■ パラリンピックの池田選手が あきらめないことの大切さ語る

2018年1月に、生まれながらに身体障がいを持ち、義手・義足を使用しているパラリンピック陸上競技選手候補で、こじまこども園の卒園生でもある池田樹生選手が来園しました。スポーツを通じて、『あきらめないことの大切さ』について園児や保護者を対象に講演しました。



VoIcE



ボッチャが施設に通う楽しみの一つに

中学生の頃にボッチャに出会い、単に投げるだけではなくボールを曲げたりバウンドさせたり、奥が深いボッチャに夢中になりました。毎日、生活訓練の時間に練習し、毎週金曜は施設内でチーム対抗戦をするなど、楽しみの一つになっています。ボッチャ協会にも加入させてもらい、本格的に上を目指して頑張っています。

豊田市さくらワークス 吉永 和樹 さん

国際交流

当社の国際交流活動は1984年に留学生を受け入れたことからスタートしました。同年、(財)小島国際育英協会(現・一般財団法人コジマ財団)を設立し、アジアを中心に多くの留学生を受け入れています。

小島技術研修生

2006年に中国青海省小島技術研修生の受け入れがスタートしました。タイ、インドネシアからも研修生を受け入れており、和光寮でともに生活しています。近年では、新入社員が和光寮で共同生活し、互いの文化交流につながり、また、研修生の日本語上達に役立っています。



中国青海省・奨学金奨励金授与式

2018年10月、中国青海省で2018年度の中国青海省・小島奨学金奨励金の授与式が開かれました。60人の青年教師や学生に小島社長が奨学金奨励金を授与しました。



こじま留学生寮の提供

一般財団法人コジマ財団ではアジアを中心に各国から留学生を受け入れ、留学生寮を提供しています。2018年は8人を受け入れ、現在までに319人。近隣の根川小学校で文化体験をするなど、留学生と地域児童の交流の懸け橋にもなっています。

青海日本文化交流のつどい

2018年で7回目となる青海日本文化交流のつどいが中国青海省の小島基地で開かれ、1,000人を超える青海省民が参加しました。当社で研修を終えた技術研修生や南山大学生が中心となって『お点前』など日本文化を紹介し交流を深めました。



青海省短期留学生の受け入れ

2018年1月29日～2月7日に第8期青海省短期留学生5人、7月24日～8月1日に第9期青海省短期留学生5人が来日しました。短期留学生の受け入れは2014年からスタート。日本の名所や小島グループの製造現場などを見学し、日本文化やものづくりへの関心を高めました。



お客様とともに

トヨタ自動車(株)を主要取引先として、
『常に良品を造り続ける』会社であり続けるために、
オール小島一丸でQCDを意識した良いものづくりに取り組んでいます。

2019 Toyota Suppliers Convention

トヨタ自動車(株)の2019 Toyota Suppliers Conventionにおいて、当社は2018年度の取り組みが評価され、『品質管理優秀賞』、『原価改善優秀賞』、『Smart Standard推進優良賞』を受賞しました。また、VA活動への積極的な取り組みに対して感謝状が贈られました。なお、原価改善優秀賞は今回で39年連続受賞。今後もより安く、良い製品を提案し、得意先にとって『なくてはならない存在』を目指します。



こじま展で小島の技術力を結集

お客様にスピード感のある提案をするため、社内に展示場を設け、小島の技術力を提案しています。2018年6月から7月に掛けて実施したこじま展には6日間で合計900人を超えるお客様が訪れ、直接意見交換する場になりました。



ICT交流会

得意先の海外事業体が日本で研修する制度(ICT)で来日中のキーマンと、小島の研修生が交流を深める場としてICT交流会を実施しています。当社やグループ会社の工場を研修生が母国語で説明しました。

トヨタ生産方式自主研究会

2018年8月、小島プレス高岡工場でトヨタ生産方式自主研究会の最終発表会が開かれました。今回、生産から出荷までの業務効率の向上を目指して改善。日々の生産数の変動に効率良く追従する事例を報告しました。



仕入先様とともに

「自動車部品づくりを通して社会に貢献する」ため、
革新的かつ高品質な製品を提供するため、仕入先様と協力し、
より良いものづくりに取り組んでいます。

チーム小島サプライヤーのつどい

2018年9月、オール小島各社とつながりの深い仕入先100社が集まり、チーム小島サプライヤーのつどいが開催されました。これは小島プレスの節目年に開催しているもので、5年ぶりの開催。



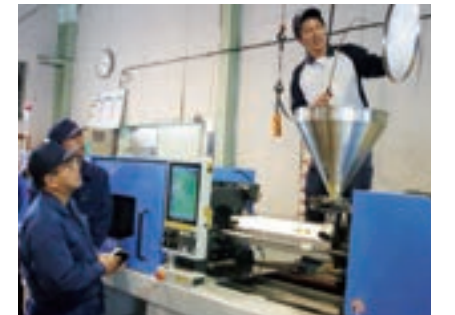
IMDS登録説明会

製品に含有する化学物質の管理と法規適合の証明に必要な『IMDS』への登録説明会をオール小島の仕入先125社を対象に実施しました。法規制が厳しくなる中、仕入先からの購入品にも責任を持ち、理解活動を図っています。



射出成形作業・検定会場実技講習会

オール小島の社員が講師となり、オール小島と仕入先の受講者に対し、定期的に検定会場実技講習会を開いています。2018年は、国家技能検定『射出成形作業』の実技講習を実施。名古屋市の技能検定実施試験会場で開催され、4月および5月の計5日間で152人が参加しました。



品質管理大会・オール小島仕入先総会

お客様の期待に応えるためには、仕入先様も含むチーム小島で品質レベルを向上していかなければなりません。毎年、品質管理大会やオール小島仕入先総会に仕入先様も参加いただき、品質活動方針を展開し、品質レベルの高い会社を表彰しています。



VoIcE



古参企業として身が引き締まる

チーム小島サプライヤーのつどいに参加しました。自動車の変革期に迅速な決断のもと小島さんが新体制となり、今後の意気込みが分かる会でした。当社元社長の伊藤幸市が小島プレス工業から『のれん分け』という形で独立して52年。80年の歴史を感じるとともに、古参企業として身が引き締まりました。

伊藤工業(株) 代表取締役 伊藤 敬一郎 様

社員とともに

当社は社員が自分の仕事に誇りや自信を持って働くことが『明るく楽しい職場』につながり、コミュニケーションの活性化や仕事の効率化につながると考えています。そのために社内行事によるベクトルの統一や、人材育成による一人ひとりのレベルアップを目指しています。

80周年記念式典

当社は創業者の教えの一つとして『フシを大切に』することを徹底してきました。これは、会社や人生の節目節目で自己を見つめ直し、次への成長に確実につなげていくためです。2018年に創立80周年という大きな節目を迎え、全社員参加のもと80周年記念式典を開催しました。



