

# 2018年版 環境・社会報告書

ENVIRONMENTAL AND SOCIAL REPORT 2018

特集 ハウス栽培用  
CO<sub>2</sub>貯留・供給装置 *agleaf*



**FUTABA**  
フタバ産業株式会社

お問い合わせ先

総務部 CSR・環境課

〒444-8558 愛知県岡崎市橋目町字御茶屋1番地

TEL : 0564-31-2211 FAX : 0564-31-2220

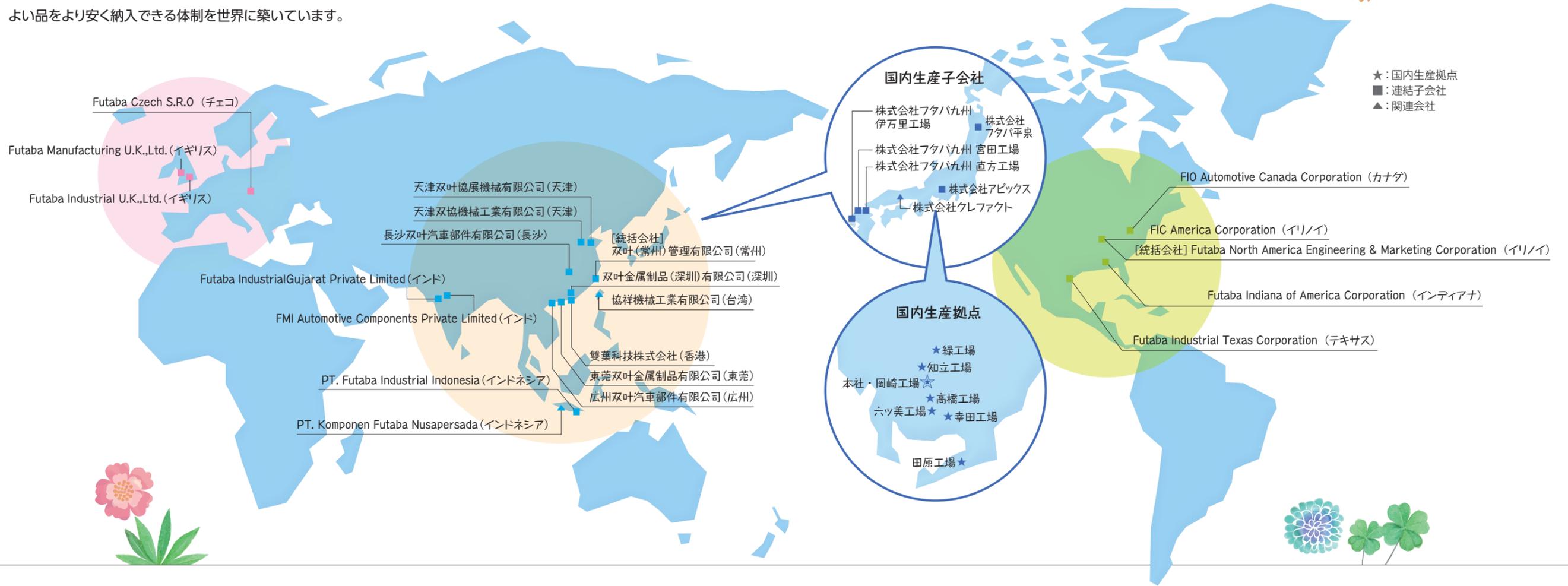
URL : <http://www.futabasangyo.com/>



この環境・社会報告書には、森林に配慮して適切に管理された森林認証用紙（FSC® 認証用紙）、有害な VOC（揮発性有機化合物）成分が含まれていない植物油インキ、印刷時に浸し水を使用せず同じくVOCを大幅に低減する水なし印刷が採用されております。

# フタバ産業の事業展開と編集方針

フタバ産業は国内拠点の充実とともに、海外では北米・欧州・東南アジア、そして中国と生産拠点を広げ、お客様の必要とする時に、求められる場所へ、よい品をより安く納入できる体制を世界に築いています。



## 編集方針 (お読みいただく皆様へ)

「環境・社会報告書」は、フタバ産業の環境・社会分野における一年間の活動結果と今後の計画を社会との関わりに焦点を置き、ご紹介する年次報告書です。読者の皆様との大切なコミュニケーションツールとして発行しております。ぜひアンケートをご利用いただき、ご意見、ご提案やご質問などをお寄せください。

**報告対象期間**  
2017年4月1日～2018年3月31日  
※一部、対象期間外の取り組みも紹介しています。

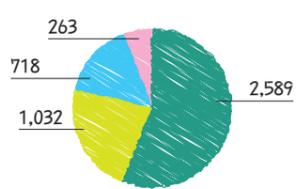
**発行**  
2018年9月 (次回2019年9月予定)

**報告対象範囲**  
フタバ産業株式会社  
※環境報告データの対象範囲は、ISO14001を認証取得している国内7工場(岡崎、緑、知立、幸田、六ツ美、高橋、田原)となります。  
※一部、グループ会社の活動も紹介しています。

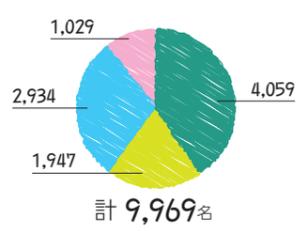
## 会社概要

名称	フタバ産業株式会社
本社	愛知県岡崎市橋目町字御茶屋1番地
創立	1945年11月1日
資本金	168億円
事業内容	自動車等車両部品、情報環境機器部品、治具溶接機等の製造および販売

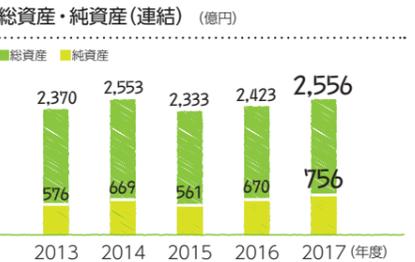
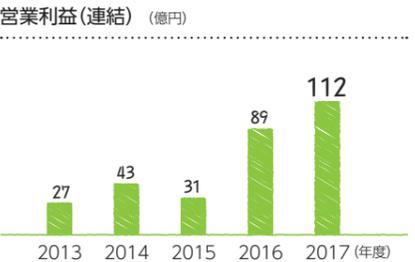
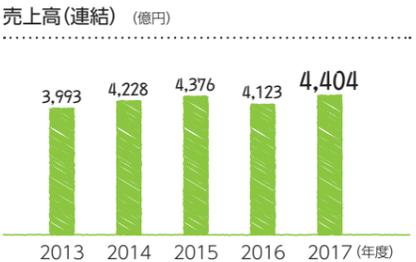
**地域別売上高(連結) (億円)**  
(2017年度)



**地域別従業員数(連結) (名)**  
(2018年3月末時点)



## 業績ハイライト



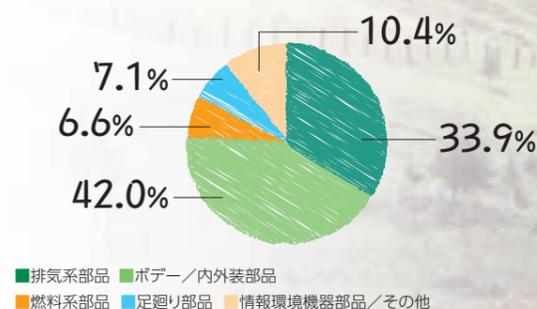
## CONTENTS

フタバ産業の事業展開と編集方針	1	化学物質リスク低減	17
フタバ産業の事業フィールド	3	廃棄物削減と資源循環	18
トップメッセージ	5	水資源保護・生物多様性保全	18
特集 ハウス栽培用 CO <sub>2</sub> 貯留・供給装置「agleaf® (アグリーフ)」	7	工場・グループ会社の取り組み	19
経営理念・経営体制		社会性報告	
フタバ産業の経営理念と戦略	9	お客様との関わり	28
コーポレート・ガバナンス	11	株主・投資家との関わり	29
環境報告		仕入先との関わり	30
環境マネジメント	13	従業員との関わり	31
環境対応製品の開発	15	地域社会との関わり	33
地球温暖化防止への取り組み	16		

# フタバ産業の事業フィールド

当社の排気系システムは、環境性能とエンジンの動力性能を高次元でバランス良く実現し、国内外のカーメーカーから高く評価されています。ボデー部品、足廻り部品などの分野においても、最先端の技術で、安全性、信頼性、コスト競争力に優れた製品を生み出しています。また、環境問題に対応すべく、未来を見据えた開発活動も積極的に行っています。

製品別売上高比率



## 自動車部品事業 排気系システム

### エンジン性能向上と低騒音化に貢献

自動車の性能を大きく左右する部品です。消音、排出ガス浄化などの環境性能とエンジンの動力性能といった、相反する要求をバランスよく実現しています。また、燃費向上を目的とした排気熱回収システムや、ディーゼルエンジンの排出ガスに含まれる粒子状物質を除去するDPF\*など、将来に向けた開発を積極的に行っています。

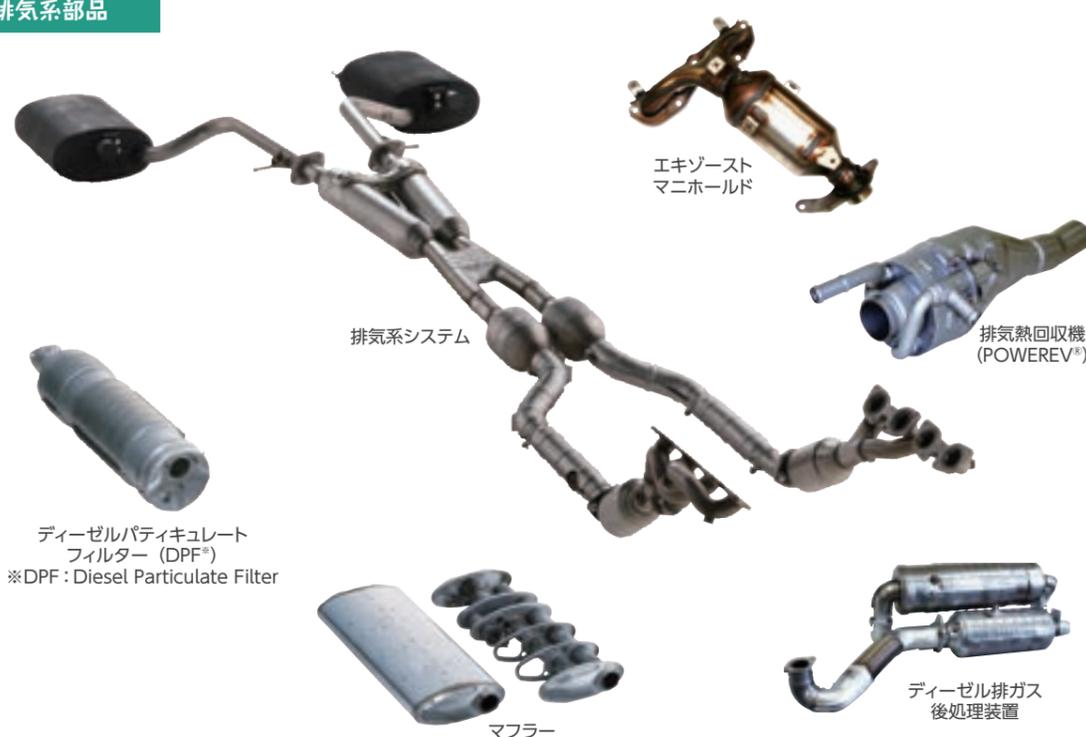
#### 強み Strength

曲げる技術と解析技術を駆使し、排出ガスによる熱の影響や低騒音化を向上させるための最適設計を行っています。

#### 目指すべき方向性 Direction

この製品の性能が自動車全体の環境性能を左右します。さらなるCO<sub>2</sub>の削減を目標に研究開発を進めています。

#### 排気系部品



## 情報環境機器事業

自動車部品製造で培った高度なプレス技術と精密な組立技術により、カラー複合機などの部品をモジュール単位で開発から生産まで行っています。また、近年では家庭用燃料電池の構成部品などの開発・生産も行っています。



