



Jatco

環境報告書 2006

Fine products by fine operations

よいモノづくりと社会への貢献

ジャトコが提供している自動変速機(AT・CVT)は、エンジンと並ぶクルマの基幹部品であるとともに、クルマを誰にでも運転できる身近な存在とするための大変大きな役割を果たしてきました。しかし、クルマは人々の生活をより豊かにする一方で、地球環境に与える影響も決して少なくありません。クルマを中心とした部品メーカーにおいても、事業活動において社会や環境へ与えるさまざまな影響に配慮した、積極的な取り組みが必要となります。

2005年11月に制定した新しい企業理念『ジャトコウェイ』で、私たちは「よい仕事でよい商品を社会に提供すること、そのための基本的価値観として、よいモノづくりと人づくりを実現すること」を全員で約束しました。環境問題に対する責務を果たさずして、企業としての存在価値はなく、お客さまや社会に価値を提供しているとはいえません。

これまでも私たちジャトコは、環境負荷の低減に対するさまざまな活動に取り組んでまいりました。燃費向上とCO₂削減に貢献するAT・CVTの提供、構成部品の一つひとつまでをリサイクル可能とする検討、グローバルな視点からAT・CVTを新しい商品に再生する体制の構築、そして全事業所のISO14001認証取得など、多くの成果を達成しました。さらに、設計・開発、調達、物流、生産、お客さまのもとでの使用、リサイクルまでを考慮した、商品のライフサイクルにおける環境負荷低減への取り組みを、全社一体となり進めてまいりました。

特にクルマの燃費性能の向上に大きく寄与する「環境にやさしい」CVTの分野では、幅広い車種への適用を目指し、世界初のトロイダルCVTの開発・量産化や世界初の3.5リットルクラス大型車用ベルトCVTの開発・量産化、そして2006年6月には新開発の軽自動車用ベルトCVTも世に送り出しました。現在ジャトコは、軽自動車から大型車までのCVTをフルラインナップで提供できる世界で唯一のメーカーとなっています。

また2005年は、ジャトコ初の海外生産拠点としてジャトコメキシコが本格生産を開始しました。今後は国内のみならず、グローバルでの環境保全活動が一層必要であるとも強く認識しています。

今日、地球環境を守り向上させるために私たちが取り組まなければならない役割は多岐にわたります。ジャトコは、これからも自然や地球を思いやるやさしさと最新技術を融合させること(=よい仕事)で、お客さまにとって価値のあるもの(=よい商品)を社会へ提供し、クルマと環境が共生できる社会の実現に向け、取り組んでまいります。

2005年度の活動を紹介するこの報告書を通じ、ジャトコの環境に対する取り組みについてご理解いただくとともに、率直なご意見・ご感想をお寄せいただければ幸いです。



2006年10月
ジャトコ株式会社
取締役社長

石田繁夫

The Jatco Way

企業理念



“よいモノづくり”とは
価値を創り出すモノづくりのこと
全ての部門が協力して作り上げるモノづくりのこと

“よい人づくり”とは
自分自身を磨き続け、価値を高めること
自ら判断し、クロスファンクショナルに行動する人を育てていくこと

Contents

ごあいさつ	1
ジャトコの事業活動	3
2005年度事業活動ハイライト	4

環境マネジメント

ジャトコ事業と環境マネジメント	5
社内教育	7
環境目的と2005年度実績	8

モノづくりと環境

商品としての取り組み	9
グリーン調達	13
モノづくりの姿勢	14
工法と設備における取り組み	15
省エネルギーと廃棄物削減	17
汚染対策	19
物流の取り組み	21
リマニュファクチャリング活動	22

社会性報告

社員との関わり	23
地域社会との関わり	25

データ集

全国拠点	27
サイトデータ	27
会社概要	29
環境活動のあゆみ	30
グローバル拠点	30

■ 編集方針

この報告書は、昨年度に引き続き、当社第2号目となる「環境報告書」です。お客さま、サプライヤー、社員、地域住民等、当社のステークホルダーの皆さまを対象としています。当社の2005年度環境保全活動をご報告するとともに、皆さまとのコミュニケーションを図っていくことを目的としています。

■ 報告書対象範囲

2005年4月から2006年3月のジャトコの国内全拠点の事業活動を対象としています。(一部2006年4月以降の活動を含みます)

ジャトコの事業活動

私たちジャトコは、世界を代表する自動変速機（AT・CVT）の専門メーカーです。

快適性と燃費性能を両立するAT・CVT

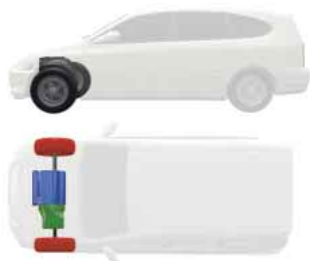
変速機（トランスミッション）とは、エンジンの動力をタイヤに効率よく伝えるために、クルマになくてはならない部品です。また自動変速機（AT・CVT）は、クルマを誰もが運転できる身近な存在にし、イージードライブの快適性と燃費性能の両立を可能にした優れた変速機です。

ジャトコは、これまでに5,000万台以上のAT・CVTを生産し、国内外の自動車メーカーに納入してきました。なかでもCVT（無段変速機）は、従来のAT（ステップAT）と比べ効率よくエンジンの動力を伝達できる、燃費性能と環境性能の高いトランスミッションです。

● FF車とFR車におけるトランスミッションの配置

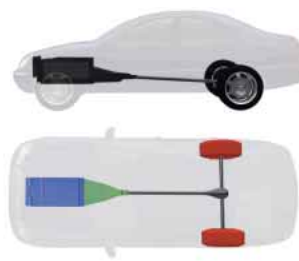
FF車

駆動輪が前輪



FR車

駆動輪が後輪



■ エンジン
 ■ トランスミッション
 ■ 駆動輪

● 関連ページ
 ➡ P9

環境性能の高いCVTをフルラインナップ

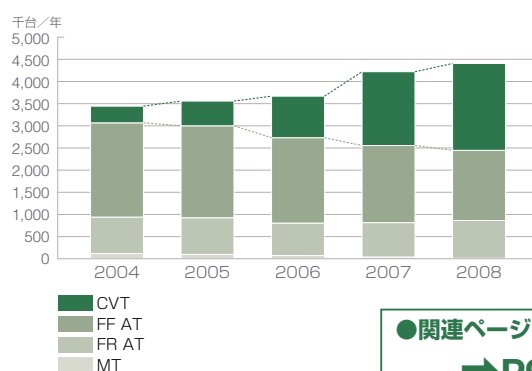
ジャトコは、この燃費性能を大幅に改善した、環境性能の高いCVTを軽自動車用から3.5リッタークラスの大型車用まで、フルラインナップで提供できる世界で唯一のメーカーです。（2006年10月時点）

今後、私たちは最先端の環境技術として注目されているCVTのグローバルに拡大する需要に対応するため、これらのCVTを増産する計画で、地球環境に対し私たちができることに真摯に取り組んでいきます。



軽自動車用ベルトCVT 大型車用ベルトCVT

● ラインナップ別生産台数推移



● 関連ページ
 ➡ P9

世界中のお客さまのニーズに応じて

私たちジャトコは、世界中のお客さまのニーズに的確かつ迅速にお応えするため、米国、欧州、韓国を中心に営業・開発拠点を設け、開発の初期段階からアフターサービスに至るまで、幅広くきめ細かい活動を行っています。

また、2005年度はメキシコにCVT生産拠点を設置し、グ

ローバルな生産体制を整えています。さらに、使用不能となったユニットを有効利用するために、日・米・欧でリマニュファクチャリング活動に取り組み、資源の循環活用に努めています。

● 関連ページ
 ➡ P22

2005年度事業活動ハイライト

新企業理念

「ジャトコウェイ」を制定しました

2005年11月、当社は新企業理念「The Jatco Way(ジャトコウェイ)」を制定しました。

「ジャトコウェイ」は、当社の企業価値が商品と企業活動を通じた価値の提供であることを明確に記しています。そして、「モノづくり」に全員で取り組むことでそれを実現することを再認識するとともに、劇的なスピードで変化する世の中やお客さまに対応できるよう、併せて「行動原則」に定め、全員のベクトルを一つにするよう訴えています。

私たちジャトコ社員全員が、日々の業務遂行にあたって常にこの「ジャトコウェイ」を意識し、総力を結集することにより、目指す企業像に向かって取り組んでいきます。

●関連ページ

➡P1-2

The Jatco Way 企業理念



行動原則

どのように行動するのか

1. 意識の改革
 - ① 意識の改革
 - ・ 意識の改革は、意識の改革を目的とする。
 - ・ 意識の改革は、意識の改革を目的とする。
 - ・ 意識の改革は、意識の改革を目的とする。
 - ② 意識の改革
 - ・ 意識の改革は、意識の改革を目的とする。
 - ・ 意識の改革は、意識の改革を目的とする。
 - ・ 意識の改革は、意識の改革を目的とする。
 - ③ 意識の改革
 - ・ 意識の改革は、意識の改革を目的とする。
 - ・ 意識の改革は、意識の改革を目的とする。
 - ・ 意識の改革は、意識の改革を目的とする。
 - ④ 意識の改革
 - ・ 意識の改革は、意識の改革を目的とする。
 - ・ 意識の改革は、意識の改革を目的とする。
 - ・ 意識の改革は、意識の改革を目的とする。
2. 仕事の改革(オペレーションの改革)
 - ① 仕事の改革(オペレーションの改革)
 - ・ 仕事の改革は、仕事の改革を目的とする。
 - ・ 仕事の改革は、仕事の改革を目的とする。
 - ・ 仕事の改革は、仕事の改革を目的とする。
 - ② 仕事の改革(オペレーションの改革)
 - ・ 仕事の改革は、仕事の改革を目的とする。
 - ・ 仕事の改革は、仕事の改革を目的とする。
 - ・ 仕事の改革は、仕事の改革を目的とする。
 - ③ 仕事の改革(オペレーションの改革)
 - ・ 仕事の改革は、仕事の改革を目的とする。
 - ・ 仕事の改革は、仕事の改革を目的とする。
 - ・ 仕事の改革は、仕事の改革を目的とする。
 - ④ 仕事の改革(オペレーションの改革)
 - ・ 仕事の改革は、仕事の改革を目的とする。
 - ・ 仕事の改革は、仕事の改革を目的とする。
 - ・ 仕事の改革は、仕事の改革を目的とする。
3. 文化の改革
 - ① オープンな文化
 - ・ オープンな文化は、オープンな文化を目的とする。
 - ・ オープンな文化は、オープンな文化を目的とする。
 - ・ オープンな文化は、オープンな文化を目的とする。
 - ② オープンな文化
 - ・ オープンな文化は、オープンな文化を目的とする。
 - ・ オープンな文化は、オープンな文化を目的とする。
 - ・ オープンな文化は、オープンな文化を目的とする。
 - ③ オープンな文化
 - ・ オープンな文化は、オープンな文化を目的とする。
 - ・ オープンな文化は、オープンな文化を目的とする。
 - ・ オープンな文化は、オープンな文化を目的とする。
 - ④ オープンな文化
 - ・ オープンな文化は、オープンな文化を目的とする。
 - ・ オープンな文化は、オープンな文化を目的とする。
 - ・ オープンな文化は、オープンな文化を目的とする。

2006年1月、 ジャトコメキシコを開所しました

2006年1月、当社初の海外生産拠点として、メキシコ現地法人である「JATCO México,S.A.de C.V.(社長:伊藤 克文、本社:メキシコアグアスカリエンテス州アグアスカリエンテス市)」の開所式を行いました。これは、2005年11月から中型FF車用ベルトCVTの本格生産を開始したこととともない、工場を披露したものです。

