

つばきグループの社会的責任

つばきグループは、「お客様に喜ばれるモノづくりを通して社会・経済の発展に貢献すること」を社会貢献活動の基本とし、ステークホルダーの皆様とのコミュニケーション活動を通じてその期待や信頼に応えていきたいと考えています。



○ ステークホルダーの皆様とのコミュニケーション



つばきグループは、法令・企業倫理の順守、積極的な情報開示、環境保全、地域社会への貢献などを通じて、社会の一員として社会的責任を果たしていきます。

経営管理体制

つばきグループはスピーディーな事業展開を目指した経営管理体制の下、「グローバル・ベスト」を実現していきます。

◎ コーポレート・ガバナンス体制

目まぐるしく変化する事業環境下で企業を持続的に成長させていくには、迅速かつ的確な「意思決定・戦略立案」と「円滑な業務執行」が不可欠となります。

このような考えの下、当社グループでは、取締役会を6名の小さな組織とすることで、著しい環境変化に機敏に対応できるよう努めています。一方で、それぞれの事業分野で優れた知見を持った15名*の執行役員が、専門性を生かして円滑に業務を執行しています。

* 執行役員 15名のうち4名が取締役を兼任。

社外の視点を活用

椿本チエインは6名の取締役のうち1名を社外取締役、4名の監査役のうち2名を社外監査役とし、中立性・客観性を高めた経営と経営の監視を実現しています。

また資本市場に対しては、適時・適切な情報開示を通して「経営の透明性」を確保する一方で、単なる情報提供にとどまらず、むしろ積極的に資本市場からのフィードバックを取り入れる、いわゆる「双方向コミュニケーション」を推進しています。

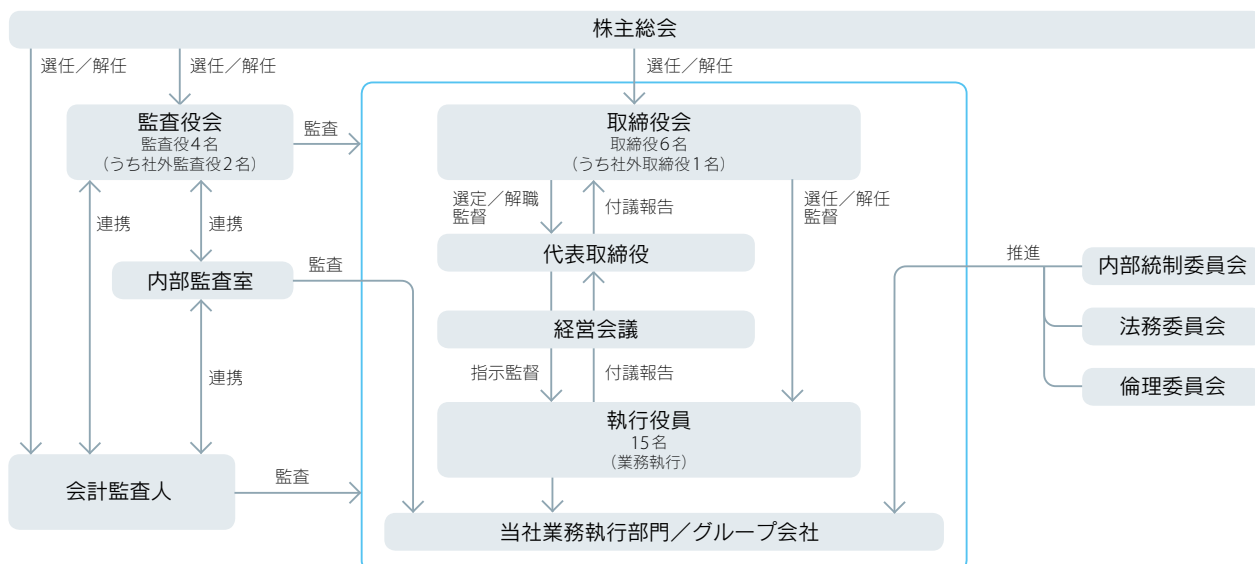
具体的には、年2回の決算説明会、工場見学会やスモールミーティングなどを通じて、資本市場と当社グループの役員や幹部社員が直接コミュニケーションできる機会を増やしています。

また、株主様に対しては、株主総会終了後に当社役員との懇談会を開催。当社側からの一方的な報告・説明を行うだけでなく、貴重なご意見をいただきながら、直接対話が行えるよう努めています。

内部統制

つばきグループでは、「内部統制基本方針」、「内部統制規定」を制定し、(1)会社法の定めによる内部統制活動(2)金融商品取引法の定めによる内部統制活動(3)つばきグループの自主的内部統制活動の3つを内部統制活動の柱としています。この3つの活動により、事業活動における法令および企業倫理の順守とリスクマネジメントを確実にしながら、決算・財務報告の信頼性を確保すると同時に業務の効率化を促進しています。

