

環境・社会報告書

Environmental & Social Report

2018



Kijima

今こそ原点に立ち返り、 持続可能な成長を。



人をつくり 人をまもる
対話と参加



取締役社長

小島 栄二

新技術の開発に積極果敢に挑む

当社はワッシャーという鉄部品に始まり、樹脂、電子へと絶えずチャレンジと変化を繰り返し、創立80周年という大きな節目の年を迎えることができました。現在、自動車産業は、「CASE」*化が進展し、100年に1度と言われる構造変化の時を迎えています。この難局を乗り切るには社会の要請や顧客ニーズの変化に対応した新技術の開発に、より積極的に挑戦する姿勢が大切と考えています。今までと同じ仕事では生き残ることはできません。創立80周年を新たな出発の年と位置付け、創業当時から受け継がれてきた原点に立ち返り、次の時代へバトンをつなぐため、10年、20年先を見据えた会社経営に取り組みます。

*Connected(接続性)、Autonomous(自動運転)、Shared(共有)、Electric(電動化)

明るく楽しい職場と人財の育成

一人ひとりが自分の仕事に誇りを持って、イキイキと

働ける職場でありたい。社員一人ひとりが自分のスキルを磨き、互いに信頼できる仲間と一緒に最高のパフォーマンスを発揮できる環境を作り上げたい。そんな明るく楽しい職場は、会社の活性化につながり、自動車業界の変革期を乗り越えるための原動力になると信じています。

今を生きる私達は、先人達が作り上げてきた優れた技術を磨き上げ、その深掘りによって、新たな技術への展開を図り、未来のモビリティ社会にとってなくてはならない会社であり続けたいと考え、それを担う人財の育成にも注力してまいります。

『KOJIMA環境チャレンジ2050』の策定

一方、地球環境に目を向けると状況は厳しさを増し、特に地球温暖化は喫緊の課題の一つです。2015年には気候変動に関する国際的な規約『パリ協定』が制定され、環境に対する社会的要請はこれまで以上に高まっています。当社は製造における環境負荷の軽減は

もちろん、軽量化、小型化など、製品開発を通じて、それらの社会課題の解決にも貢献したいと考えています。この度、未来の「ありたい姿」を明確にし、目指す方向性と目標を『KOJIMA環境チャレンジ2050』として策定し、チャレンジングな目標に向けた第一歩を踏み出します。従業員一人ひとりが50年・100年先の地球環境を考えるきっかけとし、自分事として取り組める活動を推進していきます。

私達はこれからも事業活動を通じて持続可能な社会の実現に貢献し、社会とともに成長していく企業であり続けられるよう、努めてまいります。

INDEX

対象範囲：小島プレス工業(株)
(本社・下市場工場、高岡工場、
小島総合研究所、黒笹技術センター、
足助作業所、前田作業所)
対象期間：2017年1月1日～12月31日
(一部に、対象期間外の活動も含まれます。)
参考文献：環境省「環境報告ガイドライン(2012年版)」

- トップメッセージ 01
- 会社概要 03
- 主要製品 05
- 技術開発 06

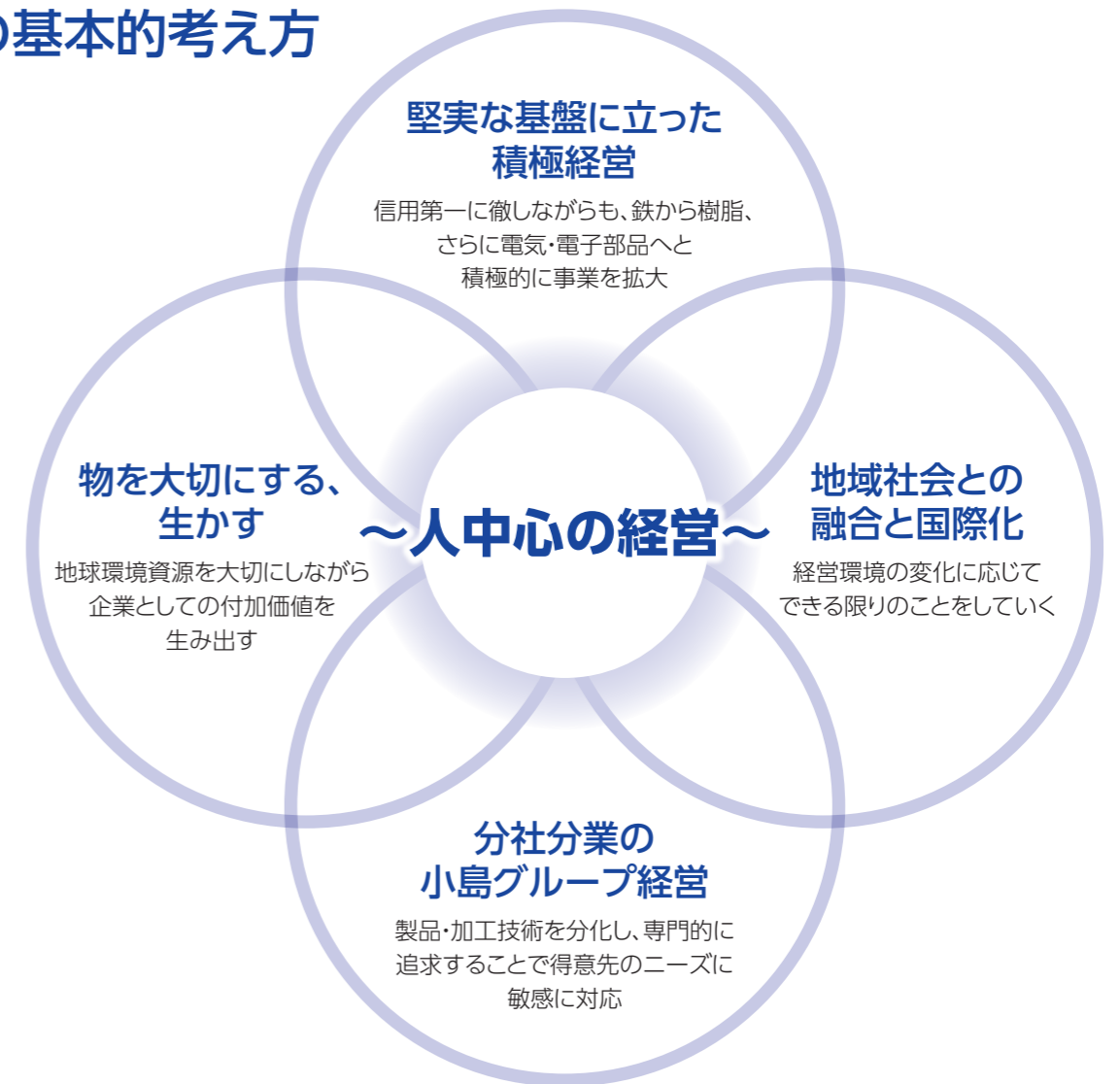
- お客様とともに 07
- 社員とともに 09
- リスクマネジメント 11
- 地域環境 13
- 国際交流 14
- 地域社会とともに 15