こじまフェスティバル

毎年10月、福利厚生施設『やわらぎ 森のスタジアム』でオール小島やわらぎのつどい(こじまフェスティバル)を開催しています。今年は社員と家族合わせて約5,700人が集まり、交流を深めました。また、45回節目大会として、トヨタ自動車(株)ラグビー部のヴェルブリッツの選手がサプライズ登場し、会場を盛り上げました。



こじま教育センター

当社で働く社員が自身の成長を感じ、仕事に誇りを持ち、明るく楽しく働くことで、会社も成長する。そのような健全な関係を構築するために、教育体制に力を入れています。こじま教育センターでは社員が講師となって後輩に知識や技能を教えており、近年では海外の技能実習生に対する教育も充実させています。



技能五輪への挑戦

2018年11月、沖縄県で開催された第56回技能五輪全国大会において、機械製図職種の愛知県代表として当社総務人事部の中島有咲さんが出場。全国大会の舞台で全力を尽くしました。



商品企画アイデア実習発表会

新入社員教育の一環として商品企画アイデア実習を実施しています。2018年のテーマは10年後を想定した『車室内アイテムの商品企画』。あったら良いなという思いを商品化し、先輩社員に提案しました。



PICKUP

▶ 労働組合の活動

労働組合では働きやすい職場を目指し、労使一体となって様々な活動に取り組んできました。『働き方検討委員会』では月に一度職場集会を開き、多くの声を集めて会社側に提案。活動の中で見てきた『上司と部下とのコミュニケーション不足』を解決するため、話し合いや報告の場を設けて互いに歩み寄るためのきっかけづくりに取り組みました。

また、毎年恒例のスポーツフェスティバルやプロ野球観戦ツアー、親子ふれあい工作教室などを通じて、組合員同士の絆を深めています。



スポーツフェスティバル



プロ野球観戦ツアー



親子ふれあい工作教室

PICKUP

▶ QCサークル活動

人づくりの重要な活動の一つとして、QCサークルを導入したのは1965年。50年以上にわたって独自のサークル活動を展開してきました。緑化や交通安全など様々な活動を通じてメンバー間の交流を深める『なんでもサークル』、事務・技術・生産すべての部門が参加し自職場の課題解決に取り組む『全員参加』、工場周辺のごみ拾いなど自主的な地域貢献活動を実施する『自主性』の3本柱を掲げて、地道な活動を実践しています。

また、2018年11月に開かれた第48回全日本選抜QCサークル大会に黒笹部品部の『みつばちサークル』が出場し、金賞を受賞しました。当社では8年ぶりの快挙となりました。



8年ぶりの快挙を達成したみつばちサークル



なんでもサークル



全員参加

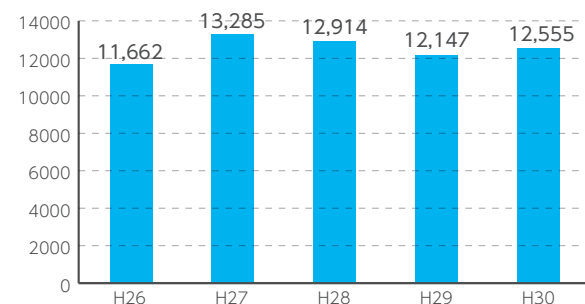


自主性

心身の健康維持・増進

『明るく楽しい職場』を実現し、活気ある企業活動を推進するためには、社員一人ひとりの心身の健康が基盤となります。当社は1998年4月に『こじま健康管理センター』を設立。医師・看護師・臨床心理士・運動トレーナーなどの専門スタッフを配置し、家族を含めた施策を、会社と健康保険組合が一体となって展開しています。

●年間施設利用述べ人数(人)



●こじま健康管理センター事業内容図

対象者		診療科目
抗加齢ドック	30歳から55歳まで5歳刻みで被保険者(女性は25歳から)	標準コース
	被扶養者	被扶養者コース
内科疾患	急な体調不良者	内科診療
健康相談	希望者	健康相談
復職者	必要な方	リワークコース
予防接種など	会社指示	トヨタ出向者健診海外渡航者予防接種
産業医関連	会社指示	復職面談、高残業者健康管理など

健康経営優良法人2019に認定



経済産業省および日本健康会議が主催する『健康経営優良法人2019(ホワイト500)』の大規模法人部門の認定を受けました。長期テーマ『人をつくり 人をまもる』のもと、人を大切にしてきた考え方や、社員の健康へのサポート体制が整っていることが評価されました。この基盤を生かし、今後も健康施策を実施します。



また社内報では、小島社長による健康宣言を機に、『健康経営を目指して』の連載を実施。毎月、健康寿命や生活習慣病など様々な項目をピックアップし、社員に健康を呼び掛けました。



各種スポーツイベントを開催

社員が楽しみながら運動に取り組めるように、こじまフェスティバルやこじま杯、小島プレス労働組合主催のスポーツフェスティバルなど、年間を通して様々なスポーツイベントを開催しています。同期や職場の仲間と参加することで、心も体も健康な状態を目指しています。

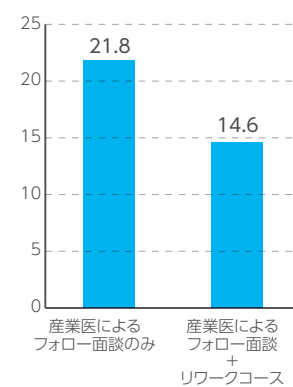


リワークコース

長期間休んでいる社員の復職支援として、リワークコースを実施しています。このコースは産業医と主治医が連携を取りながら、メンタルヘルスによる休職者の早期復職支援と再発防止に向けた取り組みです。

復職前に訓練することで、会社で働くための生活習慣を整え、再発しないように準備期間を設けています。グラフの通り、この取り組みにより再発率が減少しました。

●1年以内の再発率の変化(%)



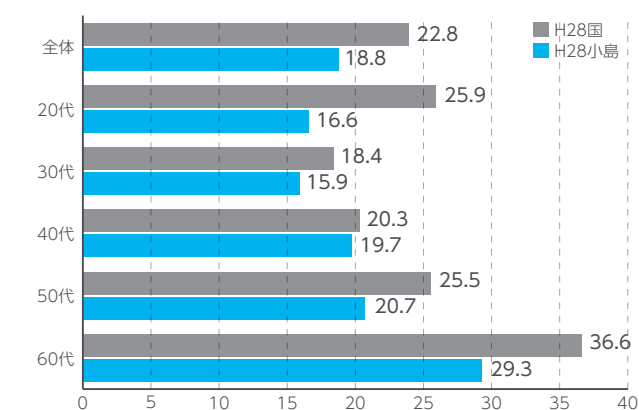
リフレッシュエクササイズ

右グラフの通り、国の平均に比べて慢性的な運動習慣率の低さが見られる中、2014年から運動する機会場づくりとしてリフレッシュエクササイズを実施しています。月曜日にヨガ、水曜日にエアロビクス、金曜日に太極拳が開催され、昨年は延べ928人が参加しました。2018年は、管理職を対象にバースディエクササイズを実施。これは、



