



環境

持続可能な地球環境への貢献

環境マネジメント

脱炭素化の推進

クルマの電動化への貢献

循環型経済の構築

大気・水資源・土壌保全



イントロダクション・目次	CEO メッセージ	ジャトコについて	サステナビリティマネジメント	環境	事業
社会	人的資本	事業基盤	データ	GRIスタンダード対照表	

環境マネジメント

ジャトコの環境方針

ジャトコは、環境活動を重要な経営課題の一つと位置付け、持続可能な社会の実現に取り組んでいます。環境方針のもと、イノベーション、脱炭素、資源循環、汚染予防を重点領域とし、環境マネジメントシステムの継続的な改善を通じて環境性能の向上を図るとともに、グローバルに環境負荷低減活動を推進しています。

環境方針

全ての事業活動を通じて 持続可能な地球環境に貢献

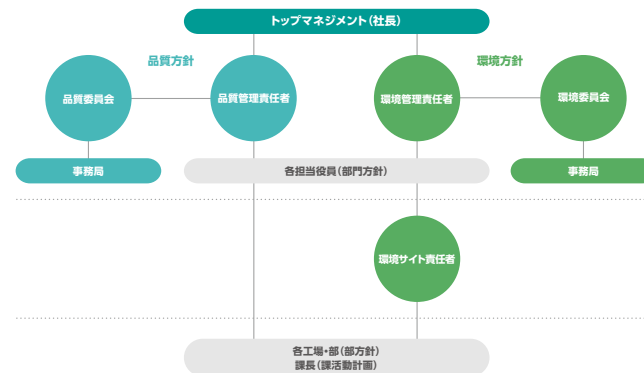
- イノベーション… エネルギー効率の高い商品と環境技術の開発及び生産
- 脱炭素 …………… 2050年にバリューチェーン全体でのカーボンニュートラル達成
- 資源循環 …………… 資源を最大限に活用するサーキュラーエコノミーの推進
- 汚染予防 …………… 環境問題の未然防止及び法令の遵守
- 継続的改善 …………… 組織の人々の協働・共創による環境マネジメントシステムの有効性向上

環境マネジメントの推進体制

ジャトコの環境マネジメントは、各グローバルサイトに環境責任者、サイト責任者を任命し、各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) を推進しています。また2011年には、品質と環境のマネジメントシステムを統合しました。

ジャトコ全体のEMS推進は、各環境管理責任者、サイト責任者で構成される全社環境委員会で、総合的に審議と評価を行い、フォローする体制をとっています。すべての部門や生産拠点で全社共通のEMSを運用することで企業としてのベクトルを一元化し、環境マネジメントを強力に推進していることがジャトコのEMSの大きな特徴です。

ジャトコの品質・環境マネジメント推進体制



グローバルでISO14001を取得

ジャトコは、国内外のすべての生産拠点で、環境マネジメントシステムの最新規格である「ISO14001:2015版」を取得しています。ジャトコがグローバルに展開する生産拠点では、環境への負荷を最小限に抑えるために、日本の生産拠点と同様の環境保全策を展開しながら、各拠点独自のアイデアも積極的に実施しています。これからの環境への影響を抑えた生産を、世界の拠点で展開していきます。



グローバル全拠点で「ISO14001:2015版」を取得。（写真は一部）

ISO14001取得拠点



イントロダクション・目次	CEOメッセージ	ジャトコについて	サステナビリティマネジメント	環境	事業
社会	人的資本	事業基盤	データ	GRIスタンダード対照表	

