

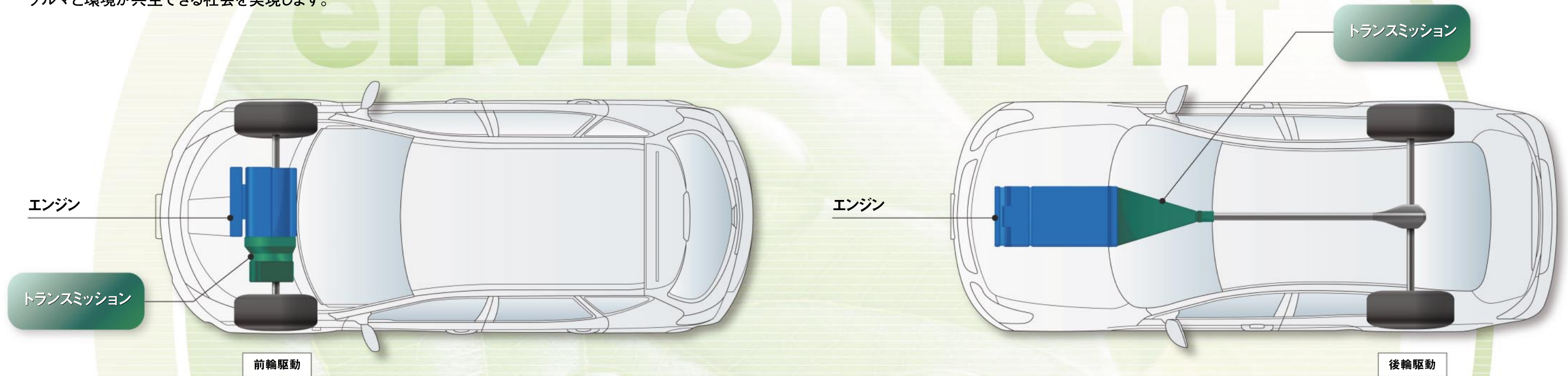


トランスミッション発、ジャトコ の環境貢献。

現在、クルマの環境性能に新たな期待と注目が集まっています。

加速性・快適性・安全性のみならず、燃費にも貢献する基幹部品として、トランスミッションの役割は、これまで以上に大きなものになっています。

ジャトコは、環境性能の高いトランスミッションの開発と供給を通じて、クルマと環境が共生できる社会を実現します。



クルマと環境が共生できる社会の実現へ

ジャトコが提供するオートマチックトランスミッション(ステップAT・CVT)は、エンジンと並ぶクルマの基幹部品として、クルマ社会の発展に大きな役割を果たしてきました。近年では環境意識の高まりとともに、持続可能な社会の実現に向け、その役割はさらに大きくなっています。

なかでも、その燃費性能のよさから注目を集めているCVT(無段変速機)の分野において、ジャトコはトップランナーとして業界をリードしてきました。3.5リッタークラスに対応する唯一のベルト式CVTや、世界最大の変速比幅7.3を誇る副変速機付きCVTなど、世界初への挑戦を続け、軽自動車から大型乗用車までをカバーする世界で唯一のCVTフルラインナップメーカーとして、CVTの世界生産台数に占めるシェアでは40%以上の業界トップ

を維持しています。ジャトコは、今後もその専門領域をさらに強化するために、性能向上のための研究開発やエンジンとの協調制御の最適化、ユニットの小型軽量化、ハイブリッド車用トランスミッションの開発など、燃費向上と快適な走りの提供に貢献するあらゆる技術開発を継続していきます。

2006年からはジャトコ メキシコ社で、2009年は中国の生産拠点ジャトコ(広州)自動変速機有限公司でもCVTの生産を開始し、環境に優しいクルマ社会の実現に向け、世界のCVTの需要に応える供給体制を整備してきました。「環境に優しい商品は環境に優しい工場から」の信念から、これまで積極的に取り組んできた、グリーン調達の実施や物流のモーダルシフト、省資源・省エネルギー工法の導入など、事業活動におけるさまざまな環境保全への取り

組みについても、事業のグローバル化にともない、海外拠点と一体となった活動を推進しています。

グローバルジャトコが総力をあげて、その商品や事業活動を通して創り出す価値は、すべてが「お客さま・クルマ文化・社会」に向けられています。このことを、社員の一人ひとりがより明確に認識し実践するために、2009年、従来の企業理念をよりわかりやすく整理しました。これからは「あらゆる知恵をモノづくりに 一人ひとりが、勇気をもって考え変革する」ことを大切に、社会のニーズを先取りし、地球環境に配慮ある技術をさらに進化させることによって、クルマと環境が共生できる社会の実現に挑戦し続けることをお約束します。

2009年10月

ジャトコ株式会社
取締役社長

石田繁夫



「お客さま・クルマ文化・社会への価値の提供」。
この使命のもと、ジャトコは「環境方針」に則り、
「クルマと環境が共生できる社会」を実現します。

企業理念

Jatco

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『お客さま・クルマ文化・社会への価値の提供』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きます。

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。

CONTENTS

トランスミッション発、ジャトコの環境貢献	1
企業理念、環境方針	3
対談／ジャトコの進むべき道	5
トピックス 2008-2009	7
ジャトコの環境マネジメント	
環境マネジメントシステム	9

ジャトコの環境活動	
製品の取り組み	11
製造プロセスの取り組み	15
物流の取り組み	23
ジャトコを支える方々と共に	
サプライヤー(取引先)と共に	24
社員と職場づくり	25
地域社会とのきずな	27

データ集	
環境マネジメントデータ	29
環境パフォーマンスデータ	30
環境活動のあゆみ	33
会社情報	34

■編集方針

当社5号目の発行となる今年度は、「環境報告書」から「環境社会報告書」とし、社会性情報の充実に努めました。本報告書は、お客さま、サプライヤー、社員、地域住民など、当社のステークホルダーの皆さまを対象としています。この報告書を通じ、ジャトコの環境への貢献についてご理解いただくとともに、皆さまからのご指摘を新たな課題発掘への手がかりとし、今後の取り組みに活かしていきたいと考えています。忌憚のないご意見、ご感想をお寄せいただければ幸いです。

■報告書対象範囲

2008年4月から2009年3月のジャトコの国内全拠点及び一部海外拠点の事業活動を対象としています。(一部2009年4月以降の活動を含みます)

3 | JATCO ENVIRONMENTAL & SOCIAL REPORT 2009

JATCO ENVIRONMENTAL & SOCIAL REPORT 2009 | 4

ジャトコの進むべき道

開発部門の責任者薄葉洋副社長と、生産部門の責任者奥村俊彦常務に、ジャトコのモノづくりが進むべき道を語っていただきました。



多様化する自動車市場とジャトコの今

自動車業界を支えるメーカーとして、現在の経済状況をどうとらえていますか。
薄葉 米国大手メーカーの破産など、自動車業界が受けたインパクトは非常に大きいものです。しかし、世界規模で見れば自動車市場は大きく2つに分かれています。サステナビリティ(持続可能性)を高次元で実現しなければならない先進国の市場と、これからクルマの普及が進む中国・インドなど新興国の市場。性能とコストの両面から、この2つの市場の需要にどう応えていくかが、この経済状況下で私たちが取り組むべき課題だと思います。

奥村 2008年度を振り返ると、国内では下半期の急激な落ち込みで、生産能力に余剰が生じました。しかし、メキシコ工場の生産は計画とほぼ変わらず、中国も市場としては右肩上が

りです。多くの自動車メーカーがこの経済状況で苦境に立たされていますが、クルマを必要としている国・地域はまだまだある。それに応えられるよう、地域によって異なるニーズを先読みし技術を磨く。そういった機会が与えられたことで、私はこの状況をむしろ前向きにとらえています。

環境性能に貢献するトランスミッション

ハイブリッド車の普及、電気自動車の市販化でトランスミッションの役割が問い直されています。これからの自動車のあり方を見据えた時、ジャトコに求められていることは何でしょう。

薄葉 動力源であるエンジン出力から、いかに効率よくクルマを動かすエネルギーを伝えるか。ここにトランスミッション本来の価値があり、この技術を有することが私たちジャトコの強みです。従来のステップATから進化

した現在のCVTは、「効率よく伝える」という当社の強みが他のメーカーよりも抜きん出ていると考えます。

奥村 全世界の自動車生産台数6,000万台のうちCVT車が400万台というシェアと、CVTがクルマの低燃費に貢献している事実をもって皆さんに知って欲しいと思います。そして、その4割にあたる160万台の生産を担うメーカーとして、私たちの生産技術や品質をグローバル拠点に広げ浸透させること。開発と生産が協力して、グローバルでの現地調達率を向上し「安くて燃費がよい」というニーズに対応していくことも必要です。

薄葉 たとえば新型日産キューブでは旧型と比較し燃費性能が大きく向上していますが、これにはCVTも大きく寄与しています。また、排気量を3.5から3.7リッターに拡大した日産スカイラインでは、5速ATから7速ATになったことなどで燃費は3.5リッターよりも向上しています。こういった燃費性能向上へのトランスミッションの貢献度はもっと周知したいですね。

奥村 目立たない地味な存在ですが、私たちはトランスミッションを通じてクルマの環境性能に大きく貢献しています。今後の自動車業界は、ハイブリッド車、電気自動車、エンジン車と住み分けが進むかもしれません。そういったなかでジャトコの技術とモ

ノづくりがどう貢献できるか。これからの課題だと思います。

ニーズに応え、価値を提供する

ハイブリッド車や電気自動車に注目が集まる理由は環境性能だと思います。これからのジャトコが、いかにこのニーズに応えるかお聞かせください。

薄葉 先進国の市場では、クルマへの期待感が環境性能などの新しい付加価値に変わってきています。これに応えるものとして、「エネルギーを伝える」から「エネルギーをマネジメントする」へ技術領域を広げること。「エネルギーコントロール」が不可欠となるハイブリッド車に対応した技術開発も含め、「トータルエネルギーマネジメント」を提供する会社。これがジャトコの進むべき方向だと思います。AT・CVTは「電子制御」「油圧制御」がセットで機能するもので、この制御技術というジャトコの強みに高次元の精度を加えていくことで、付加価値を創造する下地は十分にあると考えています。そして、もう一方の市場である新興国では購入しやすい価格を実現し、ここに環境性能を加えていく。この両面から求められる技術開発に応えていきたいです。

奥村 私たちが有している技術、経

験、人財といった「資源」をいかに活かすか。例えば、CVT1台の生産にともなうCO₂排出量を把握し、技術的な革新を生産工程に持ち込むことで排出量を削減する。そのためには、私たちがもっている技術を磨き上げ伝えていくこと、そして足りないものは新しく開発する必要があります。

薄葉 たしかに、CVT1台生産時のCO₂排出量ははっきり見えるようにして削減したいですね。そのためには、まず設計段階で小型軽量化を目指すこと。環境対応は、技術開発の向上にもつながります。そして、生産活動をいかにコンパクトにできるか。製造時間が短くなり工程が減れば、コストが圧縮される。CO₂削減はコストのかかる課題です。しかし、技術革新によってこれを克服することがモノづくりに関わる者の使命だと思います。

奥村 そして、こういったことが最終的には「企業理念」につながり、お客さまへの価値の提供になるはずです。

私たちの使命

それでは最後に、「企業理念」に則った、ジャトコの使命とお客さまへの姿勢についてお聞かせください。

薄葉 「企業理念」の頂点にあるの

は、「使命」＝「お客さま・クルマ文化・社会への価値の提供」。これは、自動車業界が大きく変わろうとしているなか、提供する価値とは何か、またジャトコのなかで自分がどういった価値を提供できるのか、社員一人ひとりが自問自答するための、クリアなメッセージになっています。

奥村 現在のジャトコになって10年、ひたすら右肩上がり、お客さまへの視点がやや希薄になっていたかも知れません。現在のこの状況は、生産台数が落ち価格破壊が始まるなかで「世界一のオペレーションと技術ができていないのか」と考え直すいい機会、タイミングではないでしょうか。

薄葉 モノづくりの現場に典型的な「後工程がお客さま」という考え方。これは、とすると自社と納入先にしか意識が及ばなくなる危険があります。苦しい状況の今だからこそ、企業として「お客さまとは何か」改めて考え直さなければならないと思います。

B to Bメーカーの場合、エンドユーザーが視野から外れてしまいがちですが、社員一人ひとりがお客さま、そして社会に目を向け、自分たちの役割・使命を認識することが大切だということです。今日はありがとうございました。



「トータルエネルギーマネジメント」の提供、これがジャトコの進むべき道です。

取締役副社長
薄葉 洋



常務
環境統括責任者
奥村 俊彦

CO₂削減のため、私たちの技術を磨き上げ伝えていくことが重要です。

TOPICS トピックス 2008-2009

製品

CVTの累計生産がグローバルで500万台を達成！！

ジャトコは、1997年に中型FF車用ベルトCVTを世に送り出して以来、CVTのトップランナーとして、軽自動車用から大型乗用車用までのCVTフルラインナップを開発・量産してきました。そして世界の自動車メーカーへ向けて送り出してきたCVTの累計生産が、2008年6月で500万台を達成しました。

また、2008年8月には、ジャトコ メキシコ社でのCVT累計生産100万台を達成。現地で盛大な記念イベントも行われました。



中型FF車用ベルトCVT (1997年)