トレイモジュール

## 外販設備・金型事業

自社設備のメンテナンス性と生産性向上のための新技術・新工法の蓄積が、当社第3の事業に発展しています。製造現場の声を反映し、得意先のニーズを先取りした溶接組立設備や金型をつくっています。



3次元CADによるヘミング装置とヘミング金型

## 自動車部品事業 ボデー・シャーシシステム

### 安全性向上と軽量化を両立

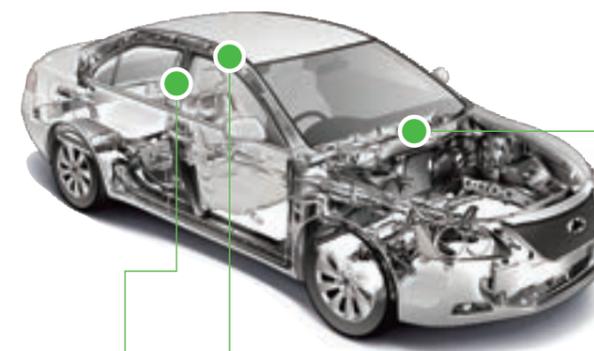
車の骨格を形成し、運転者や同乗者の身体を守る部品です。軽量化による燃費向上と安全性能を両立させるため、鉄鋼メーカーとの協業によるハイテン材（高張力鋼板）とその加工技術の開発や、レーザー溶接技術の開発・製品製造への適用を進めています。

#### 強み Strength

安全性と環境性を両立したホットプレス、鉄鋼メーカーとタイアップし超高張力鋼開発、高度な解析技術を通した最適開発が強みです。

#### 目指すべき方向性 Direction

環境性能と安全性能の両立、進化を目指した開発を進めています。



#### 内外装部品



#### ボデー骨格部品



#### 足廻り部品



#### 燃料系部品



# 新しい価値を育て、モノづくりで社会に貢献する企業へ 私たちはどこまでも挑戦する人の集団でありたい



## 2017年度の経営を振り返って

当社グループの主要取引先である自動車業界においては、北米・欧州で年間販売台数が減少したものの、中国では堅調に推移し、日本国内でも年間販売台数は前年を上回りました。こうした状況のなか、当社グループにおいては新5ヵ年計画に基づき、「安全、品質、ものづくり」の基本を徹底し、構造改革と原価マネジメントの強化により収益確保に努めた結果、売上、利益とも前年を上回ることができました。



## 「新5ヵ年計画」と「FUTABA WAY」の進捗

今、自動車業界においては、世界的な環境規制強化と燃費意識の高まりから、環境性能の向上に向けた競争が加速しています。当社グループでは、こうした事業環境の変化に対応するとともに、次なる成長ステージに挑むため、2016年度から「新5ヵ年計画」に取り組んでいます。ここでは将来にわたって成長性が期待できる分野へのリソースの重点投入を図るとともに、収益性が期待できない分野の見直しを大胆に進めています。

2年目を迎えた2017年度は、「計画の確実な実施」を目指し、疑似事業部制による利益計画の

“見える化”を進め、ボデー系企画統括部と排気・機能系企画統括部において利益目標と品質目標を設定し、関連部署との連携による目標達成活動を推進し、主力車種で目標利益達成に手ごたえを得ました。また、成長の著しいインドで第2の生産拠点を立ち上げ、排気管とエキゾーストマニホールドなどの生産をスタートさせます。

一方、新技術・新事業では、引き続きホットスタンプ加工ラインの導入拡大や、超ハイテンプレス加工技術の確立を通じたボデー系プレス部品における軽量化および高強度化を推進するなど、付加価値の高い環境対応製品のグローバル供給体制構築を進めました。さらにはハウス栽培用CO<sub>2</sub>貯留・供給装置に「agleaf® (アグリーフ)」と命名、一般販売を開始しました。

新5ヵ年計画の最終年度となる2020年度までに連結売上高で4,400億円、同営業利益率で3.5%を目指します。

2017年に策定した当社の価値観、FUTABA WAYでは、「知恵と改善」、「人間重視」を2本柱に「果敢な挑戦」、「自ら考え行動する集団」、「質実剛健」など5つのキーワードを掲げています。これからも当社は、外部環境の変化に流されるのではなく、自ら考え行動する集団として、目標に対し果敢な挑戦を愚直に続けてまいります。

## フタバ産業のステークホルダー



## 人材育成と組織の強化に向けて

この数年、わが国では働き方改革が叫ばれています。当社では業務全体の流れを見える化し、ムダな作業や付随業務を減らすなど「業務プロセスの継続的な改善」を通じて付加価値を高め、業務品質と生産性を向上させる活動を展開中です。一人ひとりが当事者意識を持って業務を遂行し、新たな課題に挑戦することにより、当社グループとしてまだまだ大きな可能性を引き寄せることができます。2018年度は、自ら考える人材の育成に向けて社内研修とOJTを連携し、学習し成長する組織を目指します。



## ステークホルダーの皆様へ

1945年の創業以来、当社は「よい品、より安く」の社是のもと、お客様のニーズに応えられる製品の提供に努めてまいりました。70年以上に渡り、事業活動を継続し、プレス技術と溶接技術の自動車部品メーカーとしての地位を確立できたのも、お客様、株主様をはじめステークホルダーの皆様への支えによるものと、深く感謝申し上げます。これまでは、ものづくり改革を中心に進めてまいりましたが、経営判断のスピード向上、ガバナンスの強化、仕事の進め方そのものの見直

しを通して、更なる収益力の強化と経営効率の向上を目指していかなければなりません。

自動車業界では、CASEという4文字に象徴されるように、Connected (接続性)、Autonomous (自動運転)、Shared (共有)、Electric (電動化) など100年に1度といわれる大変革の波が押し寄せています。当社においても電動化商品の企画・開発を担当する組織を立ち上げ、研究開発費の増額を進め先行開発を加速しています。また、ますます厳しくなる環境規制に対応する為、CO<sub>2</sub>削減、ゼロエミッションに貢献する排気系商品の開発を強化し、ボデー系部品と電動化部品の機能追加・統合による付加価値の向上を目指してまいります。

ステークホルダーの皆様のご期待に応えるためには、社員一人ひとりが当事者意識を持ち、更に社会に貢献できる企業を目指してまいります。皆様の一層のご指導、ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。



代表取締役社長  
吉貴 寛良



エコでグリーンな次世代型CO<sub>2</sub>施用  
ハウス栽培用 CO<sub>2</sub>貯留・供給装置  
『agleaf<sup>®</sup> (アグリーフ)』



型番: FC3040 (600坪相当仕様)

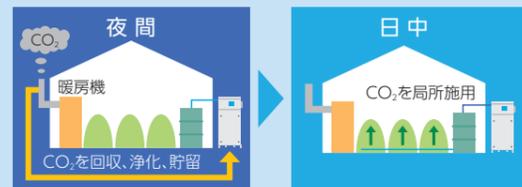


型番: FC5070 (900坪相当仕様)

ハウス栽培用CO<sub>2</sub>貯留・供給装置『agleaf<sup>®</sup> (アグリーフ)』は、燃焼式暖房機の排気ガスを浄化し、CO<sub>2</sub>のみを取出し、貯留、再利用が可能なシステムです。もともと排出されていたCO<sub>2</sub>を再利用するため、新たに燃料を必要とせず、大気中へのCO<sub>2</sub>排出量も削減できる環境にも配慮した製品です。また、排気ガス由来のCO<sub>2</sub>にもかかわらず、熱くないため、ハウス内の温度を上昇させることもなく、局所施用が可能です。フタバ産業は、エコでグリーンな次世代型CO<sub>2</sub>施用をご提案致します。

システムイメージ

夜間暖房時のCO<sub>2</sub>を回収、浄化、貯留し、日中に貯留したCO<sub>2</sub>を局所施用します。



agleaf<sup>®</sup>には自動車技術や知見が使われています。



開発担当者の声

世の中のあらゆる業界において、CO<sub>2</sub>排出量削減、化石燃料の使用量削減などの省エネ活動が積極的に行われています。しかし、ハウス栽培では夜は暖房、日中は光合成促進のために、一日中燃料を燃やしているという事実を知りました。ここで問題視すべきは暖房時に排出されるCO<sub>2</sub>が全く利用されずに大気中に捨てられている点です。当社が開発したagleaf<sup>®</sup>は暖房機のCO<sub>2</sub>のリサイクルを可能にした地球環境に配慮した次世代型CO<sub>2</sub>施用システムです。

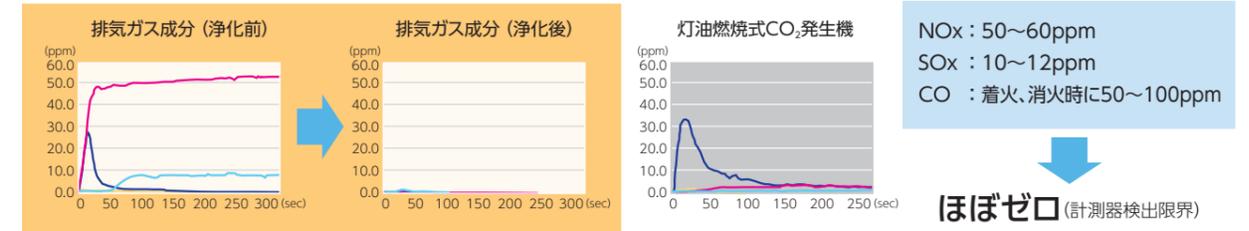
将来、農業分野にも到来するであろう環境経営の時代に対応し、今後も多くの農家の皆様をサポートできるよう、最高の技術を提供していきます。

agleaf<sup>®</sup>の4つのメリット

メリット1 環境にやさしい! 作物にやさしい! そして作業者にやさしい!