環境マネジメント

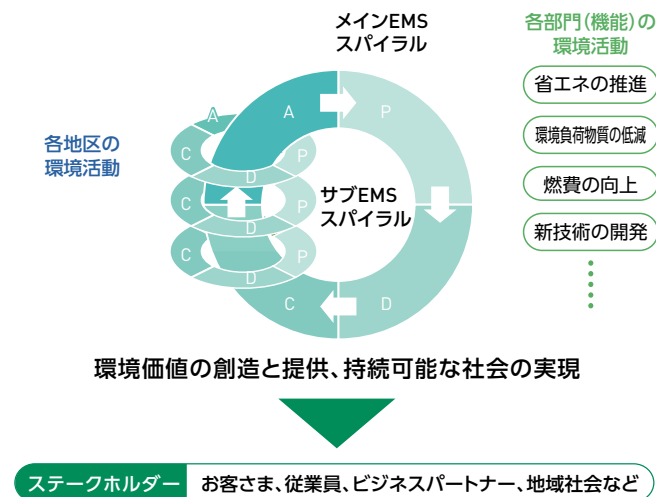
環境活動推進体制

地区別の環境委員会で地域にあった活動を推進

ジャトコでは地区別に環境委員会を設置し、その地域にあった環境活動を実施しています。

ジャトコ全体のPDCAサイクル（メインEMSスパイラル）と地区および部門ごとのPDCAサイクル（サブEMSスパイラル）という2種類のPDCAサイクルを相互に連動させ、各取り組みの方向性を統一し、より効果的な活動ができるよう継続的な改善を行うことで、ステークホルダーへの環境価値の創造・提供を目指しています。

ジャトコの環境活動概念図



中長期視点での環境課題への対応

地区ごとの環境マネジメントを行う、EMSの推進と並行して、中長期の環境課題への取り組みも進めています。社会情勢や事業環境の変化、企業理念や各種上位方針などとの関連において、ジャトコが取り組むべき環境課題について、現状把握、リスク分析、必要なアクションの検討を行い、実行につなげます。個々の課題について、ジャトコ全体を俯瞰しながら、社内を横断した企画・マネジメントを実施しています。また、海外拠点での環境活動の