- 環境経営 16
 - 環境側面 17
 - 環境マネジメント 18
 - 環境保全活動 19
 - 環境負荷の低減 19
 - 環境保全事例 20
 - 環境データ 21

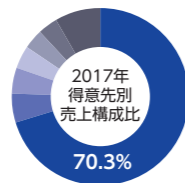
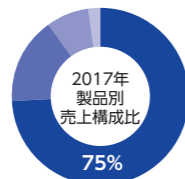
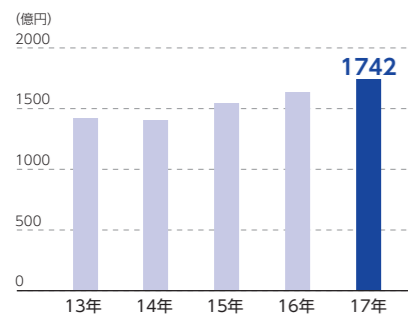


設立 1938年5月20日
所在地 愛知県豊田市下市場町3丁目30番地
資本金 4億5千万円
社員数 1,703名
売上高 1,742億円
事業内容 自動車部品製造
事業所 【本社・下市場工場】
 生産準備機能、営業・生産管理、
 金属・樹脂部品の開発・設計・生産準備・製造
 【高岡工場(足助作業所)】
 樹脂部品の製造
 【黒笹技術センター】
 電子部品の開発・設計・生産準備・製造
 【小島総合研究所】
 自動車部品の研究および開発

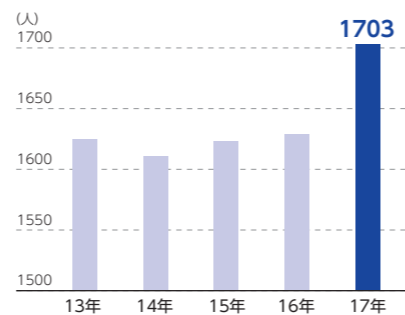
経営の基本的考え方



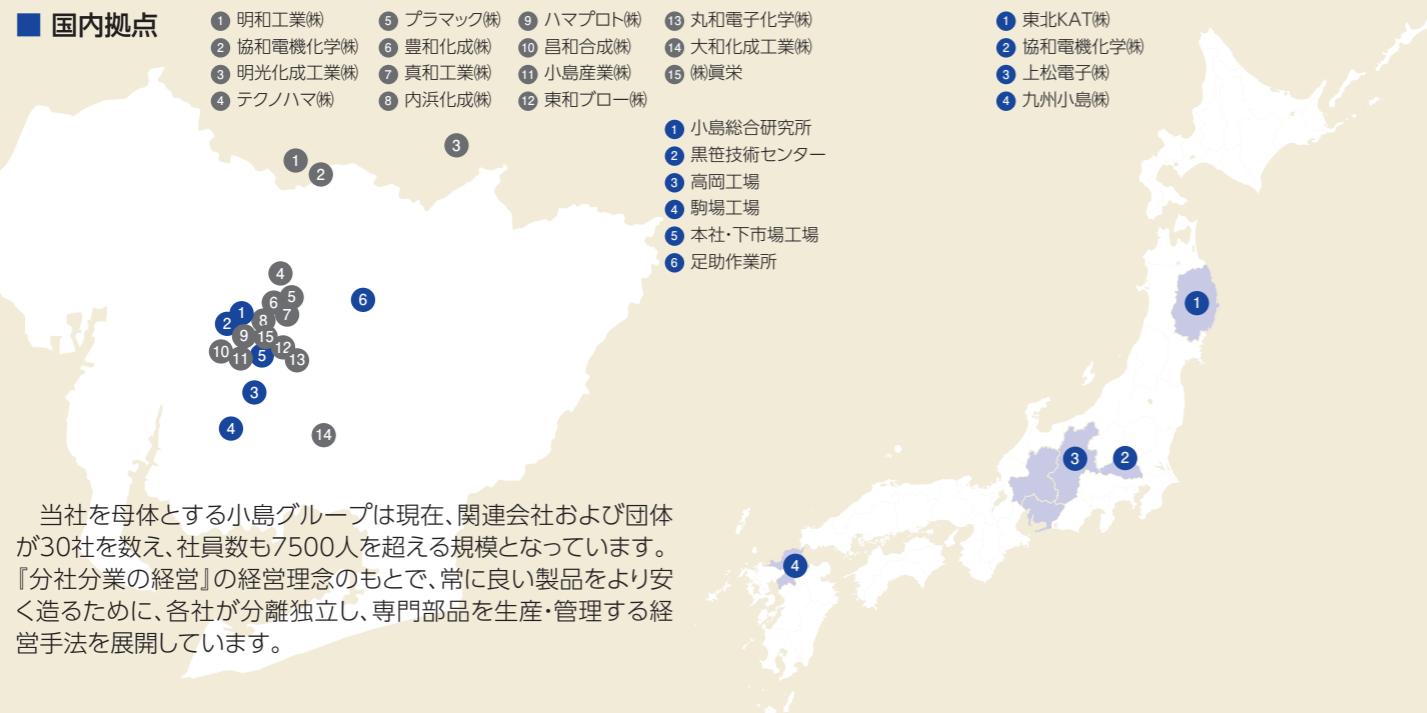
売上高



社員数



国内拠点

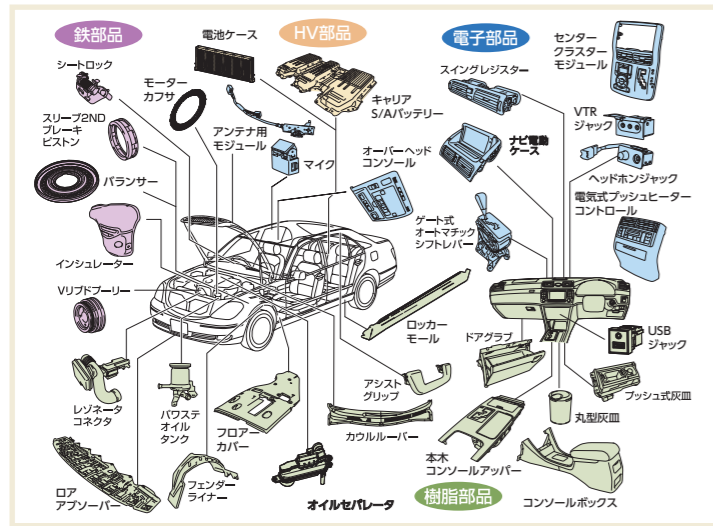


当社を母体とする小島グループは現在、関連会社および団体が30社を数え、社員数も7500人を超える規模となっています。『分社分業の経営』の経営理念のもとで、常に良い製品をより安く造るために、各社が分離独立し、専門部品を生産・管理する経営手法を展開しています。