また、今後さらにNAFTA圏でのCVT需要の拡大が見込まれるため、さらなる生産能力の拡充の発表を行いました。現在の年間生産能力約30万台を、現在日本で生産している大型FF車用ベルトCVTを含め、将来的には生産能力を年間約80万台まで拡充させることを計画しています。これにより、さらなるメキシコの経済発展、日本・メキシコの経済交流の促進に貢献できるものと考えています。



開所式(2006年1月12日)



ジャトコメキシコ

ジャトコ事業と環境マネジメント

当社は、事業活動をライフサイクルでとらえ、全社一括の環境マネジメントシステムを運用し、環境負荷低減に取り組んでいます。



ジャトコ株式会社環境方針

基本方針

ジャトコは、

企業理念の使命『企業活動を通じて、お客さま・クルマ文化・社会へ価値の提供』の達成に向けて、一人ひとりの社会、自然や地球を思いやる『やさしさ』と最新技術を融合させることで、オートマチックトランスミッション(AT)の開発・製造・販売を通して、クルマと環境が共生できる社会の実現に取り組んでいます。

行動指針

- 多様化する環境問題に迅速かつ効率的に対応するため、環境マネジメントシステムの継続的改善を図ります。
- 法規制の遵守はもとより、環境問題の未然防止に努めます。
- 環境や自然を大切にする企業風土を醸成します。
- 資源、エネルギーの有限性を考え、商品の一生にわたり、使用の最小化に努めます。
- 環境負荷低減を可能にする技術開発を積極的に推進します。
- 地域、社会や自然との共生に積極的に努めます。

2006年1月30日

取締役 専務 環境統括責任者

海老原 靖弘

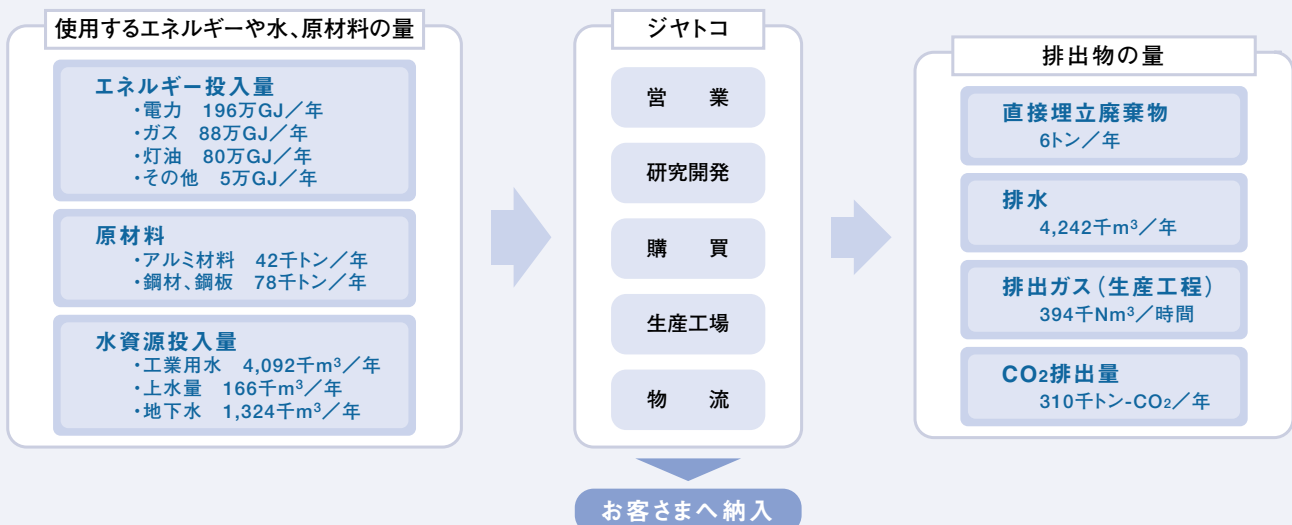


ジャトコの資源の投入と環境への排出

当社は、環境への負荷物質の排出を抑え、循環型社会形成に貢献することが企業としての社会的責務と考え、資源の適切な

使用と環境への排出量を低減する活動に取り組んでいます。2005年度の実績は次のとおりになっています。

●ジャトコの事業活動におけるインプットとアウトプット



ジャトコの環境マネジメントシステム

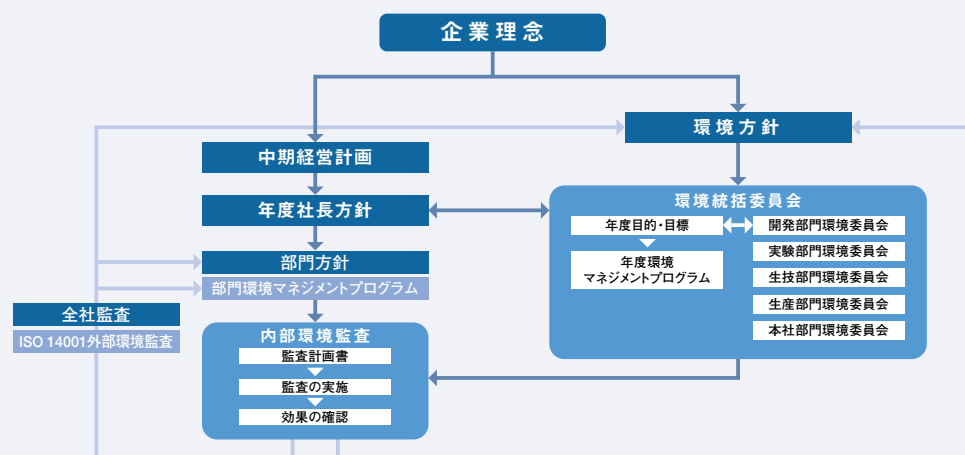
当社は企業理念の使命「企業活動を通じて、お客さま・クルマ文化・社会へ価値の提供」の達成に向けて、基本方針と行動指針からなる環境方針を定め、環境マネジメントシステム(EMS)を推進しています。

国際規格ISO 14001外部認証を、ジャトコ株式会社が1998年6月に富士・沼津・富士宮・掛川の4つの地区で取得したのが、EMS推進のスタートです。その後、1999年10月のトランステクノロジー株式会社とジャトコ株式会社の合併を機に、2000年9月にISO 14001のシステム統合を行いました。さ

らに、2003年4月のダイヤモンドマチック株式会社との合併を経て、現在は本社を含む全社一括のEMSを推進して、環境にやさしい企業づくりに取り組んでいます。

EMSの推進体制としては、各地区各部門15名の環境管理責任者を設けており、この環境管理責任者の責任と権限のもとEMSの推進を行っています。また、当社全体のEMS推進は、最高経営者と経営層及び環境管理責任者による環境統括委員会で、総合的に審議と評価そしてフォローをする体制をとっています。

●環境マネジメントシステム全体図



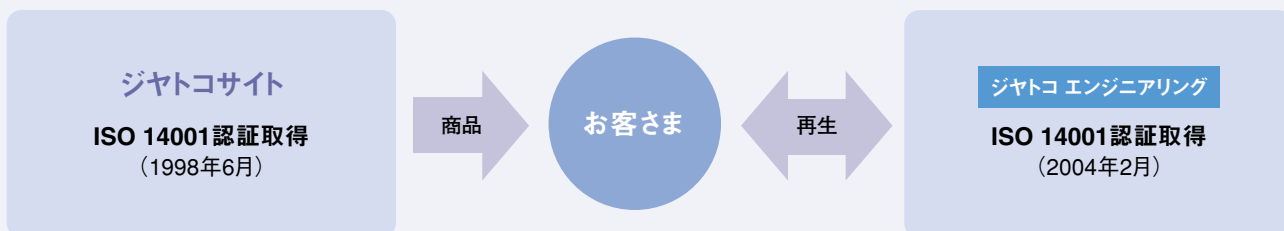
ISO 14001登録証

グループ企業のEMS活動

当社の海外生産拠点及び国内サイト内グループ企業（ジャトコ プラントテックとジャトコ ツールはジャトコサイト内）は、当社EMSの枠組みの中で活動しています。またジャトコ エン

ジニアリングは、AT・CVTの再生（リマニュファクチャリング）企業として自らISO 14001を認証取得しEMSを推進しています。

●グループ企業EMS活動概念図



当社は、全社的な環境マネジメント体制のもと、社員の環境教育、内部環境監査員の養成を行っています。

環境教育

環境保全の重要性や必要性を認識し、社員一人ひとりが自分の役割を考えて行動するために、各階層に応じた環境保全教育を行っています。また、環境重点設備従事者に対する専門知識や緊急時の措置、構内協力業者への構内作業における環境配慮事項等の専門的知識の教育を、計画的に実施しています。

■緊急対応訓練

6月の環境月間を中心に緊急事態を想定した訓練を実施しました。2005年度は、屋外タンクの環境事故対策に重点をおき、これを想定した訓練を12ヶ所で油脂類納入メーカーと合同で実施し、緊急時の対応のスキルアップを図りました。

■協力業者環境教育

協力業者の方々への環境教育は、毎年3回長期連休前の安全集会で実施しています。この主な内容は廃棄物の分別、処理方法や騒音振動をとまなう工事の事前調整等の「構内作業における環境配慮事項」と、緊急事態発生時の措置、連絡方法等の「緊急時の措置」です。また、関連会社の工事に対し、過去の具体的な環境事故例等、環境への取り組みについての情報共有にも協力をお願いしています。

2005年は、夏季休暇前の8月3日に、179社230名の参加をいただき実施しました。

内部監査員教育

内部環境監査員の養成を、外部教育機関主催の「ISO 14001内部監査員養成コース」を通じて行い、本コースの受講終了者を当社の内部環境監査員として認定しています。

また、内部監査実施時は、内部監査責任者が作成する内部監査計画書に基づき監査チームを編成し、全内部監査員に事前研修会を実施しています。

●環境教育一覧

対象者	主な内容
新入社員	・環境保全、ISO 14001活動の基礎知識 ・ジャトコの環境方針 ・ルールを守ることの重要性
環境重点設備従事者※	・設備、作業の環境影響 ・緊急時の措置と訓練
協力業者	・環境保全活動について ・緊急時の措置 ・構内作業における環境配慮事項

