

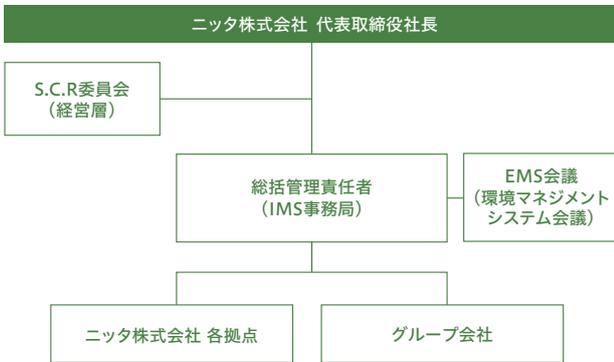
# ISO 14001環境マネジメント体制

当社グループでは当社代表取締役社長をトップとする環境マネジメント推進体制を構築しており、総括管理責任者の下に「EMS (Environmental Management System) 会議」を設置し、安全環境品質グループが事務局を務めています。また、各事業部、グループ会社各社には環境推進責任者を配置し、所属部門の環境保全活動を統括、推進しています。

## 【EMS (Environmental Management System) 会議の活動】

当社グループではISO 14001に基づいて環境マネジメントを推進しています。定期的に行っている内部監査・外部監査により有効性の確認を行い、是正・改善により環境パフォーマンスの向上に努めています。

### ▼ ISO 14001環境マネジメント体制図



## ●内部監査

部門横断で毎年1回以上の環境マネジメント内部監査を実施し、マネジメントシステムの運用、各種環境法令の遵守、環境管理物質の管理等が適切に維持されているか、確認および評価しています。

## ●第三者機関による外部監査

生産拠点を中心に、年1回、第三者機関の審査を受け、マネジメントシステムの認証を維持しています。引き続き、同システムに基づく環境改善活動を行ってまいります。

## ●エネルギー使用量削減

省エネルギー法に基づいてエネルギー使用量が多い設備を特定し、特定した設備ごとに運転管理、保守点検方法を定める「管理標準」を作成しました。その内容を遵守することによりエネルギー使用の合理化を図っています。

## ●業界団体との協働

当社グループは日本ゴム工業会に加盟しており、同工業会の地球温暖化対策長期ビジョンの策定に参画し、「生産段階におけるCO<sub>2</sub>排出量を2050年までに実質ゼロ」とする方針を支持し、削減のための活動を実践しています。

# 省エネルギー対応設備への改良・切り替え

## ●環境対応設備導入

当社グループでは設備更新の際は高効率仕様の設備導入を確実に展開し、トップランナー制度対象機器の採用を積極的に推進しています。具体的には以下のような取り組みを実施しています。照明器具はLED化を進め、大型空調機では高効率機種を選定に加え、設備容量の見直しとゾーン空調への切り替えを実施しています。受電設備の更新では、使用状況に応じたトランス容量を選定し、損失の少ない高効率トランスを採用しています。また、製造設備では待機時の電力負荷低減を目的に、高効率モーターを導入しています。

## ●インテナルカーボンプライシング制度の導入

2023年4月1日から、当社および国内子会社において、自社の基準で二酸化炭素の排出量を仮想的に費用換算し、設備投資判断の参考とするインテナルカーボンプライシング制度を導入しました。社内炭素価格を18,000円/t-CO<sub>2</sub>と設定し、同制度を投資判断の基準の一つとして活用することで、低炭素・脱炭素設備や省エネ投資等、二酸化炭素排出量削減に貢献する投資を加速します。

## ●蒸気レス化の取り組み

当社奈良工場では、製造ラインや暖房器具に蒸気を使用しています。蒸気は他のエネルギーと比較した場合、非常に使い勝手の良いエネルギーですが、一方で効率が悪く廃熱利用に困難を伴います。蒸気の熱源以外で製造可能な設備は積極的に蒸気レス化を推進し、エネルギーロスの低減によるCO<sub>2</sub>削減に取り組んでいきます。

## ●太陽光の活用

奈良工場、名張工場2拠点ともに電力会社へ売電しています。

項目	奈良工場	名張工場
太陽光発電能力(kW)	275	200
年間発電量(MWh)	292	247



奈良工場



名張工場