中型FF車用ベルトCVT (現在)

次世代のCVTを日産と共同開発

2009年7月、小型軽量化とフリクションの低減を実現した次世代のCVTを日産自動車株式会社と共同で開発したことを発表しました。この次世代CVTは従来のベルトによる無段変速機に加え、副変速機を備える独自の構造を採用することにより、変速比を大幅に拡大するとともに小型軽量化、高効率を実現しました。

主な特長は、「世界一の変速比幅*／発進・加速性能の向上」「小型軽量」「フリクションの低減」です。

ジャトコは、これまでも世界で唯一、軽自動車用から3.5リッター用までのCVTフルラインナップを実現し、2008年、CVTのグローバル生産台数シェア

43％で業界1位となるなど、さまざまな車にCVTを供給することでCO₂削減に貢献してきました。この次世代CVTでは、燃費性能のさらなる向上と小型化により、これまで以上に多くのクルマへの搭載を目指します。

※乗用車における比較
(MT、DCTを除く)



新開発・次世代CVT

事業活動

ジャトコ(広州)自動変速機有限公司でCVT生産を開始

中国の生産拠点であるジャトコ(広州)自動変速機有限公司(以下、ジャトコ広州)が、2009年9月より本格生産を開始しました。ジャトコ広州は、2007年4月に設立され、工場建設に向けた諸準備に着手。



ジャトコ広州

同年11月の鋳入れ式を経て、今回の本格生産開始に至っています。フル稼働時は、年間生産能力14万台を有し、ここで生産される中型FF車用ベルトCVTは、東風汽車有限公司に向けて出荷されます。

ジャトコは、環境対応技術の一つであるCVTのグローバルな需要拡大に対応するため、CVTの生産能力拡充を図ってきました。国内では静岡県富士市に2ライン、京都府南丹市に1ライン、海外ではメキシコに2ラインを有し、この中国のラインは6番目のラインとなります。

外部評価

産業廃棄物適正処理推進功労者に対する静岡県知事褒章を受賞



授賞式

2008年5月、当社の長年にわたる廃棄物削減活動やゼロエミッション活動が認められ、「平成20年度 産業廃棄物適正処理推進功労者に対する静岡県知事褒章」を受賞しました。これは、産業廃棄物の減量化、再生利用、これらの技術開発、共同処理の組織化、不法投棄防止への協力など、産業廃棄物の適正処理の推進に寄与し、他の模範となる功績を上げている法人、団体、個人などに贈られるもので、今回が16回目となります。当社は、今後も活動を進めていくとともに、活動内容を社外に広めていくことで、廃棄物適正処理に貢献していきます。

エネルギー管理優良工場等表彰「資源エネルギー庁長官賞」を受賞

2009年2月、経済産業省主催による平成20年度エネルギー管理優良工場等表彰において「資源エネルギー庁長官賞」を、当社富士第1～4地区及び蒲原地区が受賞しました。

エネルギー管理優良工場等表彰は、省エネルギーの一層の推進に資することを目的に創設された表彰制度です。エネルギー使用の合理化を図り、燃料及び電力の有効利用の確保に貢献するため、エネルギー管理の推進に努めるとともに、大きな効果をあげ、他の模範となる工場または事業場が表彰されます。

今回の受賞は、自動車部品用アルミ溶解炉のバーナー燃焼、エアー制御の最適化により、当該設備の約6％のエネルギーを削減したことが認められたものです。



授賞式に出席した
鶴岡(右)と環境統
括責任者の奥村

なお、これとともに同表彰の「エネルギー管理功績者 経済産業大臣賞」を、当社関係会社であるジャトコ プラントテック株式会社の鶴岡重光が受賞しました。ジャトコでは、今後もグローバルかつグループワイドに「製造プロセスの改善」「物流の改善」、そして「地球にやさしい商品の提供」を3つの柱に掲げ、地球温暖化防止の強化と持続可能な社会の実現に貢献していきます。

静岡県地域防災活動知事褒章を受賞

2008年11月、静岡県が2008年度に創設した「静岡県地域防災活動知事褒章(事業所の部)」をジャトコが受賞しました。これは、当社の社内防災対策の取り組み及び地域と連携した防災活動などが評価されたものです。

今後も地域の皆さまとの連携を密にするとともに、地域防災活動のレベルアップを図っていきます。



授賞式

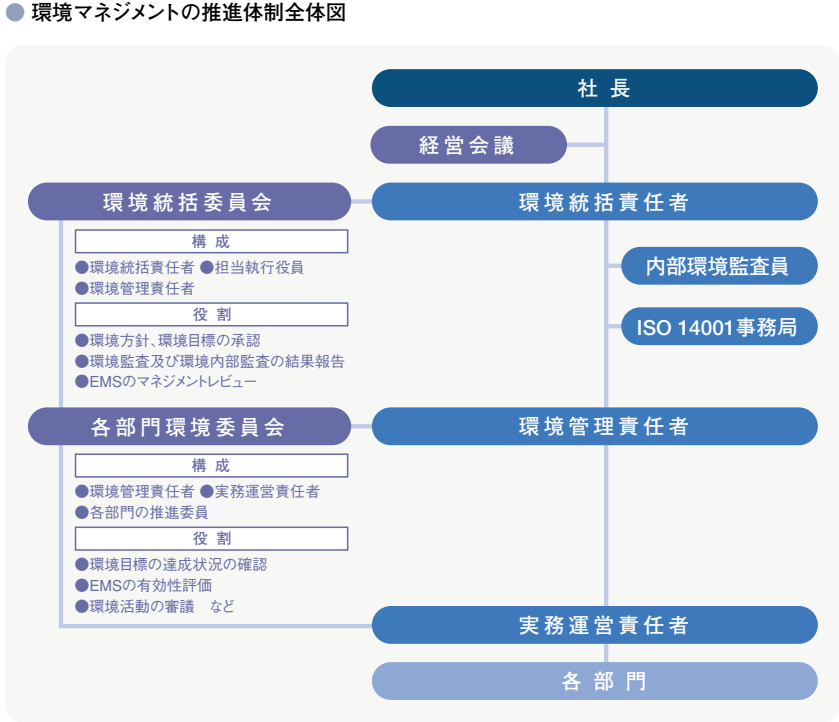
環境マネジメントシステム

当社は各部門ごとに環境管理責任者を設置し、サイトごとによる環境マネジメントを推進するとともに、環境企画分科会を設け、全社の中長期的な環境戦略を検討しています。

ジヤトコ環境マネジメント

ジヤトコでは、環境管理責任者12名、実務運営責任者12名を設け、環境管理責任者の責任と権限のもと、環境マネジメントシステム(EMS)の推進を行っています。

また、当社全体のEMS推進は、環境統括責任者1名、生産本部担当執行役員及び総務部担当執行役員、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。



環境活動における基本的な考え方

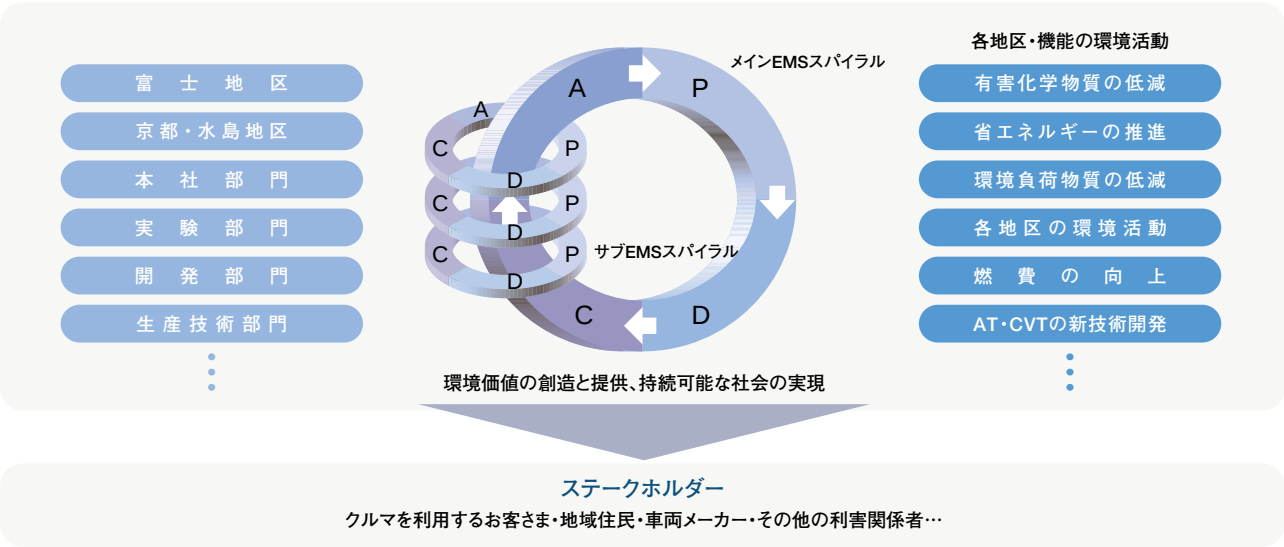
ジヤトコの環境活動は、環境委員会を各地区に設置し、その地域にあった環境活動を実施しています。

各地区や機能での活動のPDCA(サブEMSスパイラル)と全体的活動のPDCA(メインEMSスパイラル)の2つのPDCAサイクルを相互に連動させています。また、各取り組みの方向性を統一し、より効果的な活動となる

ように継続的な改善を行っています。

これにより、ステークホルダーへ環境価値を創造し、提供することを目指しています。また、これが持続可能な社会の実現に向け、ジヤトコが果たすべき役割だと考えています。

● ジヤトコの環境活動概念図



ジヤトコ環境企画分科会

2008年度、ジヤトコでは、中長期の環境戦略を検討する組織として、環境企画分科会を組織しました。

EMS推進体制が、サイトごとの環境マネジメントを行うのに対し、環境企画分科会は、社会情勢や上位方針などを受け、ジヤトコが取るべき環境の中長期戦略を検討・推進します。

また、商品開発や生産、調達などの事業活動ごとに8つの小分科会を設けることにより、機能軸ごとの環境マネジメントが可能になりました。

これにより、全体最適の視点で、社内を横断した企画・マネジメントを目指します。

特に、環境企画分科会では、ジヤトコが環境最重要課題としている「地球温暖化防止」、「環境保護」、「資源の有効活用」の3つの分野での取り組みを強化します。また、海外拠点での環境活動の企画・マネジメントなども支援します。

JATCO Voice

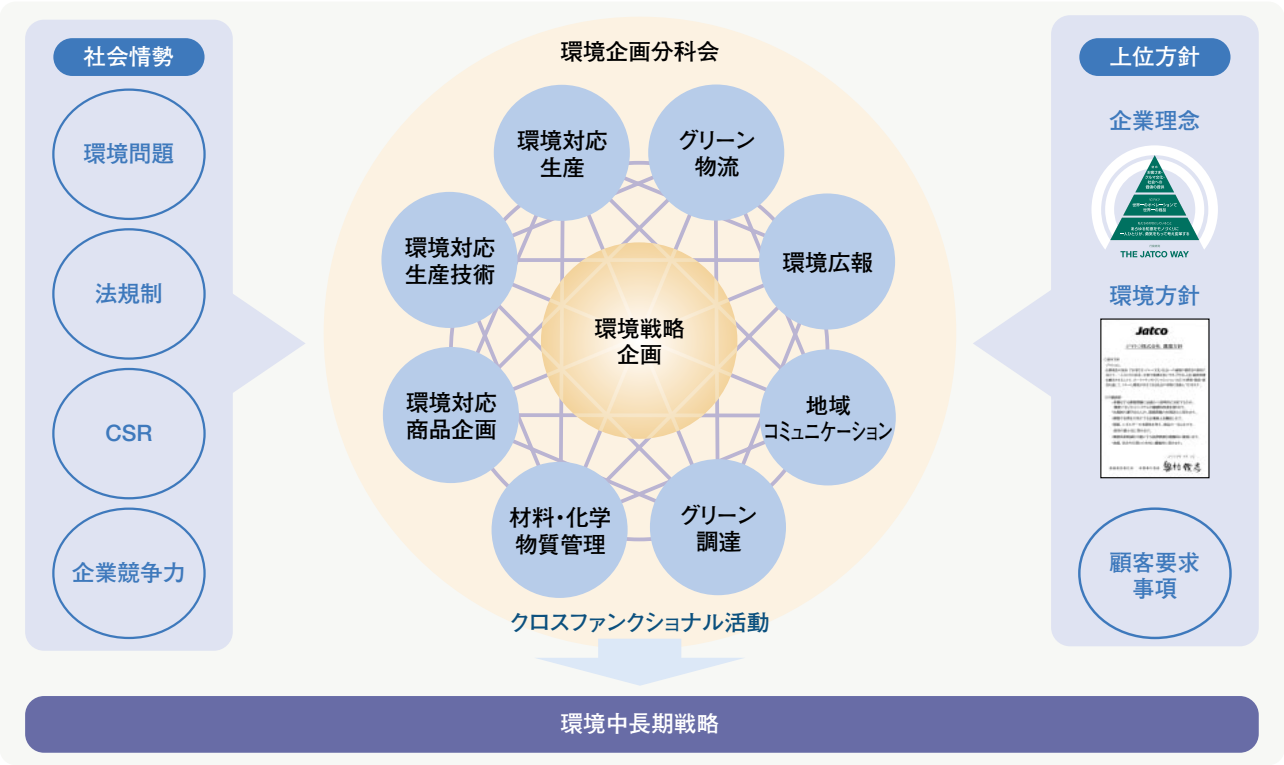
大切なことは一人ひとりが役割を認識することです。

ポスト京都議定書をめぐり、各国の交渉が進んでいますが、国際的な公平性と国民負担を考慮して、温暖化影響を最小化する合意点が見出されることを期待しています。しかし、数値目標の理解もさることながら、今、私たちにとって一番大切なことは、一人ひとりが、自らの役割と機能を最大限に活かし、環境活動に貢献することだと信じています。私たちは低燃費の変速機開発や、素形材からユニットまでの一貫したモノづくりを通して、温暖化問題に立ち向かっています。