誕生日の月に各エクササイズに参加することで、健康になってもらう企画です。会社の中核となる管理職が健康になることで、会社全体の健康度向上を目指しています。

●平均運動習慣率(%)



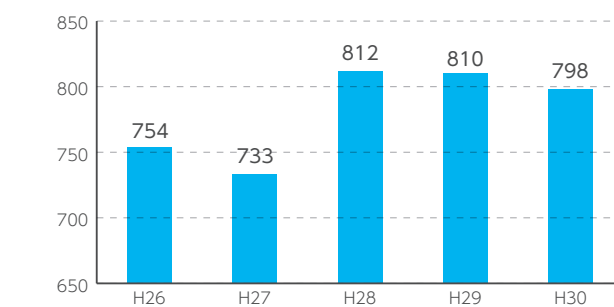
安全衛生活動を社外講話

2018年7月、愛知労働基準協会の依頼を受け、名古屋国際会議場で開かれた愛知産業安全衛生大会において小島社長が当社の安全衛生活動について講話しました。工場におけるものづくり改革や運搬作業改善による安全対応、健康増進活動などを紹介しました。



抗加齢ドック

●抗加齢ドック受診者数(人)



病気の早期発見・予防・早期治療が目的の健康診断とは別に、病的な老化を早期に発見し、予防と早期治療をすることで『健康長寿』を目指す抗加齢ドックを実施しています。血管年齢や骨年齢、神経年齢などを検査し、産業医からのアドバイスで老化の速度を遅らせるようサポート。社員は5年ごとに受診し、病気がない状態に満足することなく、より長く、より健康に過ごすことを目指しています。

VOICE



抗加齢ドックで自分の体を知る

抗加齢ドックは健康診断では分からない体の各部位の年齢や筋肉量など、自分の状態を把握できるのがおもしろいですね。5年前に受診した時の結果と比較できるので、体の変化をきっかけに5年間の生活習慣を振り返る機会にもなりました。結果をもとに産業医からもらったアドバイスを参考にして、今の健康状態を維持したいです。

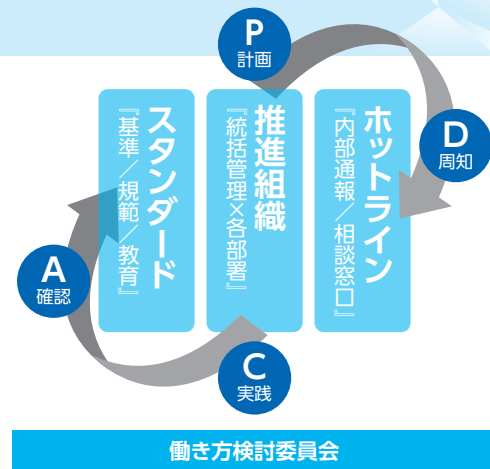
IT企画部 システム管理課 吉田 玲良

ガバナンス

当社は長期的な持続的成長実現のため、また、グループ競争力強化に向けて、コーポレートガバナンスの充実・強化を重要課題として認識しております。

社内コンプライアンス体制

①スタンダード(基準・規範・教育)②推進組織(統括管理×各部署)
③ホットライン(内部通報・相談窓口)をPDCAで循環的に繰り返すことで、課題解決や環境変化に的確に対応できる組織体制を整えています。



コンプライアンス

当社は地域社会に必要とされ続けるための源泉は『人』であると考え、社員一人ひとりが高い倫理観を持って公正・誠実に行動することを考えており、コンプライアンスの徹底に努めています。

■ ところげけ

社員の必携書として、『ところげけ』をオール小島の社員に配布しています。『創業者語録』や『人の行動8ヶ条』、『服務心得』など、社員一人ひとりのモラル・行動規範が記載されています。



■ 社内報で啓蒙『知らない!』では許されない! コンプライアンス

当社は企業人としての常識を当たり前にする『人の行動8ヶ条』や『服務心得』があります。また、社内報で連載企画を掲載し、今一度全社員がコンプライアンスに対する知識を深めることで、互いを尊重し合い、活発なコミュニケーションができる職場環境を目指しています。



■ 内部通報制度

当社では、コンプライアンスに関する早期問題の吸い上げと解決のため、社内・社外にコンプライアンス相談窓口『ホットライン』、社内に『ハラスメント相談窓口』を設けています。通報者の社員が適正に保護された状態で通報・相談できる仕組みを整えています。

■ 機密管理教育

機密管理について社員に正しく理解してもらうことを目的に、年に一度、『理解度テスト』を実施しています。外部環境の変化や規定・基準の改定に合わせた問題を出題することで、一人ひとりが機密に関する重要な知識を深めています。



リスクマネジメント

大規模地震など自然災害の発生を想定し、人命の安全や事業活動への影響の低減を目的とした各種活動に力を入れています。また、『明るく楽しい職場づくり』をキーワードに、全社員の心身の健康を守ること企業使命ととらえています。

安全衛生の教育体系として、新入社員から経営層まで、それぞれの職位・階級に応じた様々な教育を実施。新人は、意識・知識・技能を中心とした教育、上位職になるにつれて、管理を中心とした教育に重点を置いています。このような教育を通じて、『自分の職場を守る』、『ルールを守る』、『お互いに注意ができる』人づくりに取り組んでいます。

■ 防災訓練

災害時にとるべき行動を全社員が体得することを目的に、毎年、防災訓練を実施しています。震度6強の地震を想定し、地震発生時の避難場所、経路を確認。2018年は『0次避難』を重点に置き、その場の待機ではなく、安全な0次避難場所を確認しました。

また、帰宅困難な状況などを想定し、社員が3日間、生活に困らないよう調理不要の食事や簡易トイレなどの防災備蓄をしています。



非常食や簡易トイレを備蓄



救命講習



防災訓練(工場)



防災訓練(事務所)



防災訓練(寮)

■ BCPワーキンググループ

BCP策定のため『BCPワーキンググループ』を発足し、災害発生時の避難方法や情報伝達などの初動手順を社内内で統一しています。2018年には災害時、電話回線の制限を予想し、スマートフォンアプリによる安否確認システムを導入して推進しています。



■ 工場安全

トップによる生産現場の『安全点検』を年に2回実施し、各課のリスクアセスメントの内容や災害対策について確認しています。また、安全衛生担当者が集まる『オール小島安全衛生委員会』を定期的に開催。参加者が各工場を現地現物で確認し、安全な職場づくりにつなげています。



安全点検(工場)



安全点検(事務所)

■ 交通安全活動

年に2回、各工場の周辺で統一立哨を実施しています。この活動は2011年より始まりました。また、社内のイントラネットで毎月の交通安全情報を全社員に展開し、社員の安全意識向上につなげています。



オール小島統一立哨



交通安全だより10月

Environment:
環境報告

持続可能な社会の実現に向けて、そして地球の未来のために、当社は環境保全活動を経営上の重要課題と位置付けています。そして、より大きな環境負荷低減につなげることを狙いに、小島グループ全体で取り組んでいます。2018年は5つのチャレンジ項目を掲げ、中長期計画の策定に向けた活動をスタートさせました。これからも2030年、2050年の世界を見据え、生産活動と環境保全の両立を図ります。