海外拠点



北米、タイ、中国、ヨーロッパの海外拠点でも、グループ各社のサプライチェーンを生かした高い供給力で『内装一括対応』ができるシステムサプライヤーとして事業を展開しています。



最も良いものを
最も安くタイムリーに

現在、オール小島では約1万2千点の製品を製造しています。今日、自動車部品業界はグローバル規模で競争が激化しており、当社はその競争に勝ち残っていかねばなりません。
当社は、お客様や得意先のニーズに応えるため、『最も良いものを 最も安くタイムリーに造る』といった、ものづくりの原点に立ち返り、新技術・新製品の開発に取り組んでいきます。

Best Hit Collection

●USBジャック

USBコネクタに直接基盤をはめ込むことでビス締め同等の保持力・耐久性の高い構造を実現。上下のカバーを削減し、小型化・コスト低減を実現しました。



●レジスター

フィンの素材を亜鉛ダイキャストに変更し剛性を高めることで世界最薄の開口高さを実現しました。また、付着した風を剥がす機構を開発しました。



●過給ダクト+レゾネーター

エンジンに空気を送る通り道となるダクトに、車外騒音を低減するレゾネーターを一体化させました。性質の異なる材料を組み合わせることで耐久性に優れた新材料を開発しました。



●加飾レジスター

高い流動性の樹脂材を滞りなく流し込むことで繊細な美しいラインを実現しました。また、レジスターの意匠フィンはマグネシウムで成形した後、メッキで加飾しています。

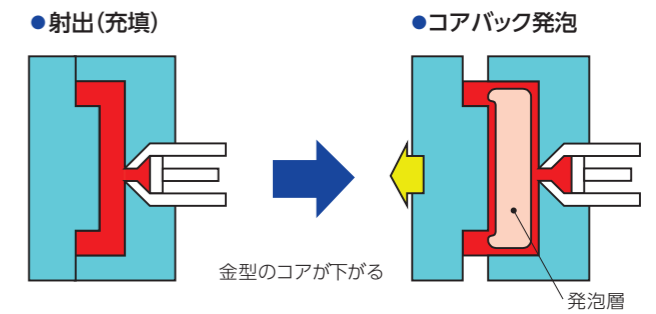


環境負荷を低減する開発・設計の取組み

自動車の環境負荷を低減するためには、「軽量化」を図ることが大切です。当社では、車両の燃費性能向上につながる製品の軽量化、性能向上を両立できる開発を進めています。

●コアバック発泡成形によるアンダーカバーの開発

車両の軽量化と剛性向上を図ったアンダーカバーを開発しました。従来の射出成形したアンダーカバーに比べ、約20%の軽量化と板厚増による高剛性を実現しました。



●製品断面(初期)



●製品断面(現行)



樹脂・金型温度や充填・コアバック条件の調整により、微細発泡成形が可能となり、強度がアップ

- (効果) ①製品の軽量化と剛性の向上(製品性能アップ)
- ②樹脂材使用量低減および成形機ランクダウンによる、コストダウンと環境負荷低減



様々な車種のアンダーカバー、フロアカバーに採用されています。

積み重ねてきた
「夢へのチャレンジ」が
80年の歴史をつくっている。

1936年に発布された「自動車製造事業法」の新聞広告を見た45歳の小島濱吉。当時、大半のクルマが輸入車だった日本。国家的大事業である自動車産業参入への夢は高鳴るばかり。時を同じくして、豊田喜一郎氏も完全国産車をつくる夢を追いかけた。そして、2人の夢はある時出会った。夢は今も受け継がれオール小島で約1万2千点の製品をTOYOTAの車に乗せて走り続けている。

<p>1917年 (大正6年)</p> <p>小島濱吉が小島商店を開業</p> <p>始まりは五色蚊取線香の開発・製造だった</p>	<p>1937年 (昭和12年)</p> <p>豊田喜一郎氏との夢の出会い</p> <p>9カ月におよぶ日参を重ね、トヨタ自動車の創業者「豊田喜一郎氏」との出会いを果たす。初の自動車部品「ワッシャー」を受注</p>	<p>1938年 (昭和13年)</p> <p>小島プレス工業所に改称「創業元年」</p> <p>合成樹脂分野へ進出</p> <p>●ガソリンタンク・インレットパイプカバー「樹脂部品第1号」</p>	<p>1956年 (昭和31年)</p> <p>電気部品開発へ、新たな挑戦</p> <p>電気式スインググリル「電気部品第1号」</p> <p>同年受注「電気式プッシュヒーコン」</p> <p>トヨタの支給図面による加工メーカーから、自社の企画・図面から提案する開発型・専門メーカーへと推移</p>	<p>1978年 (昭和53年)</p> <p>モジュール化(鉄+樹脂+電気+電子)、通信技術、HV・EV対応技術へ、新たな挑戦</p> <p>●内閣総理大臣賞をはじめ多くの賞を受賞</p> <p>●アンテナ内蔵リアスポイラー「アンテナ第1号」</p> <p>●電池パック「HV部品第1号」</p>	<p>1998年 (平成10年)</p> <p>より競争力のあるグローバルサプライヤーを目指したIT戦略の導入</p> <p>●国際ED1標準実証実験開始</p> <p>●CATIA開発で世界初のダッソー賞受賞</p> <p>●2012年、大河内記念生産特賞を受賞</p> <p>●2019年、大河内記念生産特賞を受賞</p>	<p>2009年 (平成21年)</p> <p>「夢」をテーマにクルマと社会をつなぐ技術とIT技術の融合へ挑戦</p> <p>大河内記念生産特賞</p> <p>オール小島にて内装一括受注(アルファード/ヴェルファイア)</p>	<p>2013年 (平成25年)</p> <p>創設80周年。自動車産業の大転換期。業務プロセス改革を通じ、企業体質を変える。</p> <p>こじま展75開催/2009年以降、毎年開催されている「こじま展」。こじま展にはトヨタ自動車社長、豊田章男氏をはじめ、1000名以上のお客様が来展</p> <p>スマートフォンと連携マルチインフォメーションタッチパネル</p>	<p>2018年 (平成30年)</p>
--	---	---	---	---	---	---	---	----------------------