環境
マネジメント
担当
工務部長
渡邊 哲郎

● 環境企画分科会と環境戦略の関係図



製品の取り組み

設計・開発段階から燃費向上に努めるとともに、環境負荷物質使用量を低減した商品づくりに取り組んでいます。また、資源の循環活用のため、「3R」やリマニュファクチャリング事業を推進しています。

環境に貢献する自動変速機

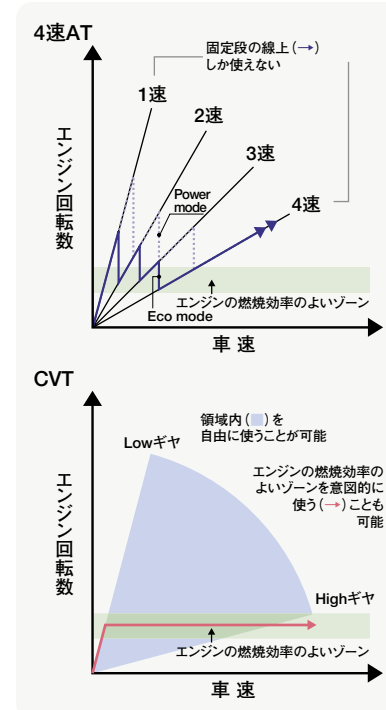
CO₂排出による地球環境の変化を抑制するため、自動車の燃費向上は現代の最重要課題です。

私たちはこの課題を解決するために、CVTに早くから着目し実用化しました。また、度重なる改良を重ね、軽自動車から3.5リッタークラスまでをカバーするCVTのフルラインナップ化を図り、より多段化・ワイドレンジ化したステップATの拡大採用を進めました。今後もさらなる燃費向上に向け、新技術の開発に積極的に取り組んでいきます。

ベルトCVT

CVTの優れた燃費性能に早くから着目し、採用を積極的に推進してきました。その結果、2008年度は約160

● 4速ATとCVT効率領域



万台を生産し、グローバルのCVT生産台数シェアで40%以上となり業界1位となっています。

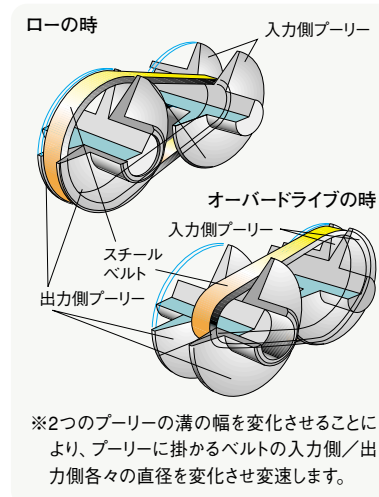
● CVTの特性

CVTは、無段のメリットを活かし、さまざまな走行状況で最適なギヤ比を選ぶことができるため、常に走行状態にマッチし、少ない燃料消費で効率よく車を走らせることが可能です。

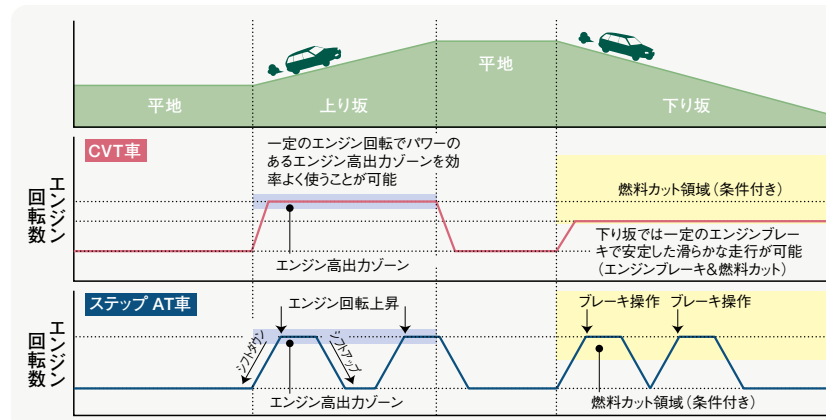
● 自動車との統合制御

走行状況に応じた最適な変速制御を容易に行うことができるCVTは、

● ベルトCVTのしくみ



● 自動車との統合制御



燃料消費を抑えた走行にもフレキシブルな対応が可能です。

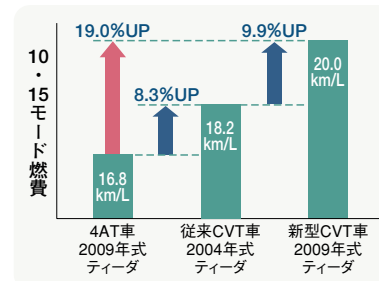
● ニュートラルアイドル制御

Dポジション(エンジン負荷が掛かっている状態)での停車時には、無駄な燃料消費を抑えるためにNポジション(エンジン負荷が掛からない)状態に自動制御します。

● 燃費向上

2004年式日産ティーダに搭載されたCVTでは、10・15モード燃費は18.2km/Lでした。しかし、CVTの改良などにより2009年式ティーダでは20.0km/Lと、10・15モード燃費の9.9%向上に貢献しています。また、従来型4AT搭載車との比較では、19.0%の燃費向上に貢献しています。

● 燃費向上(日産ティーダの例)



● 次世代CVT

従来CVTとは全く異なる副変速機という思想から、次世代CVTを新開発しました。7速AT以上の変速比幅と大幅な効率向上により、自動車の低燃費化を目指した次世代CVTです。



新開発・次世代CVT

次世代CVTの特長

- 世界一の変速比幅*／発進・加速性能の向上
- 小型軽量
- フリクションの低減

※乗用車における比較 (MT、DCTを除く)

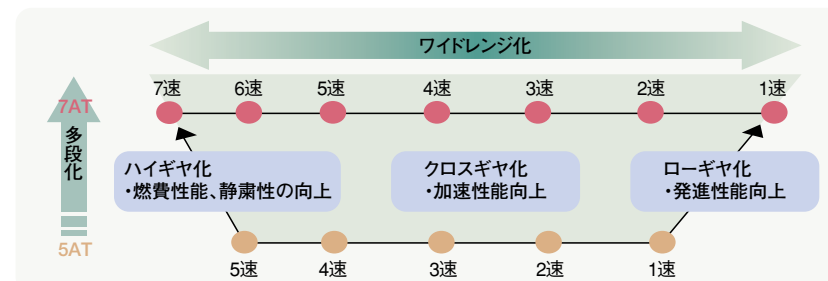
ステップAT

固定段で構成されるステップATでは、燃費性能の向上に有効な多段化・ワイドレンジ化を進めています。

多段化・ギヤ比のワイドレンジ化

FR車用7速ATは、ギヤ比をワイド

● 多段化・ギヤ比のワイドレンジ化



レンジ化することで、発進から加速、高速領域までの走りのスムーズさと燃費性能の高さを両立しました。

● ニュートラルアイドル制御

停車時の燃料消費を抑えます。Dポジションでの停車時に、Nポジションに自動制御します。

ハイブリッド車用トランスミッション

FR車用7速ATをベースに、トルクコンバータ部へモーターとクラッチを搭載したハイブリッド車用トランスミッションです。AT開発で培われたクラッチ制御技術を駆使しEV走行を可能とし、さらに小型軽量化や伝達効率を高めることで燃費性能や動力性能、変速性能を向上し快適で力強い走りを実現したパラレルタイプとなっています。



ハイブリッド車用トランスミッション

CO₂排出削減に向けた今後の取り組み

今後もさらなるCO₂の排出削減に向け、トランスミッションの技術開発に取り組んでいきます。

JATCO Voice

CVTを普及させ、CO₂削減に役立ちたいです。

「地球の未来のために我々ができることは？」それを考えながら、ジヤトコは日トランスミッションを開発・製造しています。

燃費改善に大きく貢献できるユニットとしてCVTの役割は大きく、その事実は日本国内のみならず、世界の自動車メーカーに認識され、多くの車両に搭載されています。

しかし、これから自動車産業が発展していく国々には、環境対策にCVTがどれ程有効か、まだまだ認識が薄い地域が多々あります。CVTの優位性をプレゼンテーションし、当社CVTを普及させることにより、CO₂削減に役立ちたいと考えています。

また、他社製品のベンチマークを行うことで、より一層環境へ貢献できるCVTの開発を後押ししたいと思います。



外販企画
担当

商品開発室
遠田 千恵子

CO₂排出削減に向けた取り組みの具体案

- ベルトCVTの改良
伝達効率の改善、ワイドレンジ化、軽量化
- ステップATの改良
多段化、ワイドレンジ化、軽量化
- 制御技術の改良
ロックアップ領域のさらなる拡大
ニュートラルアイドル制御・アイドルストップ制御の採用
- ハイブリッドシステムへの対応
ハイブリッドシステム用にトランスミッションを最適化

JATCO Voice

他部門と共にクロスファンクショナルな活動を推進しています。

環境負荷物質の削減は地道な作業ではありますが、開発部門をセンターとして、調達部門、生産部門、営業部門ほか、関連部門と共に環境負荷物質削減活動を計画的に推進しています。今後も環境に十分配慮した商品を提供するために、グローバルな法規動向を先取りし、全社一体となった活動を推進していきます。



材料化学
物質管理
担当

エンジニアリング
管理部
石川 公洋

環境負荷物質の削減と徹底管理

社内技術標準規格による化学物質管理

AT・CVTなど、当社製品内の環境負荷物質の使用は、GADSL^{※1}と化審法^{※2}で対象とする化学物質をベースに、世界各国の法規で使用を禁止または制限している化学物質を加えた社内技術標準規格「JES M9001（特定物質の使用に関する制限）」により管理しています。

今後予想される法規動向を見越して、世界の環境規制を先取りした環境負荷物質使用の削減活動を進めています。

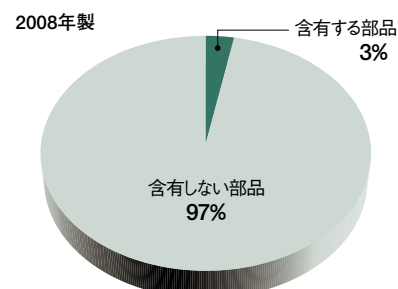
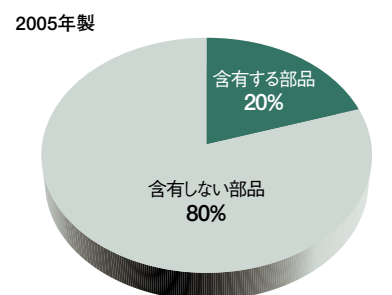
※1: Global Automotive Declarable Substance List。

※2: 化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律。

JES M9001規定の特定物質を含む部品の削減

計画的な環境負荷物質削減活動により、中型FF車用ベルトCVT内の特定物質を含む部品数を削減しています。2005年製中型FF車用ベルトCVTでは、約500部品中、特定物質を含む部品は約20%でしたが、2008年製中型FF車用ベルトCVTでは、対象部品を約3%にまで削減しています。

● 中型FF車用ベルトCVT内の特定物質含有部品数の比率



ハザード物質管理からリスク物質管理への推進

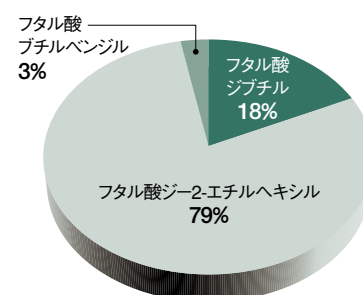
EU-EVL指令は、その有害性が評価されているハザード物質の重金属4物質（鉛、六価クロム、水銀、カドミウム）を規制対象としています。また、EU-REACH規則は、新規化学物質（約5,000物質）に加えて、既存化学物質（約10万物質）を対象に、環境影響が懸念される化学物質をSVHC^{※3}としています。さらに、欧州化学物質庁は、これらのリスク物質のうち、認可取得を必要とする化学物質を候補リストとして公開する予定です。

当社では、IMDS^{※4}の活用により、これらの環境影響が懸念されるリスク物質について含有部品を約100部品確認しました。今後も計画的に部品削減を推進していきます。

※3: Substance of Very High Concern。高懸念物質。

※4: International Material Data System。自動車を構成する部品の材料及び含有物質情報の収集システム。

● SVHC含有部品の内訳



環境法規への対応展開会

Reduce・Reuse・Recycle

製品の「3R」への取り組み

3Rとは、循環型社会を構築するためのキーワードとなるReduce（リデュース）、Reuse（リユース）、Recycle（リサイクル）の3つの英語の頭文字を表します。この3Rによる当社の取り組みは右図のとおりです。