○ コーポレート・ガバナンス体制図



◎ 企業倫理の確立

つばきグループでは、企業倫理とは法令を順守することはもちろん、社会規範も尊重していくことと考えています。

全役員・全社員が法令を順守し、公正・誠実に行動するためのグループ共通の行動指針として、2002年に「倫理綱領・倫理心得」を制定。海外各拠点では、これを現地の法令や社会制度に合わせて修正し、グループをあげてコンプライアンス推進体制の拡充に努めています。



企業倫理ハンドブック（国内版、海外版）

コンプライアンスの強化

法令違反や社内規定違反を未然に防ぐため、倫理ヘルプライン（相談窓口）を設置。通報や相談を行いやすいように、社内と社外の2つの受付窓口を持っています。

また倫理綱領の周知徹底を目的に、2003年度以降、毎年社員への教育研修を実施するとともに、2005年度以降、毎年2月に「倫理強化月間」を実施しています。

個人情報保護と情報セキュリティの強化

2005年4月に「個人情報保護方針」、「個人情報取扱規定」を制定し、グループを挙げて個人情報保護に継続的に取り組んでいます。社員への教育研修を継続することはもちろん、内部監査の定期的な実施などを通して、その実効性を上げるように努力しています。

また、2005年度以降、「営業秘密取扱・保全規定」の改訂や、秘密保持誓約書の取得および「電子情報セキュリティ規定」の改訂などを通して、セキュリティ強化の諸対策を実施してきました。

○ 取締役・監査役および執行役員

（2010年6月29日現在）



長 勇
代表取締役社長



金平 誠
取締役
専務執行役員
本社部門本部長、開発・技術センター管掌、MOT推進担当、つばきテクノスクール担当、技師長、大阪支社長



市川 直
取締役
専務執行役員
チェーン・精機部門統括、同統括チェーン事業部長、株式会社ツバキエマソン代表取締役社長、グローバル・ベスト推進担当、京都工場長、兵庫工場長



藤原 透
取締役
専務執行役員
自動車部品事業部長、グローバル・ベスト推進担当、埼玉工場長



片岡 揚平
取締役
常務執行役員
マテハン部門管掌、同管掌マテハン事業部長、同管掌マテハン事業部営業統括、グローバル・ベスト推進担当



矢嶋 英敏
社外取締役

常勤監査役
竹村 雅弘
宮本 治郎

社外監査役
徳田 勝
渡邊 隆文

専務執行役員
宮崎 良信

常務執行役員
鈴木 恭
近藤 正人
北山 佳計
高橋 利夫
三尾 克彦

執行役員
椿本 茂也
酒井 俊光
春名 秀昭
牛田 雅也
山本 哲也

社会活動

「お客様に喜ばれるモノづくりを通して社会・経済の発展に貢献すること」を基本に、社会との信頼関係を築いていきます。

◎ 取引先の皆様とともに

「世界の顧客にベスト・バリューを提供する」。私たちは、このミッション・ステートメントの下、お客様の期待に応え、信頼関係を築くことを最重要課題のひとつと考えています。

品質保証体制、品質マネジメント

つばきグループは、「品質不良ゼロ」を全社品質方針に定め、その実現を目指してさまざまな活動を展開しています。

安全で優れた品質の商品・技術・サービスを提供していくため、グループ全体の品質マネジメントの統括組織として、社長を品質保証最高責任者とする「全社品質委員会」を毎月1回開催。事業部門間の品質課題の共有と課題解決を図っています。また、グループの各事業所は、ISO9001規格に基づく品質マネジメントシステムを構築。これらの効果的な運用と継続的改善により、より高品質な商品の安定的な供給を図ることで、顧客満足度向上に努めています。

さらに、「モノづくり企業としての基盤強化」を図るため、今年4月より国内外のすべての製造会社を対象に、「ダントツ活動」を



UST・チコピー工場でのダントツ活動

開始しました(14ページ参照)。この活動を通じて、徹底的に品質と生産性向上を追求すると同時に、教育訓練・技能伝承の場としても大きな成果を期待しています。

協力企業(サプライヤー)との相互発展を目指して

協力企業(サプライヤー)の皆様とのパートナーシップは、つばきグループの「高品質なモノづくり」の基盤です。国内外の協力企業の協力の下、調達基本方針に基づき、さまざまな分野にわたる高品質な部品・材料・設備を、タイムリーに調達。公正・公平な取引により、長期的視点で相互発展していくことを目指しています。

つばき調達基本方針

1. 公正・公平な取引
2. 相互発展
3. 開発購買の推進
4. 法の順守(機密保持)
5. 環境重視(グリーン調達)

産学連携、上海万博出展の「植物工場・技術ミニチュアモデル」に当社が製作協力

当社が大阪府立大学との産学連携により製作した「植物工場・技術ミニチュアモデル」が、上海万博・大阪館に出展されました。

これは、次世代の植物工場として、水やりや苗の植え替え作業を自動化したことが特徴。同大学の依頼を受け、当社が設計・製作を担当しました。少量の水(養液)と人工光(LED等)でレタスなどの葉物が、通常の半分の期間で収穫できます。栽培装置は、多段棚式で植物の成長段階に応じて最適な棚に搬送。