※環境重点設備従事者：環境に大きな影響を与える可能性のあるとして「著しい環境側面」をもつ施設、作業に従事する人

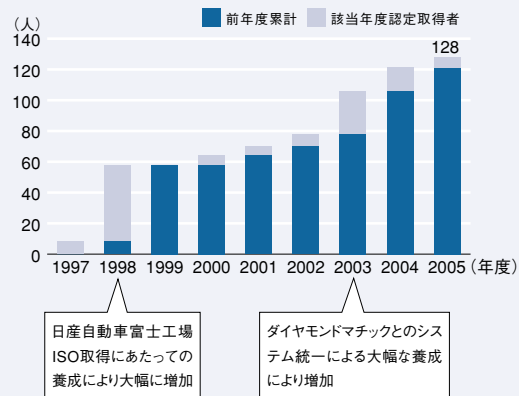


油流出土嚢設置訓練



協力業者への環境教育

●年度別内部監査員認定者数



環境目的と2005年度実績

当社は、5項目からなる環境目的のもと、年度ごとに具体的な環境目標を定め、継続的な環境保全活動に取り組んでいます。

2005年度目標と実績

当社は、環境保全活動をより効果的に進めるため、環境目的と、年度ごとの具体的な取り組みを示した環境目標を定めています。

2002年度より取り組みを開始したゼロエミッション活動に

おいては、焼却処理量と外部委託量が削減目標に達成しました。2005年度の実績は以下のとおりで、ジクロロメタン洗浄機の全廃と廃棄物ゼロエミッションを達成しました。

●環境目的と2005年度目標と実績

環境目的	項 目	目 標	実 績	詳細ページ
1 環境マネジメントシステムの継続的改善	1 定期的レビュー実施	・サーベイランス受審 ・内部環境監査実施 1回/年 ・環境統括委員会実施 3回/年 ・マネジメントレビュー 1回/年	・サーベイランス受審 ・内部環境監査実施 1回/年 ・環境統括委員会実施 2回/年 ・マネジメントレビュー 1回/年	
	2 内部環境監査員の養成	・5名/年	・7名/年	⇒P.7
2 法規制の遵守・環境問題の未然防止	1 行政・官公庁からの指摘「ゼロ」	・指摘件数 0件/年	・指摘件数 0件/年	
	2 著しい環境側面の維持管理	・定期見直し件数 100%	・定期見直し件数 54,507件(100%) ・納入に係る訓練実施 12件	
	3 有害有機塩素系物質「ジクロロメタン」の削減	・洗浄機切り替え 4台/年 (2005年度全廃)	・洗浄機切り替え 4台/年 (全廃完了)	⇒P.16
3 資源の有効活用	1 省エネルギーの推進 ・生産金額あたりCO ₂ 発生量の削減	・対2003年度比 2%削減	・対2003年度比 5.4%削減	⇒P.17
	2 廃棄物削減の推進 ・廃棄物総発生量の削減	・対2004年度比 1%削減	・対2004年度比 1.1%削減	
	3 廃棄物ゼロエミッションの推進 ・直接埋立量の削減	・直接埋立量 10トン/年以下	・直接埋立量 6トン/年に削減 (廃棄物ゼロエミッション達成)	⇒P.18
4 環境負荷低減に向けた技術開発	1 商品の有害物質廃止活動	・鉛レス採用 9車種	・鉛レス採用 9車種	⇒P.12
	2 自動車燃費改善への貢献	・伝達率向上製品化 8車種	・伝達率向上製品化 8車種	⇒P.9～11
5 地域、社会や自然との共生	1 地域社会とのコミュニケーションの推進	・2004年度と同様の取り組み	・地域美化活動 9回/年実施 ・地域との交流 5回/年実施	⇒P.25～26
	2 環境月間、省エネルギー月間の実施	・月間活動の実施	・月間活動の実施	⇒P.17、26

環境マネジメント担当

未来の子どもたちのために、環境活動に取り組んでいきます。

ISO 14001との付き合いが10年目を迎えます。初めのころは、環境という作業環境と間違えられることがありましたが、地球環境問題のクローズアップや日々の生活ゴミ問題等により、身近に感じられるものになってきたと思います。これからも、未来の子どもたちのために環境にやさしい活動に少しでも貢献していきます。

工務部
技術統括課
中嶋 修



JATCO
Voice

商品としての取り組み

設計・開発段階における、燃費向上、軽量化、高効率化に努め、環境負荷物質使用量を低減した「環境にやさしい」商品づくりに取り組んでいます。

自動変速機 (AT・CVT)

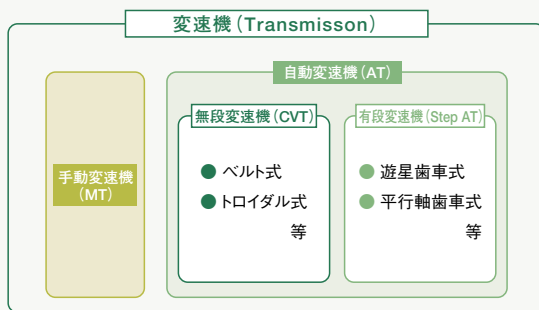
当社は環境負荷低減のため、AT・CVT専門メーカーとして自動車の燃費向上に努めています。

CVTでは燃費向上のよさと滑らかな走りに着目し、早くから実用化、改良を重ね、世界トップレベルの商品を世に送り出しています。

ATにおいても、軽量化・高効率化・多段化を進め、燃費向上に貢献しています。

今後もさらなる燃費向上に向け、新技術の開発に取り組んでいきます。

●変速機について



自動車を効率よく快適に走らせるために、変速機はなくてはならない存在です。変速機の種類は手動変速機 (MT) と自動変速機 (AT) に大別され、現在の自動変速機 (AT) にはさまざまなタイプのものが存在します。

自動変速機が普及を始めた当初はその利便性が注目されていましたが、時代の流れとともに走行性能や快適性、燃費性能の向上等が求められ、現在に至っています。

※MT : Manual Transmission
AT : Automatic Transmission
CVT : Continuously Variable Transmission

■ベルトCVT

1997年、2リッタークラスでは世界初となるベルトCVTの実用化に成功しました。

2006年3月時点では、3.5リッタークラスまでをカバーするラインナップで、複数のカーメーカーに採用されています。

実績と改良を重ねた当社のCVTは、自動車の燃費向上と走りの両立に貢献しています。

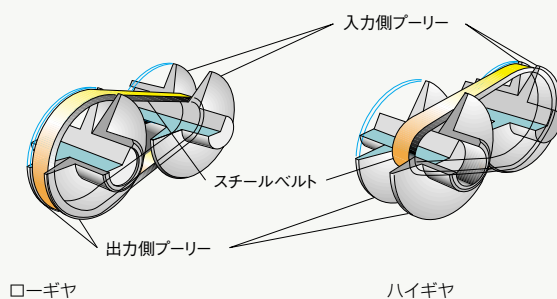


小型FF車用ベルトCVT



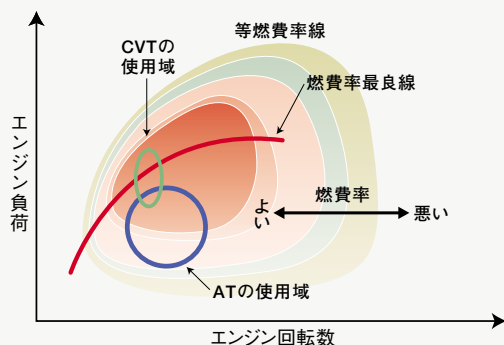
中型FF車用ベルトCVT

●ベルトCVTのしくみ



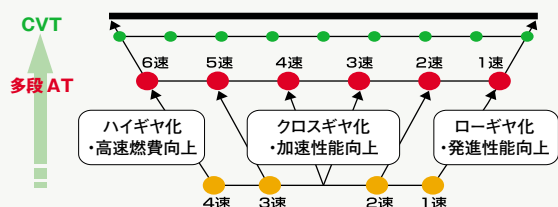
2つのプーリーの溝の幅を変化させることにより、プーリーに掛かるベルトの入力側／出力側各々の直径を変化させ変速します。

●CVTの特性



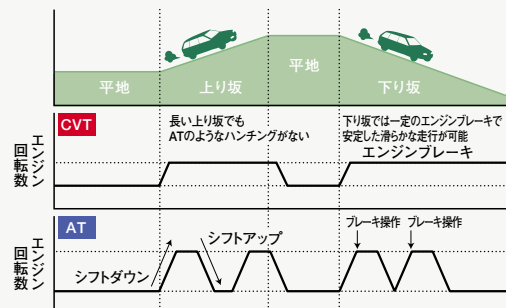
ギヤ段の固定されたATに対し無段であるCVTでは、その変速特性を活かし積極的にエンジン効率のよい(=燃費のよい)ゾーンを使うことができるため、燃料消費を抑えることが可能になります。

●ギヤ比のワイドレンジ化



ギヤ比をワイドレンジ化したことにより、発進性能(ローギヤ化)・高速燃費向上(ハイギヤ化し、高速域での無駄なエンジン回転上昇を抑制)を両立させています。

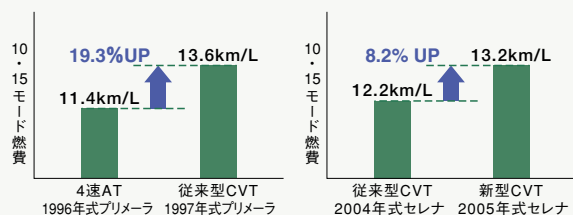
●自動車との統合制御



長い上り坂では、ATで発生しやすいハンチング(頻繁な変速の繰り返し)が起こらずエンジン回転は一定で、頻繁なエンジン回転上昇による無駄な燃料消費を抑えます。

また下り坂でも、安定したエンジンブレーキに加え、エンジン回転数を燃料カットゾーンに保つことで、無駄な燃料消費を抑えます。

●燃費向上



1997年式日産プリメーラに搭載された従来型CVTでは、4速ATに対し10・15モード燃費の19.3%向上に貢献していました。

さらに、新型CVTによるワイドレンジ化・ロックアップ制御・フリクション低減等により、2005年式日産セレナでは、従来型CVTに対し10・15モード燃費の8.2%向上に貢献しています。

■トロイダルCVT

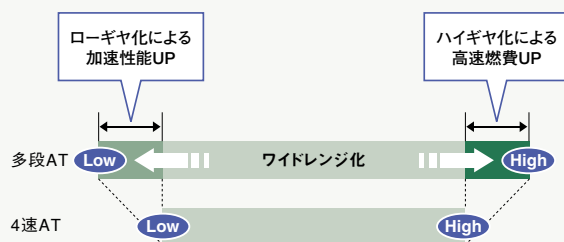
トロイダルCVTは、ギヤやベルトを使わずにディスクとパワーローラー、その間に介在する特殊な油(トラクションオイル)により動力を伝達します。

当社では、世界初のトロイダルCVTの実用化に成功し、ベルトCVTと同じく無段ならではの特性を活かし、自動車の燃費向上と走りの両立に貢献しています。

■ステップAT

自動車の燃費向上のため、ステップATでは、多段化・ワイドレンジ化・フリクション低減・トルクコンバータの小型高効率化・高強度アルミ材採用等による軽量化を進めています。

●多段化によるメリット



■ハイブリッドシステム

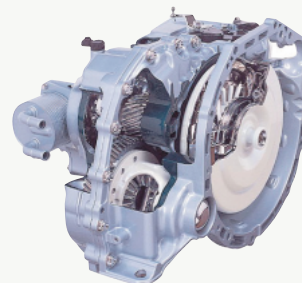
2000年4月、日産自動車より発売されたティーノハイブリッドに、当社ハイブリッドシステム(CVTに駆動モーターを内蔵)が搭載されました。

燃費効率の高いCVTとモーターを組み合わせ、優れた燃費性能を達成しました。

多様化するトランスミッションへのニーズに対応するため、現在もハイブリッドシステムの研究開発を続けています。



中・大型FR車用トロイダルCVT



新開発 中・大型FF車用6速AT



中・大型FR車用5速AT



FF車用ハイブリッドシステム

環境負荷物質使用削減の取り組み

社内に「有害物質使用削減部会」を設立し、AT・CVT等、当社商品内の環境負荷物質使用量の低減に取り組んでいます。

具体的には、鉛、六価クロム、水銀、カドミウムの規制対象物質をはじめとした、世界各国の法規で使用が禁止または制限されている物質に、自社方針を加えた230物質について規定した「特定物質の使用に関する制限」の技術標準規格を整備しています。これを基準に、EU-ELV指令（欧州廃車指令）に適合するとともに、商品からの環境負荷物質削減活動を推進しています。

また、部品や材料の納入先となるサプライヤー各社には、技術標準規格「JES M9001（特定物質の使用に関する制限）」への適合を要請し、環境に配慮した部品・材料の納入を継続するための指針を示した「グリーン調達ガイドライン」を当社と共有化することで、環境負荷物質削減活動を進めています。

■鉛

現在、鉛使用が免除されている部品に対して、鉛フリー材料への代替を順次進めています。具体的には機械加工性改善のため鋼やアルミ中に含まれる鉛、自己潤滑性向上のために軸受け材中に含まれる鉛等は、使用が未だ免除されていますが、すでにそのほとんどを鉛フリーとしました。

■六価クロム

2007年7月まで使用禁止が免除されている防錆コーティング表面のクロメート処理に関しては、代替材の開発が完了し、自動車メーカー各社と連携した実部品適用を推進中です。