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1989年から取り組んでいます。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。

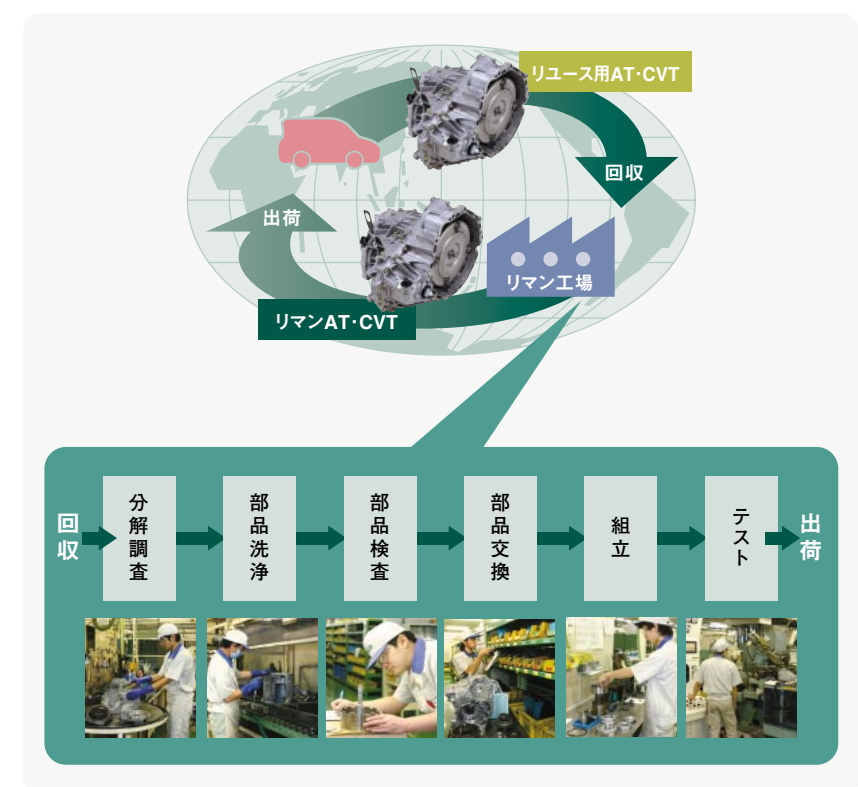
リマン生産拠点を日本、メキシコに設けるとともに、中国では現地修理会社と技術援助契約を結んで市場回収品の修理を委託しています。

さらに今後は、環境保護のため回収した部品の再利用率向上に取り組んでいます。

● 製品の「3R」



● リマン事業プロセス



製造プロセスの取り組み

世界No.1のモノづくりと製造時における環境負荷低減のため、JEPSによるモノづくりを追求するとともに、省エネルギー・省資源型設備の導入を進めています。また、化学物質の適正管理や廃棄物削減にも取り組んでいます。

JATCO Voice

効率を高めアウトプットを出す！
それが私たちの使命です。

ジャトコは、世界のお客さまが求める質（Q・C・D）の高い製品を生産するため、ISO/TS（Technical Specification）16949の運用を通じて、品質マネジメントシステム視点での有効性と効率の継続的な改善に取り組んでいます。

少ない資源やエネルギーで効率的に仕事をし、時代が要求する製品をお客さまに供給し続けることが、私たちの重要な使命だと考えています。



TS推進担当

JEPS推進部
高橋 睦美

モノづくりの考え方

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、「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システムです。

JEPSの狙い

JEPSでの狙いは、サプライチェーン全体での「2つの限らない」を特徴としています。

(1) 限らないお客さまへの同期

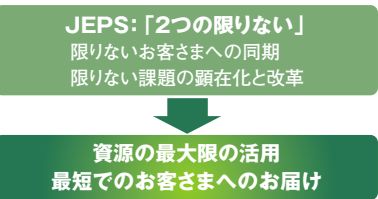
お客さまが求める価値を重視した、品質の同期・ムダの徹底排除によるコストの同期・お客さまにお届けする時間を同期すること

(2) 限らない課題の顕在化と改革

モノづくりのありたい姿と現状のギャップを認識し、表に出にくかった悪さを見える化し、積極的に改善していくこと

この2つを追求し、製造や支援のプロセス有効性と効率を高めると同時に、資源の枯渇を予防し、CO₂排出量の削減を目指しています。

● JEPSの狙い



工法における 省エネルギー・省資源活動

環境対応生産技術

当社では、原材料から完成ユニットまでの一貫生産を行っており、生産技術部門では、それぞれの工程で新商品計画・新技術開発時に、地球資源の有限性を認識したアプローチを行っています。

特に、新技術の積極的導入によるCO₂削減、環境負荷低減（有害物質管理）、遊休設備の活用などによる資源の有効活用（リサイクル）を重点課題としています。このため、環境負荷の低い高効率な工法の開発、工程短縮をねらった革新技術の開発、省エネルギー・省資源型設備の導入、転換などを進めています。

小型・軽量箱物部品採用によるCO₂削減

2008年度新たに発表した次世代CVTでは、小型・軽量の箱物部品を採用しています。

同機種の開発には、開発当初より製品開発部門・生産技術部門共同での「生産設計」を強力に推し進めまし

た。さらに、最適形状の採用及び生産限界で決まる一般肉厚部を薄肉化することで、従来の同クラスCVTに比べ22%の軽量化を実現しました。

これにより、当該部品生産時のCO₂排出量も大幅に低減され、年間300トンの排出量削減が可能になりました。



薄肉化されたトランスミッションケース

連続式ガス浸炭炉からバッチ式ガス浸炭炉への移行によるCO₂削減

少量で特殊熱処理（浸炭窒化）をしている部品を、高効率で省エネルギーとなる熱処理炉へ移行することを進めています。

従来は大型の連続式ガス浸炭炉で行っていた4速ATのアウトプットギヤの処理を、小型のバッチ式ガス浸炭炉へ移行しました。

この際、バッチ式浸炭炉を改造し、浸炭・浸炭窒化・ガス軟窒化など複数の熱処理が可能となりました。

このように、少量生産品はバッチ式浸炭炉を使うことにより、従来の連続式ガス浸炭炉を使ったときと比べ、年間で約520トンのCO₂排出量削減を実現しています。

● ガス浸炭炉の変更によるCO₂排出量の削減

	連続式 ガス 浸炭炉	バッチ式 ガス 浸炭炉	差
年間 CO ₂ 排出量 (トン/年)	765.6	244.8	520.8
炉長 (m)	35	15	20

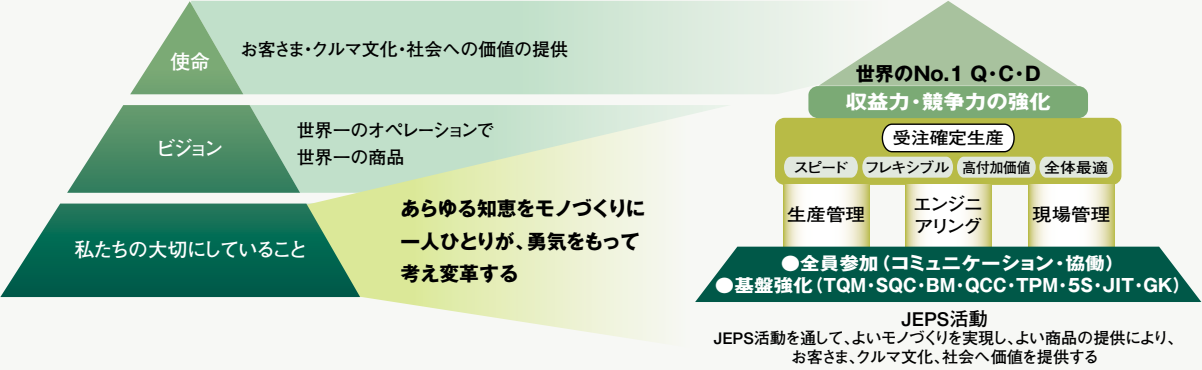
ファイナルテスター削減によるCO₂削減

生産技術部門が開発当初から製品の設計に関わる「生産設計」を進めることにより、製品性能と生産性の向上を両立させる活動を積極的に行っています。

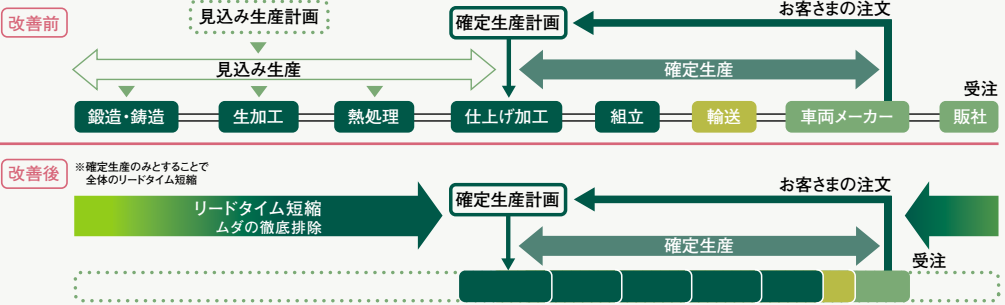
この成果として、製品性能を部品単体精度にまで落とし込むことが可能となりました。また、組立精度確認のフロントローディング（工程内化）により、組立工程における製品性能試験項目が削減され、ファイナルテスターのサイクルタイム短縮ができました。

これにより、ファイナルテスターが半減され、CO₂の排出量を年間約170トン削減できました。

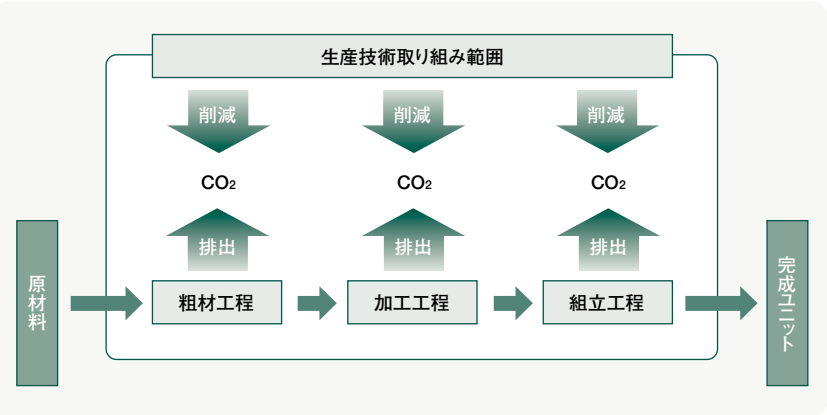
● JEPS活動概念図



● ジャトコのモノづくり



● 生産工程と環境対応生産技術の取り組み範囲



JATCO Voice

鋳造材料使用量の低減によるCO₂削減に取り組んでいます。

鋳造工程では、溶解設備の燃焼効率向上や油性離型剤の使用など、エネルギー使用量の削減に取り組んできました。さらなる活動として、「生産設計」を進めることで、鋳造製品の最適形状の採用と、一般肉厚の薄肉化による小型・軽量化を進め、鋳造材料使用量の低減を達成するとともに、エネルギーの削減にも貢献しています。

今後も鋳造部品の小型・軽量化の技術開発を進めることで、一層の省エネルギーを図り、CO₂排出量の削減に貢献したいと考えています。



鋳造技術
担当

生産戦略部
基盤開発課
安納 義治

油圧圧入からサーボ圧入への変更による環境改善

従来、組立工程における圧入は主に油圧を用いて行っていましたが、油圧は油圧発生装置でポンプを常時回しているため消費電力が多く、圧入動作時以外での騒音、発熱も大きくなります。そこで、当社ではサーボを用いた圧入への変更を進めています。

サーボを用いることで、消費電力、発熱、騒音を抑えることができ、環境改善につながっています。

型直彫り化による環境負荷の軽減

当社で行っているダイキャストや鍛造で使用している型は、形状が複雑なため、従来は放電加工を用いて作製していました。しかし、この方法は消費電力が大きく、電極材料であるグラファイトが産業廃棄物にもなります。そこで、現在は、マシニングセンターで直接加工する直彫り化を推進しています。

これによりCO₂の排出を年間約40トン削減でき、産業廃棄物も大幅に削減できました。



直彫り加工で製作したダイキャスト

鍛造工程の残熱利用によるCO₂削減



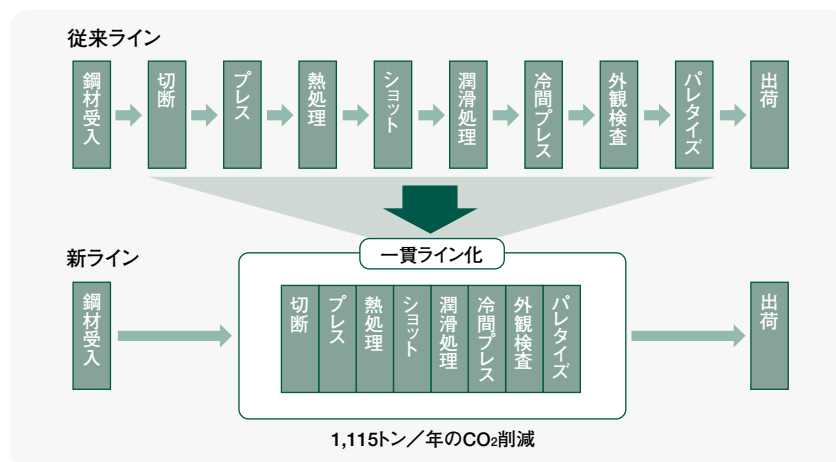
当社は、従来、熱間鍛造後にワークを一旦冷却し、再度加熱して粗材熱処理を実施する工程を採用していました。しかし、現在、熱間鍛造後の残熱を利用する熱処理方式(自熱昇鈍化)への変更を進めています。これにより、別ラインで熱処理していた工程を一貫ライン化することが可能となるほか、ライン間の物流も省略でき、年間で約1,115トンのCO₂削減が図れました。