ローサルファA重油を燃料とした暖房機の排気ガスを高いレベルで浄化し、クリーンなCO<sub>2</sub>として栽培に再利用できます。灯油燃焼式CO<sub>2</sub>発生機を上回る極めてキレイなCO<sub>2</sub>が施用できるため、食の安心、安全に貢献します。また、施用するCO<sub>2</sub>が常温まで冷えているので、ムダにハウス内の温度を上昇させることはありません。

●A重油燃焼排ガス浄化性能 (NOx, SOx, CO) ■CO ■NO ■NO2 ■SO2



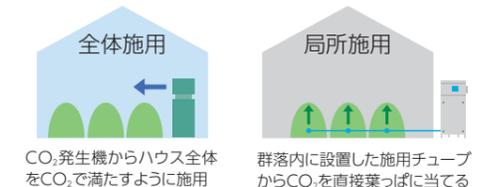
メリット2 省エネ、ランニングコストが安い!

暖房機から排出されていたCO<sub>2</sub>を貯留、再利用できるので、CO<sub>2</sub>施用のための燃料費が必要ありません。



メリット3 効率のよい局所施用が可能!

CO<sub>2</sub>を無駄なく、ムラ無く施用できる局所施用が可能です。局所施用により、植物群落内の風通しが良くなり、病害の減少が期待できます。(局所施用は灌水チューブを使います。)



メリット4 夏場も使える!

暖房機が稼働しない時期は、群落内への空気施用が可能です。



お客様の声 (モニター調査コメント)

<p><b>大葉</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●無施用ハウスと比べ、収量が1.4倍に増えた。</li> <li>●灯油燃焼式と比べても明らかに収量が多い。</li> <li>●株元の風通しが良くなり、カビや病気がなくなった。</li> </ul>	<p><b>キク</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●群落内部の生育が良くなった。</li> <li>●切り花重量が向上した。</li> <li>●密植させても生育が悪くならなかった。</li> </ul>	<p><b>トマト</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●収量が20%以上増えた。</li> <li>●施用区は明らかに成長が早く、7~10日早い収穫となり、収穫が忙しくなかった。</li> <li>●着果数も多く、玉サイズも大きい。</li> </ul>
<p><b>いちご</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●燃焼式CO<sub>2</sub>発生機と比べると匂いがしない点が違う。</li> </ul>	<p><b>ピーマン</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>●無施用区と比べて、収量が1.4倍になった。</li> </ul>	

※コメントはあくまで個人の感想、見解であり、効果を保証するものではありません。

# フタバ産業の経営理念と戦略

ステークホルダーの皆様信頼される会社であり続けたいという思いを、「社是」「経営理念」に刻み、事業活動を行っています。

## 社是 …… よい品、より安く

私たちは、

- 経営理念 ……
1. お客様に信頼され、なくてはならない会社
  2. 共に働く仲間が、生きがいと誇りを持つ会社
  3. 地域社会から広く支持され、愛される会社

であるよう、たゆまぬ努力を続けます。

## 企業憲章

### 1. 法令および社会規範等の遵守 P12

私たちは、国内外の関係法令、社会規範、社内規程を遵守し、高い倫理観を持って企業活動を行い、社会的責任を果たします。

### 2. 社会への貢献 P13 P33

私たちは、国内外の文化・習慣を尊重し、環境保全に努め、地域とともに成長し、地域に喜ばれる企業となります。

### 3. 企業の存在意義 P28

私たちは、最先端技術の研究と開発に努め、製品・サービスを、お客様に満足していただける品質・コストで、全世界に提供します。

### 4. よりよいコミュニケーションと企業風土の醸成 P31

私たちは、社内外、職位を問わず様々な人の意見を真摯に受け止め、自由な発想で、活発に意見を表明できる、明るく活力のある企業風土を作ります。

### 5. 従業員の尊重 P31

私たちは、従業員の人格、個性を尊重し、安全で働きやすい環境を確保するとともに、従業員のゆとりと豊かさの実現に努めます。

### 6. 適切な情報開示 P29

私たちは、企業情報を適切に開示し、企業の透明性と健全性を向上させます。

### 7. 社会との調和 P33

私たちは、良き企業市民として社会と調和し、社会秩序や安全に脅威を与える反社会的勢力には断固対決します。

### 8. 取引先・関係会社等と共に成長・発展 P30

私たちは、常にグローバルな視野で革新的な経営を行い、取引先・関係会社等様々なステークホルダーと共に成長・発展に努力します。

## フタバ行動指針

### 第1章 会社との関係におけるわたしたちの行動

1. 明るい健全な職場づくり
2. 資産保全と機密の管理

### 第2章 会社の活動におけるわたしたちの行動

3. 環境保護活動
4. 営業・調達活動
5. お客様から信頼されるモノづくり
6. 世界から信頼される企業を目指して

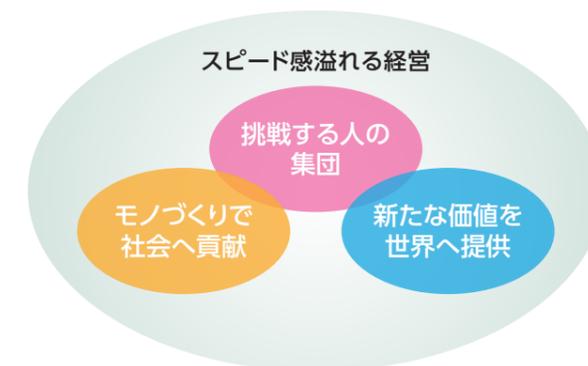
### 第3章 社会との関係におけるわたしたちの行動

7. 社会とのオープンで公正なコミュニケーション
8. 社会から信頼される企業市民に
9. 健全な市民として
10. 思いやりのあるドライバーとして

## 2020年度の目指す姿

2020年度に向けて、当社の目指す姿は以下のとおりです。国内市場および世界経済の動向に注視しながら、排気系およびボデー部品の更なる収益力向上に取り組むとともに、将来の電動化に向け、対応してまいります。

また、当社のコア技術であるプレス・溶接技術を磨き、「環境」「省エネ」をキーワードに、自動車部品事業を中心に環境関連分野へ商品を拡大してまいります。こうした活動に対し、スピード感溢れる経営を行ってまいります。



## ミッション

「何のために存在するのか。何を求められているのか。」という会社の存在意義を示すため、ミッションを定義しました。そのことにより、全従業員が常に同じ志で企業活動を効率的に推進できるようにします。

(会社のミッション) 『成型技術と接合技術によるものづくりを通じて、安心・安全で環境にやさしい商品をお客様に提供する。』

## 新5カ年計画の実現に向けて

2016年に策定した「新5カ年計画」を確実に実行するため、事業環境の変化に合わせて、経営計画の見直しを行いながら、新たな成長を目指します。

**基本方針** 新5カ年計画遂行に際しては、以下の5つを基本方針とし、持続的成長を実現するための体制構築を図ります。

### 1 「安全、品質、ものづくり」の基本の徹底

原点に立ち返り、安全、品質、ものづくりの基本を徹底し、社是である「よい品、より安く」を実践いたします。

### 2 安定した収益確保のための構造改革と原価マネジメントの強化

中長期的な収益力向上に向けた組織体制の改革と、原価企画・原価管理体制の強化を行います。

### 3 拠点最適化と経営資源の効率的な配分

経営資源の効率的な活用に向けた国内外の生産拠点の最適化を行います。

### 4 コア技術の更なる進化と新規分野への活用

更なるプレス技術・溶接技術の進化による他社を凌駕する魅力ある商品の開発と、新規分野への積極的な挑戦をしていきます。

### 5 人材育成と組織力の強化

将来のフタバ産業を担う人材育成に向けた機能別・職種別教育の更なる充実と、それを通じた組織力の強化を行います。

売上高と営業利益率の見通し（連結）



# コーポレート・ガバナンス

当社は、コーポレート・ガバナンスの目的を「健全で強い企業を作るため、企業内外の多様なステークホルダーの視点から経営の適正化を図ること」と捉えています。そのために法令や社会的規範を遵守した事業活動の実施と、経営の透明性の向上を推進しています。

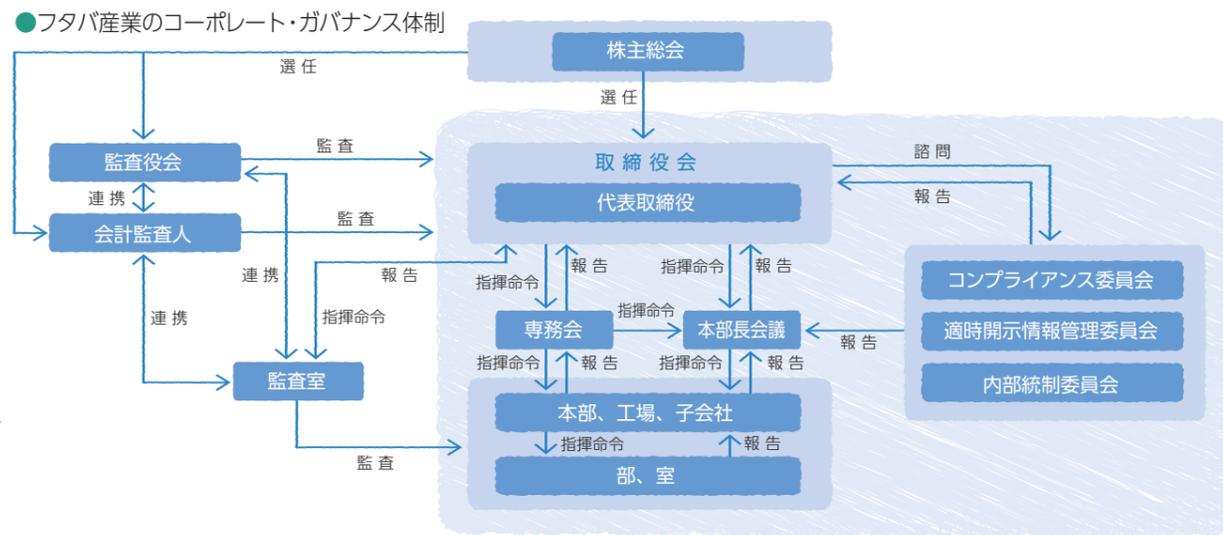


① 代表取締役社長	吉貴 寛良	⑤ (社外)取締役	市川 昌好	⑨ 取締役専務執行役員	吉田 隆行
② (社外)監査役	吉村 善裕	⑥ 取締役専務執行役員	岩月 幹雄	⑩ 取締役専務執行役員	高橋 友寛
③ (社外)監査役	磯部 利行	⑦ 常勤監査役	中島 明	⑪ 取締役専務執行役員	大橋 二三夫
④ (社外)取締役	堀江 正樹	⑧ (社外)監査役	鈴木 人史	⑫ 取締役常務執行役員	浅川 慶太

## ガバナンス

業務執行等の最高決定機関である取締役会は、法定事項および重要事項の討議、経営戦略の決定、業務執行の監督を行っています。業務執行にあたっては、取締役会上市事項とその他重要事項や個別案件を協議するために、本部長

会議を開催しています。また、特に会社の方向性及び経営に関する極めて重要な議案について審議・決議するために専務会を開催し、的確かつ迅速な経営判断ができる体制を構築しています。