お客様とともに

創業者の思いである、「常に良品を造り続ける」会社であるために、グループ会社・仕入先と連携し、全社一丸となって、より良いものづくりに取り組んでいます。

仕入先とともに品質の改善

「不良を生み出さない」工程を目指し、品質管理・品質保証体制を強化しました。仕入先の工程に入り込み、品質レベルを高める活動を進めています。今後も標準作業書の作成など、当社のノウハウを持って支援し、良品ができる工程づくりを推進します。



自工程完結 発表会の開催

部門長を中心に活動することで部門全体で方針や業務分掌につながる改善を進めています。後工程やお客様に迷惑を掛けないようにすべての品質・工程は自部署で完結させるための活動を推進しています。



自工程完結事例の発表会

未然防止による不良低減

問題を発生させる前の生準段階で不具合を振り返り、対策することで不良発生の未然防止に努めています。



担当役員による品質総点検

チーム小島の活動

海外各拠点も含めたグループ全社で情報共有を図っています。今後も『海外生産700万台』に向け、チーム小島一丸となって活動を進めていきます。



チーム小島 海外拠点長会議

トヨタグローバル仕入先総会で2賞受賞

トヨタ自動車㈱の2018年トヨタグローバル仕入先総会が、名古屋国際会議場で開かれました。国内外から多くの仕入先が集まる中、当社は原価改善優秀賞、技術開発賞の2つの部門で受賞しました。

また、品質活動の年度目標達成に対して感謝状をいただきました。原価改善優秀賞においては38年連続受賞となりました。今後も得意先にとってなくてはならない会社であるために活動を続けていきます。



ICT交流会

得意先の海外事業体が日本で研修する制度を使い交流会を実施。得意先の海外スタッフと小島の研修生が交流を深めました。



ICT交流会

こじま展の開催

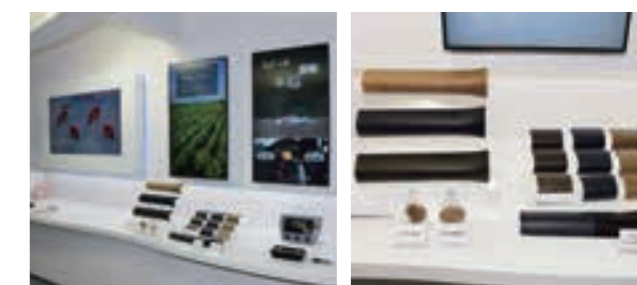
お客様に必要とされる製品を造り続けるために、展示場を社内に設け、会社概要の紹介やプレゼンを実施しています。今後もシンプルで分かりやすい展示を目指していきます。



こじま展

人とくるまのテクノロジー展への出展

横浜市のパシフィコ横浜で「人とくるまのテクノロジー展」が開催され、当社の『なんとなく優しいが詰まったクルマ』をコンセプトとしたブースに多くのお客様にお越しいただきました。今後も様々な場で人・車・環境が共存した技術を提案していきます。



社員とともに

社是「和」のもと、明るく楽しく、いきいきと働ける職場、自己研鑽できる職場でありたいと考えています。また、「健康寿命」をのばす諸施策にも取り組んでいます。

社内教育制度の充実

県に代わって職業訓練することを認められた『こじま教育センター』は、教養ある人財を育成する場として、内製で運営しています。これからもグループ会社全体の人づくりを推進していきます。他に、定型教育／安全衛生教育等を実施しています。

教育コース		科目数
認定職業訓練 こじま教育センター	樹脂・プレス加工科	25
	品質管理科	3
国家技能検定		11
県認定技能評価		9
社内認定技能評価		25

福利厚生施設の活用

オール小島の社員やその家族約6,000人が参加。大縄跳びなどの競技をはじめ、海外拠点社員による演舞、太鼓部による大太鼓演奏が会場を盛り上げました。



第44回オール小島やわらぎのつどい

商品企画アイデア実習発表会

新入社員の配属前研修の一環として行っています。今年のテーマは「東京オリンピック後に日本で求められる商品」。様々な場面を想定したアイデアを提案しました。



商品企画アイデア実習発表会

技能五輪大会への挑戦

第55回技能五輪全国大会（機械製図職種）に、人事課の山内さん、中島さんが愛知県代表選手の一人として出場しました。今後も世界レベルで活躍できる人財育成に努めていきます。



技能五輪大会

健康管理活動

「人をまもる」活動として、生活習慣の改善を目的とした禁煙や運動指導、メンタルヘルスの向上活動に取り組んでいます。今後も安心して働ける企業づくりを進めていきます。

企業内診療所のこじま健康管理センターでは、ヨガやエアロ

ビクス、太極拳などの運動教室を企画・実施しています。その他、各種運動器具を設置し、社員のストレスや運動不足解消に役立てています。



こじま健康管理センター（企業内診療所）



ヨガ教室の開始



運動室

健康増進月間

厚生労働省が定める健康増進普及月間に合わせ、毎年9月をオール小島健康増進月間とし、従業員の健康意識高揚を図っています。今年度は、腰痛をテーマとして衛生管理者を対象に衛生教育を実施しました。



腰痛予防教育

働き方検討委員会

組合員をはじめとした従業員がより良い環境で働くことができるように、新しく働き方検討委員会を設置して、活動を開始しました。

今後も労使で一体となり活動を推進してまいります。



主な活動内容

- (1) 有休取得の促進
 - ・記念日休暇
 - ・エンジョイ休暇
 - ・ゆとり取る休暇
- (2) 「定時の日」の促進
- (3) 残業時間の低減
- (4) 職場の声の吸い上げ

こじま体操

独自にこじま体操を開発し、業間体操として腰痛予防に取り組んできましたが、近年の長欠者診断書の分析から、腰痛長欠が比較的多いことが分かっています。そこで、こじま体操の実施のポイントを再度社員に展開し、効果的に体操を行うことにチャレンジしました。



盛んなクラブ活動

クラブ活動は、趣味やスポーツを通じて多くの人と交流し、お互いに高め合うことを目的としています。今年も新たな出会いや楽しい時間、様々な思いを共有することができました。



バレーボール部



ランニングチーム



山岳同好会

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。

リスクマネジメント

防災訓練の実施

防火デーに合わせて安全確保、消火作業、避難訓練を就業時間に実施。地震速報装置の社内放送を聞いて、社員だけでなく、来客者や工事作業員、清掃員の方にもご協力をいただきました。



防災訓練の実施

情報収集の強化

非常事態に備えて、社員の安否確認を迅速にできるよう、安否確認訓練を実施しています。今年は、安否確認システムをグループ各社にも広げ、返答が確認できるまで、自動で繰り返し発信（コール）し、無事を確認しました。また、IP無線機も台数を増やし、非常時における工場間、会社間の情報収集に役立てます。