工法における今後の取り組み

生産技術部門では、これら以外にも、ダイキャスト時の溶湯購入、歯車部品のシェービング工程廃止、熱処理工程の廃止、材料変更によるユニット軽量化など、さまざまな活動に取り組んでいます。

今後も温室効果ガスの削減のため、あらゆる可能性を追求し、さらなる技術のブレークスルーにチャレンジしていきます。

● 鍛造工程の一貫ライン化



設備における省エネルギー・省資源活動

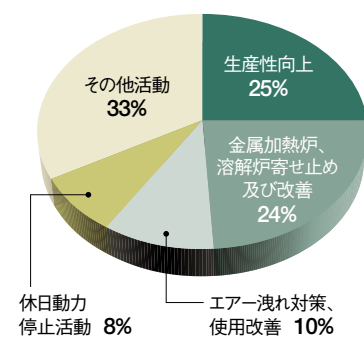
当社では、設備の環境対策として新規導入時の設備事前評価を行っています。稼働中の設備についても、より環境負荷の低い省エネルギー型・省資源型への転換を進めています。今後は、技術的な対応を積極的に推し進め、工場設備全体の環境負荷低減を実現します。

全員参加による省エネルギー活動



各事業所では、CO₂の排出量削減のため、省エネルギー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るとともに、それに向け各職場が実施した取り組みのアイデアを登録することで、省エネルギー情報の共有化とモチベーションの向上を図っています。全員参加の活動により、2008年度はCO₂排出量を約15,000トン-CO₂削減することに成功しました。

● 省エネルギーアイデア登録活動による改善項目比率

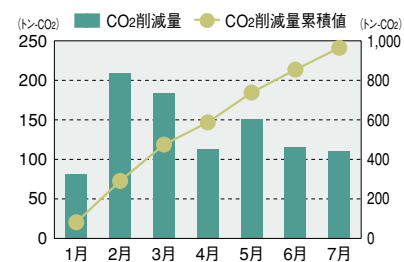


休日動力停止による省エネ活動



急激な景気低迷により、工場の非稼働時間が増加しましたが、当社はこれを好機ととらえ、生産増加時でも環境低負荷が継続できる、強い工場づくりを目指しています。2008年1月より、休日の動力停止活動に取り組みました。「生産していない時間のエネルギー量は“ゼロ”！」をモットーに、意識向上キャンペーンを実施し、非稼働日のラインは電力を供給元からOFFにしました。その結果、活動開始半年で、CO₂排出量を約964トン-CO₂削減することに成功しました。

● 休日動力停止による省エネルギー活動効果



異業種企業とのコラボレーション



地球環境保全に向けた新たな取り組みを目指し、異業種企業と連携した活動を積極的に進めています。2007年度は、中部電力(株)と共同で、アルミ溶解炉の燃焼条件をリアルタイムで監視し、常に最適な燃焼状態を維持するシステムを導入しました。これにより、2008年度の燃料使用量原単位は2.0%減となり、約35ト

JATCO Voice

不況の今だからこそ、できることがあると思うのです。

世界的な不況の影響により、非稼働時間が増加し、この機を逃すまいと、省エネルギーの徹底に動く企業が相次いでいます。全社的にコスト削減が叫ばれる中、新たな省エネルギー機器の導入は困難でも、社員一人ひとりの知恵を集めれば、エネルギーの使用量を減らす方法は、まだまだ見つかると思っています。不況の今だからこそ、効果的な設備の運用改善で「投資いらずの省エネ改善」を実施していきたいと思っています。



エネルギー
削減活動
担当

工務部 技術統括課
藁科 朗典

ン-CO₂の削減につながっています。現在、社内への水平展開を進めています。



アルミ溶解炉



熱監視システム

JATCO Voice

一人ひとりの小さな活動が重要だと考えています。

昨今の生産状況により、CO₂発生量における全社に対する間接部門の占める割合が増加傾向にあり、私たち間接部門のエネルギー使用量の削減がより一層求められています。

一人ひとりの活動による効果は微々たるものですが、一つひとつを積み重ね、全員参加で活動することにより、全社のCO₂発生量の削減に貢献していきます。



省エネルギー
推進担当

工務部 技術統括課
小野田 健人

各事業所における 省エネルギー・省資源活動

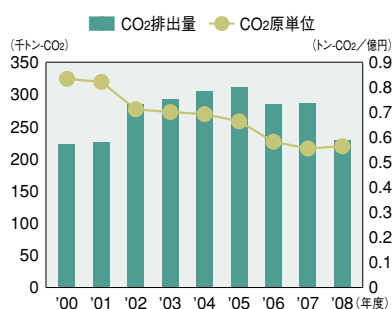
2008年度
成 果

CO₂原単位
約 **32** %
向上 (2000年度比)

事業活動にともなう2008年度のCO₂排出量は、約228,000トン-CO₂で、CO₂原単位では基点年度(2000年度)と比較して、約32%の向上が図られました。

活動の7つのキーワードである「きめる、とめる、なおす、さげる、わかる、かえる、ひろう」を切り口に、さらなる全員参加型の活動を推進しています。また、生産効率を向上させる活動を推進し、設備稼働率のアップ、生産負荷の集約化による設備の停止などを通じて省エネルギー化を進めています。

● 全社CO₂排出量及びCO₂原単位推移



間接部署の省エネルギー活動

2008年度
成 果

CO₂排出量
約 **50** トン
削減 (4カ月間)

間接部門のエネルギーは、これまで固定使用量として取り扱われてきましたが、会社全体に占める割合が年々増加してきています。そのため、間接部門全員参加活動として、お金をかけずに運用上の対応で無駄なエネルギー使用量「ゼロ」を目指す活

動を、2008年2月より推進しています。この活動による本社事務厚生棟のエネルギー削減成果を社内ホームページにて公開することで、情報の共有化、モチベーションの向上を図っています。



間接部門の省エ
ネルギー活動環
境意識向上ポス
ター

各部署での活動事例を全社展開

各部署で実施した省エネルギー事例を発表する、全社省エネルギー事例発表会を開催しています。この発表会は、新たな省エネルギーのノウハウ発掘とその水平展開を目指したもので、全社一体となった活動を通じて社内の省エネルギー技術と意識の向上を図っています。

なお、当社は、2008年度省エネルギー優秀事例発表会(省エネルギーセンター主催)の関東地区大会に参加しました。



全社省エネルギー事例発表会2008

廃棄物削減活動

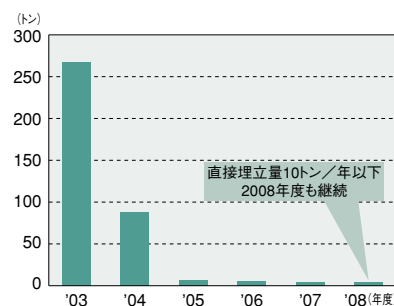
ゼロエミッション活動

2008年度
成 果

直接埋立量
10 トン/年
以下継続

環境 マネジメントシステム(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、2005年度には直接埋立量を10トン以下にすることができ、当社ゼロエミッションの目標を達成し、2008年度も継続しています。

● 直接埋立量推移



廃棄物削減アイテム積み上げ活動

2008年度
成 果

廃棄物
24 %
削減 (2003年度比)

当社では、廃棄物を削減するため、全社員が廃棄物削減アイテムを提出する活動を実施しています。これにより、廃棄物削減ノウハウの共有化と意識向上を図っています。

2008年度は1,122件の削減アイテムが提出されました。その結果、2008年度の廃棄物発生量は、2003年度比76%にまで減らすことに成功しました。

再資源化率の向上

2008年度
成 果

再資源化率
99.5 %

企業活動の中では、産業廃棄物はもとより解体鉄屑や切り粉、残材など、さまざまな種類の不要物が発生します。これらのすべてを、ただ焼くだけ、埋め立てるだけの処理処分に出すのをやめ、サーマルリサイクル(燃料化)やマテリアルリサイクル(再生利用)できるように、広く業者の方々とつながりを持ちながら、再資源化を進めています。また、廃棄物をより有効な資源として回収できるよう、分別を徹底して行っています。この活動により、2008年度は、再資源化率99.5%を達成することができました。また、2009年度に100%を達成できる見込みです。

ペーパ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、

JATCO Voice

無駄のない資源の活用で環境保全につなげています。

生産活動を行っていくには、どうしても色々な不要物が発生してしまいます。少しでも無駄のない工夫はもちろんのこと、発生した不要物は、きちんと分別し廃棄することで、ほかの産業の資源になり得ます。お金を払って買った資源を、またお金を払って廃棄するのは、大きな無駄であり、資源の無駄遣いそのものです。ジャトコ社員の廃棄物削減活動と分別廃棄活動は、会社にとって大きな財産であると思っています。



利材処理・
廃棄物処理
担当

工務部 技術統括課
青木 繁

製紙原料としてリサイクルしています。さらに、リサイクル費用の一部を環境基金として積み立て、ヒノキの植林を行っています。



JATCO Voice

地域の自然を大切にしています!!

私たちは生産活動において、産業廃棄物の削減、排ガスや排水の管理、法的処置への対応など、自然環境への負荷を予防するためのプロセスを作り上げ、改善する活動を行っています。環境指標に対応するために、さまざまな問題を解決し、またそれらを最小限に抑え、維持管理することに焦点を当てています。現在、ISO 14001取得に向けて頑張っています。



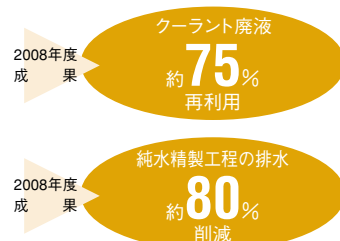
保全環境
担当

ジヤトコ メキシコ社
フランシスコ
エスクデロ

ジヤトコメキシコにおける 環境活動

ジヤトコメキシコでは、環境負荷の低減を目指し、幅広いタイプの環境負荷物質ならびに廃棄物の排出を削減する活動を開始しています。現在は、ISO 14001の認証を取得すべく活動しています。

一部排水の再利用による工場緑化活動



ジヤトコメキシコでは、工場の加工工程で使用されるクーラント液の一部が廃液として回収され、地下ピットに集められます。以前は、この廃液を廃棄物として処分していましたが、現在は「マイクロろ過装置」の導入により、廃液の約75%を再利用可能な水に処理することに成功しました。

また、工場で使用するための純水を精製する工程で発生する排水を回収し、再利用することで、この工程排水の約80%を削減できました。処理された水は、工場緑化の一環として芝生・樹木散水はもとより、手洗い、飲料用などとしても使用しています。

● 一部排水の再利用の流れ



化学物質管理活動

VOC排出削減活動

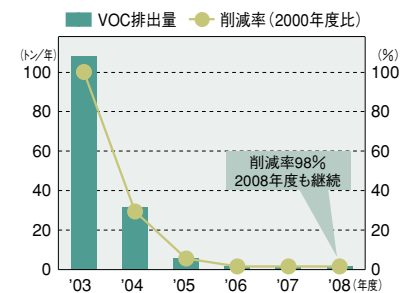
当社は、化学物質による環境汚染や被害リスクを低減させるために、購入品化学物質の事前評価を行うとともに、環境汚染の防止・火災防止・労働災害防止を図っています。

揮発性有機化合物(VOC)対策は、(社)日本自動車部品工業会(JAPIA)の行動計画に基づき、2010年度までに全VOC排出量を30%削減(2000年度比)することを目標とした活動を実施しました。その結果、2006年度までに98%削減することに成功しました。2008年度もこれを維持しています。

また、有害大気汚染3物質※の排出量については、2010年度までに95%削減(2000年度比)の目標に対し、既に2006年度には100%削減を達成し、2008年度も維持しています。

※有害大気汚染物質：ジクロロメタン、トリクロロエチレン、テトラクロロエチレン。

● 全VOC排出量と削減率



PRTR対象物質対策

当社が取り扱う、PRTR※対象化学物質の排出量は下表のとおりです。生産工程におけるジクロロメタン洗浄施設を全廃し、また、燃料の灯油から都市ガスへの転換を促進しました。この取り組みにより、PRTR排出量を2003年度比で97%削減することができました。

※特定化学物質の環境への排出量の把握及び管理の改善の促進に関する法律。

● PRTR対象物質の取扱量と排出量(2008年度)

単位: kg/年(ダイオキシン類はmg-TEQ/年)