企画・マネジメントなども連携しながら推進しています。

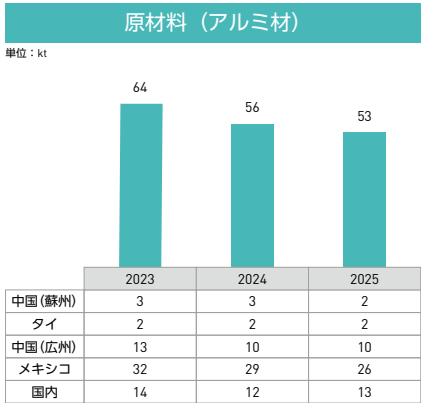
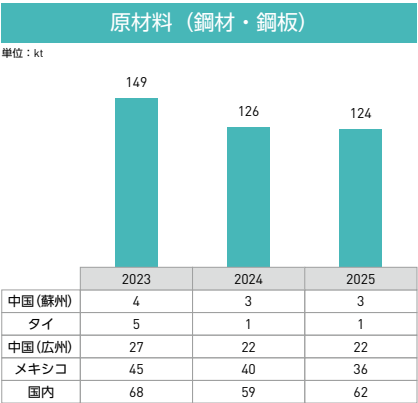
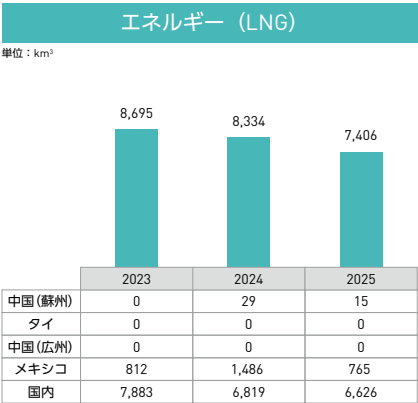
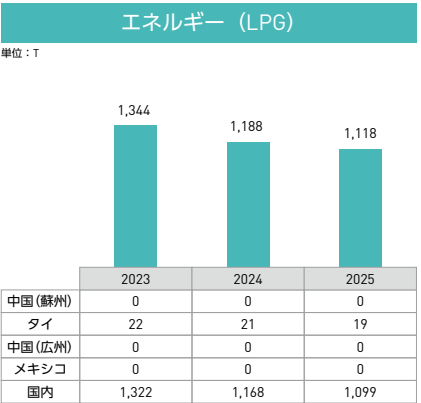
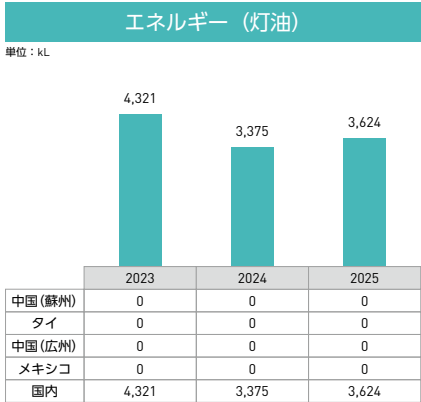
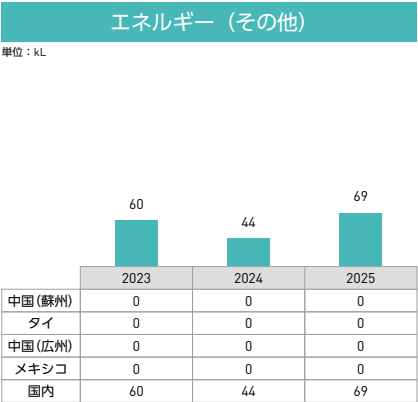
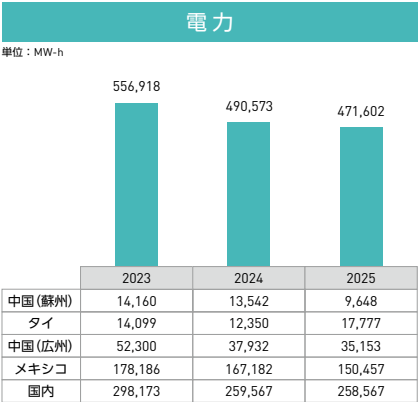
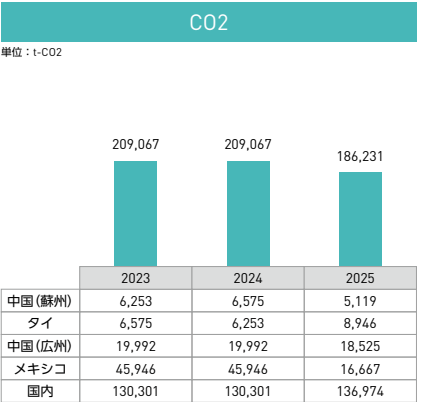
ジャトコでは環境課題への取り組みを8つの機能に分類し、それぞれの機能軸が連携して環境マネジメントを展開しています。特に、「脱炭素」「資源循環」「環境負荷低減（汚染防止）」は、最重要課題として、中長期の取り組みも強化しています。「地球温暖化防止」「環境保護」「資源の有効活用」という3つの分野での取り組みを強化しています。