## 内部統制

### 内部統制基本方針

当社の内部統制に対する基本的な姿勢は、業務を適正に遂行するため、取締役自らが率先垂範して法令および企業倫理を遵守し、その言動を通じて社員への浸透を図ること

です。また、業務の執行に際しては、問題発見と改善の仕組みを業務執行プロセスに組み込むとともに、それを実践する人材育成と組織づくりに取り組んでいます。

### 内部統制に関わる社内体制

1. 取締役の職務の執行が法令及び定款に適合することを確保するための体制
2. 取締役の職務の執行に係る情報の保存及び管理に関する体制
3. 損失の危険の管理に関する規程その他の体制
4. 取締役の職務の執行が効率的に行われることを確保するための体制
5. 使用人の職務の執行が法令及び定款に適合することを確保するための体制
6. 企業集団における業務の適正を確保するための体制
7. 監査役がその職務を補助すべき使用人を置くことを求めた場合における当該使用人に関する事項
8. 前号の使用人の取締役からの独立性に関する事項
9. 取締役及び使用人、子会社の取締役等が監査役に報告するための体制その他の監査役への報告に関する体制
10. その他監査役の監査が実効的に行われることを確保するための体制

## コンプライアンス

当社におけるコンプライアンスとは、「法令遵守はもとより、社会の構成員たる企業人として求められる価値観・倫理観をもって誠実に行動すること。それを通して公正かつ適切な経営を実現し、市民社会との調和を図り、企業を創造的に発展させていくこと。環境問題を重視し、自らが行動を起こし、環境の保全に努めること。」と定めます。

当社は、企業の社会的責任と公共的使命を自覚し、高い倫理観を持って企業活動を行い、社会的責任を果たします。また、国内外の文化・習慣を尊重し、環境保全に努め、地域とともに成長し、地域に喜ばれる企業であるよう様々な活動を展開してまいります。

### 啓発活動

コンプライアンス教育ならびに業務に関連する法規についての教育を、担当者、職制（班長など）、部課長に対し実施しています。また機密管理に関する教育を全社員に実施しています。

### ヘルプラインの設置

コンプライアンスに関わる様々な問題・疑問点について、適切な相談ができるよう社内・社外に「フタバヘルプライン」を設置しています。

## リスクマネジメント

当社では、組織目標の達成を阻害する要因、あるいは事業の継続に影響を与える要因をリスクとして識別し、分析、評価、対応を行うPDCAサイクルを回すため、各種委員会を立上げております。例えば、情報漏えいリスクには機密管理委員会、品質問題には品質委員会、不正リスクにはコンプライアンス委員会、内部統制やガバナンスには内部統制委員会などによりリスクアセスメントを行い、リスクの低減や回避などの適切な措置を図っています。

### 事業継続計画（BCP）

当社では、震災リスクに注目し、人命第一をベースとした一刻も早い復旧に向けたBCP活動に取り組んでいます。緊急地震速報や安否確認システムの導入、避難経路の安全確保や設備の転倒・落下防止対策など、防災・減災の取り組みとともに、有事に力を発揮できる要員確保に向けた人材教育や、想定被害からの早期復旧に向けた事業継続計画（BCP）を策定しました。また岡崎市との間で災害時の施設協力の協定を締結しました。

## 情報セキュリティ

当社では、機密情報の保護・管理のため、機密管理ハンドブックを発刊し、従業員への機密管理意識の徹底を図っています。

# 環境マネジメント

環境経営を事業活動の重要基盤の一つと定め、社員の環境意識の向上に努め、継続的改善に取り組んでいます。

## 担当役員のメッセージ



トップマネジメント  
岩月 幹雄

フタバ産業は持続可能な社会の実現に向けて、事業活動と環境との調和を目指し、全員参加で環境保全活動に取り組んでいます。

私たちは持続可能な社会の実現に向けて、環境にやさしい環境対応商品の開発、地球温暖化防止、化学物質リスク低減、廃棄物削減と資源循環、水資源保護・生物多様性保全に積極的に取り組んでいます。  
具体的には、各サイトが共通の環境マネジメントシステムのもとで連携し、それぞれが高い環境目標を立て、継続的な改善に取り組むことにより、チームとして最大限の環境負荷低減の成果を生み出しています。  
また昨年当社はトヨタ自動車様の関連会社になりました。今後は自主的な取り組みに加えて、オールトヨタの環境チャレンジにも挑戦してまいります。  
引き続き、地域の皆様とのコミュニケーションを大切にして、社員一丸となって環境保全活動に取り組んでまいります。

## 環境方針(抜粋)

### 環境理念 2010年11月1日改訂

7工場（自動車部品の生産、情報環境機器部品の生産、外販用設備・金型の製作）は、環境保全を地球規模の重要課題との認識に基づき、環境経営を事業活動の根幹にして地球環境の保全に積極的に寄与する。  
このため、環境マネジメントシステムを事業活動の重要基盤の一つと定め、事業活動により環境に影響を与える項目に関して継続的改善を実施し、地域社会との調和を図る。

## 環境マネジメントシステム

公害防止、廃棄物、省エネ、資源保護の4つの分科会を主体として、全工場横断的な改善活動に取り組んでいます。その成果として、各工場の環境が高いレベルを維持できるようになってまいりました。今後も環境マネジメントシステムを活用し、継続的な改善に取り組み、更なる向上に努めてまいります。

## 環境教育

内部監査員の教育に関しては、社外講師を招き、より実践的な内容を盛り込むことで、内部監査のレベルアップを図っております。また、新入社員や新職種に対する階層別の教育は、社内で随時行われております。

## 環境関連法規制遵守状況

ISO14001の活動の一環で、公害防止分科会が主体となり、条例よりも厳しい自主基準値を設け、遵守状況を定期的に確認しております。工場排水の水質基準に関しては、工場内の浄化槽や排水系統の管理体制を整備し、水質悪化傾向を把握することで、基準値逸脱の未然防止を図って

おります。2017年度は規制値の逸脱はありませんでした。2018年度より、オールトヨタ環境マネジメントに参加となりますので、より一層、強化してまいります。

## 環境苦情と対応状況

法令や協定の基準値を遵守することだけで満足せず、地域社会から広く支持され愛される会社であるよう近隣にお住まいの皆様生活に配慮し、レベルアップに取り組んでおります。  
屋外型ラック等のアラーム音に関する音量レベルを数値化して規定化するなど公害防止分科会による工場内巡視を行い、騒音発生源の対処を行うことができました。結果、2017年度は環境苦情はゼロ件でした。

## 事業活動における投入資源と排出物

事業活動に必要なエネルギー等の投入量およびCO<sub>2</sub>や廃棄物の排出量の全容を把握し、環境負荷物質の削減に取り組んでいます。



## 環境対応製品の開発



持続可能な（サステナブル）社会のため環境変化やニーズを先取りした環境対応製品の開発に取り組んでいます。

### 開発方針

1. 排気系製品は排気騒音の低減、排出ガスのクリーン化などの規制強化への対応に加え燃費向上に寄与できる技術開発を推進します。
2. ボデー系製品は衝突安全性に加え燃費向上に寄与できる軽量化を、ホットスタンプ部品や冷間超ハイテン部品の開発により推進します。
3. 省エネルギー、CO<sub>2</sub>排出量削減を達成する為に、排気熱回収器（POWEREV®）などヒートマネジメントシステムや電動化製品の開発を推進します。

## 環境対応製品紹介(新製品紹介)

### 環境規制に対応する軽量コンバーター

コンバーターとはターボ付エンジンの過給機直下に配置され、エンジンから排出される有害物質を3元触媒を用いて浄化させる環境対応製品です。徹底した軽量化のため上流製造部の板厚を板金並みとするためロストワックス製法を採用、インシュレーターには従来板厚の1/4となるt0.3材を初採用しました。また、排気熱を効率よく触媒へ届けるためガス流れ、低熱容量化、保温性を追求し、車両の燃費と排気目標達成に貢献しました。



▲軽量コンバーター

### 開発担当者の声

エンジン関連部品設計課

藤原 宏治 (左) 井上 高志 (右)

新型エンジンに搭載されるコンバーターに対して課せられるチャレンジは多く、特に「熱膨張差のある材料接合部の強度設計」や「t0.3材インシュレーターのフローティング構造設計」は初の試みとなり大変苦労しました。私達の「こだわり」を造り易く低コストな「商品」に上げることができたのは多くの関係部署が一丸となれた結果と思っています。フタバ製コンバーターが最先端の環境対応エンジンで活躍していることを誇りに思います。



### 高剛性軽量アルミインパネリンフォース

インパネリンフォースとはダッシュボード内部にあり、車体の剛性を向上させると共にステアリングや計器類、オーディオ等を支える部品です。アルミを採用することにより、従来品の鉄製に対して20%の軽量化と運転時の操舵性、安定性の向上、及び不快な振動を大幅に軽減することができました。この技術開発により、トヨタ自動車様から「CE特別賞」をいただきました。



◀トヨタ自動車様からプロジェクト表彰「CE特別賞」



▲レクサスLS アルミインパネリンフォース

### 開発担当者の声

生産技術本部 ボデー系組立生技部 ボデー部品1課、  
生技開発部 生技開発2課  
技術本部 車両機能系開発部 内装部品開発課 共同開発

鉄に比べて疲労限度の低いアルミでも車両性能を満足するよう応力分散構造を開発することで目標達成しました。生産技術の面では、溶接品質安定化と製品精度確保に大変苦労しましたが、関係部署が一丸となって量産化することができました。今後も軽量化や性能向上に貢献できる製品開発にチャレンジしていきます。



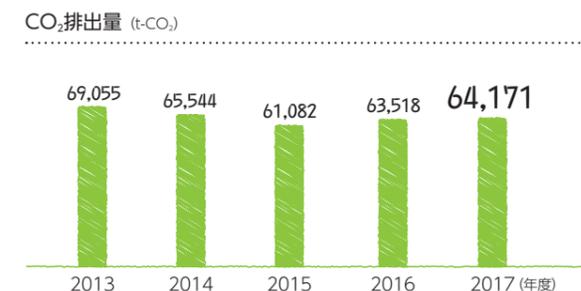
## 地球温暖化防止への取り組み



省エネ法を遵守し、工場の設備や物流における省エネ活動に積極的に取り組み、地球温暖化防止に努めます。

## CO<sub>2</sub>排出量の削減

2017年度は、高効率変圧器への更新、天井照明のLED化、天井クレーン及び排気ファンのインバーター化等を実施しました。その結果、年間810t/CO<sub>2</sub> (1.2%)の削減ができました。しかし、新規生産準備、ホットスタンプ等の新規設備の稼働により、前年度比では1.0%の増加となりました。



### 省エネ分科会

当社の環境マネジメントシステムにおいて、省エネ活動の推進を担っております。目標達成計画に対し、毎月進捗状況を確認することで、計画遅滞した場合のリカバリーが、迅速に行える体制になっております。