区分	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	ダイオキシン	富士第1地区	—	1	0	0	0	0	0
		本社・富士地区	—	11	0	0	0	0	0
		蒲原地区	—	16	0	0	0	0	0
第一種 指定化学物質	ベンゼン	本社・富士地区	1,233	2	0	0	0	1,231	0
	2-アミノアタノール	八木地区	2,264	0	0	0	2,264	0	0
	エチルベンゼン	本社・富士地区	3,861	12	0	0	0	3,849	0
	キシレン	富士第1地区	25,095	127	0	0	0	24,968	0
		本社・富士地区	75,140	155	0	0	0	74,985	0
		蒲原地区	12,921	35	0	0	0	12,886	0
	1,3,5-トリエチルベンゼン	本社・富士地区	2,198	23	0	0	0	2,175	0
	トルエン	富士第1地区	6,984	757	0	0	0	6,227	0
		本社・富士地区	45,068	377	0	0	0	44,691	0

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、荷姿の軽量化・リターナブル化と輸送改善によるCO₂削減を実施しています。

JATCO Voice

輸送にともなう消費エネルギー量の削減に取り組んでいます。

2006年の省エネ法の改正により、輸送にともなう消費エネルギー量の削減(CO₂排出量の削減)が荷主に対しても義務付けられました。

これまでに進めてきた鉄道輸送・フェリー輸送などへのモーダルシフトのさらなる拡大、低積載率ルートの混載輸送化や輸送頻度の削減及び荷姿改善による軽量化・充填率アップなどを推進し、消費エネルギー量の削減(CO₂排出量の削減)に取り組んでいます。



物流担当
生産管理部
SCM推進課
中村 勝彦

方面)・680キロメートル(岡山方面)離れた場所から静岡の生産拠点へトラック輸送していた調達部品を対象としています。この取り組みにより、1日の荷量10トントラック7台分がコンテナ16個分となり、年間83.3%※のCO₂削減につながりました。

今後モーダルシフトへの切り替えや、積載効率アップによるトラック台数削減などを推進していきます。

※トラック輸送3,276トン・CO₂、鉄道輸送546トン・CO₂の比(日本貨物鉄道調べ)。



鉄道輸送コンテナ



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)

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。

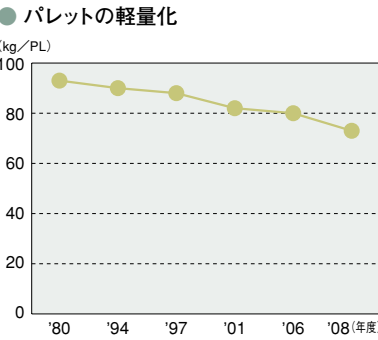
具体的には、九州のお客さまへの商品輸送を自動車からフェリーに切り替え、CO₂削減率で75%の効果をあげています。また、2005年度より広島方面からのジャトコ調達部品の輸送を、トラック輸送から鉄道輸送へ切り替えました。さらに、2006年初頭からは岡山方面を鉄道輸送へ切り替え、モーダルシフトの拡大を実施しました。これは、780キロメートル(広島

パレット・梱包資材の環境負荷低減

荷姿の軽量化・梱包資材の簡素化

お客さまへの製品の納入には、鉄製リターナブルパレットを主として使用していましたが、輸送車両の燃費改善につなげる観点から、1997年より軽量化を推進しています。具体的には、樹脂製ダネッジの採用により、21%の軽量化を実現しました。また、

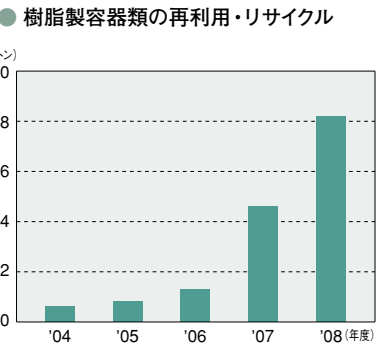
製品の保護として使用しているビニール袋・仕切りなどのダネッジ類に関して、仕様簡素化・リターナブル化・再利用可能な素材の採用などによるゴミの削減を推進しています。



樹脂製容器類の再利用・リサイクル

製品の移動・保管に使用している樹脂製容器や製品の保護のために使っている樹脂系緩衝材類は、劣化や製品の変化により使えなくなった場合、従来産業廃棄物として処分してきました。

しかし、当社では2004年以降、他の製品への再利用のほかに、樹脂製品製作会社にも協力をいただき、原料としてリサイクルすることを開始し、廃棄量の削減を進めています。



サプライヤー(取引先)と共に

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などにより、グリーン調達を推進しています。

サプライヤーへの環境保全推進活動

JES M9001管理の強化

当社では、製品内の環境負荷物質を、技術標準規格「JES M9001」(▶ P13)で管理しています。

2008年度は、以下3項目をサプライヤー各社と共に推進しました。

- ・ジャトコグリーン調達ガイドラインのグローバル展開
関係会社JGZ、JMEXの協力を得てグリーン調達ガイドラインのグローバル展開を実施しました。

- ・新規サプライヤーへの適用標準化の実施
「新規取引先採用基準」の改定で新規採用時の必要書類にグリーン調達関係書類を追加しました。

- ・EU-REACH規則対応
製品内の化学物質データに加え、輸送時の梱包材、 SHIPPING PARTSの化学物質のデータを取得するために資材サプライヤーへの展開及びデータ取得を実施しました。



取引先方針説明会

取引先方針説明会でのグリーン調達説明

ジャトコの事業方針などをご理解いただき、より健全で強力なパートナーシップを構築するために、2009年3月6日、取引先方針説明会を開催しました。当日は、部品お取引先82社192名、資材お取引先63社120名、当社関係者73名が参加しました。この説明会の中で当社は、今年度の「取組み内容とお願い事項」の1つとして、グリーン調達の概要説明を行うとともに、積極的な協力をお願いしました。

今後も、さらなるグリーン調達の推進を行っていきます。

グリーン調達の概要

- 当社の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項目です。
- 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している企業からの製品購入を優先します。また、取引先においても、グリーン調達活動を積極的に推進している企業からの製品購入を優先していただくよう願っています。

JATCO Voice

ジャトコさんと共に環境活動を進めています。

自動車部品を手掛ける者として、環境負荷低減は重要なテーマです。ジャトコさんも私たちと同じダイカスト鋳造品を生産されています。「生産性向上・歩留まり改善」などを共通課題として、情報交換をさせていただきながら取り組んできました。2009年度は、環境活動においても一層の連携を図り、部品の軽量化やコスト低減を通して、環境負荷低減を進めていきます。



サプライヤー
リョービ株式会社
静岡工場 総務課 課長
山下 晃弘さん

社員と職場づくり

各種教育制度による人財育成を行うとともに、安全で働きやすい職場環境づくりを目指し、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。

JATCO Voice

有事の際、社員各自が行動できる体制を目指します。

大規模災害のリスク低減のため、地震災害発生時の初期活動や火災防止評価システムを全社に展開し、日頃より災害に対するハード面（防災備品の整備）やソフト面（初期消火訓練、避難訓練、リスクマップの整備、連絡ルートの周知、火災リスク評価ほか）の活動を進めています。これにより災害が起こった際、社員全員が迅速かつ安全に行動できる体制づくりとさらなるレベルアップを目指しています。



安全健康管理部
池田 明由

職場環境づくり

安全で快適な職場環境を目指して、「全社安全衛生基本方針」、「活動方針」に基づき「中期計画」を策定し、継続的・計画的に安全衛生活動に取り組んでいます。今後も、安全リスクアセスメント活動の充実などにより災害を低減し、社員への健康管理活動を充実させることで、社員が安心して働けるより快適な職場を目指します。

労働安全の確保・安全リスクアセスメント

従来から取り組んできたさまざまな安全活動を、すべてリスクアセスメント活動に集約する取り組みを進めています。リスクの洗い出しをラインや作業単位ごとに行うとともに、領域を定常作業や非常定常作業に加え、異常処理といった領域まで拡大することで、抜け・漏れを防いでいます。さらに、“災害ゼロから危険ゼロ”を目指し、抽出されたリスクを適切に改善する活動を進めています。



安全リスクアセスメント

健康づくり(労働衛生)

保健指導による生活改善活動
メタボ対策と有所見者の減少を目指し、特定保健指導と生活指導を合わせた「保健指導」を行っています。内容も充実させ、面談後のフォローなどで対象者への継続的な支援を行い、着実に改善が進み目標が達成できるよう手助けしています。

喫煙者低減活動

喫煙者数の低減を図るため、禁煙に関する講演会を開催するとともに、保健指導時にも禁煙項目を追加するなどの取り組みを行っています。今後は、全社禁煙に向け、タバコの自動販売機の撤去や禁煙デーの設定など、さまざまな活動を進めていきます。



保健指導

大規模地震災害リスク(BCM※と連携)

大規模地震を想定し、防災活動を進めています。地震防災マニュアルをより判りやすい内容に改定し、社員への周知に努めています。また、実情に即した訓練を行うことで、負傷者や被害の軽減につなげています。2009年度には、緊急地震速報の運用を開始し、安否確認システムを各事業所で運用できるようにすることで、さらなる迅速な行動、被害の軽減を図ります。

※ Business Continuity Management。事業継続管理。



大規模災害を想定した訓練

働きやすい職場を目指して

誰もが安心していきいきと働ける職場環境を目指して、当社では仕事と生活のバランスを保ちながら個々の事情に応じて働くことのできる制度の拡充を進めています。

育児休職の取得可能期間についても、子どもが「2歳に到達した後の4月末まで」と、法定以上の制度を定めて支援しています。また、結婚・配偶者の出産・育児・介護・不妊治療を目的として、年間12日まで取得可能な「ライフサポート休暇」で、仕事との両立を強力にバックアップしています。

さらに、個々の事情に合わせて勤務時間を調整できる「就業時間短縮制度」も充実させています。これは「小学校3年生年度末までの子を養育する社員、又は配偶者若しくは2親等以内の親族を介護する社員」が、1日の労働定時間のうち最長3時間まで30分単位で勤務時間を短くすることができる制度で、保育園の送迎時間を確保するための手段としても活

用されています。このほかにも、託児所と連携して育児をサポートする制度を2008年度よりスタートしています。

「くるみん」マークを取得

当社はこれまで、出産時の父親の休暇取得促進、ライフサポート休暇の導入、就業時間短縮制度の対象年齢引き上げ（小学校入学まで→小学校3年生まで）などに取り組んできました。また、2009年1月には、男性による育児休職の取得が当社で初めてありました。これらの実績が評価され、当社は2009年6月に、厚生労働大臣が定める「次世代認定マーク（愛称：くるみん）」を取得しました。

これは、次世代育成支援対策推進法に基づく一般事業主行動計画を策定、実施し、計画に定めた目標を達成するなど、一定の要件を満たした企業に対して与えられるマークです。

この認定取得に満足することなく、当社はこれからも、誰もが働きやすい職場環境づくりをさらに推進していきます。

JATCO Voice

育児休職の活用で、貴重な経験ができました。

産まれたばかりの我が子の育児に関わるチャンスは大変貴重な時間です。育児に参加することで、仕事と家事とを両立させるという意識を持ったり、子どもの体調管理や安全確保を通して自分とは異なる視点で物事をとらえることなどを学べました。

このような貴重な経験ができたのも、周りの方々のサポートがあったからこそ。職場の風土づくりや仕事のバックアップ体制の大切さも実感しました。

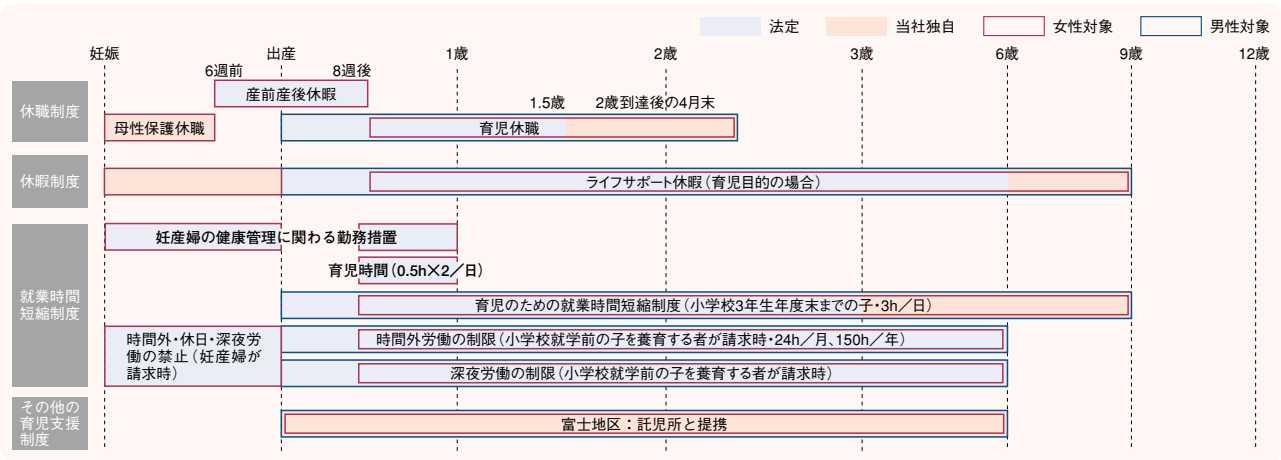


人事部
田中 正史



次世代認定マーク・愛称「くるみん」

● 当社の出産から育児までの諸制度



地域社会とのきずな

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。

JATCO Voice

子どもも里親自身も共に成長して
いく時間となっています。

富士市里親会は27家族で活動しています。10月の里親月間には「子どもたちの楽しんでいる顔を見ながら、里親同士の親睦を深めよう」と、恒例行事として日帰りバス旅行を楽しんでいます。毎年、ジヤトコさんより貸し切りバスの提供を受けてディズニーランドや箱根の温泉などに出かけていますが、親子のコミュニケーションができて大変よいふれあいだと思います。子どもが育っていくには、家庭の中で愛されることがとても大切だと実感しています。ジヤトコさんのおかげで地域社会ぐるみで子どもを見守ることができ、大変感謝しています。