具体的には六価クロムを三価クロムに代替しながら、性能が全く変化しない処理の適用を推進中で、2006年末には全ての商品から六価クロムの使用がなくなります。

■水銀

AT・CVTでは従来から使用していません。

■カドミウム

AT・CVTでは従来から使用していません。

■その他環境負荷物質への対応

「特定物質の使用に関する制限」の技術標準規格で規定した230物質について、商品への使用禁止もしくは使用量制限の管理を徹底しています。特に社会的に注目を集めたアスベスト等に関しては、規定されていない微量不純物としての含有に至るまで徹底した管理を進めています。

IMDS担当

IMDSを活用して、タイムリーな情報提供に努めています。

私たちは、製品内の環境負荷物質の計画的な削減を推進しています。対象部品を切り替えた後に、IMDS*を通じて、お客さまに切り替えた製品データをお送りし、承認をいただいています。今後もお客さまへタイムリーなIMDSデータを提供できるよう、IMDSデータベースの充実と改善に努めていきます。

※IMDS(International Material Database System):自動車製造に使用された全材料が管理される国際的なデータベース

エンジニアリング管理部

山本 和美

JATCO
Voice



サプライヤー各社の協力のもと、環境負荷物質データや環境責任者の把握等により、グリーン調達を推進しています。

サプライヤーへの要請

■2005年度の要請項目

当社では、製品の環境負荷物質を、技術標準規格「JES M9001（特定物質の使用に関する制限）」で管理しています。2005年度は、以下2項目をサプライヤー各社に要請しています。

環境負荷物質データの報告：

購入部品において、当社の技術標準規格「JES M9001」で使用禁止としている物質が使用されていないことを確認しています。また、当社独自で注意が必要と判断した物質の使用量を開発段階で把握し、早い段階での代替技術開発につなげるため、環境負荷物質のデータを適合状況回答書で提出いただきます。2005年度は、247社の回答をいただきました。

[illegible]

[JES M900] | 適合状況回答書

環境責任者の届出：

環境マネジメントシステムの維持・改善と、環境保全活動に関する円滑なコミュニケーションのため、環境責任者を届け出させていただきます。2005年度は、215社の届出をいただきました。

■2006年度からの要請項目

2006年度はさらに、「ジャトコグリーン調達ガイドライン」を展開し、以下2項目をサプライヤー各社への要請に追加するため準備を進めています。

環境マネジメントシステムの構築：

「2006年12月までに環境マネジメント体制を構築すること」「2008年12月までにISO 14001等の環境マネジメントシステム認証を自主的に取得すること」の2点をサプライヤー各社に要請しています。

グリーン調達推進意思確認書の提出:

グリーン調達推進への意思を確認するため、意思確認書を提出いただきます。

グリーン調達概要

今回お願いするグリーン調達活動は、取引先から供給いただく製品を通して、環境保全に取り組む活動です。ポイントは以下の3点となります。

- ①グリーン調達推進への意思確認
- ②環境マネジメントシステムの構築
- ③環境負荷物質使用状況の報告

今後、当社はグリーン調達活動を積極的に推進されている企業からの製品購入を優先させていただきます。また、取引先におかれましても、グリーン調達活動を積極的に推進されている企業からの製品購入を優先していただきますようお願い致します。



モノづくりの姿勢

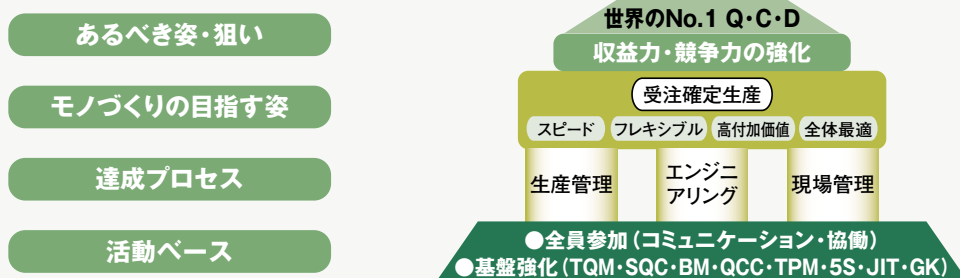
国際品質管理基準ISO/TS 16949を認証取得し、お客さまへの責務として徹底した品質管理を行うとともに、JEPSの生産方式による世界No.1のモノづくりを目指しています。

JEPS (Jatco Excellent Production System)

当社は、高品質 (Quality)、低コスト (Cost)、納期短縮 (Delivery) における世界No.1のモノづくりを目指しています。ジャトコの生産方式JEPS (Jatco Excellent Production System) は、生産の柔軟さ、速さ、質を徹底追求したシステムです。

具体的には、お客さまからいただいた注文どおりに「素材仕入～加工～組立～出荷」までの各工程が一本のラインのように同じスピード、同じ順序でタイムリーに生産、運搬する、一切無駄のないモノづくりの状態です。これらを実現することで、お客さまの変化にすばやく対応し、お客さまの満足度を高めます。

●JEPS活動概念図



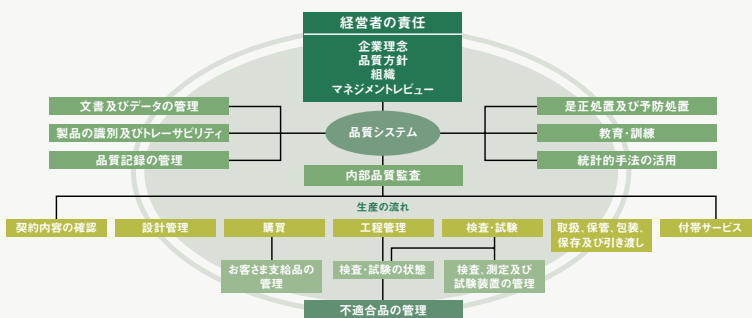
品質保証体制

当社は、品質への取り組みを、商品を使用されるお客さまに対する基本的な責任であると考えています。

モノづくりを基本とする事業活動において、商品の企画、設

計、生産、販売、サービス等、あらゆる活動において徹底した品質保証体制を構築し、国際品質管理基準であるISO/TS 16949を認証取得しています。

●品質システム概念図



ISO/TS 16949登録証

品質企画・情報担当

分かりやすく親しみやすい企画で、品質意識の向上に努めています。

品質月間等の企画業務を担当して20年以上になります。品質月間の企画は悩みの種です。どうしたら社員の品質意識があがるのか？……昨年は初の試みとして「社長メッセージ」のCDを作成し配布しました。当初は不安もありましたが、予想以上の好反響で、ホッと胸をなでおろしました。今年の企画もより分かりやすく親しみやすいものにし、品質意識の向上につなげたいと考えています。

品質管理部
佐藤 正江



工法と設備における取り組み

製造時における、環境負荷の低い高効率な工法の開発と、省エネルギー・省資源型設備の導入、転換を進めています。

工法における取り組み

当社は生産技術部門において、主に新商品計画時の改善を行っています。

電力・ガス等を大量に消費する工法を見直し、よりエネルギー効率の高い、廃棄物を発生させない工法を開発し、その水平展開を積極的に推進しています。

■ドライ・セミドライ加工の拡大

部品加工方法をウエット加工からドライ加工へ変更することで、生産能力をあげ、環境負荷の高い切削油等の廃棄物を削減する活動を進めています。

この変更は、従来から検討を重ねつつも、いくつかの課題があるために実現が遅れていました。しかし、2002年度に課題解決の目途がつき、現在はドライ・セミドライ加工への切り替えと拡大が進んでいます。

■省エネルギー型炉への転換

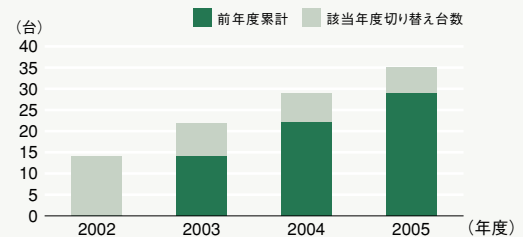
熱処理関係については、従来から熱消費が多いため、炉形式の転換による省エネルギー化を積極的に進めてきました。これまでの取り組み内容、及び省エネルギー事例は下のとおりです。

今後も、省エネルギー型炉の採用、排熱利用、セラミック化、高温化等により、環境負荷の低減に努めていきます。

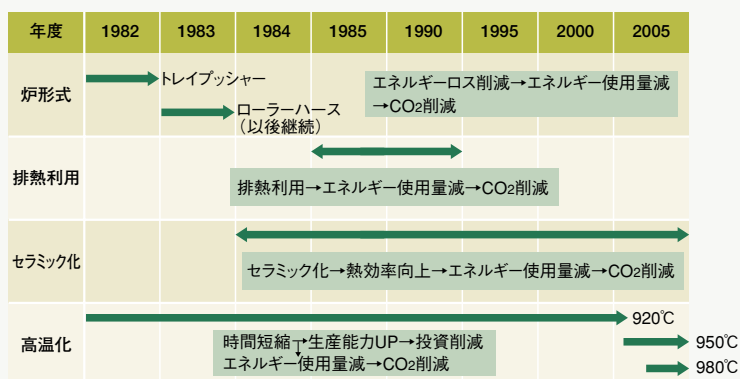


セラミック化された省エネルギー型炉

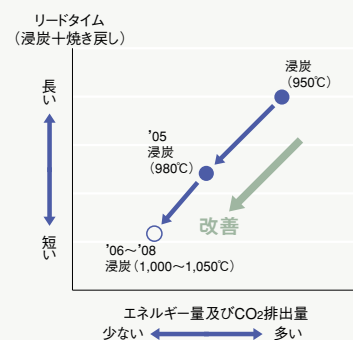
●ドライ・セミドライ加工切り替え状況



●省エネルギー型炉への転換状況



●高温化による省エネルギー例



設備への取り組み

当社では、設備の環境対策として、新規導入時の設備事前評価を行っています。また、稼働中の設備についても、より環境負荷の低い、省エネルギー型・省資源型への転換を進めています。

今後は、VOC（揮発性有機化合物）対策の促進等、技術的な対応を積極的に推し進め、工場設備全体の環境負荷低減を実現します。

■新規設備に対する環境評価の実施

エネルギー管理部署と共同して省エネルギー評価を行い、「過去の省エネルギー事例をフィードバックしているか?」「無負荷運転損失防止対策（省エネルギー回路、インバーター等）を織り込んだか?」等に対する評価を実施しています。

■ジクロロメタン使用洗浄機の全廃

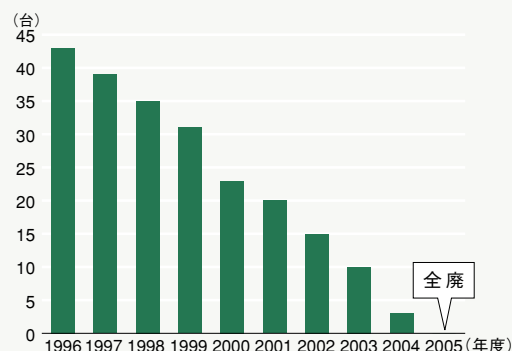
自動車部品工業会の自主目標を先取りし、ジクロロメタン使用洗浄機の水系洗浄機への切り替えを進め、2005年度に全廃を達成しました。

■既設ラインでのリサイクル・省エネルギー推進

2005年度は、主に次のような活動を行いました。

- ①テスト機使用のATF（オートマチックトランスミッションオイル）の再生使用
- ②切削加工でのドライ・セミドライ加工の拡大（切削油を使わない）
- ③熱処理設備での省エネルギー対策
- ④中古設備、遊休設備の再活用

●ジクロロメタン使用設備の削減状況



ジクロロメタンを使用しない炭化水素系洗浄機

熱処理技術担当

熱効率の向上等による、省エネルギーに取り組んでいます。

熱処理関係については、従来から熱消費が多いということで1980年代より省エネルギーに取り組んできました。炉の形式変更・排熱利用・炉内耐火材のセラミック化による熱効率の向上、そして現在では処理温度の高温化に取り組むことによりエネルギー使用量及びCO₂排出量の削減に努めています。これからも常に環境への配慮を意識していきたいと思えます。