ロボットハンドで苗の間引きも可能です。これらの棚の昇降装置やロボットに、つばきの技術・商品が活躍しています。



植物工場とは…成長に必要な光、温度、湿度、炭酸ガス、養分(肥料)を人為的に設定した完全無農薬の栽培システム。気候や場所に関係なく安定した収穫が見込めることから、注目を浴びています。

◎ 株主・投資家の皆様とともに

つばきグループでは、ステークホルダーへの責任として、「ディスクロージャーポリシー」を定め、適時、公平、正確かつ継続的な情報開示を重視して、実施しています。特に、株主・投資家の皆様に対しては、積極的なIR活動の実施により、経営の透明性向上に努めています。

IR（インベスター・リレーションズ）活動の充実

椿本チェーンでは、機関投資家・証券アナリストの皆様に対しては年2回の決算説明会、機関投資家への訪問や個別面談、工場見学会などを通じて、当社経営に対する理解促進を図っています。特に、決算説明会では、社長がメインスピーカーを務めるとともに、各事業部門のトップが出席し、業績の概要や経営戦略について説明。また、決算説明会資料は当社WEBサイトでも公開し、公平かつタイムリーな情報開示に努めています。

一方、個人投資家向けのコミュニケーション活動の場として、「個人投資家向けIRフェア」にも参加。2009年度は9月に東京ビッグサイトで開催された「日経IRフェア」に出展し、当社グループの事業内容や経営方針等を紹介しました。当社ブースでの商品展示、ミニ会社説明会のほか、大会場では当社役員による会社説明会を開催し、つばきのファンづくりに努めました。

これらIR活動では、当社からの一方的な情報発信にならないよう、質疑応答や意見交換などを通じて株主・投資家の皆様との「双方向コミュニケーション」の充実に努めています。



機関投資家・証券アナリスト向け決算説明会



日経IRフェア

株主総会で「中期経営計画2012」を説明

当社は、2010年6月29日に第101回定時株主総会を開催しました。今回は、2010年度を初年度とする中期3カ年計画「中期経営計画2012」の説明も盛り込み、当社の事業活動をよりご理解いただけるよう努めました。

また、株主総会終了後には、株主の皆様と当社役員とのコミュニケーションの場として「株主懇談会」を開催。会場内には、当社グループの商品紹介コーナーを設け、つばき商品や技術への理解を深めていただきました。



株主懇談会会場での商品展示

ホームページによる情報開示

マスコミ発表資料や決算短信、決算説明会資料など、投資判断に必要と思われる情報については、ホームページ上でのスピーディーな開示に努めています。これらは、「株主・投資家向け情報」として、日本語と英語で公開し、国内外の投資家の皆様に公平な開示となるよう配慮しています。



つばきWEBサイト・IRトップページ
<http://www.tsubakimoto.jp/ir/>

◎ 地域の皆様とともに

つばきグループは、社員一人ひとりが良き「企業市民」としての社会的責任を果たすため、「地域社会との交流」、「地域環境との共生」、「青少年育成支援」を中心に、地域社会に密着した社会貢献活動を積極的に推進しています。

地域社会との交流

つばきグループは、地域社会の一員として、地域活動にも積極的に参加しています。

地域主催のイベントでのブースの出展や駐車場開放、地元の方々を対象にグラウンド・テニスコート開放、自衛消防隊訓練大会参加等を通じての防災まちづくり支援など、さまざまな協力・支援を行っています。

例えば2009年度は、京田辺工場が「京田辺市ビジネスフェア」、京都工場が「長岡市環境フェア」など自治体主催のイベントに参加。地域の皆様に当社グループの事業活動や、環境への取り組みについて理解を深めていただけるように努めました。

このほか、地元のお祭り、スポーツ大会などにも当社グループ社員が積極的に参加し、地元の方々との交流を深めています。



京田辺市ビジネスフェアでの企業紹介
(京田辺工場)

地域環境との共生

企業としての基本マナーを守り、近隣の方々に愛される工場でありたい。つばきグループでは、各事業所周辺の自然環境を守り、地域との共生を図るため、工場緑化に努めると同時に、工場排水や騒音振動対策等にも万全を期しています。

また、社員の自主的活動として地域清掃活動を定期的に実施するほか、地域主催のクリーンアップ活動に参加。このほか、地球環境保全の一環として、椿本カスタムチェーンではノーマイカーデーを設定、タイの子会社ではマングローブ植樹プロジェクトへ参加するなど、地道な活動を展開しています。



工場周辺の清掃活動(埼玉工場)



マングローブ植樹活動(タイ)

青少年育成支援

モノづくり企業として、子供たちにモノづくりの楽しさ、奥深さを伝えたい。そんな思いから、産業用チェーンを製造する京田辺工場では、京田辺市在住の小学生を対象とした「夏休み親子工場見学会」を開催(下記コラム参照)。また、国内の各工場では、自治体が主催する中学生を対象とした職業体験教育やインターンシップを積極的に受け入れています。ここでもモノづくりの楽しさや工夫することの面白さを体感できるよう、製造現場での実作業も交えたプログラムを用意しています。



中学生の就業体験学習受け入れ
(ツバキエマソン)