地域の方

富士市里親会 会長
渡辺 孝 さん



富士まつりにオープンカーを提供

里親会の支援

富士市里親会では、毎年10月の月間行事として箱根の施設などで、研修交流会を開催しています。当社では、活動の主旨に賛同して、マイクロバスを提供しています。

参加者は、プールや温泉の施設などや食事を楽しみながら、お互いの交流を深めています。

地域の安全対応

緊急時への対応

当社では、東海地震発生に備え、水や緊急救援物資の備蓄を行っています。また、地震発生時に必要と判断された場合は、社内施設を緊急避難場所として提供し、被災者を支援できるように非常時の体制づくりを進めています。

BCP(事業継続計画)の普及活動

富士市では、2008年度から地元の中小企業向けの研修会によるBCPの普及活動を始めています。当社では、活動を支援するため、講師の派遣を行っています。また、自社でもBCM・BCPの構築を進めています。



BCP研修会の開催

工場見学

地域の小・中学生に向けた社会科・環境教育の一環として、家族も含めた工場見学者の受け入れを行っています。

クルマとトランスミッションの関係や変速のしくみを説明するとともに、製造部署では加工から組み立ての現場見学を通して、モノづくりの大切さと、排水処理場やリサイクルのしくみなどを伝えています。

さらに、工場見学に加えて、出前授業として、学校に出向いて排水処理の実験を行い、環境活動の重要性を説明しています。



家族工場見学会

清掃活動

各地域での清掃活動に積極的に参加し、美化・環境整備活動を行っています。また、各地区の事業所では「環境の日」を定め、昼休み時間を利用して工場周辺の草刈や、ゴミ拾いなどを定期的実施しています。



京都市内での清掃活動

地域貢献活動

富士市・南丹市の幼稚園・保育園への童話と絵本の贈呈など、各拠点周辺地域社会への貢献活動を行っています。



幼稚園に絵本を贈呈

福祉施設への奉仕作業

静岡県・京都府の各拠点において、近在の福祉施設への訪問奉仕作業を継続的に実施しています。草刈や窓拭き、落ち葉拾いなどを行っています。



奉仕作業

環境月間を通じた活動

6月の環境月間を通じ、社員が環境保全に関心と理解を深めるとともに、積極的な保全活動を行うようさまざまな活動を展開しています。

富士地区では、園児の皆さんに自分たちの“川”をきれいにすることの大切さを知ってもらう活動として、稚魚の放流を行っています。また、静岡県蒲原地区では緑化活動として地元の子ども会に観葉植物を贈呈しています。この稚魚や植物を購入する費用は、社員各自が家庭からアルミ缶を回収して、捻出しています。

このほか、富士山では、ブナの苗木の植林活動に参加して、環境負荷の低減活動に取り組んでいます。



園児による稚魚の放流

教育支援

地元の工業高校に講師派遣

熟練技能の伝承や若手の早期育成のため、ジヤトコでは独自の「技能塾」を社内に開講しています。この技能塾では、近隣の工業高校に講師を派遣するとともに、先生方を招待し、高度な技術の指導を実施しています。

2008年度は、生徒35名、先生8名に技術指導を行いました。



近隣の工業高校への講師派遣

JATCO Voice

地域と共に発展できるよう
積極的な活動を行っています。

企業理念の使命のもと、一人ひとりの社会、自然や地球を思いやる「やさしさ」を追求し、地域、社会や自然との共生に努めています。

地域コミュニティの一員として、各地域の事業所や社員が、地域コミュニケーションをはじめ多様な分野で、企業市民として、将来に向けて持続的な成長を遂げながら地域と共に発展できるよう、さまざまな活動に積極的に取り組んでいます。



社会貢献
担当
総務部
武田 甲子郎

キッズエンジニア2009に出展協力

2009年8月に開催された、自動車を中心とした体験型学習イベント「キッズエンジニア2009」に出展協力しました。このイベントに参加した子どもたちが、将来、日本を支える技術者になってくれることを期待して、ジヤトコは第1回から出展協力しています。



ジヤトコの出展ブース

環境マネジメントデータ

環境目的と
2008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。2008年度の主な実績は以下のとおりで、法規制の遵守のため、環境法について認識を深めていこうと環境法の勉強会を実施しています。また、環境負荷低減の取り組みでは、EU-REACH規制対応に100%対応しています。

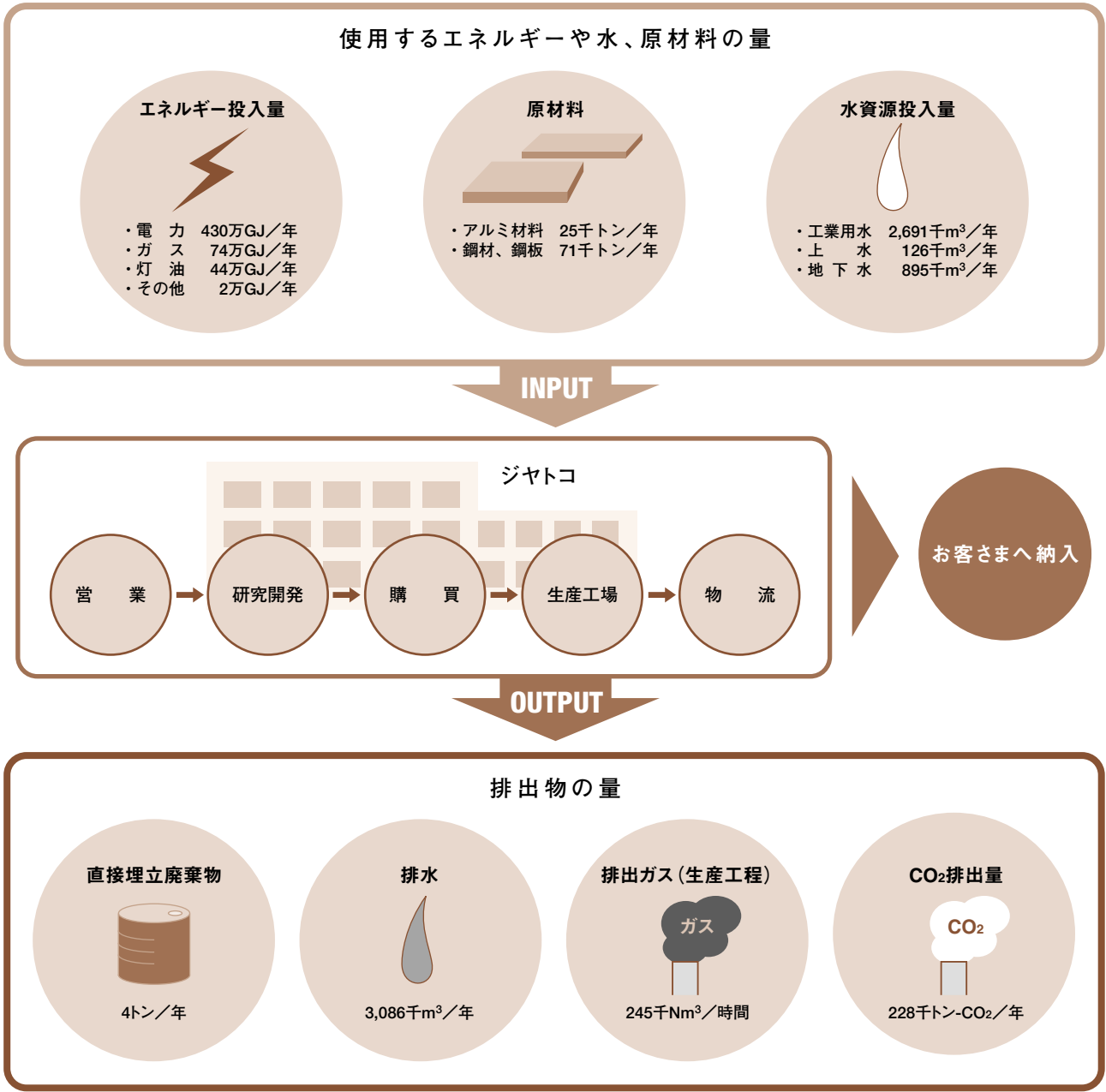
環境目的	項目	目標	実績	評価
1 環境マネジメントシステムの継続的改善	1 定期的レビュー実施	・サーベイランス受審 ・内部環境監査実施 1回／年 ・環境統括委員会実施 2回／年 ・マネジメントレビュー 1回／年	・サーベイランス受審 ・内部環境監査実施 1回／年 ・環境統括委員会実施 2回／年 ・マネジメントレビュー 1回／年	○
	2 内部環境監査員の養成	・17名／年	・20名／年	○
2 法規制の遵守・環境問題の未然防止	1 行政・官公庁からの指摘「ゼロ」	・指摘件数 0件／年	・指摘件数 0件／年	○
	2 著しい環境側面の維持管理	・定期見直し件数 100%	・定期見直し件数 100% (65,165件)	○
	3 環境法関連教育の実施	・環境法勉強会 5回／年	・環境法勉強会 9回／年 (受講者138名)	○
3 資源の有効活用	1 省エネルギーの推進 ・売上高当たりのエネルギー量削減	・54.1トン-CO ₂ ／億円	・56.12トン-CO ₂ ／億円	×※
	2 廃棄物削減の推進 ・廃棄物総発生量の削減	・対2007年度比 1.6%削減	・対2007年度比 1.8%削減	○
	・再資源化率	・99.5%以上	・99.5%	○
4 環境負荷低減に向けた技術開発	1 商品の環境負荷物質管理と削減	・EU-REACH 規制対応率 100%	・予備登録確認 各100%	○
	2 自動車燃費改善への貢献	・個別商品計画の省燃費目標達成率 100%	・新型CVT、新型4ATのフリクション目標 100%達成	○
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	・環境イベント実施件数 8回／年	・地域との交流 13回／年実施	○
	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	○

※急激な景気低迷にともなう売上減少などによる影響。 評価 目標以上を達成：◎、目標を達成：○、目標を未達成：×

環境パフォーマンスデータ

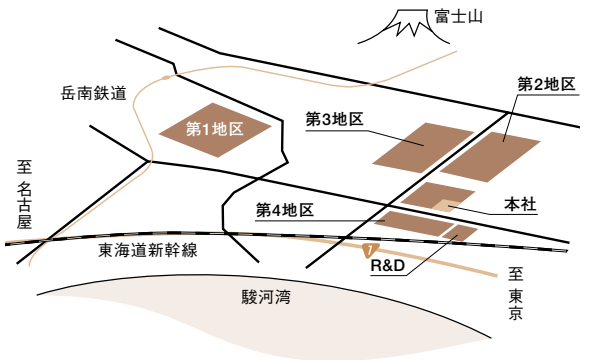
ジャトコの資源の投入と
環境への排出

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。2008年度の実績は下記のとおりです。



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
LSA重油ボイラー(1基)	g/Nm ³	ばいじん	0.25	稼働なし	
	ppm	NOx	150		
	Nm ³ /H	SOx	0.499		
小型ボイラー(24基)	g/Nm ³	ばいじん	0.05	0.001	0.000
	ppm	NOx	100	81	49
	Nm ³ /H	SOx	0.002	ND	ND
金属加熱炉(16基)	g/Nm ³	ばいじん	0.05	0.036	0.008
	ppm	NOx	150	101	77
	Nm ³ /H	SOx	0.018	ND	ND
鋼材加熱炉(10基)	g/Nm ³	ばいじん	0.05	0.020	0.005
	ppm	NOx	150	41	33
	Nm ³ /H	SOx	0.026	ND	ND
アルミ溶解炉(13基)	g/Nm ³	ばいじん	0.05	0.014	0.004
	ppm	NOx	150	46	26
	Nm ³ /H	SOx	0.019	ND	ND
乾燥炉(1基)	ng-TEQ/Nm ³	ダイオキシン	5	0.280	0.048
	g/Nm ³	ばいじん	0.05	0.048	0.048
	ppm	NOx	56	21	20
乾燥焼却炉(1基)	ng-TEQ/Nm ³	ダイオキシン	5	0.00022	0.00022
	ng-TEQ/Nm ³	ダイオキシン	5	0.0000014	0.0000014

■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	7.4
生物化学的酸素要求量(BOD)	mg/L	20(15)	6.0	3.5
化学的酸素要求量(COD)	mg/L	20(15)	8.3	4.9
浮遊物質(SS)	mg/L	20(10)	ND	ND
n-ヘキサン抽出物質(鉱油類)	mg/L	4	ND	ND
銅	mg/L	0.1	ND	ND
亜鉛	mg/L	2	0.11	0.07
大腸菌群数	個/cm ³	3,000	62	16
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	0.3	0.2
フッ素	mg/L	15	ND	ND
アンモニア性窒素、 硝酸性窒素、 亜硝酸性窒素	mg/L	100	1.3	0.6