JATCO
Voice



ユニット技術部
歯車技術課
加地 淳

省エネルギーと廃棄物削減

省エネルギー型設備の導入を進めるとともに、社員への啓発活動を行っています。2005年度末にはゼロエミッションを達成し、継続的な活動を推進しています。

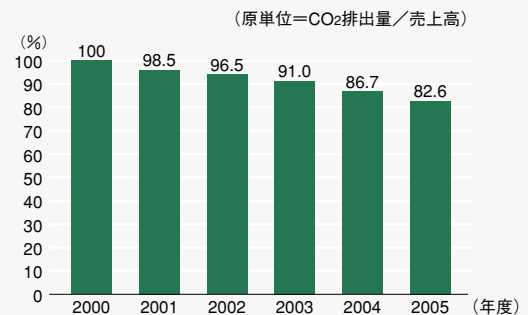
2005年度の省エネルギー活動

全員参加による省エネルギー活動としては、非稼働時間帯のエネルギー削減活動、C・S・O「スイッチを切る(Cut)・バルブを閉める(Shut)・照明を消す(Off)」活動を推進しています。また、CO₂削減活動の一環として6月から9月の3ヶ月間、事務所の設定温度を下げクールビズを実施するとともに、省エネルギーアイテムコンクールや省エネルギー小冊子・ニュースの発行による啓発活動も行っています。

製造工程における省エネルギー活動としては、各地区共通の省エネルギー水平展開アイテムを積極的に活用し、全工場を対象に、エアリーク撲滅活動の実施による空圧機電力量の低減を行っています。また、プロジェクトチームによるエネルギー設備診断により、アイテム発掘と検証を実施しています。

事業活動にともなう2005年度のCO₂排出量は約310,000トン-CO₂で、数値は前年度より増加していますが、負荷価値額の推移上昇に比較して、排出量は抑制されています。

●CO₂原単位推移



製造工程での改善事例

各事業所では、省エネルギーや廃棄物の削減に向けたさまざまな取り組みを行っています。

事業所ごとに目標を立て、それに向かって各職場が実施したアイデアをアイテム用紙に記入し登録するシステムにより、情報の共有化とモチベーションの向上を図っています。

■アルミ溶解炉の燃焼改善

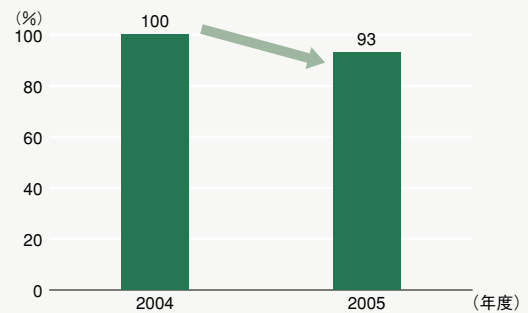
アルミ溶解炉の溶解バーナーの燃料と燃焼用空気の最適な噴射制御を行うことで炉内温度の低下を抑制し、排ガス損出を最小化しています。これにより、燃料使用量を約7%削減し、CO₂排出量を年間約100トン-CO₂削減しています。

■NAS電池設備の導入

電力供給システムによる地球規模でのCO₂削減を目指して、東京電力株式会社と共同で電力負荷の平準化を推進しています。この一環がNAS電池*設備の導入です。これは、通常の約3倍の高効率蓄電池により電力使用量の少ない夜間に充電し、負荷の高い昼間にその電力を使用するという方法です。これにより、電力会社における余剰な発電所の運転抑制等、電気の効率よい利用が可能となり、約600トン/年のCO₂を削減しています。

*NAS電池: 液体ナトリウムと液体硫黄、特殊セラミックスを利用した蓄電池

●アルミ溶解炉の燃料使用量削減効果



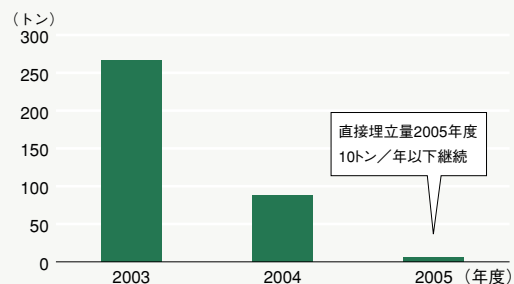
2,000KWの
NAS電池設備

ゼロエミッション活動

2002年度より、環境マネジメントプログラム（ISO 14001）の廃棄物削減推進管理に「廃棄物のゼロエミッション」を組み込み、その達成に向けた取り組みを推進しました。

その結果、2003年度に焼却処理量の80%削減を達成し、2005年度には直接埋立量10トン以下に削減した結果、当社ゼロエミッションの目標を達成しました。今後は、これを維持できるように、引き続き活動を進めていきます。

●直接埋立量



廃棄物削減とリサイクル活動

各事業所では、廃棄物削減のための分別廃棄、回収を徹底し、再資源として利用できるものを無駄に捨てないようルールを作り、リサイクルを促進しています。

■サーマルリサイクル

生産工程等から発生するビニール・ポリ類の固形燃料化によるサーマルリサイクルを実施しています。

●サーマルリサイクル事例



■ペーパーレス化と廃紙リサイクル

資源有効活用のため、コピーの削減、裏紙の再使用、会議資料のペーパーレス化に取り組んでいます。また、廃紙のシュレッター処理を廃止し、製紙原料としてリサイクルしています。

●ペーパーレス化の工夫



廃棄物削減担当

「分ければ資源」の意識で、日々、廃棄物削減に取り組んでいます。

企業活動をしていく中で多種多様の不用物が発生します。私たちはそれらを再利用できないか？転用できないか？無くせないか？と常に考え、廃棄物を減らす工夫をし、それを実践しています。これに加えて「分ければ資源・混ぜて捨てればただのゴミ」の意識が会社の風土としてしっかり根付くよう、仲間と共に日々の仕事に取り組んでいます。

工務部
技術統括課
青木 繁



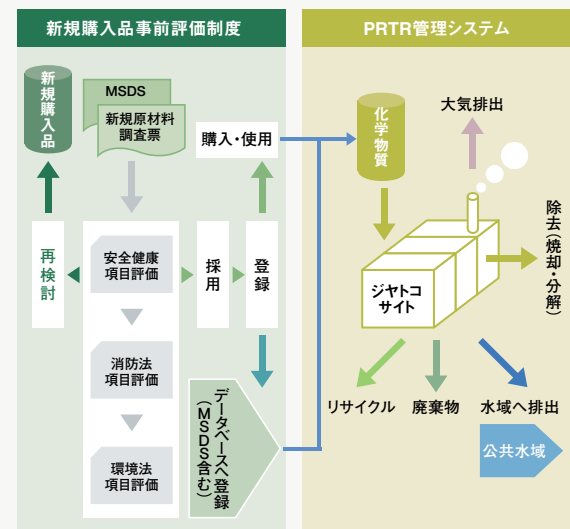
当社独自の化学物質管理システムにより、PRTR対象物質等の適正管理に努め、土壌、地下水、大気の汚染対策に取り組んでいます。

化学物質管理システム

当社は、化学物質による環境汚染や被害リスクを低減させるため「新規原材料管理基準」に従い、購入品化学物質の事前評価を行い、環境汚染の防止・火災防止・労働災害防止を図っています。

また、PRTR制度（特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律）に基づき、化学物質の使用量と環境中への排出量を算出して届出を行っています。

●化学物質管理システム図



PRTR対象物質対策

当社が取り扱う、PRTR対象の化学物質は以下のとおりです。

これらのうち、大気排出量が多いジクロロメタンは、生産工程における脱脂洗浄方式用に使用しています。当社では、毎年数台の洗浄機をジクロロメタン洗浄式から水洗浄式等へ切り替え、2005年度に全廃しました。ジクロロメタンの大気への

排出量は2004年度で約28トンでしたが、2005年度には91%減の約2.5トンまで削減しました。

また、ほかの物質については原材料評価制度の中で、有害性のない材料への転換により削減を図っています。

●2005年度PRTR対象物質一覧

単位：kg/年（ダイオキシン類はmg-TEQ/年）

区分	政令番号	化学物質名	サイト名	取扱量	排出量			移動量 廃棄物	除去処理量	リサイクル
					大気	水域	土壌			
特定 第一種指定 化学物質	179	ダイオキシン	本社・富士	53.9	53.8	0	0	0.1	0	0
			蒲原	0.5	0.5	0	0	0	0	0
	299	ベンゼン	本社・富士	6,141	6	0	0	0	6,135	0
第一種指定 化学物質	40	エチルベンゼン	本社・富士	19,630	47	0	0	0	19,583	0
			本社・富士	308,910	447	0	0	0	308,463	0
	63	キシレン	蒲原	20,589	41	0	0	0	20,548	0
			沼津	1,100	23	0	0	0	1,077	0
			富士宮	1,453	69	0	0	0	1,033	0
	145	ジクロロメタン	本社・富士	4,500	1,660	0	0	0	0	2,840
			蒲原	1,500	830	0	0	0	0	670
	224	1,3,5-トリエチルベンゼン	本社・富士	11,621	32	0	0	0	11,589	0
	227	トルエン	本社・富士	234,036	1,789	0	0	0	232,247	0

土壌・地下水汚染対策

当社では、有機塩素系溶剤の使用を2005年度までに全廃しました。現在は、過去の有機塩素系溶剤の使用履歴と、環境への影響を調査しモニタリングしています。

2005年度は、地下水の水質測定を富士地区の20ヶ所、蒲原地区の6ヶ所で行いましたが、有機塩素系溶剤4項目（1,1,1-トリクロロエタン、トリクロロエチレン、ジクロロメタン、シス-1,2-ジクロロエチレン）はすべて検出されず、地下水への影響がないことを確認しました。

●2005年度土壌調査結果

サイト名	使用履歴	環境への影響	モニタリング
富士地区	有り	影響なし	継続中
蒲原地区			
沼津地区	使用履歴はありません		
富士宮地区			
掛川地区			
京都地区			
八木地区			
水島地区			

●2005年度地下水測定結果

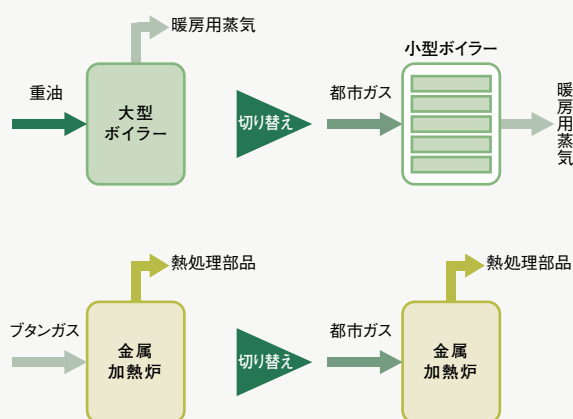
サイト名	1,1,1-トリクロロエタン	トリクロロエチレン	ジクロロメタン	シス-1,2-ジクロロエチレン
富士地区	検出されませんでした			
蒲原地区				

大気汚染対策

当社は、大気汚染対策として使用燃料をクリーンエネルギーに切り替え、排出される有害物質を削減しています。2005年度は、重油を燃料とする大型ボイラー1台を、都市ガスを燃料とする小型ボイラー5台へ切り替えました。また、金属加熱炉1基の燃料を、ブタンガスから都市ガスへ切り替えました。

この結果、ボイラーから排出されていた硫酸化物排出量年間353Nm³をゼロにすることができました。このほか、クリーンエネルギーへの切り替えで、880トン／年のCO₂排出削減を実施しました。

●クリーンエネルギーへの切り替え



省エネルギー（機械）担当

ソーラー発電の工場等、未来の姿を想像しつつ活動しています。

私たちが日々利用している自動車は、大気汚染対策により排出ガスのクリーン化が進んでいます。また、工場のクリーンエネルギーへの転換も、日々着実に進んできています。近い将来は、水だけを出す電気自動車が公道を走り、工場では屋根でソーラー発電をしている。そんな未来の姿を想像しつつ、日々の活動に取り組んでいます。