安否確認の流れ

- (1) 災害発生
- ↓
- (2) 登録番号・アドレスへ安否確認連絡
- ↓
- (3) アナウンスに沿って各自回答
- ↓
- (4) 安否情報の収集



事業継続計画への取組み

近い将来発生するであろう、大規模地震ははじめ有事の際、人的・物的被害を最小限に止め、地域社会の復旧支援および生産の早期再開とお客様、取引先様の復旧支援を行うための取組みを計画的に推進しています。

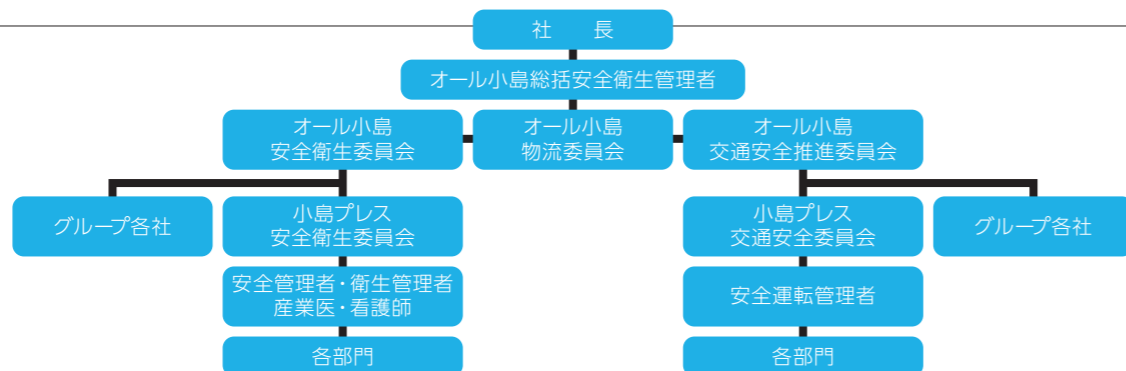
建物の耐震工事を計画的に進めるとともに、2017年度は各工場毎にボトルネック部品を改めて見直し、基準在庫の把握や対応策の検討を進めました。

優先順位	基本方針
1	人命第一
2	被災地の早期復旧
3	自社業務・生産復旧

ボトルネック部品一覧(下市場)									
ボトルネック部品一覧(高岡)									
ボトルネック部品一覧(東洋)									
部品名	品番	数量	仕入先	在庫	発注	納期	代替	対策	備考
.....

安全活動

安全組織図



安全衛生活動

トップによる安全点検、災害テーマ別グループ研究会、安全道場の活用などを通じ、労働災害の未然防止と安全意識の向上に努めています。



安全道場



委員長(担当役員)による安全点検

交通安全活動

自動車部品を造る会社として、事故を起こさない・起こさせないという信念のもと、小集団を中心とした交通安全活動に取り組んでいます。各小集団は、ドライブレコーダーを利用した自身の運転の見直しや立哨活動などに取り組み、交通事故・違反「0」の達成に向け活動しています。



ドライブレコーダーを利用した運転の見直し



全社立哨

安全大会・交通安全大会の開催

中央労働災害防止協会から講師をお迎えして講演会を実施するなど、安全意識を高める活動をしました。また、安全大会の様子はグループ全社にライブ配信され、全社で安全への決意を固めました。

豊田警察署の署長・交通課長をお迎えし、講演をしていただきました。事故事例の解説を聞き、出席者は安全運転の重要性を改めて認識しました。



オール小島安全大会



オール小島交通安全大会

地域環境

豊田市と協定を締結し、環境汚染の未然防止を進めるとともに、地域に根ざした環境保全活動を展開しています。

地域に根づく環境活動

地元の根川小学校5年生が総合学習の一環で、地球温暖化について学んでいます。児童達は太陽光発電や水力発電など自然エネルギーについて関心を示しました。



根川小学校への出前授業

スカイホール豊田で開催され、当社の「共通EDI」と「μデッキパネル」の展示を実施。また、水力発電の状況をスマートフォンで見える化した「水流計水車」を展示しました。



とよたビジネスフェア

豊田市の環境を保全する協定協議会

●協定協議会とは

豊田市環境保全課を事務局とした34社の企業で構成されており、市内の事業者全体の環境に対する取り組み・技術の底上げを目指すとともに市民の環境に対する理解を深める活動を実施しています。

市内関連企業の環境取組のレベルアップや法令順守を図ることを目的として実施。豊田市・構成員を中心に環境活動の底上げを進めています。



主な活動内容

- (1) 環境取組技術支援セミナー
- (2) 事例研究勉強会
- (3) とよたエコツアー
- (4) 工場見学会
- (5) 産業フェスタ
- (6) 外部講師による講演会
- (7) 環境教本作成部会



(廃棄物教本)



環境取組技術支援セミナー

地域清掃の実施

毎月各工場の外周に沿って、清掃活動を実施しています。豊田地区の工場においては、豊田市不法投棄パトロール隊にも所属しており、地域と密着した環境保全活動を実施しています。



地域清掃

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始まりました。アジアを中心に多くの留学生を受け入れ、海外の人財育成に尽力しています。

中国 青海省から技術研修生を受け入れる

中国青海省から研修生の受け入れを始めて今年で10年目。研修生は技能・技術の習得に積極的に挑戦しています。2年間の教育を終えて、帰国後も活躍しています。



現場実習

研修生は、茶道をはじめ様々な日本文化にも触れ、日本への理解を深めました。



お茶会でお点前を披露する研修生

各国の文化交流を深める

当日は1,200人におよぶ参加者が集まりました。日本からは南山大学の学生も参加し、青海省の学生との文化交流を楽しむなど相互理解を深めました。



青海日本文化交流のつどい

アジア各国から留学生の受け入れ

アジア各国より留学生を受け入れ、こじま留学生寮を提供しています。この受け入れは帰国後も国境を越えて交流が続くことを願って実施されています。



工場見学

新入社員との異文化交流

異文化交流で海外研修生との距離を縮めるため、新入社員と海外研修生が共同生活をしました。食事をともし、言語を教え合うなどして文化交流を図っています。



研修寮での共同生活



ビス締め作業体験

地域社会とともに

“よき企業人であるまえ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。今後も地域とともに活動の輪を広げてまいります。

地域住民との交流

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。地域住民の方々と交流を深めています。



地域観桜会



地域清掃

地元神社の地域清掃にも寮生を中心に積極的に参加し、町を自主的にきれいにしている活動をしています。

地域との交流活動(抜粋)

- **自社活動**
 - (1) 地域清掃 (各事業所周辺および地元神社)
 - (2) 防犯活動意見交換会
 - (3) 防犯パトロール
 - (4) 納涼盆踊り大会
 - (5) 観桜会
- **地域のイベントに参加**
 - (1) ふれあいフェスティバル
 - (2) 朝BAKE
 - (3) 金谷町盆踊り大会