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	0.003	0.001
	ppm	NOx	130	106	72
	Nm ³ /H	SOx	0.045	ND	ND
金属加熱炉(3基)	g/Nm ³	ばいじん	0.05	0.048	0.019
	ppm	NOx	150	142	110
	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	0.012	0.007
	ppm	NOx	100	19	16
	Nm ³ /H	SOx	0.013	0.002	0.001
	ng-TEQ/Nm ³	ダイオキシン	5	1.3	1.3

■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	7.5
生物化学的酸素要求量(BOD)	mg/L	20(15)	13.3	7.5
化学的酸素要求量(COD)	mg/L	25(20)	17.8	17.3
浮遊物質(SS)	mg/L	40(30)	6.0	5.5
n-ヘキサン抽出物質(鉱油類)	mg/L	5	ND	ND
大腸菌群数	個/cm ³	1000	0	0
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	4.2	3.5

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	0.002	0.001
	ppm	NOx	100	67	60
	Nm ³ /H	SOx	0.01	ND	ND
金属加熱炉(3基)	g/Nm ³	ばいじん	0.05	0.02	0.005
	ppm	NOx	150	96	61
	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	7.5	7.4
生物化学的酸素要求量(BOD)	mg/L	20(15)	0.9	0.5
化学的酸素要求量(COD)	mg/L	20(15)	6.6	4.0
浮遊物質(SS)	mg/L	20(15)	1.0	0.5
n-ヘキサン抽出物質(鉱油類)	mg/L	5	ND	ND
フェノール	mg/L	3	ND	ND
銅	mg/L	5	ND	ND
亜鉛	mg/L	5	0.09	0.07
溶解性鉄	mg/L	10	0.27	0.18
溶解性マンガン	mg/L	10	0.02	0.02
全クロム	mg/L	2	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	ND	ND
アンモニア性窒素、 硝酸性窒素、 亜硝酸性窒素	mg/L	100	2.8	1.5

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	0.003	0.003
	ppm	NOx	100	70	68
	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	7.5	7.0
生物化学的酸素要求量(BOD)	mg/L	20(15)	9.9	1.7
化学的酸素要求量(COD)	mg/L	80(60)	20.0	12.7
浮遊物質(SS)	mg/L	20(10)	10.0	4.5
n-ヘキサン抽出物質(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	0.16	0.14
溶解性鉄	mg/L	5	0.52	0.44
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	0	0
カドミウム	mg/L	0.05	ND	ND
シアン	mg/L	0.5	ND	ND
有機燐	mg/L	1	ND	ND
鉛	mg/L	0.05	ND	ND
六価クロム	mg/L	0.25	ND	ND
砒素	mg/L	0.1	ND	ND
総水銀	mg/L	0.0005	ND	ND
アルキル水銀	mg/L	不検出	ND	ND
PCB	mg/L	0.001	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	12.6	9.1

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) 指導要綱	g/Nm ³	ばいじん	0.2	0.004	0.003
	ppm	NOx	150	33	30
	Nm ³ /H	SOx	0.12	ND	ND
都市ガスボイラー(1基)	g/Nm ³	ばいじん	0.01	0.007	0.007
	ppm	NOx	150	50	50
	Nm ³ /H	SOx	0.49	ND	ND

八木地区

敷地
233,323m²
建物(延べ)
68,277m²



■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(11基)	g/Nm ³	ばいじん	0.1	ND	ND
	ppm	NOx	150	55	44
	Nm ³ /H	SOx	0.66	ND	ND
連続浸炭炉(11基)	g/Nm ³	ばいじん	0.1	0.012	0.010
	ppm	NOx	150	77	24
	Nm ³ /H	SOx	0.8	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	7.5	7.3
生物化学的酸素要求量(BOD)	mg/L	20(10)	3.0	1.5
化学的酸素要求量(COD)	mg/L	30(20)	3.2	1.1
浮遊物質(SS)	mg/L	30(20)	1.9	0.4
n-ヘキサン抽出物質(鉱油類)	mg/L	2.5	ND	ND
フェノール類	mg/L	0.5	ND	ND
銅	mg/L	1.5	ND	ND
亜鉛	mg/L	2	0.06	0.06
溶解性鉄	mg/L	5	ND	ND
溶解性マンガン	mg/L	5	ND	ND
クロム	mg/L	1	0.02	0.01
大腸菌群数	個/cm ³	1500	0	0
窒素	mg/L	120(60)	11.9	9.0
ニッケル	mg/L	1	0.03	0.02
燐	mg/L	16(8)	0.1	0.0
ホウ素	mg/L	10	0.3	0.2
フッ素	mg/L	8	ND	ND

ジヤトコ
メキシコ社



■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
金属加熱炉(1基)	mg/m ³	ばいじん	1.2	1.1	—
アルミ溶解炉(2基)	mg/m ³	ばいじん	0.46	0.089	—

■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)	—	5~10	7.1	6.9
生物化学的酸素要求量(BOD)	mg/L	150	38	38
化学的酸素要求量(COD)	mg/L	—	107	107
浮遊物質(SS)	mg/L	150	40	40
n-ヘキサン抽出物質(鉱油類)	mg/L	15	15	11
銅	mg/L	6	0.30	0.30
亜鉛	mg/L	20	0.48	0.48
大腸菌群数	MPN/100mL	2,000	300	170

■エネルギー

種類	使用量(GJ)	CO ₂ 換算(トン-CO ₂ /年)
電力	817,204	41,992
天然ガス	48,485	2,022
プロパンガス	5,015	310

※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に記載していません。

環境活動のあゆみ

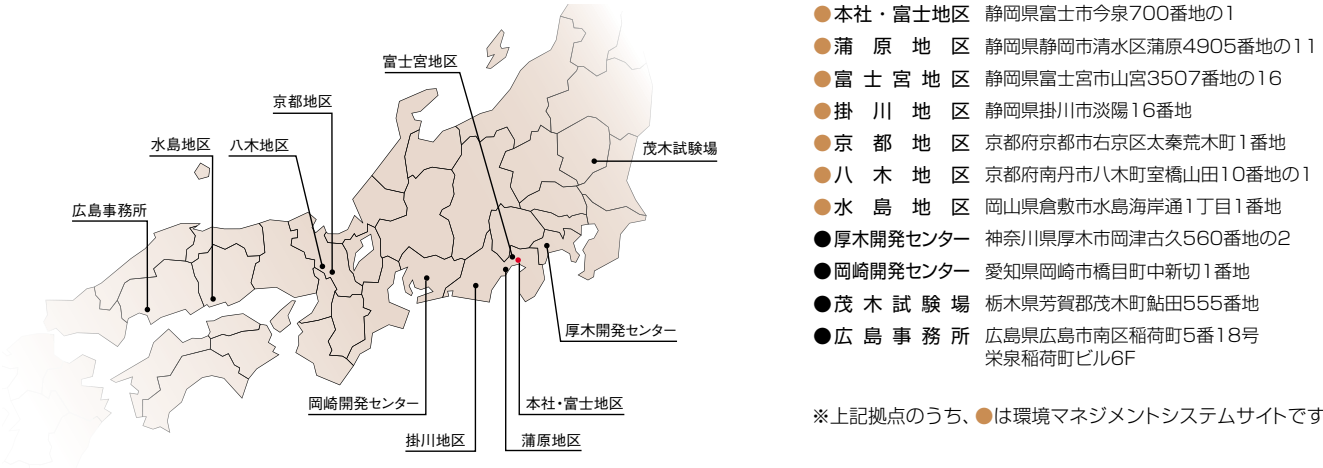
年代	会社沿革	環境・品質活動	社会動向
1990	1943.8日産自動車株式会社の航空機部吉原工場として設置 1970.1日産自動車株式会社・マツダ株式会社(当時：東洋工業株式会社)・米国フォードの合併により日本自動車変速機株式会社設立 1970.4三菱自動車工業株式会社設立 1989.10日本自動車変速機株式会社がジャトコ株式会社に社名変更		
	1999.6日産自動車株式会社のAT・CVT部門が分社・独立し、「トランステクノロジー株式会社」設立 1999.10トランステクノロジー株式会社とジャトコ株式会社が合併し、「ジャトコ・トランステクノロジー株式会社」としてスタート	1992.6リオ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 1998.6ジャトコ株式会社がISO 14001認証取得(現本社、富士宮、掛川地区) 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(現富士、蒲原地区)	
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 2003.4メキシコにCVT生産会社「ジャトコメキシコ社」設立 2003.10フランスに「ジャトコ フランス社」設立 2004.5韓国に「ジャトコ 韓国サービス社」設立 2007.4中国に「ジャトコ (広州) 自動変速機有限公司」設立	2000.4QS 9000認証取得 2001.2ISO 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(現京都、八木地区) 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(現水島地区) 2003.11ISO 14001更新審査 2004.2関連会社ジャトコエンジニアリングがISO 14001認証取得 2005.2ISO/TS 16949認証取得 2006.12ISO 14001更新審査 2008.5静岡県知事褒章「産業廃棄物適正処理推進功労賞」受賞 2009.2富士第1,2,3,4,蒲原地区がエネルギー管理優良工場等表彰「資源エネルギー庁長官賞」受賞 2009.2関連会社ジャトコ プラントテック株式会社の鶴岡氏がエネルギー管理功績者「経済産業大臣賞」受賞	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 2008.1京都議定書第一約束期間開始 2008.7G8洞爺湖サミット

会社情報

会社概要

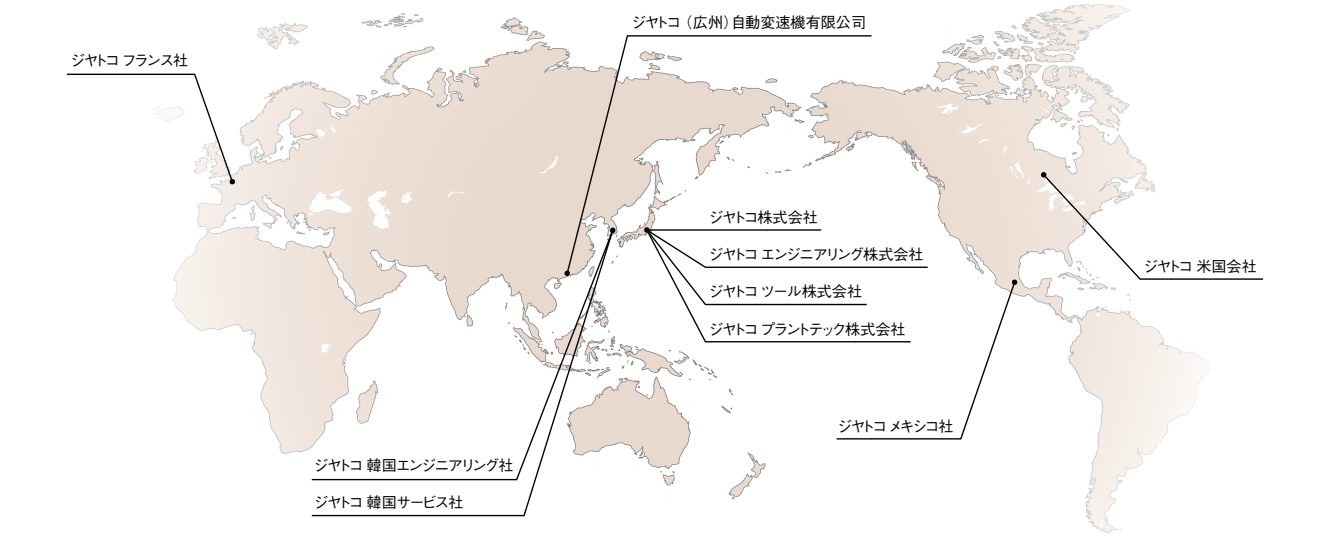
社名	ジャトコ株式会社	主要納入先	日産自動車株式会社、三菱自動車工業株式会社、スズキ株式会社、マツダ株式会社、富士重工株式会社、三菱ふそうトラック・バス株式会社、いすゞ自動車株式会社、フォルクス・ワーゲン、現代自動車、ジャガー、GM大宇オート・アンド・テクノロジー、ルノー三星自動車、ヒュンダイパワーテック、クライスラー、ルノー
設立	1999年6月28日		
本社	静岡県富士市今泉700番地の1		
事業内容	変速機及び自動車部品の開発、製造及び販売		
資本金	299億3,530万円		
従業員数	6,640名(2009年3月31日現在)		
売上高	4,900億円(2006年度) 5,150億円(2007年度) 4,064億円(2008年度)		

全国拠点



※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。

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 ジャトコ 米国会社／アメリカ ミシガン州ウィクソン市	ジャトコ 韓国エンジニアリング社／韓国 ソウル市 ジャトコ メキシコ社／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 ジャトコ フランス社／フランス パリ市	ジャトコ 韓国サービス社／韓国 ソウル市 ジャトコ (広州) 自動変速機有限公司／中国 広東省広州市
------	--	---	---

ジヤトコ株式会社

<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