当分科会では、各工場毎のエネルギー使用実績を把握し、省エネ法の定める年1%以上のエネルギー原単位の削減に取り組んでいます。

## 物流におけるCO<sub>2</sub>排出量の削減

客先における部品共通化に伴い長距離輸送が増え、前年度比で14.5%の増加となりました。今後は、ダブル連結トラックの活用、積載容器軽量化等を検討してまいります。



## 化学物質リスク低減

化学物質に関する各種規制に対応し、人の健康や生態系に有害となるおそれのある化学物質の使用量、移動量、排出量を管理しています。

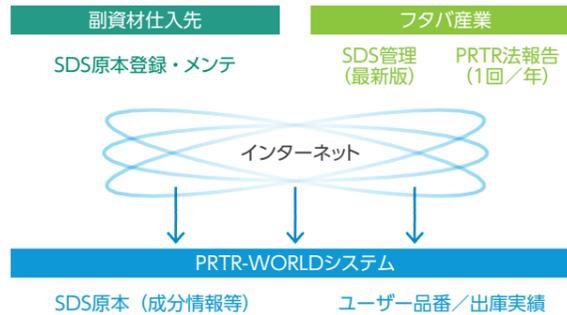
### 化学物質管理体制

対象物質の使用量・移動量・排出量は、エコ・リサーチ社の化学物質管理システム（PRTR-WORLD）を活用し、副資材（燃料・塗料・接着剤など）の購入量より算出しています。

#### PRTRとは…

Pollutant Release and Transfer Register（化学物質排出移動量届出制度）の略で、有害性が疑われる化学物質の排出量や移動量を把握し、届け出る制度。

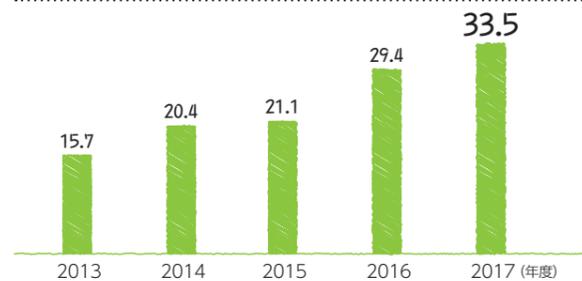
#### ●化学物質管理システムの仕組み



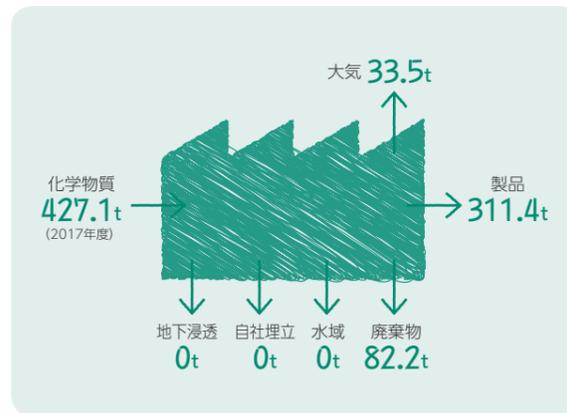
### 化学物質削減の取り組み

化学物質使用量は昨年度の486tから427tに低減しました。しかし品質向上の取り組みとして工場床面、パレット、治具の再塗装を行ったことによりPRTR対象物質の排出量が13.9%の増加となりました。今後はPRTR対象物質の購入、使用に留意して削減に努めます。

#### PRTR対象物質排出量 (t)



#### ●PRTR対象物質の排出・移動量



### VOC (揮発性有機化合物) 排出量削減

燃料関連の使用量を抑えましたが排気系製品の塗装工程が増えた為、14.9%の増加となりました。今後はVOC排出量の削減に努めます。

#### VOCとは…

Volatile Organic Compounds（揮発性有機化合物）の略で、光化学オキシダントなどを引き起こし健康被害の原因となる有害物質。

#### VOC排出量 (t)



## 廃棄物削減と資源循環

限りある資源を有効に活用するために、環境マネジメントシステムの分科会（資源保護、廃棄物）を主体として3R（Reduce, Reuse, Recycle）に取り組んでいます。

### 産業廃棄物排出量削減

当社は、産業廃棄物量の削減と埋立廃棄物を削減する取り組みを推進しています。廃油やプラスチック、汚泥などの再資源化を進めています。



▲リサイクルされる当社の廃棄物

2017年度は簡易油水分離槽を賜与した廃アルカリの削減に取り組みました。その結果、昨年度に比べ産業廃棄物は17.8%減少しました。

#### 廃棄物排出量 (t)



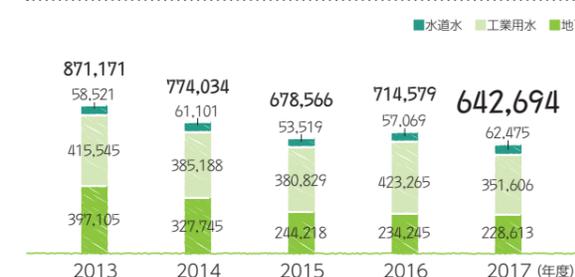
## 水資源保護・生物多様性保全

あらゆる生物の源である水資源の保護と、地元の人工林を本来の生態系に近づける生物多様性の保全に取り組んでいます。

### 水資源保護

当社では、設備の冷却、製品の洗浄や気密性検査等で工業用水と地下水を使用しておりますが、各所に循環系統を構築し水資源の再利用に努めています。工場からの排水については、法規制よりも厳しい自主基準値を設けて常時管理し、敷地内の浄化槽・排水処理施設での処理を経て公共水域へ放流しています。排水量につきましては流量計で把握しています。

#### 水使用量 (t)



### 生物多様性保全の取り組み

当社は、2011年より岡崎市の市有林を借用し『森づくり活動』に取り組んでいます。下草刈り、落葉かき、細い木の間伐等を、年2回15名程のスタッフで実施しています。また家族向けの夏のイベントとして、7月の『カブトムシ捕り』では、参加した20家族68名に楽しんでいただきました。



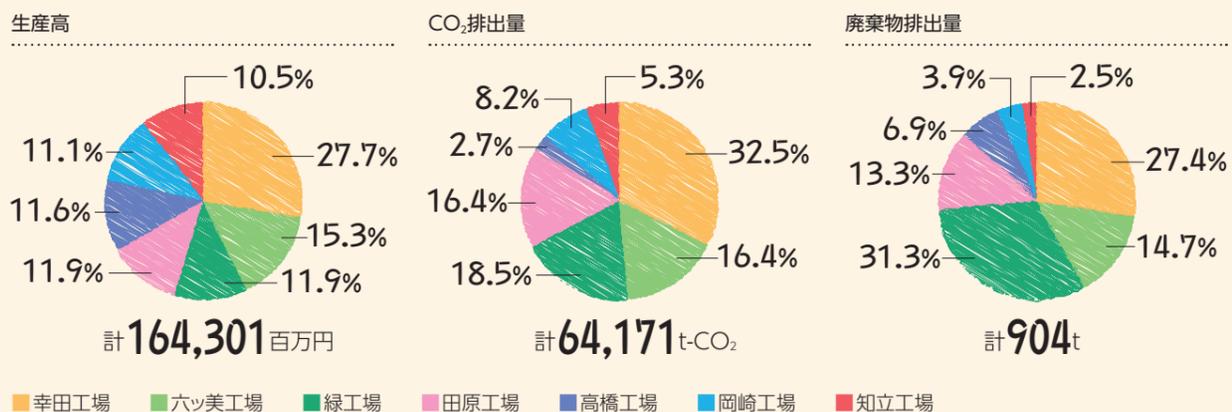
▲間伐作業の様子

▲カブトムシ捕りの様子

# 工場・グループ会社の取り組み

当社の工場では、環境の保全が最重要課題の一つであることを認識し、事業活動のあらゆる面でその維持に配慮した活動を行っています。また地域社会との積極的なコミュニケーションをはかり、地域と密着した環境保護活動、社会活動に取り組み地域の皆様に貢献しています。

## 工場の取り組み



## 岡崎工場



住所：愛知県岡崎市橋目町 字御茶屋1番地  
生産品目：カウル、サイドフレーム、センターピラー、センターマフラー、メインマフラー



工場長 露口 健二

当工場では、「地域に貢献する企業」を工場方針に掲げ、交通立哨等の交通安全活動や地域の清掃ボランティア活動に積極的に取り組んでいます。また、環境負荷を低減させるため、高効率な設備への更新による使用エネルギーの低減や廃棄物排出量の削減等の活動も継続的に進めています。さらに、当工場は工業地域に位置し住宅と隣接していることから、防音壁設置等の騒音対策にも力を入れており、今後も、「地域に貢献する企業」としての存在感を示すべく、これらの活動を推進していきます。

## 環境活動・社会貢献活動

●当工場では、近隣住民の方々への騒音被害を防止するため、敷地境界線での音圧レベルに自主基準値を設け、定期的に騒音測定を実施するなど管理を徹底しています。2017年8月には、更なる騒音抑制のため工場西側に防音壁（高さ5m、幅42m）を新設しました。これにより、敷地境界での音圧レベルを52.1dBから49.8dBに低減させています。2018年度においては、工場南側の防音壁の更新を予定しています。（高さ5m、幅62m）



▲工場西側に新設した防音壁

●省エネ活動では毎年度、前年度の電力使用量の1%削減を目標に取り組んでいます。2017年度は、主に空調機や変圧器の高効率機器への変更・統合を進め、電力使用量45,801kWh/月、CO<sub>2</sub>排出量11.75t-CO<sub>2</sub>/月を削減し、年度目標を達成しました。今年度においても、照明のLED化をはじめとした省エネ対策を企画しており、5月には工場内照明のLED化を実施しています。



▲工場内照明

## 環境負荷情報

電気使用量	8,079 千kWh	水資源投入量	94,701 t	化学物質大気排出量	1.091 t
ガス使用量	506 千m <sup>3</sup>	CO <sub>2</sub> 排出量	5,277 t-CO <sub>2</sub>	廃棄物排出量	34.9 t

## 緑工場



住所：愛知県豊田市緑ヶ丘 6丁目1番地  
生産品目：サスペンションメンバー、リアアクスルビーム、フューエルインレットパイプ、インパネリインフォース、エキゾーストマニホールド、EGRパイプ



工場長 尾崎 和光

クルマのまち豊田市にある当工場では、インパネリインホース・サスペンション等の自動車部品を、プレス成型→溶接組立→塗装まで一貫して生産しております。生産性向上活動、工程内不良廃却品低減活

動、物流ロス低減活動等の本業である生産効率の改善を追求する事で、省エネの推進・CO<sub>2</sub>削減・環境負荷低減を図り、地球環境にやさしいモノづくりを進めています。

## 環境活動・社会貢献活動

●環境の負荷低減活動としては、2017年に垂鉛メッキ施設を廃止いたしました。これにより、化学物質を含む薬品の使用がなくなり、環境負荷を低減する事ができました。また、電動式フォークリフトの導入を推進しており、2014年に17台あったエンジン式フォークリフト（ガソリン）が、2018年度には、0台となる見込みであり、CO<sub>2</sub>排出量削減に大きく貢献しています。