JATCO
Voice



工務部
技術統括課
一ノ間 剛

物流の取り組み

限りある資源の有効活用という観点から荷姿の改善と輸送効率の向上に取り組み、梱包資材の軽量化・リターナブル化と輸送方法改善によるCO₂削減を実施しています。

モーダルシフト

当社は、物流にともなうCO₂の排出量削減のため輸送方法の改善を図り、1994年より国内顧客の理解を得ながらモーダルシフトを実施しています。

具体的には、九州のお客さまへの商品輸送を自動車からフェリーに切り替え、CO₂削減率で75%の効果をあげています。

また、2005年度よりジャトコ物流の一部を、トラック輸送からJR輸送へ切り替えました。これは広島地区から780キロメートル離れた静岡のジャトコ生産拠点に運搬しているトランスミッションの部品を対象としたもので、一日の荷量は10トン車6台分、貨物に切り替えると約13コンテナに相当します。このモーダルシフトにより、従来のトラック輸送に比べて年間

83.3%のCO₂排出量削減*を見込んでいます。

今後も、よりCO₂の排出量が少ない輸送手段への切り替えを推進していきます。

※日本貨物鉄道調べ：トラック輸送=3,276トンCO₂、貨車輸送=546トンCO₂



九州へのフェリー輸送
(写真提供：九州急行フェリー株式会社)



JR輸送コンテナ

梱包資材の軽量化

国内のお客さまへの納入には、従来は「鉄製リターナブルパレット」を使用していました。資材の削減という観点から、1997年より鉄製パレットを見直し、軽量化を実施しています。

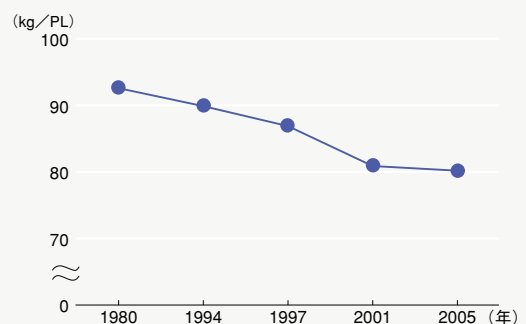
具体的には、ダネッジ化（樹脂化）の開発を2000年より開始し（FR車用5速AT）、各お客さまの理解を得ながら2005年までに、国内顧客2社8車種への展開を図りました。これにより、梱包資材の14%軽量化を実現しました。

今後も積載率の向上と限りある資源の有効活用のため、2007年度の15%削減（1980年比較）達成を目標に、資材の開発、モジュール化を検討し、パレットの軽量化に取り組んでいきます。



軽量化された
パレット

●パレットの軽量化実績推移



JATCO
Voice



生産管理部
川口 成久

物流企画担当

改正省エネ法が2006年4月に制定され、国内の物流活動で消費した年間エネルギー量を定期的に報告すること、また、前年に報告した年間エネルギー量の1%を削減することが義務化されました。そのため私たちは、2005年度より進めているトラック輸送からJRコンテナ輸送へのモーダルシフトの拡大や、荷姿改善による容器の軽量化、積載率向上のための改善などを進めています。

モーダルシフトや荷姿改善などを進めています。

リマニュファクチャリング活動

資源を循環活用するため、使用不能となったAT・CVTを回収、修理し、再び製品として出荷するリマニュファクチャリング（再生）事業をグローバルに展開しています。

リマニュファクチャリング体制

当社は、AT・CVTを市場から回収し、分解・修理・品質保証を行い再び市場に供給する、リマニュファクチャリング活動（リマン事業）に取り組んでいます。この事業により、AT・CVT製造に必要な資源の循環活用を図ることで、地球環境の保全に貢献しています。

リマン事業専用の工場を日本、欧州、米国に設け、グローバ

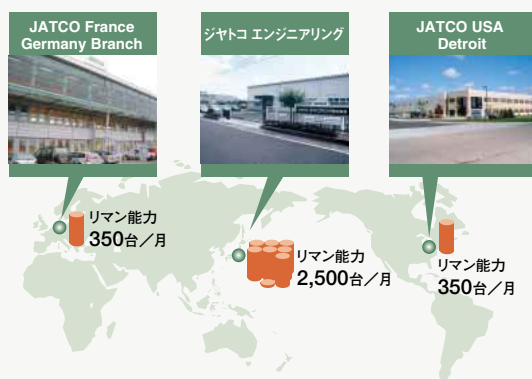
ルな展開を推進し、2005年度には全世界で実績433,000台のリマニュファクチャリングを達成しました。2009年度には、累計590,000台達成を目標とし、リマン事業のさらなる拡大を進めていきます。

さらに今後は、廃却部品の削減と価格の低減という2つの課題に取り組んでいきます。

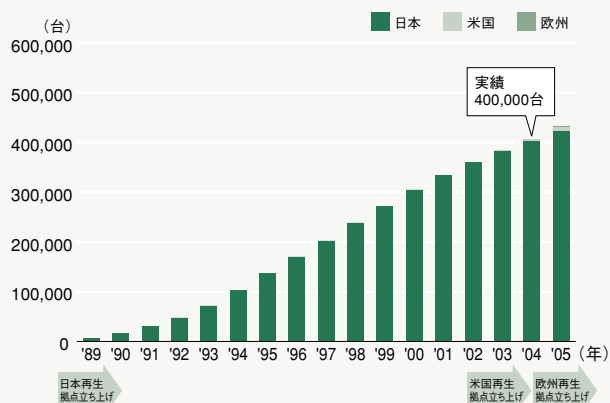
●リマン事業プロセス



●ジャトコのリマン工場分布地図



●リマン事業実績推移



リマン担当

再生事業を通じてお客さまへのさらなる価値提供につなげたいです。

ジャトコでは、市場から返却されたトランスミッションのリマン（再生）を通じて、環境保全への貢献に努めています。ゴミを出さず、使えるものはできるだけ再利用することにより、貴重な資源を有効活用することが重要です。リマンの推進により、地球環境・社会及びお客さまへのさらなる価値の提供につなげたいと思っています。

JATCO
Voice



サービス部
リマン事業室
片多 英樹

社員との関わり

労働安全衛生マネジメントシステム（OSHMS）による、全社的な労働安全衛生に取り組むとともに、労働災害の未然防止と社員のメンタルヘルス維持に努めています。

社員の労働安全衛生

■全社安全衛生中期計画

当社は、安全で快適な職場環境の実現を目指して、「全社安全衛生管理基本方針」と「活動方針」に基づき「全社安全衛生中期

計画」を策定し、計画的・継続的に安全衛生活動に取り組んでいます。

全社安全衛生管理基本方針

1. 社員の安全と健康を確保することは企業活動の基本である。これらは企業活動の重要課題であり、後退は企業の存続にも関わることを認識し、一人ひとりが積極的に参画する安全・衛生活動を労使一丸となって推進していく。
2. 安全と健康を継続的に確保することで社員はもとより家族、地域、取引先に対して信頼され、安心して働ける企業を目指す。その実現のため、設備の本質安全化の効率的な追求や作業環境・作業方法などの改善と教育訓練を進め、労働災害、職業性疾患、交通災害のゼロを目指し、企業の発展につなげる。

活動方針

1. 労働安全衛生マネジメントシステム（OSHMS）を導入し、法令、ルール遵守による安全衛生管理レベルを向上させる。
2. 社員の健康に気遣う風土作りによるメンタルを含む職業性疾患の低減を図る。
3. 各部署・各階層ごとのやるべきことの明確化による自主的な労働安全衛生活動を推進する。

※OSHMS：
Occupational Safety and Health Management Systemの略称

●全社安全衛生中期計画

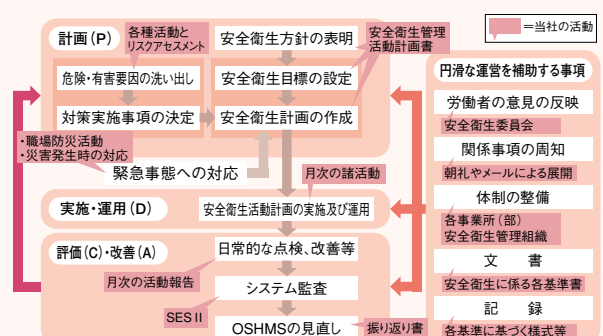
主要課題	管理項目及び具体的施策	各年度の目標値／施策			
		基点値（2005年度）	2006年度	2007年度	2008年度
安全で快適な職場環境の実現	【管理項目】 ・労働災害全度数率 ・交通事故（通勤・業務中）件数	0.61 43件	0.6 41件以下	0.5 39件以下	0.4 37件以下
	【具体的施策】 1.法令遵守による安全衛生管理レベルの向上（厚生労働省の指針に基づくOSHMS推進） 2.社員の健康づくりと快適な職場の形成	OSHMS導入準備 リスクアセスメント実施	OSHMS導入	運用・定着	★認証取得
	ESアイテムとは ・暑熱対策、騒音、ミスト、休憩室分煙、食堂、トイレ等	基準書整備	メンタルヘルス体制の整備・確立	EAP相談の導入・活用	
		カウンセリング拡充	ESアイテムの計画的な実施		
	3.職場の特徴を活かした活動の推進	全社一斉活動	各部署・各階層ごとのやるべきことの明確化	各職場の自主活動推進	

■労働安全衛生マネジメントシステム（OSHMS）の導入

2006年度より、労働安全衛生マネジメントシステム（OSHMS）を導入して安全衛生活動に取り組んでいます。

これまで、計画（Plan）—実施（Do）—評価（Check）—改善（Action）といったPDCAサイクルにより、安全衛生活動に取り組んできましたが、このしくみに当社の安全衛生活動を当てはめ、労働災害未然防止型の活動となっているかを評価し、改善していきながら、さらに高い安全衛生水準で社員一人ひとりが安心して働ける職場環境づくりを目指しています。

●労働安全衛生マネジメントシステム概要



安全リスクアセスメント

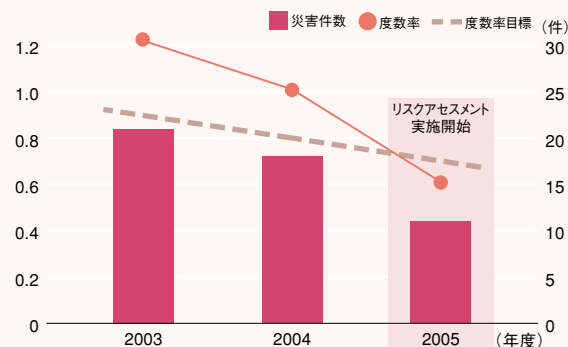
2005年度より、「災害ゼロから危険ゼロ」を目指し、リスクアセスメントを労働災害未然防止型の活動の一つとして取り組んでいます。

その結果、2005年度は労働災害（休業＋不休）を11件（前年度より7件減）まで減少させることができました。また、労働災害の発生の指標としている災害度数率も0.61と、初めて1.0を下回るという成果をあげることができました。

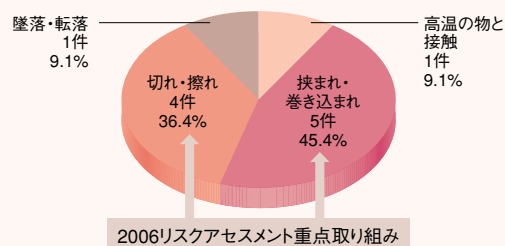
2006年度は、11件の労働災害を分析した結果、もっとも多くを占めた「挟まれ・巻き込まれ」「切れ・擦れ」災害につながるリスクの撲滅に重点をおき取り組んでいます。