モノづくりの楽しさを伝える、夏休み親子工場見学会

京田辺工場では、京田辺市の協賛を得て、小学生を対象とした「夏休み親子工場見学会」を開催。未来を担う子供たちに、機械部品である当社のチェーンを通じて「モノづくりの楽しさ・奥深さ」を伝えることをねらいに、2008年より継続実施しています。

工場見学のほか、チェーンの組立体験や工場食堂での昼食などオリジナルのプログラムを盛り込んだこのイベントも、すっかり地元に着。今年は578

名もの応募があり、抽選の結果、80名の皆さんに参加していただき、2日間に分けて開催しました。



プレート以外はすべて本物の部品を使ったチェーン組立体験



手作りの紙芝居でチェーンの製造工程を説明

◎ 社員とともに

つばきグループは、社員一人ひとりが「やりがい」や「働きがい」を感じ、新たな価値創造に向かって積極的にチャレンジできる企業でありたいと考えています。年齢、性別、国籍を問わず、多様な人材が活躍できる機会を提供し、社員自らの「変革とチャレンジ」を支援するさまざまな人事制度の構築や組織風土の醸成を推進するとともに、健康で安全で快適な職場環境づくりに取り組んでいます。

努力や成果が実感できる人事制度

企業の成長は、社員の成長なくしてはあり得ません。人事制度は社員の自主的な成長を促すしくみであり、公平性、透明性、納得性を基本としています。また、ライフスタイルの変化など個人の多様な価値観に対応できるよう、年功的な部分を排除。役割を基準とした資格・賃金制度、企業業績の反映を高めた業績連動型賞与、絶対評価のしくみなど、明確で客観的な基準を示すことで、努力や成果が処遇面に反映されることを実感できるように工夫しています。

特に評価のしくみでは、上司と部下の1対1の面談を義務付け、評価結果に対する納得度を高めるとともに、改善点や今後の能力開発の目標を話し合うことで、社員のステップアップにつなげています。

「一の人たれ」を目指す人材育成

椿本チエインでは、自分が勝負できる土俵を持ち、その専門性を高めることを人材育成の方針としています。

そのために、技術専門教育を中心に行うテクノスクールを社内運営するほか、通信研修など自己啓発を推進するしくみを設け、専門性の向上を支援しています。

また、グローバルに活躍できる人材を育成するため1年間研修として海外グループ会社へ派遣する制度や、技術者を営業部署に一定期間駐在させる制度など、長期的な視点で組織としての計画的な人材育成に取り組んでいます。

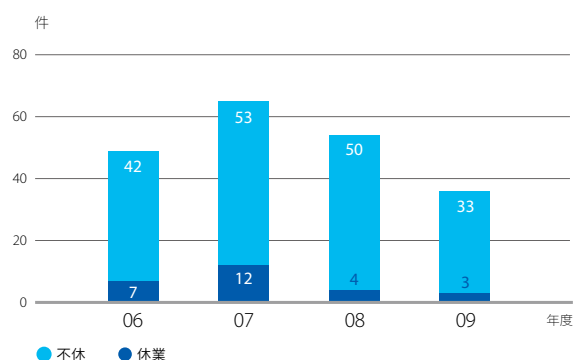
安全で快適な職場環境づくり

つばきグループ目標

安全で、明るく、生き生きした職場づくりを目指す
労働災害：ゼロ 有所見率：全国平均以下

つばきグループでは、グループ全体の安全な職場環境づくりに向け、2009年2月に「つばきグループ安全衛生会議」を立ち上げ、「人間性尊重」の理念のもと3カ年活動方針を設定しました。リスクアセスメント活動と安全

○ つばきグループ 労働災害件数



教育の強化を活動の中心とし、現在、一人ひとりが「怖さを知り、危険を予知した行動をとる」ことを進めるため、体感教育・危険予知訓練に注力しています。

今後、継続してリスクアセスメントによる設備・作業のリスク低減を図ると同時に、作業環境の改善を進めて「危険ゼロ職場」と「快適職場」の達成を目指します。



フォークリフト安全講習会(埼玉工場)

健康づくり

社員の健康保持・増進のため、会社、労働組合、健康保険組合が共同で活動に取り組んでいます。年1回の健康診断、長時間労働者への健康チェックのほか、メンタル疾患の予防・早期ケアのため、社内に専任の担当者をおいて、相談対応や、職場でのメンタル教育を実施。また、社内スポーツ大会や健康イベントの実施のほか、毎週金曜日を「定時退勤日」として、過重労働の防止にも努めています。

環境保全活動

つばきグループは、環境理念・環境基本方針に基づいて、継続的な環境保全活動に取り組んでいます。

◎ 環境理念・環境基本方針

環境理念

つばきグループは、地球環境の保全が人類共通の最重要課題のひとつであることを認識し、**「あらゆる事業活動において環境に配慮し、モノづくりを通じて社会に貢献する」**ことを目指します。