環境マネジメント

マテリアルバランス

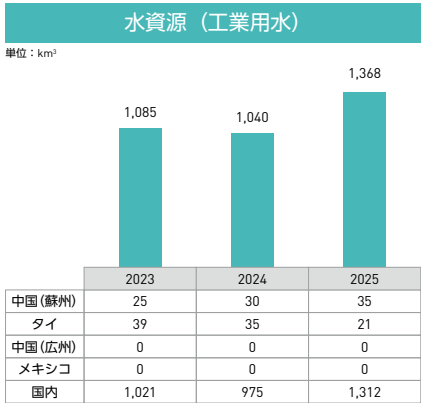
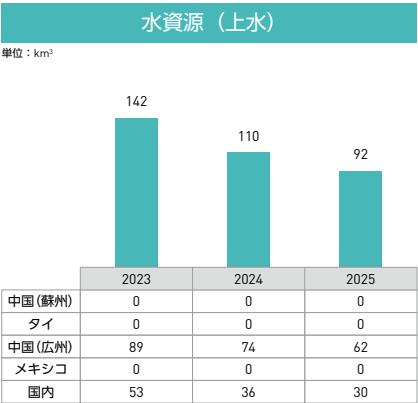
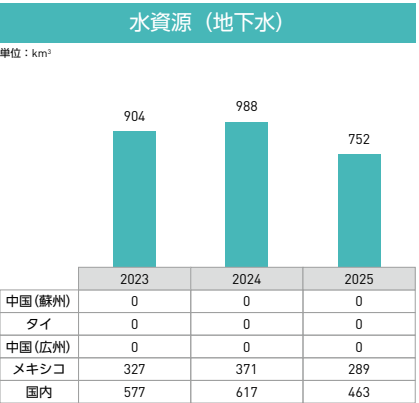
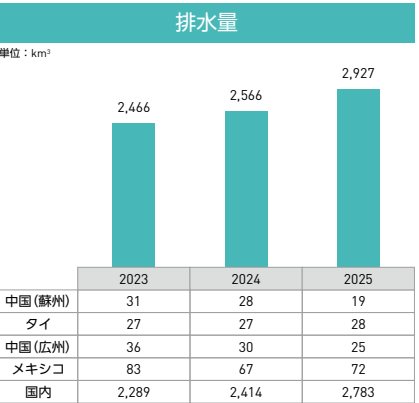
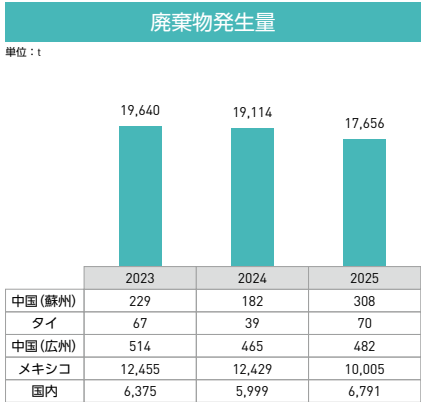
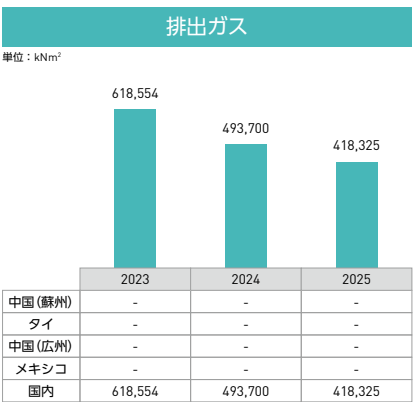
ジャトコは循環型経済形成を目指し、適切な資源の使用と排出量低減に取り組んでいます。



*国内：ジャトコ、ジャトコ プラントテック、ジャトコ ツール

環境マネジメント

マテリアルバランス



*国内：ジャトコ、ジャトコ プラントテック、ジャトコ ツール

環境マネジメント

PDCA サイクルに基づいた継続的な環境負荷低減

ジャトコは年度ごとに環境負荷低減のための取り組み事項を「環境目標」として掲げ、その実現を目指しています。また、毎年度の取り組み結果を踏まえ、次年度以降の目標を設定することで、環境パフォーマンスの継続的改善を図っています。2025年度は環境関連の重大な法令違反や条例違反による行政処分は受けていませんが、社内で必要な措置と検討を行いました。