●環境事故及び緊急事態に備え、各種の模擬訓練を実施しています。今年度は油等の環境汚染物質の工場外漏洩を想定して、工場排水が流れ込む近隣の河川にて模擬訓練を実施しました。河川の幅や流れの速さ、また万が一漏洩した際の油の回収方法などを確認しました。環境事故や緊急事態を発生させない事が最も重要ですが、不測の事態に備え、今後も繰り返し教育を実施していきます。



▲模擬訓練

緑工場▶

環境負荷情報

電気使用量	13,463 千kWh	水資源投入量	116,693 t	化学物質大気排出量	1.258 t
ガス使用量	2,442 千m <sup>3</sup>	CO <sub>2</sub> 排出量	11,844 t-CO <sub>2</sub>	廃棄物排出量	282.7 t



知立工場

住所 : 愛知県知立市逢妻町道瀬山110  
生産品目 : フェンダーシールド、カウル、ボデーピラー



工場長 尾崎 和光

当事業所は、主に自動車用ボデー部品を生産しております。「異常・苦情の出ない工場管理」を方針に掲げ、地域社会とのコミュニケーション活動に積極的に参画し、交流を図っております。また、環境負荷を低減させるために、設備の効率化をはじめ、高効率トランスへの更新、送水ポン

プのインバーター化、照明のLED化等を計画的に実施し、省エネ対策を行っています。さらに、当工場は住宅と隣接していることから、騒音対策にも力を入れております。今後も、働きやすく、働き甲斐のある会社を目指すと共に、地域社会から愛される会社となる様、努力していきます。

環境活動・社会貢献活動

- 地域住民の方々への騒音被害を防止するために、路面の補修、防音壁の設置等を行っています。それと共に夜間の騒音発生源をみんなで評価し、対策、啓蒙活動を行い、敷地境界線において昼夜で音圧の自主測定を行い、管理を徹底しています。また、音源であるポンプに新規で防音シートを取り付けた板で囲いを作り、社外への音の流出を防止しています。
- 毎月ゼロの日や交通安全県民運動期間には、交通立哨を行うとともに、工場周辺の清掃を行っています。6月には、知立市のクリーンサンデーにも参加しました。また、地域の夏祭りや、防災訓練にも積極的に参加し、地域住民の方々との交流を図るとともに、その発展に貢献しようと心掛けています。



▲音源を防音シートで囲う



▲防音壁 (工場西側)



▲クリーンサンデー



▲逢妻町夏祭り

環境負荷情報

電気使用量	6,747 千kWh	水資源投入量	65,784 t	化学物質大気排出量	0.069 t
ガス使用量	37 千m <sup>3</sup>	CO <sub>2</sub> 排出量	3,434 t-CO <sub>2</sub>	廃棄物排出量	22.7 t



幸田工場

住所 : 愛知県額田郡幸田町大字長嶺字柳沢1-1  
生産品目 : マフラー、エキゾーストマニホールド等排気システム、ボデー部品



工場長 川瀬 建夫

当工場は、敷地内に研究開発部門を併設する当社最大の事業所です。現在、2016年度からの新5ヶ年計画の取り組みの中で、疑似事業部制を掲げており、排気・機能系部品に関して、原価企画、開発、生産技術、製造などが同じ事業所に在籍することで、より強い収益構造を作り上げていく取り組みを行っています。

すでに少しずつ成果は出始めており、今後も利益計画達成のため、活動を継続していきます。

また、当工場では、地域の皆様との繋がりを大切にしています。工場見学やグラウンドゴルフ大会などのイベント、工場周辺美化活動などを通じて、皆様から愛される事業所であるよう努力しています。

環境活動・社会貢献活動

- 隣接する岡崎市と幸田町の両地域住民の皆様との交流を深めるため、毎年グラウンドゴルフ・BBQ大会を開催しています。このイベントには、毎年100名ほどの皆様にご参加いただいています。工場長をはじめとした当社従業員と、地域の皆様とが会話することができ、困りごとを伺ったり、当社の活動をご理解いただく、とてもいい機会となっています。
- 当社の主力工場として、ステークホルダーの皆様へ、製品・現場紹介や事業活動の紹介をするなど、社外に向けて当社の魅力を発信するため、工場見学を積極的に受け入れています。年間通して、社外の方が工場内に立ち入るため、職場は良い緊張感を持って働いています。また、工場内に併設する「ものづくり研修センター」で、危険な状況を体感できる「安全体感施設」の見学は、普段の生活の中にも危険なことがあると認識できるため、皆様からご好評をいただいています。今後とも、皆様から愛される事業所であるため、努力を続けてまいります。



▲グラウンドゴルフ大会



▲工場見学の様子

環境負荷情報

電気使用量	24,148 千kWh	水資源投入量	87,237 t	化学物質大気排出量	25.689 t
ガス使用量	24 千m <sup>3</sup>	CO <sub>2</sub> 排出量	20,869 t-CO <sub>2</sub>	廃棄物排出量	247.9 t

工場・グループ会社の取り組み



## 六ツ美工場

住所：愛知県岡崎市在家町  
字向前田38番地

生産品目：  
・事務機・情報環境機器  
・排気熱回収器、燃料電池関連部品  
・自動車部品  
・ボデー部品、シャーシ部品



工場長  
金本 傳夫

当工場は、自動車ボデー部品及び情報環境機器部品を生産しております。ボデー部品では超ハイテン材の加工による車体重量の軽量化、情報環境機器部品ではコピー機のトレイモジュールの生産、環境商品の生産等、環境にやさしいものづくりを行っております。2015年より他工場に先駆けホットスタンプライン（加熱した鋼板を成形後に急速冷却して強度を高める加工法）が2ライン稼働しております。このホットスタンプ

ラインは強度向上と車体軽量化の実現に向けてチャレンジを続けていたラインです。また、生産ラインへの省エネ設備の導入や生産納入プロセスの改善を図り、環境にやさしいものづくりを通して地球温暖化防止に努めるとともに、環境保護活動に取り組んでまいります。地域の方にも愛される企業となるよう、交通安全立哨活動、工場見学の受入れ等、積極的に対応しております。

### 環境活動・社会貢献活動

●地域社会への貢献を大切に考え、近隣小学校・地元高校の工場見学受入れ、特別支援学校生徒の工場見学・工場実習を積極的に受入れております。また、交通量の多い工場東西の交差点にて、地域の小学生・中学生の通学路の安全確保の為、ゼロの日及び交通安全県民運動期間中に交通安全立哨活動を実施しております。

●CO<sub>2</sub>削減に直結する省エネ活動について2017年度は昨年度比1%削減（毎年1%削減）を目標とし、各部署にて改善項目を立案し実施しました。

主な改善項目としては、生産ラインのシンプル化（ロボットを必要最小限にしてスリムでコンパクトなライン）によりロボット待機電力削減、インバーター化による最適条件での設備稼働、高効率変圧器への更新、空調の温度・時間管理の徹底です。また省エネパトロールを毎月実施し、省エネ意識の向上に努めております。



▲小学生の工場見学の受け入れ



▲交通安全立哨

#### 環境負荷情報

電気使用量	17,816 千kWh	水資源投入量	107,328 t	化学物質大気排出量	0.84 t
ガス使用量	3 千m <sup>3</sup>	CO <sub>2</sub> 排出量	10,501 t-CO <sub>2</sub>	廃棄物排出量	132.6 t



## 高橋工場

住所：愛知県岡崎市高橋町字  
一三 24番地

生産品目：金型、溶接組付設備製作  
およびファインプランキン  
グ生産



工場長  
山田 義人

当工場は、「成型技術」と「接合技術」を具現化した金型・溶接設備を生産工場に供給する重要な役割を担っております。「シンプル・スリム・コンパクト」を合言葉に、金型・溶接設備のダウンサイジングを推進すると共に、製作期間の短縮による消費エネルギーの削減にも努めています。今年度も引き続き、「環境に

やさしい金型・設備づくり」を通じて、地域社会の環境保全に貢献していきます。

また、当工場では地域貢献活動にも積極的に取り組んでいます。工場周辺のボランティア清掃や毎月の交通安全立哨を通じ、地域美化と地域児童の通学の安全確保に役立てるよう努力しています。

### 環境活動・社会貢献活動

●当工場は、自動車産業に従事する企業として、交通安全活動に取り組んでおります。毎月ゼロの日や交通安全県民運動期間中の朝には交通安全立哨を行っております。交通安全立哨では、従業員に対し交通ルールの遵守を徹底させると共に、地域への交通安全PRも兼ね、地域児童の通学の安全確保に繋がる活動を行っております。また、4月初旬には工場長も参加し、近隣の小学生を対象に、工場近くの通学路で“交通安全グッズ”を手渡しで配る活動をしております。

●当工場の“キレイキレイ分科会”では全社員参加の一斉清掃を長期連休前等、年に4回実施しています。春と秋には、構内や駐車場のゴミや落ち葉拾い、雑草の除去を行います。全社員一斉に清掃することで、工場の一体感が生まれ、コミュニケーション活動の一環となっています。また、自分たちで清掃することで工場への愛着も湧いてきます。活動を定着させて工場がきれいに保てるサイクルを作り上げていきたいと思っております。



▲地域児童の通学の安全確保



▲工場周辺ボランティア清掃

#### 環境負荷情報

電気使用量	2,664 千kWh	水資源投入量	15,212 t	化学物質大気排出量	0.125 t
ガス使用量	2 千m <sup>3</sup>	CO <sub>2</sub> 排出量	1,722 t-CO <sub>2</sub>	廃棄物排出量	62.6 t

工場・グループ会社の取り組み



## 田原工場

住所：愛知県田原市緑が浜1号5番  
生産品目：マフラー、エキゾーストマニホールド等排気システム、カウル、ビーム、インパネラインフォース



工場長  
中村 嘉伸

愛知県田原市にある当工場は、主に自動車用排気部品、ボデー部品、足廻り部品を生産しています。敷地は三河湾に面しており、自然豊かな環境にあります。その為、油の流出等の環境汚染には特に注意を払っています。排水処理の管理強化や照明のLED化等、

従業員一人ひとりが常に環境負荷低減を意識し活動しています。また、東三河における当社唯一の拠点として、地域社会に貢献すべく、色々な活動に積極的に参加しています。

### 環境活動・社会貢献活動

●社会貢献活動の一環として、毎年交通事故死ゼロの日立哨や市内での交通安全立哨、工場周辺のゴミ拾いを行っています。今年も臨海企業との合同で、工場前の産業道路にて立哨活動を行いました。また、6月には田原を美しくする推進デーに参加し、その一環として工場の南側のゴミ拾いを実施しました。今後も色々な活動を通じ、地域社会に貢献していきたいと考えています。



▲田原を美しくする推進デーごみ拾い

●省エネ活動として、ベビーコンプレッサーのインバーター化、LED照明化、プレス機のメインモーターのインバーター化により、CO<sub>2</sub>排出量を8.62t/月削減しました。また、昨年に引き続き2月の省エネルギー月間に合わせ冬季ライトダウンキャンペーンと6~7月の夏季ライトダウンキャンペーンに参加しています。今年も、田原市エコチャレンジ宣言に登録して事業者での省エネ活動に取り組み、田原市の主催するイベントに参加します。