環境基本方針

- 事業活動、製品、サービスがかかわる環境への影響を認識し、地球環境保全の視点からリーディングカンパニーとして創造性をもって環境負荷低減に取り組みます。
- 環境保全のための組織を整備し、環境マネジメントシステムを運用し、継続的改善および汚染の予防を行います。
- 環境関連法令、ルールを順守しステークホルダーとの円滑な関係を目指します。
- 環境教育、社内広報活動などを通じて、つばきグループのために働く全ての人の地球環境保全に対する意識向上を図ります。

長期目標

2020年度までに、CO₂排出総量を15%削減する。

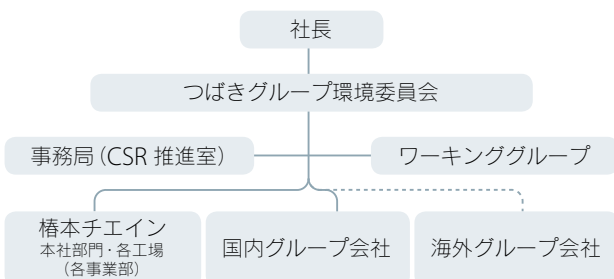
* 基準年度:2005年度

◎ 環境マネジメント

推進体制

つばきグループの環境マネジメントは、樫本チエイン社長をトップにした体制の下、「つばきグループ環境委員会」を中心に推進しています。この環境委員会は、樫本チエインの本社部門本部長を委員長に、工場長、事業部長およびつばきグループ各社の代表者で構成され、中長期的視点からつばきグループの環境課題に対応しています。

○ 環境マネジメント体制（組織図）



環境マネジメントシステム(EMS)構築状況

つばきグループでは、EMS構築を積極的に進めています。これまで、国内14事業所および海外7事業所がISO14001認証を取得し、環境経営のベースを築きました。

今後は、ISO14001をツールとし、環境保全やエコ商品拡販などの活動をつばきグループ全体のEMS活動として積極的に推し進めていきます。

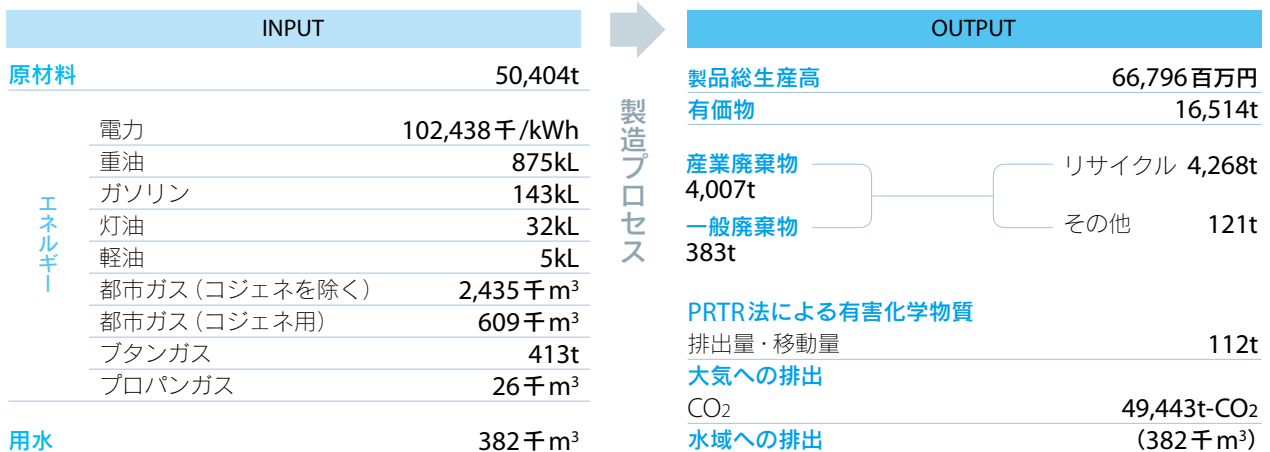


つばきグループ環境委員会

環境報告

エネルギーや物質の流れ

つばきグループは、事業活動に伴う環境負荷の低減のため、製品の製造プロセスにおける環境への影響のデータを集計、把握しています。2009年度のエネルギーや物質の流れは以下の通りとなりました。



対象範囲：(株) 橋本チエイン(京田辺工場・埼玉工場)、(株) ツバキエマソン、(株) 橋本カスタムチエイン、(株) 橋本スプロケット、(株) 橋本バルクシステム、橋本メイフラン(株)、(株) 橋本鋳工、ツバキ山久チエイン(株)
対象期間：2009年4月1日～2010年3月31日

主要な環境パフォーマンス指標*等の推移

		2005年度	2006年度	2007年度	2008年度	2009年度
INPUT	原材料(t)	67,880	69,413	77,095	66,402	50,404
	エネルギー使用量(GJ)	1,385,890	1,395,424	1,512,069	1,290,340	1,207,708
	水使用量(千m³)	433	497	486	458	382
OUTPUT	CO₂排出量(t-CO₂)	59,317	58,261	63,320	56,180	49,443
	一般廃棄物(t)	592	655	690	581	383
	産業廃棄物(t)	5,248	5,561	6,045	4,720	4,007
	リサイクル(t)	4,643	5,551	6,295	5,095	4,268
	再資源化率(%)	79.5	89.3	93.5	96.1	97.2
	有価物(t)	19,114	22,743	24,809	20,812	16,514
	PRTR法による有害化学物質排出量・移動量(t)	164	165	174	142	112
	連結売上高(億円)	1,478	1,557	1,672	1,415	1,128