こじま福祉会の活動

豊田市とこじま福祉会の官民一体の身体障害者通所授産施設「豊田市さくらワークス」では、施設生活訓練や就労訓練を中心に活動をしています。



豊田市さくらワークス

豊田警察署と地域住民、こども園園児、当社の新入社員が一緒になり、運転者に対して、園児手作りのお守りやチラシを渡して安全を呼び掛けました。



感謝の気持ちを示す「第15回自立と感謝のつどい」を、豊田市さくらワークスで開催しました。施設見学では従業員が自分達の仕事内容を初めて直接説明しました。



自立と感謝のつどい



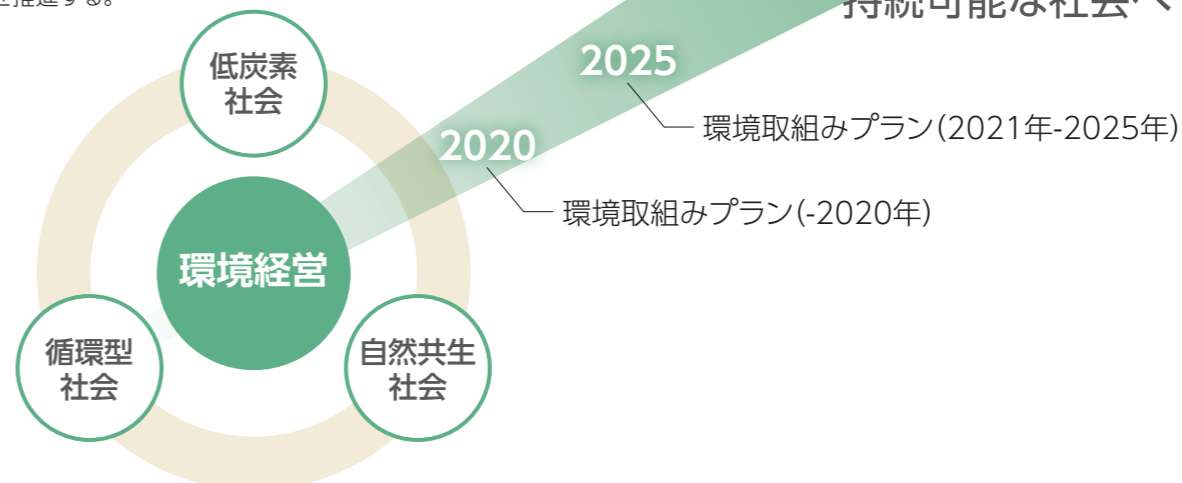
シートベルト着用の呼び掛け

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

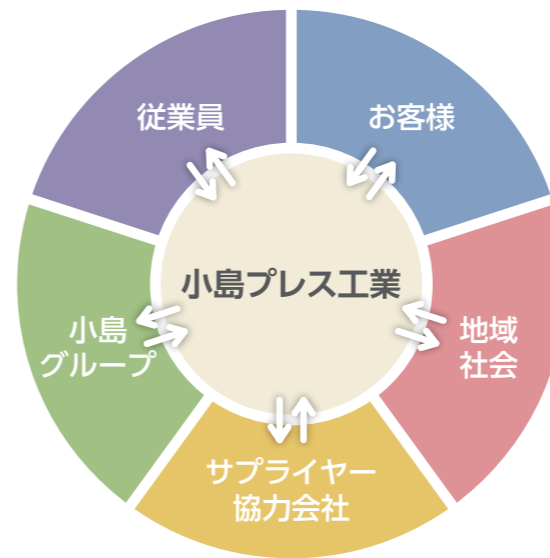
開発・生産・物流などの事業活動を通じて、持続可能な社会の構築に貢献していくため、「低炭素社会の構築」、「循環型社会の構築」、「自然共生社会の構築」の3本柱で環境取組みを推進する。



環境ビジョン

すべてのステークホルダーの【和】を結集し、子どもたち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】～



KOJIMA環境チャレンジ2050

環境軸	取組み項目	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)、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

環境側面

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捉え、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。

※適用範囲 小島プレス工業(株)
(本社・下市場工場、高岡工場、小島総合研究所、黒笹技術センター、足助作業所、前田作業所)

小島プレス工業グリーン調達ガイドライン



仕入れ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。

今後も仕入れ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

環境マネジメント

環境目的・目標

- 当社は、
- ①環境経営
 - ②環境に配慮した開発・設計
 - ③地球温暖化防止
 - ④水の適正利用
 - ⑤廃棄物削減と資源循環
 - ⑥化学物質リスク低減
 - ⑦自然共生社会の構築
- を主な軸として環境活動を実施しています。2018年度も引き続き高い目標を掲げ、活動を推進していきます。

活動項目と17年度実績		18年度計画(目標)
①環境経営	統合マネジメントシステム認証およびグループ支援	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」
②環境に配慮した開発・設計	環境に配慮した開発・設計件数 48件	目標:100%達成
③地球温暖化防止	CO ₂ 排出量 11,161t/CO ₂ 売上高あたり原単位 64.2g-CO ₂ /千円	目標:11,049t/CO ₂ 目標:63.6g-CO ₂ /千円
	CO ₂ 低減量 265t/CO ₂ (削減事例) ・混載治具使用による生産性向上(塗装設備電力低減) ・LED照明への更新 ・成形機の電動化 ほか	目標:▲175.6t/CO ₂ (削減計画) ・成形機の電動化 ・照明のLED化 ほか
④水の適正利用	市水使用量 31,953kl 工業用水使用量 56,896kl	目標:市水使用量 31,633kl以下 工業用水使用量 56,327kl以下 ・雨水利用の拡大と井戸水の活用
⑤廃棄物削減と資源循環	廃棄物排出量 5,829t (リサイクル材含む)	目標:5,236t
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 総排出量 54,298kg	目標:51,583kg
⑦自然共生社会の構築	・福利厚生施設(こじま苑)における植生調査 ・地域環境保護貢献活動の模索	・こじま苑植生調査の継続 ・遊休地のビオトープ化検討

ISO14001の取得

品質と環境を統合した「統合マネジメントシステム」として運用しています。全員参加のもと組織的・継続的な環境保全活動に取り組んでいます。



外部審査

ISO14001取得状況(オール小島)

小島プレス工業	2002年 9月	丸和電子化学	2006年 9月
大和化成工業	2000年 8月	明光化成工業	2006年 11月
協和電機化学	2001年 1月	昌和合成(駒場工場)	2006年 12月
内浜化成	2001年 5月	自動車部品米和協同組合	2006年 12月
小島産業	2001年 8月	眞 栄	2007年 8月
豊和化成	2003年 4月	テクノハマ(本社工場)	2007年 10月
真和工業	2004年 12月	総和運輸	2009年 3月
フレックスキャンパス	2004年 1月	東和プロー	2016年 1月
ハマプロト	2005年 7月		