環境目的	項 目	2025年度目標	2025年度実績	評価	2026年度目標
環境マネジメントシステムの継続的改善	定期的レビュー実施	定期審査受審、登録継続 内部環境監査実施（1回） 環境委員会実施（2回）	定期審査受審、登録継続 内部環境監査実施（1回） 環境委員会実施（2回）	○	定期審査受審、登録継続 内部環境監査実施（1回） 環境委員会実施（2回）
	内部環境監査員の養成	必要人員	11名	○	必要人員
法規制の遵守、環境問題の未然防止	行政、官公庁からの指摘	指摘件数 0件	指摘件数 0件	○	指摘件数 0件
	著しい環境側面の維持管理	定期見直し実施率 100%	定期見直し実施率 100%	○	定期見直し実施率 100%
	環境法関連教育の実施	環境教育の実施（2回）	環境教育の実施（2回）	○	環境教育の実施（2回）
	環境事故防止	ABランク事故 0件 Cランク事故 2件	ABランク事故 0件 Cランク事故 3件	×	ABランク事故 0件 Cランク事故 2件
脱炭素	売り上げ当たり 換算 CO2排出量	42.9t-CO2/ 億円	41.3t-CO2/ 億円	○	35.9t-CO2/ 億円
資源の有効活用	廃棄物削減の推進 廃棄物総発生量の削減	1.982kg/ 売上億円	1.916kg/ 売上億円	○	1,910kg/ 売上億円
環境負荷低減に向けた技術開発	エネルギー効率（資源節約）に 優れたトップレベル 製品の開発	各商品別 QCT KPIの目標達成率 100%	100%	○	各商品別 QCT KPI の目標達成率 100%
	商品の環境負荷物質管理と削減	商品への規制対象物質含有調査と法規制への 対応状況の確認100%	100%	○	商品への規制対象物質含有調査 と法規制への対応状況の確認

イントロダクション・目次	CEO メッセージ	ジャトコについて	サステナビリティマネジメント	環境	事業
社会	人的資本	事業基盤	データ	GRIスタンダード対照表	

脱炭素化の推進



カーボンニュートラルへの取り組み

ジャトコは、2050年までにバリューチェーン全体でカーボンニュートラルを実現することを目標に掲げ、「ライフサイクル全体」「生産」「商品開発」「環境活動」の4つの領域で取り組みを推進しています。

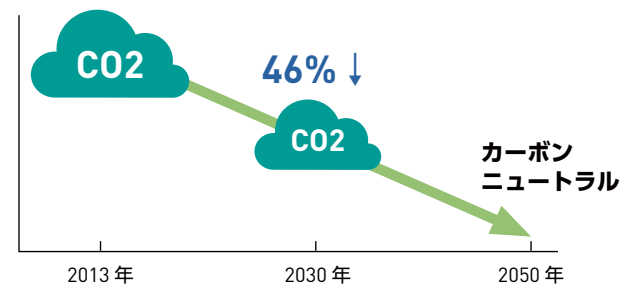
気候変動への対応が重要な経営課題となる中、当社はカーボンニュートラルの実現を全社の重点課題と位置づけ、CO2削減を全社KPIとして取り組んでいます。

生産における省エネルギーや再生可能エネルギー導入の拡大に加え、商品開発およびサプライチェーンにおいてもライフサイクル全体でのCO2排出低減を推進し、バリューチェーン全体での削減を進めています。当社は、脱炭素と成長の両立に取り組みながら、持続可能な社会の実現に貢献していきます。

2030年までにCO2排出量

46%減*を目指す

*起点より



ライフサイクル全体での取り組み

自社でのCO2排出 (Scope1,2) だけでなく、原材料調達からリサイクルまで (Scope3) の環境影響も評価しCO2排出削減に努めます。



生産における取り組み

生産活動におけるCO2排出削減に向け、省エネルギー活動の深化や設備の高効率化、工程の最適化を推進しています。加えて、再生可能エネルギーの導入や電力の低炭素化を進めるとともに、エネルギー使用量の見える化により、全社で継続的な削減活動を展開しています。