* 環境パフォーマンス指標：エネルギー使用量や水使用量など、事業特性からみて重要と考えられる環境の項目に関する指標です。

環境目標・実績

項目	2009年度環境目標	2009年度実績	評価
CO₂排出量の削減	CO₂排出量原単位を前年度比1%低減させる。	原単位は12%増加した。排出総量は対前年度比で12%削減。	△
産業廃棄物等排出量の削減	再資源化率*を97%(年度末)以上にする。	再資源化が進み、97.2%(年度平均)に向上。また 総量は対前年度比で17%削減。	○
化学物質の使用低減	生産プロセスで使用する化学物質の使用量を削減する。	対前年度比で大気排出量36%削減、移動量5%削減。	○
エコ商品拡販に向けての基盤作り	エコ商品拡販の戦略を策定する。	ワーキンググループを結成し、マスタープランや戦略決めなど行った。	○
グリーン調達の推進	グリーン調達ガイドラインの運用	有害化学物質削減マニュアルに沿った活動を行ったのみ。	△
環境マネジメントのグローバル化	海外会社共通目標の展開開始	CO₂排出に関する共通目標を設定し、それに向けての具体的な方策作りや効果などの定量把握などを試行した。	○

* 再資源化率：廃棄物総排出量のうち、再使用、再生利用および熱回収の合計量の占める比率です。

環境保全への取り組み

地球温暖化防止

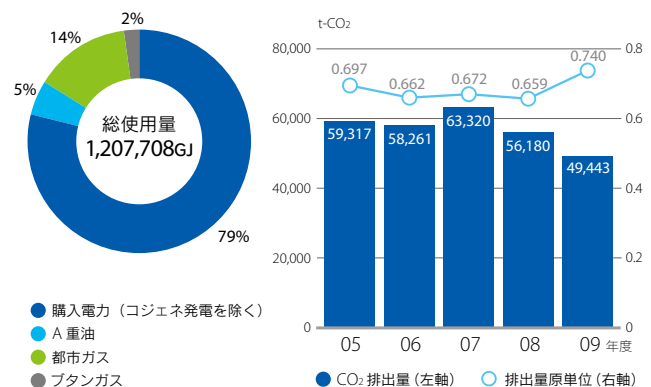
CO₂排出量の削減

つばきグループでは、2005年度を基準年度に2010年度にCO₂排出量原単位を5%削減する5カ年計画を策定しています。

2009年度は、景気後退の影響を受けて生産量が大幅に減少した影響により、CO₂排出量原単位は対前年度比で12%増加という結果になりました。なお、CO₂排出総量では、2009年度は49,443トンと前年度比12%の削減となりました。

2010年度は、生産変動の影響や省エネ投資減少などの懸念材料はありますが、今後とも引き続き省エネ対策、生産性向上対策を実施し、CO₂排出削減に努めます。

エネルギー使用量内訳 CO₂ 排出量

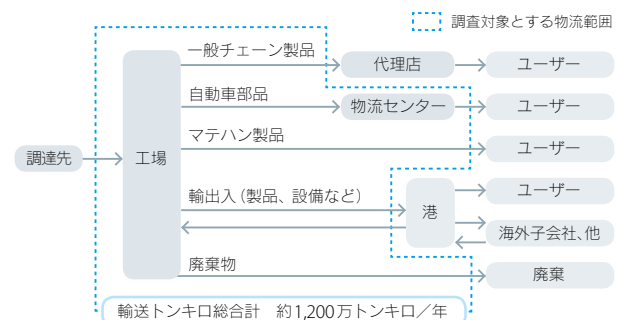


物流における取り組み

「改正省エネ法の輸送に係る措置」に関して、椿本チエインは「荷主となる事業者」として輸送トンキロ調査を実施し、輸送部門のトンキロ低減を環境目標に盛り込み、輸送便数低減、積載率向上、包装資材軽量化などの活動を行っています。その結果、2009年度は生産減の影響もあり、輸送トンキロは約1,200万トンキロ/年となりました。

当社は、法による特定荷主 (3,000万トンキロ/年以上) には該当しませんが、今後とも物流について自主的な環境保全活動を行い、輸送に係るエネルギー削減に努めていきます。

2009年度輸送トンキロ調査



世界初のバッテリー交換式EVタクシープロジェクト バッテリー交換ステーションで「つばきジップチェーンリフト」が活躍

今年4月、世界初となるバッテリー交換式電気自動車タクシー (EVタクシー) の実証運用が、東京・六本木ヒルズで始まりました。そのバッテリー自動交換システムに、当社の「つばきジップチェーンリフト」が採用されました。

このプロジェクトを推進するベタープレイス様では、「充電に時間がかかる」というEV車の弱点を解消するため、ボディ下に着脱可能なバッテリーを装備するEVタクシーと、バッテリー交換ステーションを開発。当社の「ジップチェーンリフト」は、