環境保全活動

オール小島で環境活動を実施

グループ各社の環境活動を共有し、問題解決・解決レベルの向上につなげています。2017年は業者の方を招いて産廃処理についての知識向上を図りました。

廃棄物やエネルギーだけでなく、騒音・大気・水質などのすべての環境影響について議論しています。設備の導入情報の吸い上げなど、法順守活動も実施しています。



グループ環境保全会議

省エネ支援会

16年から外部有識者の協力を得て、小島グループ全社をあげて省エネ活動に取り組んでいます。省エネ事例の発掘や人材育成とともに、17年は、1年間の活動報告会を開催し、活動の横展開を促進しました。

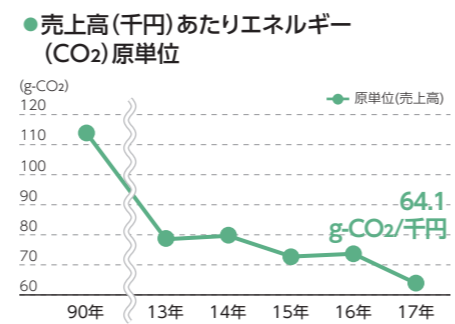
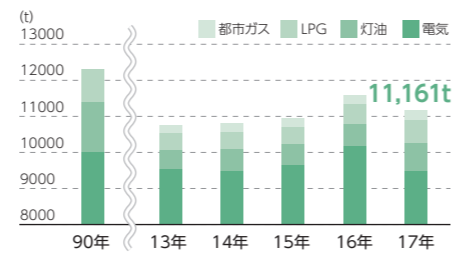


放熱温度測定の様子

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。2017年度は、環境保全委員会を中心に生産工程の固定エネルギーの低減に取り組みました。また、省エネ巡視や改善事例の紹介を行い、日頃から省エネを意識できるようにしています。

その結果2017年度は、生産減と相まって、排出量は前年比4%減となりました。また、エネルギー効率を表す原単位は向上しました。



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、植生調査を行っています。観察マップを作成し、希少性の高い植物の保護につなげていきます。



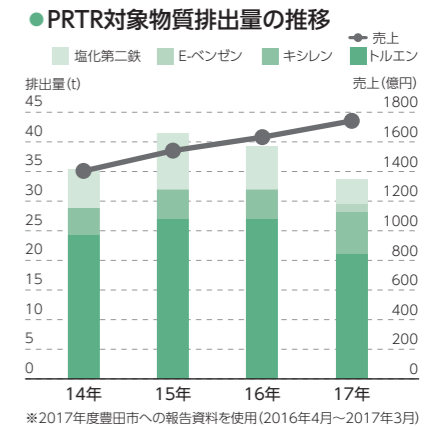
「こじま苑」植生調査

環境負荷の低減(化学物質の低減)

化学物質管理体制

日本では、人への有害性、環境蓄積性防止のために、「化学物質の審査および製造等の規制に関する法律」が定められています。同様の主旨でEUでは、環境負荷物質含有を禁止・制限するELV指令、RoHS指令などがあり、さらにREACH規制への対応が必要になってきました。

2017年は塗料の洗浄に使用している洗浄シンナーをPRTR対象物質の含有量が少ない材料へ変更することで排出量の低減活動を実施しました。



環境保全事例

からくりを活用したエアレス取組み

ものづくりを行う上で、「エア」は欠かせない動力の一つですが、工場全体に占めるエア電力の消費は大きいものです。当社ではエア漏れ防止やエアレスに向けた改善を進めています。

[素材供給エアシリンダーの削減]

●変更前

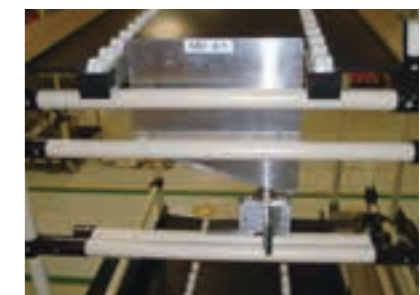
素材を供給する際にエアシリンダーにより、アルミ板を押している



エアシリンダー式

●変更後

台車通過時に、スライド部がパイプにあたり、アルミ板が下がり素材を供給する



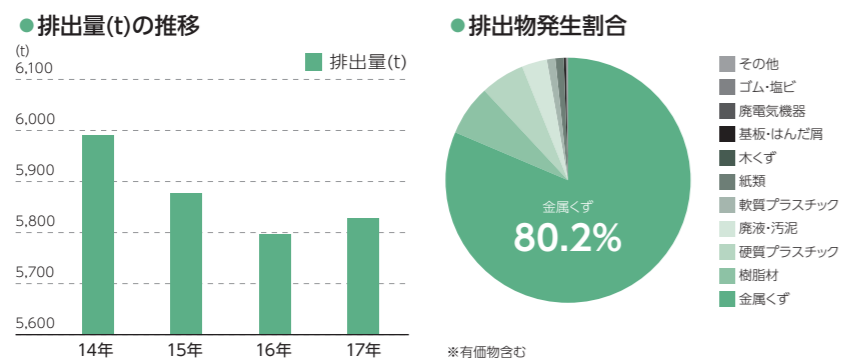
からくり改善

●低減効果 CO₂低減:1ライン33kg-CO₂/年×8ライン → ▲264kg/年

環境負荷の低減

排出物発生量の推移・発生割合

排出物の発生量を低減するために、歩留りの向上や排出方法の見直しをしています。また高い割合を占めている廃液に関しては、配管の変更などを対策し、処理量の低減を図っています。