▲照明のLED化



▲交通安全立哨活動

### 環境負荷情報

電気使用量	19,466 千kWh	水資源投入量	155,740 t	化学物質大気排出量	4.420 t
ガス使用量	3 千m <sup>3</sup>	CO <sub>2</sub> 排出量	10,525 t-CO <sub>2</sub>	廃棄物排出量	120.2 t

グループ会社▼



## 株式会社フタバ九州

住所：福岡県直方市大字中泉1181番地6 (本社・直方工場)  
生産品目：マフラー、ピラー、カウル、インパネ、インレットパイプ、ペダル、ビーム



代表取締役社長  
三宮 嗣巳

当社は、フタバグループの九州の拠点として3工場を有し、環境経営を事業活動の根幹として環境保全に努めることとし、環境法令遵守、社会貢献活動の推進を方針に掲げ活動を行っています。主にCO<sub>2</sub>、産業廃棄物排出量、不良廃却品排出量の

低減に取り組み、環境配慮型の工場に向けて全社員が自然環境を意識した活動を進め、地域社会にもやさしい生産工場運営を目指しています。

### 環境活動・社会貢献活動

●当社では、直方工場、伊万里工場において、工場周辺の県道、市道付近の除草作業や投棄物(ビン・缶)の清掃作業を年2回行っております。清掃作業を行うことにより害虫の発生と不法投棄の抑制となっております。また、全国(県民)交通安全運動期間中は、県道において交通安全立哨活動を行い従業員はもとより地域住民の方へ交通安全意識の向上に寄与しております。



▲環境美化活動

●当社では、地球温暖化が進んでいるなか、排気ガスが出ないフォークリフトは環境にやさしいということから、ガソリンフォークリフトから電気フォークリフトへの変更を順次行っており、37台中33台を変更しております。昨年度は4台を変更し、月2千リットル、年間2万4千リットルのガソリン使用量が電気使用となって、月4tのCO<sub>2</sub>削減となりました。

### 環境負荷情報

電気使用量	15,609 千kWh	水資源投入量	17,511 t
ガス使用量	4.8 千m <sup>3</sup>	廃棄物排出量	91 t



## 株式会社フタバ平泉

住所：岩手県西磐井郡平泉町平泉字上徳沢65 (本社、工場)  
生産品目：マフラーおよびボデー部品



代表取締役社長  
後藤 功

当社は世界文化遺産登録地の平泉町に、豊かな自然に囲まれた中で立地しております。省エネ・省資源・廃棄物削減などの環境経営を重点

に、脈々と受け継がれた文化と景観を損なわぬよう、地域社会と調和し、社会貢献活動に取り組んでまいります。

### 環境活動・社会貢献活動

●当社では、行政機関や岩手県内の高校生、中学生、小学生の工場見学会を積極的に開催しております。また昨年度は、創立以来初めて従業員のご家族を工場見学へご招待いたしました。当日は、150名近くの方々にお越しいただき、参加された方々に、フタバグループの事業活動をご理解頂きました。



▲工場見学

株式会社  
フタバ平泉

●昨年度、当社で初めて電動フォークリフトを導入いたしました。ガソリン車から電動式へ変更することにより、燃料代の削減とCO<sub>2</sub>排出の削減に繋がります。また、騒音面でもモーターの作動音のみとなる為、改善が期待できます。



▲電動フォークリフト

環境負荷情報

電気使用量	4,435 千kWh	水資源投入量	2,305 t
ガス使用量	2.11 千m <sup>3</sup>	廃棄物排出量	43.54 t



株式会社アピックス

住所：愛知県額田郡幸田町 大字須美字南山2-1 (本社、工場) 生産品目：自動車部品、金型製作、プレス加工並びに組付



代表取締役社長  
種村 慎吾

当社の本社・幸田工場は、名豊道路（国道23号線）幸田須美ICに隣接する工業団地に立地しています。ここ幸田町須美地区にある「牛ノ松遺跡」は、旧石器時代から縄文時代のまとまった石器群が発見され、愛知県では数少ない事例として注目されました。また、鎌倉時代から室町時

代の屋敷地も検出され、多数の遺物が出土しており、豊かな自然の中で歴史に思いをはせることができる地域です。私たちはこうした環境を大切に、地域社会へ貢献するため、地道に活動に取り組み、積極的に地域行事へも参加し、地元の方々とのコミュニケーション向上活動に努めています。

環境活動・社会貢献活動

●当社では、工業団地周辺の町道、県道および幸田須美IC付近の道路清掃や除草作業を毎月行っています。除草をすることで害虫の発生を防ぐ生活環境保全や、枯れ草の除去などに対する火災防止、繁茂した雑草地への不法投棄を誘発しない犯罪防止、地域の皆さんが安全に歩道を通行できる交通安全などにつながる活動として取り組んでいます。また今年度は、緑化活動のひとつとして、創立70周年記念の植樹を行いました。



▲創立70周年記念植樹



▲環境美化活動

環境負荷情報

電気使用量	2,835 千kWh	水資源投入量	3,792 t
ガス使用量	1.3 千m <sup>3</sup>	廃棄物排出量	67.8 t

お客様との関わり



当社のミッションである「成型技術と接合技術によるものづくりを通じて安心・安全で環境にやさしい商品をお客様に提供する。」の達成、また近年の新しい加工技術対応や信頼性向上のため品質向上活動に取り組んでおります。

品質保証本部長のメッセージ



品質保証責任者  
品質保証本部長  
篠田 典昌

ミッションの達成のため、また近年の新しい加工技術や信頼性向上のため IATF16949:2016 認証取得を完了いたしました。今後も品質管理システムの改善を行ない、プロセス重視で対応するよう取り組んでいます。FUTABA WAYである、知恵と改善、人間重視の2本柱を大切にしながら当事者意識を持って業務遂行できる人材育成を通じ、全社機能一体となって品質保証度の向上に努めております。

TS16949全社認証取得



製造品質の向上

全社活動としてのTQM活動による業務品質改善や製造本部主体で月2回の品質管理活動確認会、技術本部・生技本部・品質保証本部での品質定例会などの活動を通して、お客様の期待にお応えできるよう日々活動を行っています。また、サプライヤーとの仕入先定例会を通して困りごとの共有、改善紹介を含め品質向上に努めております。



未然防止、節目管理の実施

品質保証の体制監査を含めた確認と、未然防止としての節目確認会を実施するとともに、品質委員会、品質機能会議にて課題解決にあたってまいります。



▲製造総本部 品質管理活動確認会



品質向上活動

フタバグループ全体の品質レベル向上のため、「品質機能会議」「QA点検」「品質改善活動報告会」などを行っています。

品質機能会議

各部署の品質向上への取り組みをトップに報告する月例会で、国内全工場が参加し、フタバの品質に対する方向性を迅速に決定すると共に、会社全体の意思統一を図っています。

QA点検

品質保証本部長が、各工場に出向いて品質保証体制の総点検を実施・指導を行います。年2回の点検を通して改善を行い、重要品質問題の未然防止に向け、体制作りと品質レベルの向上を目指しています。

グローバル展開

フタバの品質向上活動を国内・海外の各子会社にも展開し、毎月TV会議等で活動内容を確認しながら、グループ全体の品質レベル向上を目指しています。

## 株主・投資家との関わり



ディスクロージャーポリシーを定め、株主・投資家の皆様に対し、適時、正確かつ公平な情報を提供することに努めます。

### 情報開示方針

当社では、投資判断に影響を与える決定事項、発生事項、決算に関する情報等が発生した場合の重要情報の開示については、金融商品取引法等の諸法令ならびに、東京証券取引所の定める規則に従ってディスクロージャーを行っています。

また、これらに該当しない場合でも、投資家の皆様の投資判断に影響を与えられる情報や当社を理解していただくために有用と考えられる情報については、当社独自の判断により自主的に開示していきます。

### 株主様とのコミュニケーション

株主様とのコミュニケーションを重要と考え、定時株主総会は交通の利便性を最優先させた会場で開催しております。定時株主総会での質疑応答は株主様とのコミュニケーションを行う貴重な時間として考えております。

また、技術展示会などに積極的に参加し、当社の取り組みについて株主様にご理解の場を設けております。



▲第104回定時株主総会

### 「人とくるまのテクノロジー展2018横浜」への出展

2018年5月23日(水)から5月25日(金)まで開催された「人とくるまのテクノロジー展2018横浜」に出展いたしました。今回の展示会には、597社が出展し、3日間で90,000名を超える来場者がありました。

当社の展示は、POWEREV<sup>®</sup>（排気熱回収器）、排気系部品、ボデー骨格部品、内装系部品、DPF、SCR、キャニスター等、機能部品システム開発により環境負荷低減・燃費向上・軽量化に貢献する製品を紹介し、多くの来場者に当社の技術力をPRすることができました。



## 仕入先との関わり



常にグローバルな視点で経営を行い、仕入先とともに成長・発展していきます。

2017年度方針を

- (1) 調達主導による仕入先体質改善活動の強化と、品質不良の低減
- (2) 軽量化技術および新結合方法などの新技術・新工法に追随し、既存枠にとられない調達基盤の再構築

とし、活動を推進してまいりました。

各仕入先へ災害事例紹介、職場点検を通じて安全啓蒙活動を推進し、安全を最優先する体質づくりを実施してまいりました。また、支援工場と共に重点仕入先の品質向上支援活動及び教育（5なぜ教育等）を行い、仕入先の困りごとの吸い上げ等も実施いたしました。急速な環境変化に対応するため、仕入先との連携を強化する諸施策を展開し、長期的視野に立った相互信頼に基づく共存共栄を目指しております。

### 調達の基本方針

#### 1 オープンでフェアな最適調達

- ・仕入先選定にあたっては、品質・原価・技術・納期面・SE力での期待値を明確にして、その達成成果を正しく評価します。
- ・新規売り込みに対しては、常にオープンにしており品質・原価・技術・納期に加え、経営状況・反社会性・環境への取組みなどを総合的に公平に判断します。

評価

#### 2 相互信頼に基づく継続的取引

- ・長期的な取引を前提とした相互協力の下、率直な双方向コミュニケーションを図り、相互繁栄を目指します。
- ・将来に向けて、当社・仕入先双方が競争力のある原価実力を確保するために、仕入先と協力して中期的な視野に立った原価低減活動とSE活動の強化に取り組みます。

原価低減

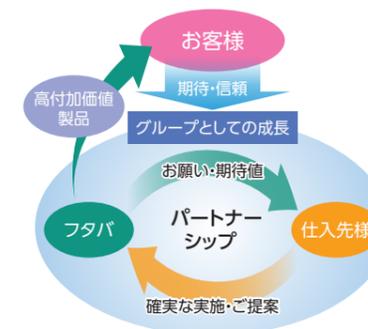
#### 3 グローバル視点と地域最適調達のベストマッチ

- ・お客様が生産する場所での最適なモノづくりに貢献するために、また、新技術・新工法に対応するために、世界各地域で競争力のある調達基盤をつくります。
- ・現地仕入先を積極的に活用することで、地域社会に貢献します。