また、危険度の高いリスクに対して経営資源を投入し、本質安全に向けたリスク低減対策のスピードアップに努めています。

●労働災害件数推移



●2005年度労働災害分析結果



メンタルヘルス

現代社会は「ストレス社会」とよく言われ、これが社員の身体的な健康に影響を与えることもあることより、心の病は重要な課題と考えています。

当社では2003年度より、メンタルヘルス研修会やカウンセリングといった取り組みを行っています。2005年度は、管理・監督者がメンタルヘルスの正しい知識をもつために、メンタルヘルス研修会を2004年度より回数を増やして実施しまし

た。また、カウンセリングについても全拠点に拡大しました。

2006年度は、メンタルヘルス研修会の受講対象を職場のリーダー層及び新入社員まで広げ、メンタルヘルスに対する理解を深めていきます。また、カウンセリングについても産業カウンセラーによる相談室を開設し、電話相談や気楽に相談できる体制を整えていきます。

産業カウンセラー

皆さんの「理解」を「行動」に移せるよう、活動を進めていきます。

心の病は、難しい問題と取られがちですが、メンタルヘルス研修会を継続的に開催してきたことで、心の病に対する理解者が増えてきています。心の病で悩む方を「救おう」「減らそう」という協力体制ができてきたと感じられ、嬉しく思っています。

今後は、社員の皆さんが頭の中で理解しているだけでなく、知識を活かし「できる」と自信をもって行動に移せるように、活動を進めていきたいです。

安全健康管理部
小牧 榮里子

JATCO
Voice



地域社会との関わり

多くの社員が働き、生産活動を行う工場にとって、周辺地域社会への貢献は不可欠と考え、工場見学をはじめ、それぞれの地域に根ざしたコミュニケーション活動を行っています。

地域への施設等の提供

体育館やテニスコート等の施設を社員とその家族、地域住民に開放し、周辺地域との融和を図っています。たくさんの人々が訪れる各種のイベントを開催し、子どもから大人まで楽しい一日を過ごしていただいています。また、地元の夏祭りや各種イベントの交通の便を図るため、シャトルバスや駐車場等の施設の提供を行い、協賛企業として活躍しています。

さらに、東海地震への対応として、地震発生時に必要と判断された場合は、社内施設（体育館・寮・社宅）を緊急避難場所として提供するとともに、水や救援物資等を被災者へ支援できるよう、平常時より地下水の確保や緊急救援物資の備蓄を行い、非常時の体制づくりを進めています。



シャトルコフェスティバル(本社)



シャトルコフェスティバル(八木地区)



シャトルバスの提供



緊急支援物資の備蓄倉庫

工場見学

従来から、地域の小学生に向けた社会科・環境教育の一環として、多くの見学者を受け入れ、今年度からは、新たに中学生の受け入れも始めています。

車とトランスミッションの関係や変速のしくみの勉強、製造部署での加工から組み立てまでの現場見学を通じ、モノづくりの大変さを学んでいただくとともに、排水処理場やリサイクルのしくみ等も興味深く見学していただいています。

工場見学に参加した小学生からは絵入りの作文等、感謝の手紙がたくさん届いています。その中では、特にリサイクルのしくみや当社の環境に対する取り組みへの質問が多く寄せられました。



小学生の工場見学の様子



中学生の工場見学の様子

JATCO
Voice



総務部
富士総務課
村松 活夫

社会貢献担当

よりよい活動のために、皆さんからご意見ををお願いします。

地域とのコミュニケーション活動は、多種多様にわたりますが、環境活動への支援をはじめとした企業市民としての活動は、大変重要なことだと思います。企業の責任は、将来に向けて成長を遂げながら地域社会への貢献を継続的に行うことだと考えます。

私は、地域貢献を推進する担当者として、具体的な施策を企画・実行しています。皆さんからの色々な情報提供、ご意見ををお願いします。

全国拠点



- 本社・富士地区 静岡県富士市今泉700番地の1
- 新横浜マネジメントオフィス 神奈川県横浜市港北区新横浜3丁目17番6号 イノテックビル6F
- 蒲原地区 静岡県静岡市清水区蒲原4905番地の11
- 沼津地区 静岡県沼津市双葉町9番32号
- 富士宮地区 静岡県富士宮市山宮3507番地の16
- 掛川地区 静岡県掛川市淡陽16番地
- 京都地区 京都府京都市右京区太秦荒木町1番地
- 八木地区 京都府南丹市八木町室橋山田10番地の1
- 水島地区 岡山県倉敷市水島海岸通1丁目1番地
- 厚木開発センター 神奈川県厚木市岡津古久560番地の2
- 岡崎開発センター 愛知県岡崎市橋日町中切1番地
- 新横浜開発センター 神奈川県横浜市港北区新横浜3丁目20番8号 ベネックスS-3
- 京都開発センター 京都府京都市右京区太秦荒木町1番地
- 広島事務所 広島県広島市南区稲荷町5番18号 栄泉稲荷町ビル6F

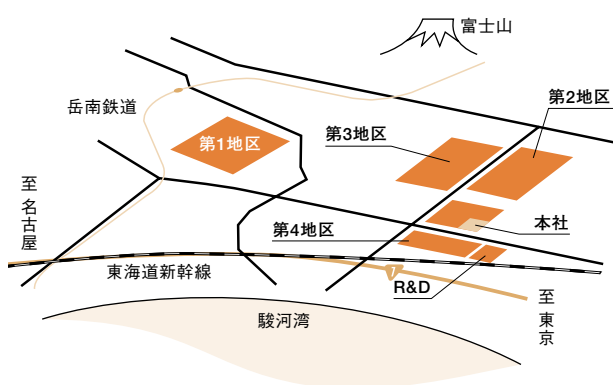
※上記拠点のうち、●は環境マネジメントシステムサイトです。

サイトデータ

富士地区（本社含む）



敷地
580,440m²
建物(延べ)
389,403m²



大気

NOx: 窒素酸化物 SOx: 硫酸酸化物 ND: 定量下限値以下

施設名	単位	項目	規制値 (協定値含)	実測値	
				最大	平均
LSA重油ボイラー(2基)	g/Nm ³	ばいじん	0.25	移動なし	
	ppm	NOx	150		
	Nm ³ /H	SOx	0.878		
灯油ボイラー(1基)	g/Nm ³	ばいじん	0.1	0.004	0.004
	ppm	NOx	150	70	70
	Nm ³ /H	SOx	0.075	ND	ND
小型ボイラー(18基)	g/Nm ³	ばいじん	0.05	0.005	0.001
	ppm	NOx	100	74	54
	Nm ³ /H	SOx	0.008	ND	ND
金属加熱炉(16基)	g/Nm ³	ばいじん	0.05	0.07	0.019
	ppm	NOx	100~150	126	61
	Nm ³ /H	SOx	0.009	ND	ND
鋼材加熱炉(10基)	g/Nm ³	ばいじん	0.05	0.040	0.009
	ppm	NOx	100~150	44	24
	Nm ³ /H	SOx	0.028	ND	ND
アルミ溶解炉(13基)	g/Nm ³	ばいじん	0.05	0.004	0.001
	ppm	NOx	100~150	50	24
	Nm ³ /H	SOx	0.017	ND	ND
乾燥炉(1基)	ng-TEQ/Nm ³	ダイオキシン	5	0.670	0.155
	g/Nm ³	ばいじん	0.05	0.03	0.03
	ppm	NOx	100	7	7
乾燥焼却炉(1基)	Nm ³ /H	SOx	0.0048	ND	ND
	ng-TEQ/Nm ³	ダイオキシン	5	0.000017	0.000017
	ng-TEQ/Nm ³	ダイオキシン	5	0.000013	0.000013

水質

規制値の()内は日間平均 ND: 定量下限値以下

	単位	規制値 (協定値含)	実測値	
			最大	平均
水素イオン濃度(pH)	—	6.0~8.0	7.2	6.8
生物化学的酸素要求量(BOD)	mg/L	20(15)	18.0	8.9
化学的酸素要求量(COD)	mg/L	20(15)	19.0	15.8
浮遊物質(SS)	mg/L	20(10)	2.0	1.5
n-ヘキサン抽出物出(鉱油類)	mg/L	≤4	ND	ND
銅	mg/L	≤0.1	0.01	0.01
亜鉛	mg/L	≤3	0.08	0.05
大腸菌群数	個/cm ³	≤3,000	0	0
トリクロロエチレン	mg/L	≤0.3	ND	ND
ジクロロメタン	mg/L	≤0.02	ND	ND
ホウ素	mg/L	≤10	0.5	0.4
フッ素	mg/L	≤8	ND	ND
アンモニア性窒素、 硝酸性窒素、 亜硝酸性窒素	mg/L	≤100	7.6	1.9

蒲原地区



敷地
78,423m²
建物(延べ)
58,033m²

大気

NOx: 窒素酸化物 SOx: 硫黄酸化物 ND: 定量下限値以下

施設名	単位	項目	規制値 (協定値含)	実測値	
				最大	平均
灯油ボイラー(2基)	g/Nm ³	ばいじん	0.1	0.005	0.003
	ppm	NOx	130	95	69
	Nm ³ /H	SOx	0.045	ND	ND
金属加熱炉(3基)	g/Nm ³	ばいじん	0.01	0.005	0.003
	ppm	NOx	150	83	77
	Nm ³ /H	SOx	0.01	ND	ND
アルミ溶解炉(1基)	g/Nm ³	ばいじん	0.05	0.002	0.001
	ppm	NOx	100	28	24
	Nm ³ /H	SOx	0.013	ND	ND
	ng-TEQ/Nm ³	ダイオキシン	5	0.037	0.037

水質

規制値の()内は日間平均 ND: 定量下限値以下

	単位	規制値 (協定値含)	実測値	
			最大	平均
水素イオン濃度(pH)	—	5.8~8.6	7.8	7.3
生物化学的酸素要求量(BOD)	mg/L	25(20)	18.9	6.77
化学的酸素要求量(COD)	mg/L	25(20)	15.4	10.0
浮遊物質(SS)	mg/L	50(40)	8.0	3.5
n-ヘキサン抽出物(鉱油類)	mg/L	≤5	3.7	1.9
大腸菌群数	個/cm ³	≤3,000	12	6
ジクロロメタン	mg/L	≤0.02	ND	ND
ホウ素	mg/L	≤10	0.2	0.1
フッ素	mg/L	≤8	ND	ND
アンモニア性窒素、 硝酸性窒素、 亜硝酸性窒素	mg/L	≤100	24.3	17.4

沼津地区



敷地
24,516m²
建物(延べ)
22,029m²

大気

NOx: 窒素酸化物 SOx: 硫黄酸化物 ND: 定量下限値以下

施設名	単位	項目	規制値 (協定値含)	実測値	
				最大	平均
小型ボイラー(3基)	g/Nm ³	ばいじん	0.05	0.006	0.004
	ppm	NOx	100	53	50
	Nm ³ /H	SOx	0.0112	ND	ND

水質

規制値の()内は日間平均 ND: 定量下限値以下

	単位	規制値 (協定値含)	実測値	
			最大	平均
水素イオン濃度(pH)	—	6.5~7.6	7.4	7.2
生物化学的酸素要求量(BOD)	mg/L	25(20)	3.5	2.1
浮遊物質(SS)	mg/L	50(40)	ND	ND
n-ヘキサン抽出物(鉱油類)	mg/L	≤5	ND	ND
銅	mg/L	≤3	ND	ND
亜鉛	mg/L	≤3	0.14	0.09
クロム	mg/L	≤2	ND	ND
大腸菌群数	個/cm ³	≤3,000	0	0
ホウ素	mg/L	≤10	0.10	0.05
アンモニア性窒素、 硝酸性窒素、 亜硝酸性窒素	mg/L	≤100	27.8	22.1