ものづくりの視点を変え、
環境負荷を低減

品質・生産統括
安全環境 担当
専務取締役

土佐 博和



シンプルで分かりやすい仕事へ

自動車部品製造という立場からクルマ社会に関わる中で、地球環境問題は私達にとっても切り離すことのできない喫緊の課題です。特に、得意先であるトヨタ自動車(株)が『トヨタ環境チャレンジ2050』を打ち出す中、当社もその動きに追従し、環境負荷の低減に取り組んでいく必要があります。

高い目標を達成するためには、ものづくりへの視点を変える必要があります。設計も作業工程も複雑になると多くのエネルギーを消費し、廃棄物も増えます。今までの当たり前を見直し、シンプルで分かりやすい仕事を意識することで、自然と環境に優しいものづくりにつながると考えています。

ありたい姿を描く

環境負荷低減を図る上では、2050年の将来像に立ち、バックキャスト(逆算思考)から見ることも重要です。現在起きている事象にとらわれ、対処するだけでは、新しい発想は生まれません。未来のありたい姿を描き、イメージを共有することが大切です。これからも、当社の経営の考え方である『物を大切にする、生かす』を具現化した環境活動を継承しつつ、新たな発想と技術で、CO₂排出ゼロ・廃棄物を生まない世界を目指します。

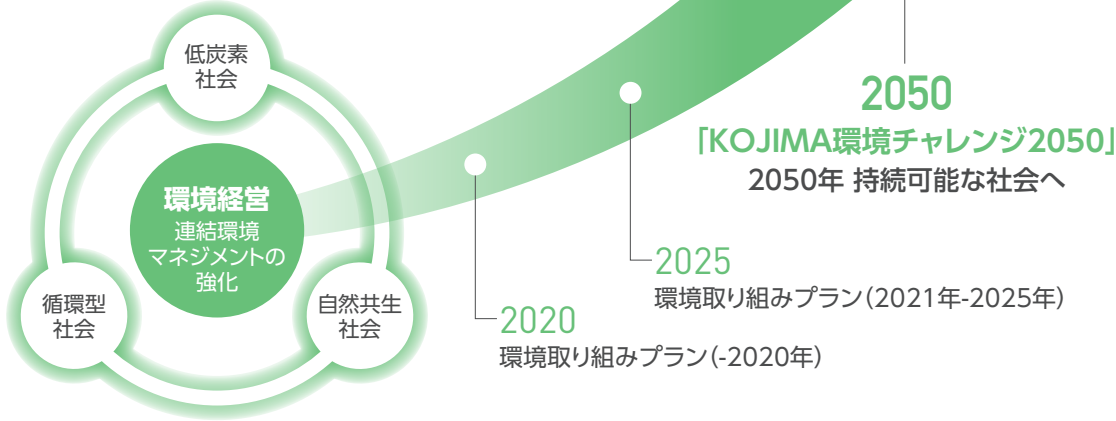
また、自然共生活動では、環境人財の育成と地域社会の皆様との連携も欠かせません。環境教育の充実と地域コミュニケーションを推進し、地域に愛され、地球環境に貢献できる会社であり続けます。

環境経営

持続可能な社会の実現に向けて、環境保全活動を経営上の重要課題と位置付けています。中長期計画を策定するための活動をキックオフし、生産活動と環境保全の両立を目指します。

ありたい姿

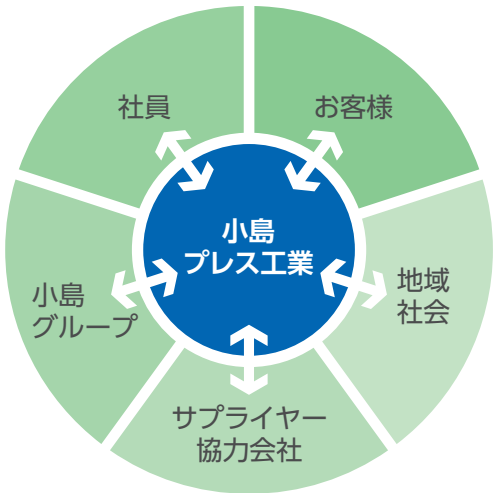
開発・生産・物流などの事業活動を通じて、持続可能な社会の構築に貢献していくため、「低炭素社会の構築」、「循環型社会の構築」、「自然共生社会の構築」の3本柱で環境への取り組みを推進します。



環境ビジョン

すべてのステークホルダーの『和』を結集し、子ども達が安心して暮らせる持続可能な地球環境を目指します。

ステークホルダーの『和』



経済成長と地球環境保全の両立を図り、
社会・お客様の持続可能性に貢献する

KOJIMA環境チャレンジ2050

環境軸	取り組み項目	実施項目
低炭素 (気候変動・CO ₂)	①工場CO ₂ ゼロチャレンジ	低CO ₂ 生産技術の開発・導入と日常改善活動によるCO ₂ 低減活動の推進、温室効果ガスの低減
	②ライフサイクルCO ₂ ゼロチャレンジ	製品開発における環境マネジメントの推進(環境負荷評価)、環境に配慮した設計、物流活動における輸送効率追求とCO ₂ 低減
循環 (資源・水)	③水環境インパクト最小化チャレンジ	生産活動における水使用量の低減と節水活動、水のリサイクル活動
	④循環型社会・システム構築チャレンジ	生産活動における排出物の低減、再生可能資源・リサイクル材活用による枯渇天然資源の使用量低減、物流活動における梱包資材の低減と有効利用、廃車部品に対するリサイクルシステムの展開
自然共生	⑤人と自然が共生する未来づくりへのチャレンジ	各事業所における自然保全活動の推進、森林保全活動による環境貢献
マネジメント	マネジメント	環境法令遵守と環境リスクの未然防止活動、苦情ゼロ活動の推進、製品化学物質管理の充実、環境教育を通じた啓発活動

品質・環境統合方針

私達は「品質第一主義」を貫き、常にQ（品質）、C（コスト）、D（納期・スピード）の改善を追求し続け、お客様の信頼と満足を向上させると同時に、環境保護活動を積極的に展開して地域社会に貢献し、企業としての社会的責任を果たしていきます。

- ◆鉄・樹脂・電子の自動車部品を製造する当社は、環境も品質の一つと位置付け、開発から設計・生産準備・生産・納入に至るまでの各段階で品質・環境を追求し、お客様や地域社会の満足を高めます。
- ・お客様のニーズを的確にとらえ、良いものをタイムリーに提供します。
- ・環境影響を適正に評価し、環境負荷物質の低減、二酸化