調達基盤

### 仕入先との信頼関係の構築

年に2回、仕入先連絡会を開催し、当社の全体の考え方、活動内容を各分野の仕入先に伝えていきます。一方的な情報伝達だけでなく、双方向のコミュニケーションを図りながら、情報の共有化を推進しています。『仕入先コミュニケーションルーム』では、①新5カ年計画②調達本部方針③お客様の情報④仕入先の品質状況他、当社より仕入先に向けて、また、仕入先相互のコミュニケーションの場として積極的に様々な情報を発信しています。また、当社から仕入先に要望事項をご通知し、目標の共有化を図る期待値活動を展開しています。この活動により当社と仕入先がパートナーシップを醸成し、グループの成長に繋がっていくことを目指しています。



### グリーン調達、CSRへの取組みなど

当社が製造・販売する製品等を構成する調達品について、当社と共に環境保全活動に取り組み、環境管理体制の構築と環境負荷低減活動を積極的に推進する仕入先から優先に調達できるよう取り組みを行っています。当社の環境方針をもとに、仕入先に対して、環境自主活動の推進として①法令の遵守 ②環境マネジメントシステムの構築 ③環境負荷低減活動の推進（物流に関わるCO<sub>2</sub>排出量の低減、梱

包・包装資材の低減、環境パフォーマンスの向上)をお願いし、グリーン調達の実現に向け取り組んでいます。また、CSR（企業の社会的責任）への取組みでは、『仕入先CSRガイドライン』を策定し、当社だけで取り組むのではなく、仕入先との相互理解や信頼関係を築きながら、仕入先と共にCSRを重視した事業活動を推進しています。

## 従業員との関わり

従業員の人格、個性を尊重し、安全で働きやすい環境を確保するとともに従業員のゆとりと豊かさの実現に努めます。

### 安全第一の職場づくり

安心安全な職場づくりと、働く仲間一人ひとりが健康で充実した日々を送れるように、昨年度までの成果と反省を踏まえて、ゼロ災害職場づくりに向けて活動しております。主な活動は次の二つです。

#### 一、労働災害を発生させない事

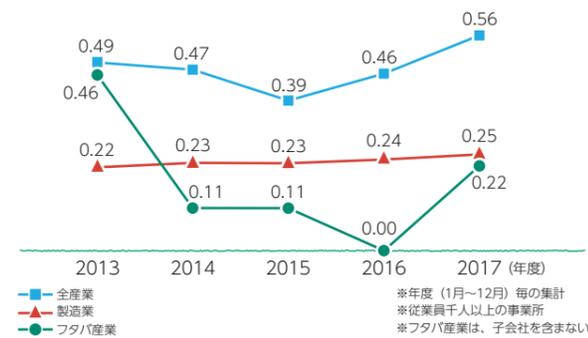
- ①災害リスクを知り、一人ひとりの安全感性を向上させる教育
- ②重大な災害リスクと人を遠ざける措置とそのリスクダウン活動
- ③一人ひとりの困りごとや不安を取り除くためのコミュニケーション活動

#### 二、健康の維持増進と作業環境改善

- ①メタボや成人病の発症を防止する事を目的とした、適度な運動習慣を身に付けるきっかけとなる「からだいきいきキャンペーン」の実施
- ②タバコから卒業できる「卒煙」キャンペーンを昨年に引き続き実施
- ③熱中症発症「ゼロ」を目的とした、作業環境の維持又は改善を実施

これらの内容を掲載し、全従業員へ配布した「安全心得ハンドブック」を活用して正しく行動できる職場づくりに日々努めています。

労働災害発生頻度 (休業度数率)



### 人材育成

#### ものづくりのプロを養成

ものづくりに強い人づくり、職場づくりや固有技能に卓越した匠の育成を目指し、2011年にものづくり研修センターを開設しました。

安全や品質に関する座学での集合教育や、体感コーナ-

での体感教育、コア技術となるプレス、溶接に関する特別教育などの資格取得、各種技能競技会などを実施し、人材育成に努めています。



### 能力開発教育の実施

#### 階層別教育

職種、職位で求められる知識・能力の向上に向け、新入社員研修をはじめとし、問題解決研修、マネジメント研修、経営幹部育成研修など、新入社員から幹部社員まで各階層に応じた研修を実施しています。



▲階層別教育 (新入社員教育)

#### 機能別教育

グローバル人材育成を主眼とした語学選抜研修や異文化研修、ものづくりの基礎となるTPS教育や品質教育など、各機能に応じた専門性を重視した教育を実施しています。



▲機能別教育 (プレス安全教育)

#### 職場別教育

各職場における現地現物でのOJT (職場内訓練) の推進および職場内教育を実施しています。



▲生産現場でのOJT教育

### 多様な人材の活用

#### 採用

「問題解決力」、「行動力」、「チームワーク力」、「学び続ける力」を持ち、グローバルに活躍できる人材の採用を目指しています。

#### 障がい者雇用

障がい者の自立と社会参加を支援するため、積極的な雇用に取り組んでいます。2017年度の雇用率は2.21%となっており、法定雇用率を上回る雇用率に達しました。今後も障がい者雇用の拡充に努めていきます。

	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度
社員数	3,211人	3,249人	3,300人	3,372人	3,421人
(内 女性社員数)	286人	286人	295人	314人	332人
外国人社員数	19人	17人	17人	17人	18人
再雇用者数	87人	86人	86人	94人	94人
障がい者雇用率	2.29%	2.37%	2.14%	2.30%	2.21%

### 働きやすい職場づくり

#### 年次有給休暇の取得促進

ワークライフバランスの取組みとして、当社では労使で年休の取得目標を16日と設定し、労使で状況確認、フォローを行い、目標達成を目指しています。

	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度
1人当たり平均年休取得日数	14.6日	15.3日	17.0日	17.0日	16.3日

#### 育児支援の取組み

当社は従業員が育児と仕事を両立して、働き続けやすい環境づくりに努めています。

##### 主な育児支援制度

- ・育児休職制度 (子が満2歳に達するまで)
- ・育児短時間勤務制度 (子が小学生4年を修了するまで)
- ・時間外労働の制限 (子が小学校就学前まで)
- ・子の看護休暇 (子1人につき5日/年、最大10日/年)

	2013年度	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度
育児休職制度利用者数	43人	46人	43人	44人	41人
育児短時間勤務制度利用者数	20人	27人	32人	28人	53人

#### 介護支援の取組み

当社は介護休職制度 (365日以内、取得回数3回まで)、介護短時間勤務制度 (利用開始から3年間、取得回数制限なし) を設け、仕事と介護の両立に取り組んでいます。

## 地域社会との関わり

地域の皆様と、信頼の絆を築きたいとの思いのもと、地域社会との積極的なコミュニケーションをはかりつつ、様々なご意見・ご指摘に応えることで、社会貢献活動をステップアップしたいと考えます。

### フタバ平泉 中尊寺清掃ボランティア 活動を実施

2017年8月26日と9月2日にフタバ平泉の社員が、平泉世界文化遺産の構成資産である「中尊寺」の本堂の清掃ボランティアを実施しました。

洗剤を使わず雑巾と水だけを使用し、40年前から生え続けている苔を落としていきました。最初は気の遠くなるような思いでしたが、いつしか無言のまま邪念を捨てて慎重かつ丁寧に磨き上げました。本堂の清掃はもちろん、世界遺産と藤原三代の歴史に肌で触られることにより、心もきれいに清められた一日となりました。



▶中尊寺本堂を磨き上げるフタバ平泉の社員



▲第7回大会記念撮影

### 第7回フタバ産業旗争奪 少年野球大会の開催

青少年の健全な育成と体力・技術の向上を目的とし、地元企業の社会貢献活動の一環として毎年少年野球大会を開催しています。2017年9月～11月にかけて第7回大会が行われました。

大会には岡崎市を中心とした近隣の市町村の少年野球チームが出場し、32チーム、約500人の選手が熱戦を繰り広げました。熱戦の末、岡崎南クラブの皆さんが初優勝されました。

### 岡崎市立緑丘小学校 幸田工場見学会

2017年10月2日岡崎市立緑丘小学校の5年生と先生合計101名の皆さんが社会の授業で、自動車産業の理解を深めると共に、地元の自動車部品メーカーを知るために、幸田工場を見学されました。

一連の設備や、完成品を出荷するトラックヤードを見学し、ものづくり研修センターではシミュレーターを使った安全体感を体験されました。参加者の皆さんからは、「たくさんの設備を見られて楽しかった」、「もっと安全体感をしたい」等と好評を頂きました。



▲工場見学の様子

▲熱心に工程の説明を聞く生徒の皆さん



▲事務本館前で記念撮影



### ハリヤナ州中央大学より 感謝状

FMI（インド）がインドハリヤナ州中央大学より2018年2月に行った工場見学の感謝状を頂きました。

この工場見学では教授および学生75名が来社され、FMIの紹介と社内で実施されている5S活動のプレゼンテーション、製造現場見学を行いました。ハリヤナ州中央大学の教授からは、「今回得た知識は将来、学生が専門職歴を身に付けるために間違いなく役立つ」とコメントを頂きました。

また、後日インドの新聞4社にこの工場見学の模様が掲載されました。



▲集合写真



▲掲載された新聞記事



▲FMIの太田社長（左）と阪本工場長（右）



▲全校生徒の皆さんと記念撮影



▶スイング音に会場からは歓声が

### 幸田町立中央小学校で ふれあい講話

2018年2月19日、幸田町立中央小学校にて「先輩に学ぶ会」が開催され、卒業生であるフタバ産業野球部監督の柴田亮輔さんが講師として招かれました。

自身の経験をもとに、ただ将来こうなりたいと漠然に思うのではなく夢をかなえるためにどんな学校に行き、何を学んで、いつどんな成果を出すといった具体的なプランを思い描くことが大切、と全校児童523名へメッセージを伝えました。実演では、ピッチングの球速とスイングの空を切る音の迫りに子供たちからは大歓声が上がりました。

### 地域の方の声



長峰区長 山本 直彦

幸田町の長峰区は、フタバ産業幸田工場さんと共存共栄の関係にあると言っても過言ではないと思います。20数年前に地元へ優秀企業を誘致しようと立ち上がり、誘致実現したのがフタバ産業さんであります。

以前、工場見学の際に、幸田工場には日本に2台しかない超大型のプレス機があると聞き、騒音等について心配の声もあがりましたが、そういった事は一切なく、深夜でも静かな環境が保たれています。新入社員教育の一環として通勤道路のクリーン運動、交通安全運動期間においては、住民と一緒に交通立ち番をして頂いております。又、地域住民とも積極的に交流されていて、工場長も参加されているグラウンドゴルフ大会、敬老会等各種の行事にご協力して頂き親睦を図っているところです。

幸田町とフタバ産業は「災害時における避難場所として施設使用に関する協定」を結んでいて区民として非常に心強く思う一人です。長峰区長として御社のご協力に対し深く感謝し、区として微力ながら御社の発展に協力していきたいと考えます。