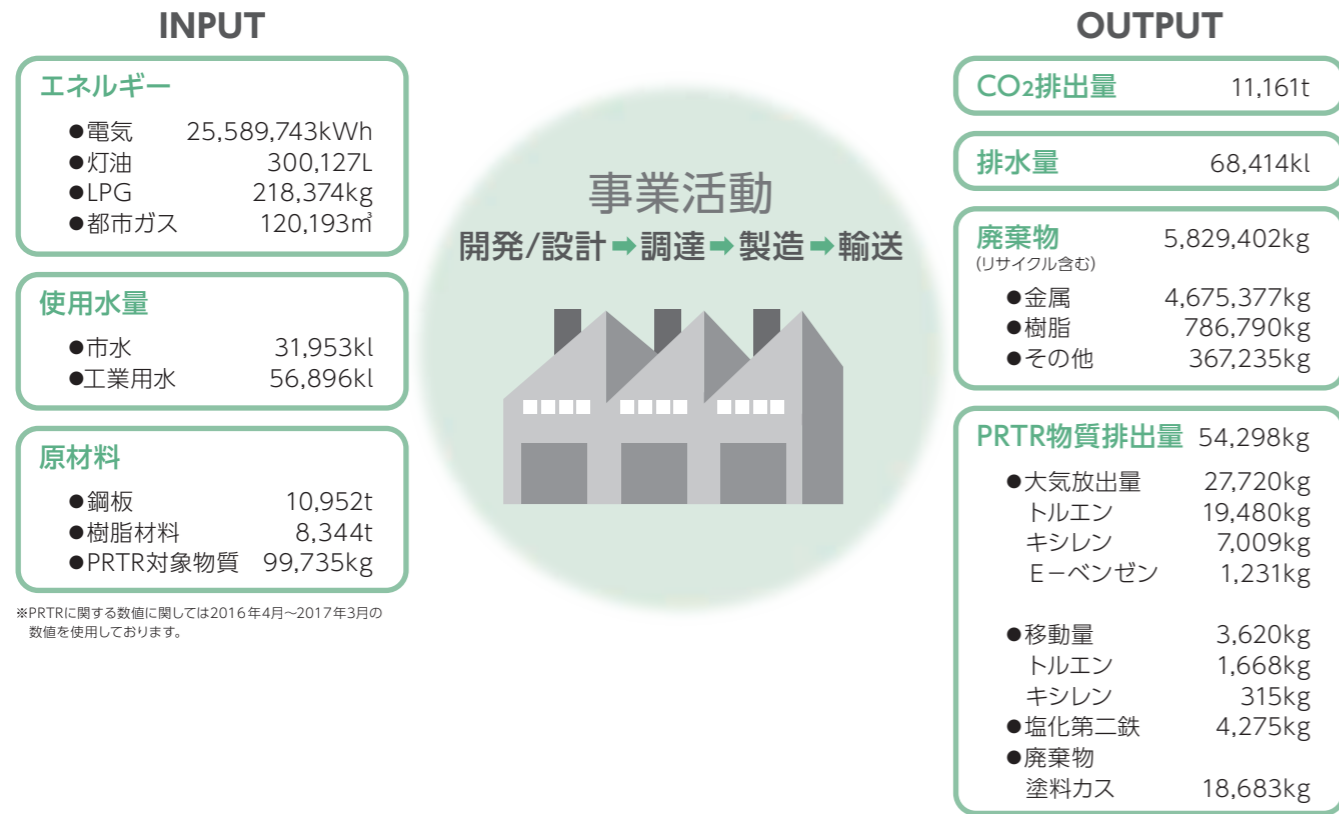
処理・管理方法を監査

優良認定の有無に関わらず、グループ各社と契約しているすべての中間処理業者の視察を年1回以上実施し、現地の状況や書類の管理状況などを確認しています。

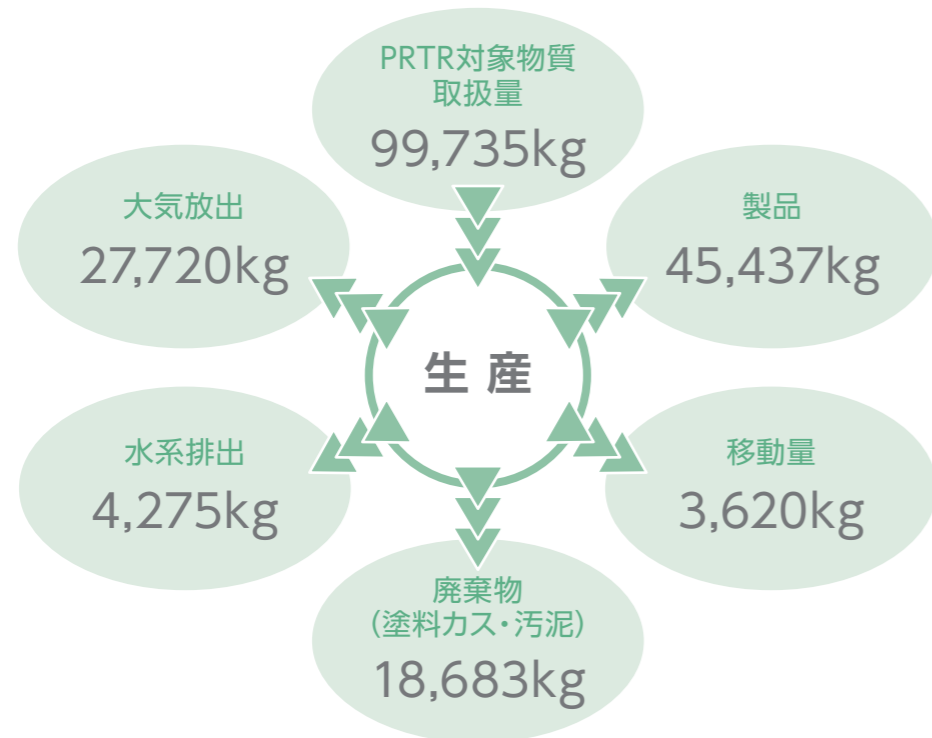


環境データ

物質・エネルギー収支



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	52	○

2. 水質

項目	基準値	測定値		評価
		最大	最少	
PH	5.8~8.6	8.1	6.2	○
BOD	300	130	13	○
SS	300	46	1	○
ノルマルヘキサン(鉱油)	5	2.1	0.5	○
ノルマルヘキサン(動植物油)	30	9.3	0.8	○
亜鉛	2	1.5	0.02	○
窒素	150	8.3	1.1	○
リン	20	2.2	0.09	○

3. 騒音 (敷地境界全13か所)

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

4. 振動 (敷地境界全13か所)

項目	基準値	測定値(最大)	評価
昼	65db	52	○
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
灯油焼きボイラー	ばいじん排出量	0.3g/Nm ³	0.003	○
	窒素酸化物濃度	180ppm	88	○

2. 水質

項目	基準値	測定値		評価
		最大	最少	
PH	5.7~8.6	7.9	7.1	○
BOD	300	8.9	0.9	○
SS	300	11	1	○
ノルマルヘキサン(鉱油)	5	0.5	0.5未満	○
ノルマルヘキサン(動植物油)	30	—	—	—
亜鉛	2	0.11	0.02	○
窒素	150	37	2	○
リン	20	4	0.45	○

3. 騒音 (敷地境界全13か所)

項目	基準値	測定値(最大)	評価
朝	55db	54	○
昼	60db	53	○
夕	55db	50	○
夜	50db	48	○

4. 振動 (敷地境界全13か所)


項目	基準値	測定値(最大)	評価
昼	65db	47	○
夕	60db	47	○

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特別措置法に基づく適切な管理を継続します。



 **小島プレス工業株式会社**

発行:2018年5月1日

連絡先:安全環境推進部 安全環境課
TEL:0565-34-6530