炭素排出量の削減など、環境保護活動を積極的に推進します。

- ◆ISO規格やお客様の要求事項、法規制、地域との協定などを満足・順守させます。
- ◆目標を定めてPDCAのサイクルを回し、これらの達成と汚染の予防および環境保護に努めます。また、目標を適宜レビューするとともに、統合（品質・環境）マネジメントシステムが効果的であり続けるよう、適正な監視・測定、内部監査、是正処置などを実施して継続的に改善を進めます。

小島プレス工業グリーン調達ガイドライン



仕入先各社に対して、より一層、環境保全活動を推進していただくために、『グリーン調達ガイドライン』を発行し、各種活動に対する協力を依頼しました。
今後も仕入先とともに地球環境との調和を目指した事業を推進していきます。

主な活動内容

- (1) 環境マネジメントシステムの構築
- (2) 温室効果ガス（GHG）の削減
- (3) 水環境インパクトの削減
- (4) 資源循環の推進
- (5) 化学物質の管理
- (6) 自然共生社会の構築

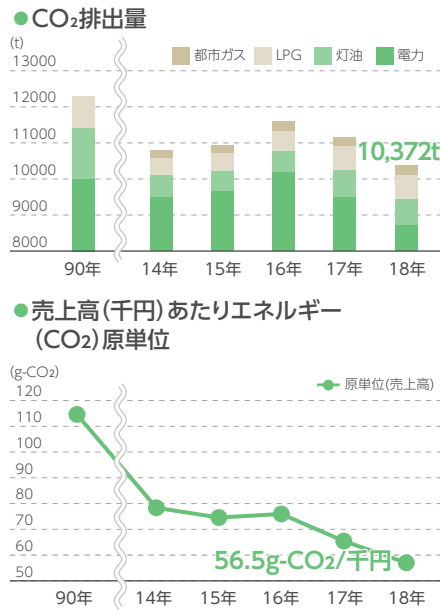
環境目的・目標

	活動項目と18年度目標	18年度実績
①環境経営	統合マネジメントシステム認証継続 環境月間活動の実施 周辺苦情「0」	統合マネジメントシステム認証 環境月間活動の実施 地域リスクコミュニケーションの実施（本社地区）、周辺苦情「0」
②環境に配慮した開発・設計	目標:100%	環境に配慮した設備導入チェックシート 低減目標:100%達成 環境を考えた研究チェックシート 低減目標:100%達成 環境を考えた設計チェックシート 低減目標:100%達成
③地球温暖化防止	CO ₂ 排出量と売上高あたり原単位 目標:11,049t/CO ₂ 目標:63.6g（千円）/CO ₂	実績:10,372t/CO ₂ 実績:56.5g（千円）/CO ₂
	CO ₂ 低減量 目標:▲175.6t/CO ₂	実績:▲264.4t/CO ₂
④水の適正利用	市水使用量 目標:31,633kl以下 工業用水使用量 目標:56,327kl以下	市水使用量 28,556kl 工業用水使用量 65,690kl
⑤廃棄物削減と資源循環	廃棄物排出量 目標:5,236/t	実績:5,981/t（リサイクル材含む）
⑥化学物質リスク低減	化学物質の使用・排出・移動量の把握 目標:51,583/kg	化学物質の使用・排出・移動量の把握 実績:総排出量 36,959/kg
⑦自然共生社会の構築	・福利厚生施設における開花フェノロジー調査	・福利厚生施設における開花フェノロジー調査 ・社員とその家族への行事を通じた活動紹介

CO₂排出量の低減

当社では地球温暖化問題を重く受け止め、CO₂排出量低減を生産・物流の両面から推進しています。2018年は、環境保全委員会を中心に生産工程共通の課題である『エアー漏れ防止』に取り組み、ムダロスの低減に努めました。また、CO₂排出ゼロの世界を見据え、先端技術の導入検討や加工法の見直しにつなげるための見学会に参加するなど、知見を深めました。

日頃から省エネを意識できる活動をした結果、2018年の排出量は前年比7%減となり、また、エネルギー効率を表す原単位は向上しました。



環境月間の取り組み

環境月間の取り組みとして、製造技術者を中心に省エネ技術が集約されている施設を見学。『工場CO₂ゼロチャレンジ』を達成するため、従来の省エネ活動に加え、先端技術の導入や工法開発を積極的に進めています。

また、全社員を対象とした環境クロスワードやアンケート調査を通じ、エコマインドの醸成を図っています。



省エネソリューション施設を見学する

環境保全事例

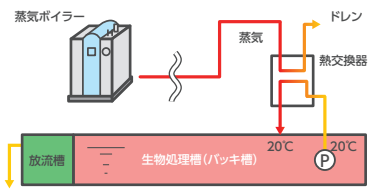
廃水处理場、排水熱利用システムの導入によるCO₂低減に取り組みました。一般的に高温熱が発生する生産工程で排熱を回収しますが、当社では低温熱が発生するユーティリティー設備にも着目し、徹底的な『ムダ・ロス』改善を進めています。