このバッテリー自動交換システムのバッテリー着脱昇降機構として組み込まれ、高速・高頻度運転、高耐久性などの特長が、「交換時間1分」というスピードを支えています。



バッテリー交換ステーション



バッテリー交換作業

資源の有効活用

つばきグループでは、廃棄物の再資源化を積極的に進めています。

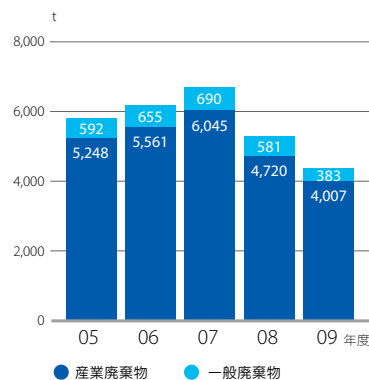
廃棄物の分別徹底はもちろんのこと、含水汚泥*の脱水化など、生産工程から出る廃棄物重量を軽減、プレス油等の廃油リサイクル化などさまざまな取り組みを行っています。

2009年度は、産業廃棄物と一般廃棄物を合わせた廃棄物等の排出量は、4,390トンとなり前年度比17%低減となりました。

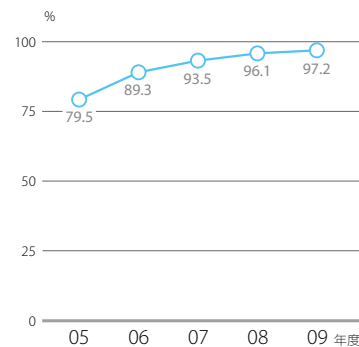
また、再資源化率は年度平均97.2%と、再資源化を着実に進めています。

* 含水汚泥・・・部品の研磨工程など出る水分を含んだ研磨かすのこと

○ 廃棄物等排出量



○ 再資源化率 (年度平均)



エコ梱包でお客様の廃棄物削減に貢献

ツバキエマソンでは、小形ギヤモータ（30Kg以下）の梱包を、環境に配慮した「エコ梱包」に変更しました。従来のベニヤ板・固定木とボルト・ナットによる製品固定方法を、段ボール材とストレッチフィルムのみを使用した方法へと切り替えました。このエコ梱包への切り替えにより、納入先のお客様の産業廃棄物の処理工数、固定用木材の使用量削減を図っています。



段ボール材とストレッチフィルムのみを使用したエコ梱包



エアー漏れ改善によりCO₂削減

京田辺工場では、工場内の「エアー漏れ改善活動」を全員参加で継続しています。

エアー漏れはシリンダ、方向制御弁のパッキンの劣化等、機器の内部で発生していることも多く、その発見・改善は、人の聴覚、経験を要する作業。2003年の活動開始以来、作業者のスキルアップを図ってきました。この地道な活動の結果、2009年度は、331件のエアー漏れ改善を行い、約250,000kWh／年の電力削減（CO₂換算で95トンのCO₂排出量削減）につながりました。

今後は、予防保全の観点からエアー漏れしにくい空圧機器への取り替えや、エアー供給を停止する制御弁の追加実施などの活動に継続的に取り組んでいきます。



エアー漏れ改善活動

化学物質の適正管理

有害化学物質削減の取り組み

つばきグループは欧州RoHS指令^{*1}、ELV指令^{*2}、REACH規則^{*3}、その他、国内外の有害化学物質の含有制限を設けた法令・規則に対応するため、製品に含有する有害化学物質の特定や許容範囲の設定を行い、お取引先様とともに実態調査や削減に積極的に取り組んでいます。

法令・規則	対応完了商品
RoHS指令	一般動力伝動用チェーン、パワーロック（締結具）、カップリング（軸継手）、減速機など
ELV指令	自動車用タイミングチェーンドライブシステムの全構成部品
REACH規則	対象商品なし

^{*1} RoHS指令：欧州連合（EU）の電気・電子機器への特定有害物質使用禁止指令。
^{*2} ELV指令：欧州連合（EU）の使用済み自動車から発生する有害物質を規制するための指令。
^{*3} REACH規則：欧州連合（EU）の化学物質の登録、評価、認可および制限に関する規則。

PRTR法対象化学物質の削減

2009年度つばきグループのPRTR法の届出は5社6工場となり、届出対象物質は7物質でした。2009年度は後半の生産減の影響もあり大気への排出量は前年度に比べ、36%減少しました。該当事業所では、これらの物質について継続して使用量、排出量の削減に努めています。