富士宮地区



敷地
67,698m²
建物(延べ)
66,756m²

大気

NOx: 窒素酸化物 SOx: 硫黄酸化物 ND: 定量下限値以下

施設名	単位	項目	規制値 (協定値含)	実測値	
				最大	平均
小型ボイラー(6基)	g/Nm ³	ばいじん	0.05	0.005	0.003
	ppm	NOx	100	99	72
	Nm ³ /H	SOx	0.01	ND	ND
金属加熱炉(3基)	g/Nm ³	ばいじん	0.01	0.005	0.002
	ppm	NOx	100~150	68	46
	Nm ³ /H	SOx	0.000378	ND	ND

水質

規制値の()内は日間平均 ND: 定量下限値以下

	単位	規制値 (協定値含)	実測値	
			最大	平均
水素イオン濃度(pH)	—	5.8~8.6	6.9	6.6
生物化学的酸素要求量(BOD)	mg/L	30(20)	ND	ND
化学的酸素要求量(COD)	mg/L	30(20)	5.8	4
浮遊物質(SS)	mg/L	50(40)	4.0	2.0
n-ヘキサン抽出物(鉱油類)	mg/L	≤5	ND	ND
大腸菌群数	個/cm ³	≤3,000	0	0
1.1.1-トリクロロエタン	mg/L	≤0.001	ND	ND
ホウ素	mg/L	≤10	0.20	0.10
アンモニア性窒素、 硝酸性窒素、 亜硝酸性窒素	mg/L	≤100	0.40	0.20

データ集

掛川地区



敷地
95,522m²
建物(延べ)
14,954m²

■大気

NOx: 窒素酸化物 SOx: 硫黄酸化物 ND: 定量下限値以下

施設名	単位	項目	規制値 (協定値含)	実測値	
				最大	平均
小型ボイラー(2基)	g/Nm ³	ばいじん	0.05	0.004	0.004
	ppm	NOx	100	60	59
	Nm ³ /H	SOx	0.01	ND	ND

■水質

規制値の()内は日間平均 ND: 定量下限値以下

	単位	規制値 (協定値含)	実測値	
			最大	平均
水素イオン濃度(pH)	—	5.8~8.6	7.6	6.9
生物化学的酸素要求量(BOD)	mg/L	20(15)	13.8	4.3
化学的酸素要求量(COD)	mg/L	80(60)	24.0	13.6
浮遊物質量(SS)	mg/L	20(10)	10.0	3.5
n-ヘキサン抽出物(鉱油類)	mg/L	≤3	ND	ND
フェノール類	mg/L	≤2.5	ND	ND
銅	mg/L	≤0.5	ND	ND
亜鉛	mg/L	≤2.5	0.16	0.12
溶解性鉄	mg/L	≤5	0.34	0.27
溶解性マンガン	mg/L	≤5	0.03	0.02
クロム	mg/L	≤1	ND	ND
大腸菌群数	個/cm ³	≤3,000	100	8
カドミウム	mg/L	≤0.05	ND	ND
シアン	mg/L	≤0.5	ND	ND
有機磷	mg/L	≤0.5	ND	ND
鉛	mg/L	≤0.05	ND	ND
六価クロム	mg/L	≤0.25	ND	ND
砒素	mg/L	≤0.05	ND	ND
総水銀	mg/L	≤0.0005	ND	ND
アルキル水銀	mg/L	不検出	ND	ND
トリクロロエチレン	mg/L	≤0.1	ND	ND
テトラクロロエチレン	mg/L	≤0.05	ND	ND
四塩化炭素	mg/L	≤0.01	ND	ND
1,1,1-トリクロロエタン	mg/L	≤1	ND	ND
ホウ素	mg/L	≤10	ND	ND
アンモニア性窒素、 硝酸性窒素、 亜硝酸性窒素	mg/L	≤100	10.09	6.52

京都地区



■大気

NOx: 窒素酸化物 SOx: 硫黄酸化物 ND: 定量下限値以下

施設名	単位	項目	規制値 (協定値含)	実測値	
				最大	平均
小型ボイラー(1基) (排出口1箇所)	g/Nm ³	ばいじん	0.2	0.003	0.003
	ppm	NOx	180	34	31
	Nm ³ /H	SOx	0.13	ND	ND

※記載地区以外は、排気や排水を当社が直接行っていないためサイトデータを記載していません。

八木地区



敷地
233,323m²
建物(延べ)
27,669m²

■大気

NOx: 窒素酸化物 SOx: 硫黄酸化物 ND: 定量下限値以下

施設名	単位	項目	規制値 (協定値含)	実測値	
				最大	平均
小型ボイラー(5基) (排出口5箇所)	g/Nm ³	ばいじん	0.1	0.008	0.004
	ppm	NOx	150	75	52
	Nm ³ /H	SOx	0.59	ND	ND
連続浸炭炉(5基) (排出口9箇所)	g/Nm ³	ばいじん	0.1	0.012	0.010
	ppm	NOx	150	90	41
	Nm ³ /H	SOx	0.58	ND	ND

■水質

規制値の()内は日間平均 ND: 定量下限値以下

	単位	規制値 (協定値含)	実測値	
			最大	平均
水素イオン濃度(pH)	—	5.8~8.6	6.7~7.3	7.05
生物化学的酸素要求量(BOD)	mg/L	20(10)	4.5	2.1
化学的酸素要求量(COD)	mg/L	30(20)	6.3	4.1
浮遊物質量(SS)	mg/L	30(20)	1.9	1.0
n-ヘキサン抽出物(鉱油類)	mg/L	≤2.5	0.5	0.5
フェノール類	mg/L	≤0.5	0.10	0.10
銅	mg/L	≤1.5	0.02	0.015
亜鉛	mg/L	≤2.5	0.31	0.27
溶解性鉄	mg/L	≤5	0.11	0.11
溶解性マンガン	mg/L	≤5	0.10	0.10
クロム	mg/L	≤1	0.01	0.01
大腸菌群数	個/cm ³	≤1,500	0	0
窒素	mg/L	120(60)	26.2	15.2
ニッケル	mg/L	≤1	0.01	0.01
燐	mg/L	16(8)	0.10	0.10
ホウ素	mg/L	≤0.5	0.10	0.10
フッ素	mg/L	≤7.5	0.20	0.20

会社概要

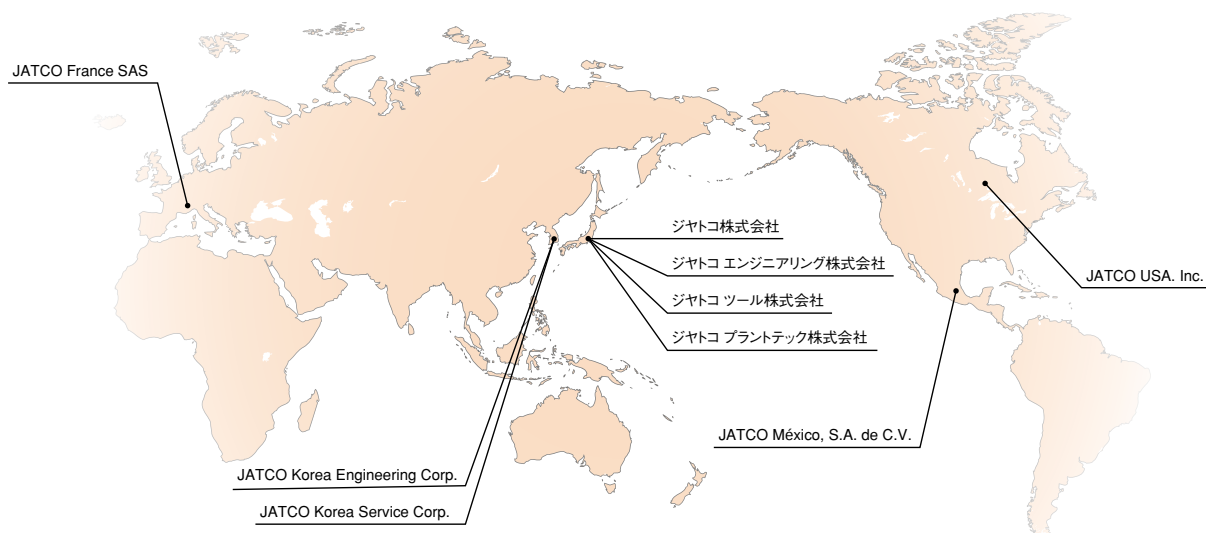
社名	ジャトコ株式会社
設立	1999年6月28日
本社	静岡県富士市今泉700番地の1
事業内容	変速機及び自動車部品の開発、製造及び販売
資本金	299億3,530万円
従業員数	約7,500名
売上高	4,165億6百万円(2003年度) 4,404億12百万円(2004年度) 4,698億29百万円(2005年度)

主要納入先 日産自動車株式会社、三菱自動車工業株式会社、マツダ株式会社、富士重工業株式会社、三菱ふそうトラック・バス株式会社、いすゞ自動車株式会社、日産ディーゼル工業株式会社、スズキ株式会社、ビー・エム・ダブリュー、フォルクス・ワーゲン、ランドローバー、現代自動車、起亜自動車、ジャガー、GM大宇オート・アンド・テクノロジー、ロンドンタクシーインターナショナル、欧州フォード、ルノー三星自動車、台湾フォード、現代自動車インド、中華汽車工業、プロトン、金杯客車、奇瑞汽車、東南汽車、ヒュンダイパワーテック、長安フォード、ダイムラー・クライスラー

環境活動のあゆみ

年代	会社沿革	環境・品質活動	社会動向
	1943.8 日産自動車株式会社の航空機部吉原工場として設置 1970.1 日産自動車株式会社・マツダ株式会社（当時：東洋工業株式会社）・米国フォードの合併により日本自動変速機株式会社設立 1970.4 三菱自動車工業株式会社設立 1989.10 日本自動変速機株式会社がジャトコ株式会社に社名変更		
1990	1999.6 日産自動車株式会社のAT・CVT部門が分社・独立し、「トランステクノロジー株式会社」設立 1999.10 トランステクノロジー株式会社とジャトコ株式会社が合併し、「ジャトコ・トランステクノロジー株式会社」としてスタート	1998.6 ジャトコ株式会社がISO 14001認証取得 1998.11 三菱自動車工業株式会社京都製作所がISO 14001認証取得 1998.12 三菱自動車工業株式会社水島製作所がISO 14001認証取得 1999.1 日産自動車株式会社富士工場がISO 14001認証取得	1992.6 リオデジャネイロ地球サミット 1993.11 環境基本法制定 1997.12 京都でCOP3開催
2000	2002.4 「ジャトコ株式会社」に社名変更 2002.4 三菱自動車工業株式会社のAT・CVT部門が分社・独立し、ダイヤモンドマチック株式会社設立 2003.4 ダイヤモンドマチック株式会社と合併	2000.4 QS 9000認証取得 2001.2 ISO 14001更新審査 2002.12 ダイヤモンドマチック株式会社京都地区がISO 14001認証取得 2003.3 ダイヤモンドマチック株式会社水島事業所がISO 14001認証取得 2003.11 ISO 14001更新審査 2005.2 ISO/TS 16949認証取得	2002.8 ヨハネスブルグ地球サミット 2002.10 改正自動車NOx・PM法施行 2005.1 自動車リサイクル法施行 2005.2 京都議定書発効

グローバル拠点 ※関係会社含む



関係会社 ジャトコ エンジニアリング株式会社／静岡県富士市
 ジャトコ ツール株式会社／静岡県富士市
 ジャトコ プラントテック株式会社／静岡県富士市

JATCO USA, Inc.／アメリカ
 JATCO Korea Engineering Corp.／韓国
 JATCO México, S.A. de C.V.／メキシコ
 JATCO France SAS／フランス
 JATCO Korea Service Corp.／韓国

ジヤトコ株式会社 JATCO Ltd

<http://www.jatco.co.jp/>

〒417-8585 静岡県富士市今泉700番地の1

TEL(0545)51-0047(代) FAX(0545)51-5976



- この報告書は、古紙配合率100%の再生紙を使用しています。
- 生分解性に優れたアロマフリータイプの大豆インキで印刷しています。