●低減効果 CO₂低減: ▲9.48t/年

【排水熱回収システム導入による蒸気ボイラーの廃止】

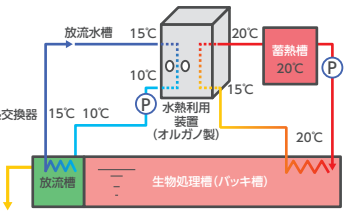
●変更前

蒸気ボイラーで加温



●変更後

河川放流する排水の低温熱を水熱利用システムで回収し、加温



自然保護活動

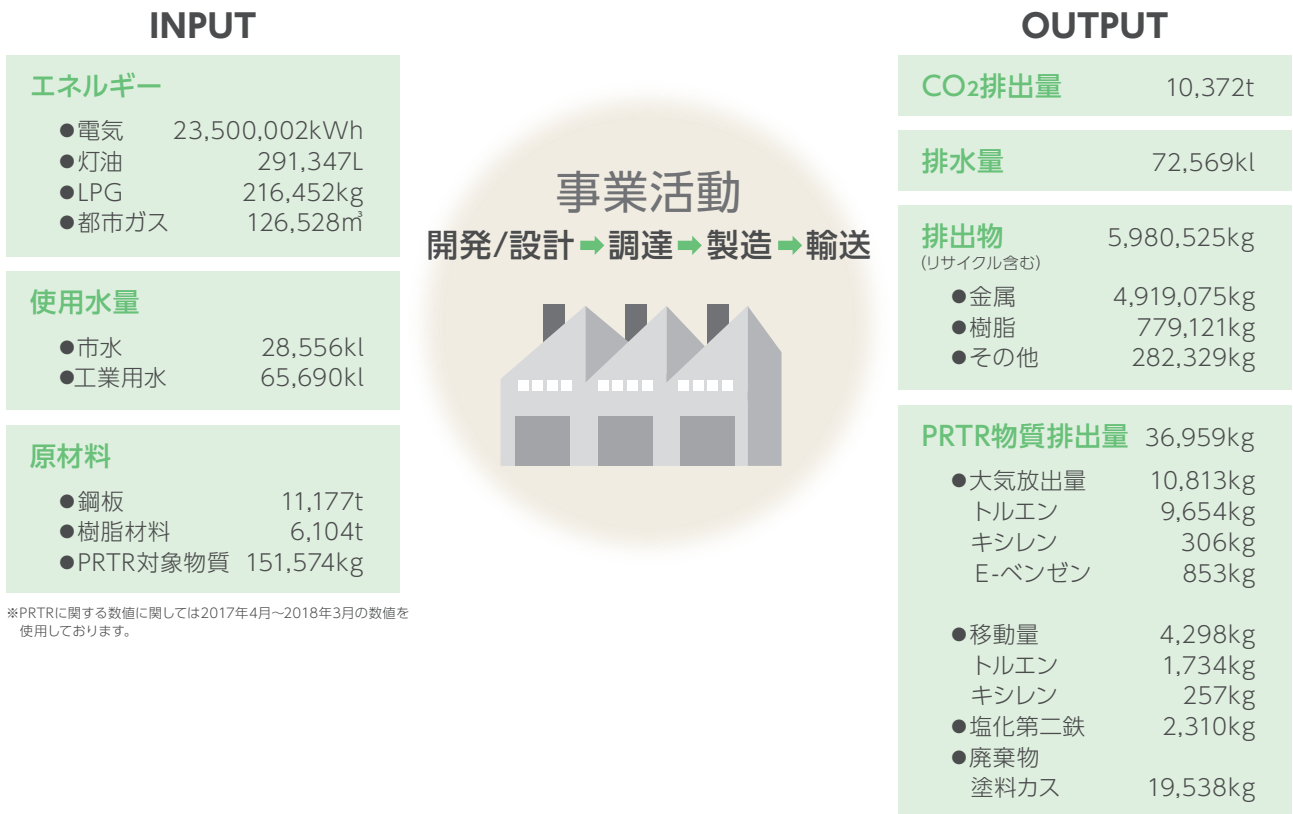
豊田市小原地区にある福利厚生施設において、国立大学法人名古屋工業大学と連携し、開花フェノロジー調査をしています。2018年は148種の個体を確認することができ、希少性の高い植物の発見もありました。苑内の散策イベントには、多くの社員とその家族が訪れ、自然の豊かさに関心を示しました。

また、三重県熊野・宮川地区において、山林を管理しています。間伐→搬出→製材→加工を一気通貫しており、製材時に発生する端材（チップ）は、地元森林組合を通じ、木質バイオマス発電の燃料として使用。環境負荷低減に貢献しています。

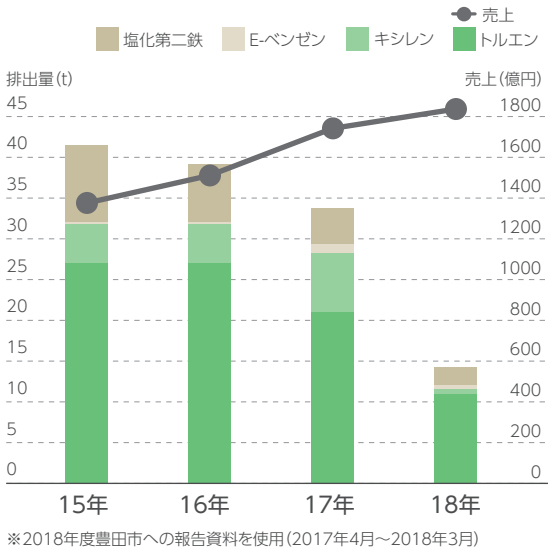
木質チップ:106m³ → 石炭: 46t (CO₂排出量:106tに相当)



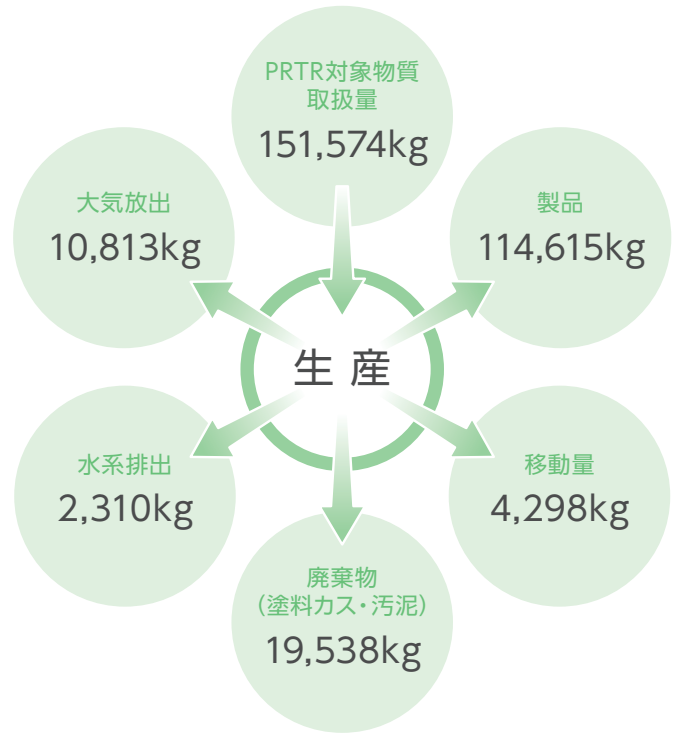
物質・エネルギー収支



PRTR対象物質排出量の推移



PRTR対象物質収支



環境測定データ

●本社・下市場

1. 大気 (対象設備全2台)

設備名	項目	基準値	測定値	評価
吸収式冷温水機	ばいじん排出量	0.3g/Nm ³	実績なし(5年毎)	—
	窒素酸化物濃度	180ppm	45	○

2. 水質

項目	基準値	測定値		評価
		最大	最少	
PH	5.8～8.6	7.9	7.2	○
BOD	300	59	8.2	○
SS	300	100	3	○
ノルマルヘキサン(鉱油)	5	0.6	0.5	○
ノルマルヘキサン(動植物油)	30	6	0.5	○
亜鉛	2	0.27	0.01	○
窒素	150	3.8	1	○
リン	20	6.7	0.12	○

3. 騒音 (敷地境界全13カ所)

項目	基準値	測定値(最大)	評価
朝	55db	50	○
昼	60db	50	○
夕	55db	52	○
夜	50db	48	○

4. 振動 (敷地境界全13カ所)

項目	基準値	測定値(最大)	評価
昼	65db	57	○
夕	60db	49	○

●高岡

1. 大気 (対象設備全3台)

設備名	項目	基準値	測定値	評価
灯油焚きボイラー	ばいじん排出量	0.3g/Nm ³	0.003	○
	窒素酸化物濃度	180ppm	95	○

2. 水質

項目	基準値	測定値		評価
		最大	最少	
PH	5.7～8.6	7.9	6.9	○
BOD	300	9.6	0.5	○
SS	300	8	1未満	○
ノルマルヘキサン(鉱油)	5	0.6	0.5未満	○
ノルマルヘキサン(動植物油)	30	—	—	—
亜鉛	2	0.13	0.01	○
窒素	150	16	1	○
リン	20	5.9	0.55	○