PRTR法対象化学物質データ

単位：kg／年

事業所	物質番号	物質名	排出量				移動量	
			大気	公共用水域	土壌	事業所内埋立	下水道	事業所外への移動
椿本チエイン 埼玉工場	63	キシレン	820	0	0	0	0	0
	68	クロム及び3価クロム化合物	76	0	0	0	0	37,000
	227	トルエン	28,000	0	0	0	0	11,000
	309	ポリ（オキシエチレン）＝ノニルフェニルエーテル	0	0	0	0	0	5,200
	229	ベンゼン	0	0	0	0	0	0
ツバキ エマソン	本社工場	63	キシレン	1,100	0	0	0	300
	兵庫工場	227	トルエン	6,200	0	0	0	1,700
		63	キシレン	1,500	0	0	0	220
		227	トルエン	3,700	0	0	0	530
椿本バルクシステム	63	キシレン	1,800	0	0	0	0	100
	227	トルエン	1,000	0	0	0	0	100
椿本メイフラン	40	エチルベンゼン	200	0	0	0	0	520
	63	キシレン	400	0	0	0	0	1,100
	227	トルエン	2,000	0	0	0	0	5,200
椿本鋳工	311	マンガン及びその化合物	0	0	0	0	0	2,690
合計			46,796	0	0	0	0	65,660

注：京田辺工場、椿本カスタムチエイン、椿本スプロケット、ツバキ山久チエインはPRTR法の届出対象外です。

ジップチェーンリフタが省エネ機器表彰「経済産業大臣賞」を受賞

2008年に発売開始した噛み合いチェーン式高速昇降装置「つばきジップチェーンリフタ」が、社団法人日本機械工業連合会主催の「2009年度（第30回）優秀省エネルギー機器表彰」において、最高位の「経済産業大臣賞」を受賞しました。同表彰は優秀な省エネルギー機器を開発し実用化することにより、エネルギーの効率的利用の推進に貢献していると認められる者および企業を表彰するものです。つばきジップチェーンリフタは「省エネルギー効果が顕著であり、また独創性および経済性において優れている」と評価を受け、経済産業大臣賞を受賞しました。



ジップチェーンリフタ

◎ 環境会計

環境会計システムの活用

つばきグループは、2009年度環境保全投資として、研削液などの集中浄化装置や油水分離装置、フィルタプレス増設などの廃棄物対策、設備の防音対策などを実施。総投資額は、1.8億円(昨年度比75%減)となりました。

また費用額では、2008年度実施のアスベスト対策工事や新排水施設などの減価償却費が増えたため、トータルでは昨年度より2千万円増加しました。

つばきグループでは、この環境会計システムによって環境保全のためのコストとその活動によって得られた経済効果および環境保全効果を分析し、今後の環境保全活動に生かすとともに、情報開示を行っていきます。

対象範囲：国内9事業所（橋本チエイン京田辺工場、埼玉工場、ツバキエマソン、橋本カスタムチエイン、橋本スプロケット、橋本バルクシステム、橋本メイフラン、橋本精工、ツバキ山久チエイン）
対象期間：2009年4月1日～2010年3月31日
参考にしたガイドライン：環境省「環境会計ガイドライン（2005年度版）」

○ 環境保全コスト

単位：千円

環境保全コスト（事業活動に応じた分類）				
分類		主な取り組みの内容	投資額	費用額
(1) 事業エリア内コスト			175,937	455,558
内訳	(1)-1 公害防止コスト	大気汚染防止設備、排水処理設備の導入・運転管理	154,252	193,801
	(1)-2 地球環境保全コスト	電力管理システムの導入、管理	1,373	113,997
	(1)-3 資源循環コスト	廃棄物処理・リサイクル費用、産業廃棄物置場の改善	20,312	147,760
(2) 上・下流コスト		環境影響物質などの委託分析費	0	2,307
(3) 管理活動コスト		E M Sの構築・運用、事業所内緑化維持、大気・水質測定器の設置	0	183,654
(4) 研究開発コスト*		環境配慮製品の研究開発（製品使用時における環境負荷低減）	0	4,306
(5) 社会活動コスト		工場周辺の美化	0	903
(6) 環境損傷対応コスト		地下水浄化対策など	0	0
合計			175,937	646,728

* 研究開発コストについては、製品の環境配慮基準の見直しに伴い、集計方法の再検討を行っています。

○ 環境保全効果

環境保全効果の分類	環境パフォーマンス指標（単位）	2008年度	2009年度	基準期間との差（環境保全効果）
事業活動に投入する資源に関する環境保全効果	用水（千m ³ ）	458	382	76千m ³ 削減
事業活動から排出する環境負荷および廃棄物に関する環境保全効果	CO ₂ 排出量（t-CO ₂ ）	56,180	49,443	6,737t-CO ₂ 減少

工場内でのCO₂削減活動

断熱材塗料施工で防暑対策と省エネ対応

埼玉工場・テンシヨナ工場では、防暑対策およびエネルギー削減（CO₂排出削減）を目的に、工場の屋上・壁に断熱塗料を塗布、窓には断熱加工などの対策を実施。外観上の変化に加えて、夏場の工場内温度が低下しました。さらに工場内クーラーの温度管理を見直すことにより、100日で約56トンのCO₂削減効果を見込んでいます。



明るく、涼しくなったテンシヨナ工場

「緑」を活用した環境活動

埼玉工場では、自動車技術棟の屋上に、広さ1,050 m²の屋上緑地を設けています。このほか各工場でのゴーヤカーテンの設置など、「緑」を活用した環境活動にも取り組んでいます。



自動車技術棟の屋上緑化（埼玉工場）



ゴーヤカーテンの設置（橋本カスタムチエイン）