3. 騒音 (敷地境界全8カ所)

項目	基準値	測定値(最大)	評価
朝	55db	53	○
昼	60db	55	○
夕	55db	53	○
夜	50db	49	○

4. 振動 (敷地境界全13カ所)

項目	基準値	測定値(最大)	評価
昼	65db	48	○
夕	60db	46	○

PCB(ポリ塩化ビフェニル)の保管状況

保管工場	コンデンサ(台)	安定器(個)	変圧器(台)	開閉器(台)
本社・下市場工場	0	65	0	0
高岡工場	0	0	0	0
黒笹技術センター	0	0	0	0
小島総合研究所	0	0	0	0
その他	0	0	1	0

※処理完了するまでの間は、流出や土壌汚染の恐れがないよう、PCB特別措置法にもとづく適切な管理を継続します。

All Kojima Line up

オール小島では、製造業の原点である『良い製品を、どこよりも安くタイムリーに提供する』ことを追求し続けています。
ここでは、さらなる飛躍を目指して一丸となって取り組んでいる、小島プレス・グループ各社を紹介します。



愛知県内の拠点



小島プレス工業株式会社
愛知県豊田市下市場町3-30
従業員数／1,730人
事業内容／自動車内外装の鉄・樹脂・電子部品の製造
主要製品／カウルルーバー、コンソールボックス、
バッテリーケース、Vリブドブリー、
オーバーヘッドコンソール、ヒーターコントロール



内浜化成株式会社
愛知県豊田市四郷町宮下河原1
従業員数／452人
事業内容／自動車外装部品、エンジン機能部品、
FRP・非量産部品
主要製品／ロッカーモール、オーバーフェンダー、
アンテナカバー、スライドレールカバー



大和化成工業株式会社
愛知県岡崎市保母町字上平地1
従業員数／412人
事業内容／自動車部品の製造
主要製品／ワイヤーハーネスクランプ、
ワイヤーハーネスプロテクター、各種クリップ



プラマック株式会社
愛知県豊田市御船町山ノ神56-321
従業員数／295人
事業内容／自動車用樹脂部品の製造
主要製品／フェンダーライナー、フロアカバー、
四方ダクト、エンジンアンダーカバー、
フェンダープロテクター



昌和合成株式会社
愛知県みよし市助生町池上12
従業員数／297人
事業内容／自動車用内装部品の製造
主要製品／ドアグラブ、インサイドドアハンドル、
本木・フィルム部品



丸和電子化学株式会社
愛知県豊田市神池町2-1236
従業員数／281人
事業内容／自動車用電子部品の製造
主要製品／オーバーヘッドコンソール、
ヒーターコントロールなどの電子部品



豊和化成株式会社
愛知県豊田市西中山町西宮前45-1
従業員数／475人
事業内容／自動車用内装プラスチック部品の製造
主要製品／レジスター、クラスター、アシストグリップ



株式会社フレックスキャンパス
愛知県岡崎市鴨田町字末広50
従業員数／96人
事業内容／自動車部品の製造
主要製品／ワイヤーハーネス用クランプ・各種クリップ、
HV電池用ガスケット、ワイヤーハーネス



真和工業株式会社
愛知県豊田市西中山町丸根25-1
従業員数／229人
事業内容／自動車部品の調達、精密部品の製造、
物流管理、通箱製造手配、航空機部品事業
主要製品／6,000種類におよぶ樹脂・
金属製自動車部品



栄和倶楽部
愛知県豊田市下市場町6-21

こじま事業協同組合連合会
従業員数／3人
事業内容／施設運営(小島総合研究所)、教育情報事業
自動車部品栄和協同組合
従業員数／35人
事業内容／ガソリンスタンド、自動車整備工場、各種施設運営

やわらぎ協同組合
従業員数／38人
事業内容／給食事業、共同購買事業、ツアーリスト事業、
施設管理(やわらぎスポーツセンター)

株式会社協和
従業員数／14人
事業内容／損害保険代理店、生命保険事務取扱店、
各種物品賃貸業(車両リース、機械リース)、
旅行業務

エイワ共済会
事業内容／各種チケット斡旋、スポーツセンター受付、
慶弔金給付、私傷病給付、共済会融資



ハマプロト株式会社
愛知県みよし市福谷町四反田16-1
従業員数／142人
事業内容／自動車用樹脂部品、鉄部品の製造
主要製品／ハイブリッドカー用の電池関連部品



テクノハマ 株式会社
愛知県豊田市深見町鳥目1026
従業員数／146人
事業内容／樹脂金型・プレス金型・
各種生産設備の設計および製造



総和運輸株式会社
愛知県豊田市西中山町丸根25-1
従業員数／80人
事業内容／一般区域貨物自動車運送業、
産業廃棄物の収集運搬



こじま健康管理センター
愛知県豊田市金谷町7-20

小島健康保険組合
従業員数／7人 事業内容／健康保険組合事業
小島企業年金基金
従業員数／2人 事業内容／企業年金基金事業



社会福祉法人こじま福祉会
愛知県豊田市住吉町平和77-2
職 員 数／65人
従業員数(障がい者サービス利用者)／96人
園 児 数／230人
事業内容／クッキー製造、自動車用樹脂部品の製造、
こども園(0才6か月～5才児の保育)の運営
主要製品／クッキー各種、ドアロックノブ、エンブラー部品



東和ブロー株式会社
愛知県豊田市神池町2-1236-555
従業員数／59人
事業内容／自動車用エンジン機能部品の製造
主要製品／エアークリーナーホース、オイルセパレーター、
レンジーター、インレット



小島産業株式会社
愛知県みよし市助生町上永井田50
従業員数／106人
事業内容／自動車部品用合成樹脂材料および薄板鋼板の販売、プレス
大板加工、鋼材・鋼材およびその製品の売買並びに加工、
合成樹脂材料着色造粒加工、合成樹脂材料リサイクル加工
主要製品／鋼板薄板、小物プレス部品の大板、合成樹脂材料、
合成樹脂リサイクル材料



株式会社真栄
愛知県豊田市大清水町南畔1-448
従業員数／42人
事業内容／造園工事、土木工事、建築工事、
営繕工事の設計施工、緑地維持管理、
一級建築士事務所、植木・花苗の予約販売



一般財団法人コジマ財団
愛知県名古屋市中熱田区伝馬1-4-20
従業員数／2人
事業内容／外国人留学生への宿泊施設の提供
並びに諸事業の助成

小島株式会社
愛知県日進市米野木町南山973-230
従業員数／6人
事業内容／小島グループ全体の経営戦略・経営計画の策定

All Kojima Line up

愛知県外の拠点



明和工業株式会社

岐阜県多治見市笠原町993

従業員数／181人
事業内容／自動車部品の製造
主要製品／カップホルダー、小物入れ、コインボックス、灰皿、加飾(スパッタリング)



明光化成工業株式会社

岐阜県恵那市明智町字大久手1001-228

従業員数／251人
事業内容／自動車用樹脂部品の製造
主要製品／アシストグリップ、オイルキャップ、メータークラスター、シフトノブ



上松電子株式会社

長野県木曾郡上松町大字上松188

従業員数／242人
事業内容／自動車用電子部品、樹脂部品、鉄部品の製造
主要製品／オーバーヘッドコンソール、ブラグタイト、USBジャック、カメラブラケット



九州小島株式会社

福岡県若宮市磯光字野々志原1010-5

従業員数／266人
事業内容／自動車用電子部品、樹脂部品の製造
主要製品／オーバーヘッドコンソール、コンソールボックス、ドアグラフ、カウルルーバー



協和電機化学株式会社

埼玉県飯能市茜台2-5-1

従業員数／267人
事業内容／自動車部品の製造
主要製品／コンソールボックス、ヒーターコントロール、ルーフレジスターなどの内装部品、ロッカーモールドなどの外装部品、パワステタンク、μデッキパネル



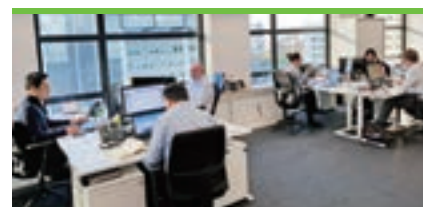
東北KAT株式会社

岩手県北上市相去町山根梨の木43-130

従業員数／120人
事業内容／自動車部品の製造
主要製品／コンソールボックス、カウルルーバー、スライドレールカバー、オーバーヘッドコンソール

海外の拠点

Europe



Daiwa Kasei Europe B.V. (DAE) オランダ

従業員数／7人
事業内容／ヨーロッパの営業窓口
(クランプ、クリップ、プロテクター)

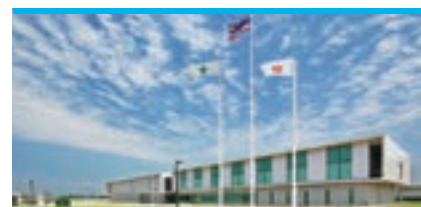
Ecoplas Otomotiv San. Ve Tic. A.S.

La Francaise des Plastiques
Polmo Lomianki S.A.

South Africa

Mssl Global Rsa Module
Engineering Limited

Asia



Daiwa Kasei (Thailand) Co., Ltd. (DAT) タイ

従業員数／926人
事業内容／レジスター、ドアハンドル、ヒーターコントロール、クリップ、クランプ、USBジャック、コンソールボックス、カウルルーバー、オーバーヘッドコンソールなどの製造



Daiwa Kasei India Private Ltd. (DAI) インド

従業員数／7人
事業内容／インドの営業窓口(クランプ、クリップ)

Motherson Automotive
Technologies & Engineering



PT. Echo Advanced Technology Indonesia (EATI) インドネシア

従業員数／301人
事業内容／レジスター、センタークラスター、コンソールボックスなどの製造



PT. Kojima Auto Technology Indonesia (KATI) インドネシア

従業員数／34人
事業内容／インドネシアの営業・技術窓口



North America



D.A. Inc. (DA) アメリカ

従業員数／92人
事業内容／クランプ、クリップ、プロテクターの製造販売

Mitchell Plastics



Kyowa America Corporation (KAC) アメリカ

従業員数／261人
事業内容／スポイラー、オイルセパレーター、ドアパネル、バンパー、インパネ、オーバーフェンダー、ロッカーパネルなどの製造



Kyomex, S.A. de C.V. (KMx) メキシコ

従業員数／417人
事業内容／バンパー、インパネ、オーバーフェンダー、ロッカーパネルなどの製造

オール小島の製品群

当社は約1万2,000点の自動車部品を製造しています。
「最も良いものを最も安くタイムリーに造る」というものづくりの原点に立ち、
お客様やお取引先様のニーズに応えるため、新技術・新製品の開発に取り組んでいます。

金属部品

プーリーやバルancerなど、自動車の心臓部である
エンジンやトランスミッションに関わる金属部品を生産しています。



リングギヤ バランサー オイルストレーナー ダイレクトクラッチ Vリブプーリー インシュレーター

樹脂部品

内装から外装まで様々な樹脂部品を生産。
自動車の軽量化に伴い品目を拡大し、
当社の売上の7割以上を樹脂部品が占めています。

■ 内装部品



ドアグラブ コンソールアッパー コンソールボックス

■ 外装部品



フロアアンダーカバー フェンダーライナー ロアアブソーバー カウルルーバー オーバーフェンダー

電子部品

自動車の快適性を向上するための電子部品。
アンテナやUSBジャックなどのコネクティッド部品にも力を入れています。



電動ポップアップ
ディスプレイ

ヒーターコントロール オーバーヘッドコンソール マイク (ハンズフリー用、緊急通報用) USBジャック アンテナアンプ

小島プレス of 生産工場・研究施設

下市場工場

【事業内容】金属部品の生産

愛知県豊田市下市場町3-30



トランスファプレス機 タンデムプレス機

高岡工場

【事業内容】樹脂部品(内装・外装)の生産

愛知県豊田市住吉町平和55



塗装ライン 樹脂成形機

黒笹技術センター

【事業内容】電子部品の開発・試作・生産

愛知県みよし市黒笹町丸根1099-2



小型はんだ槽 マイクロファクトリーライン

小島総合研究所

【事業内容】自動車部品の研究開発

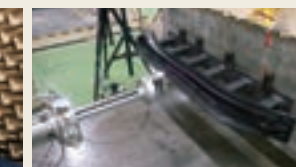
愛知県みよし市福谷町広久伝15

研究

アンテナ製品を測定・評価する
電波暗室や、自動車が衝突した
際の安全製品の評価・試験など、
製品化に向けた研究を進めて
います。



電波暗室



衝撃実験機



蒸着重合装置

分析

日々変化するニーズや環境に
対し、競争力をつけるために
は、材料からの提案が必要とな
ります。当社では金属や樹脂な
ど様々な材料の分析をするた
め、常に最新の試験設備へと更
新しています。近年では微小部
位を測定するためのラマン分
光光度計や、プラスチック材料
のP(圧力)、V(比容積)、T(温
度)を測定するPVT試験機など
最新の設備も導入しています。



レーザーマイクロスコプ



ガスクロマトグラフィー(質量分析計)



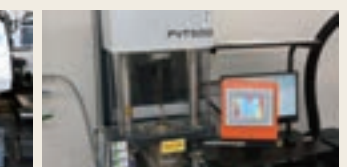
レーザーラマン分光光度計



SEM(走査型電子顕微鏡)



赤外線分析機



PVT試験機

評価

自動車は様々な環境で様々な
使われ方をします。あらゆる状
況を再現するための恒温槽や
振動試験機で耐久試験をして
います。



環境試験装置



基盤通信評価



振動試験機



発行／2019年4月1日
お問い合わせ先／秘書広報室
安全環境推進部 安全環境課
TEL.0565-34-6868(代表)