商品開発における取り組み

既存商品の効率向上や次世代自動車向けの新商品開発を進め、CO2排出の低減に寄与します。



環境活動など包括的な取り組み

地域やNPO法人との協働による環境活動など包括的な取り組みを強化し、よき企業市民としてもCO2削減に責任も果たしていきます。



カーボンニュートラル推進体制

カーボンニュートラル実現に向けた戦略策定や進捗確認のため、当社はサステナビリティ委員会のもと、マテリアリティ『脱炭素化の推進』に基づき、全社横断の脱炭素推進体制を構築しています。

4つの領域の各担当が参加し、マテリアリティオーナーを議長とし支援・意思決定による迅速な課題解決と全社活動の活性化を目指しています。

議長: マテリアリティオーナー

事務局: 経営企画・広報部

推進メンバー:

- ライフサイクル全体での取り組み
調達部門・営業部門
- 生産における取り組み
生産部門・品質部門
- 商品開発における取り組み
開発部門役員
- 包括的な取り組み
企画部門役員

2025年度 CO2排出量実績 (グローバル)

単位: t-CO2

拠点	Scope1	Scope2	計
国内	39,916	104,834	144,750
海外	2,199	47,180	49,378
計	42,115	152,014	194,129

脱炭素化の推進

ライフサイクル全体での取り組み

サプライチェーン領域（調達）

ジャトコは、サプライチェーン全体でのCN 達成に向けて、Scope3のカテゴリー1（購入した製品・サービス）におけるCO2排出量の見える化を推進しています。

私たちは、取引先様であるビジネスパートナーとの情報交換の場を設けることで、お互いの取り組みを共有しながら活動を促進しています。サポートが必要なビジネスパートナーには、随時お話を伺う機会を設けており、共に問題解決に向けた取り組みを行っています。

ジャトコはSBT 認証取得に向けて、ビジネスパートナーと協働しながら環境改善を進め、CO2排出量削減に努めています。持続可能な社会の実現に向けて、私たちは引き続き努力してまいります。



ビジネスパートナーとの情報交換の場

サプライチェーン領域（物流）

ジャトコは、部品輸送におけるCO2排出量低減を進めており、2013年から2025年までにCO2排出量を12%削減しました。

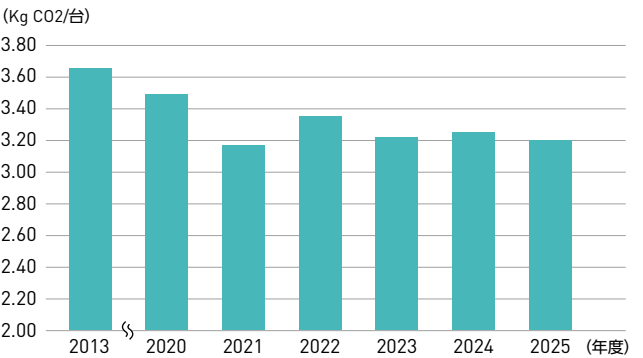
部品輸送に伴うCO2排出量を削減するために、日本国内のお客さまの理解を得ながらモーダルシフトを推進しています。

具体的には、2009年度より、広島方面（約780km）からジャトコの生産拠点がある静岡県までの調達部品の輸送を、トラックから鉄道輸送に切り替えました。この結果、83.3% のCO2削減効果をあげることができました。

また、2019年9月よりジャトコ富士地区から京都八木地区へのジャトコ生産部品の輸送にダブル連結トラックを導入し、高積載率での輸送を行うことによりCO2削減に繋がりました。

今後もモーダルシフトや積載効率アップにより環境にやさしい部品輸送に取り組んでいきます。

輸送におけるユニット当たりのCO2排出量



2025年度までに輸送におけるCO2排出量



物流からのCO2排出量		(年度)		
	単位	2023	2024	2025
合計	t-CO2	4,344	3,795	3,786
インバウンド	t-CO2	2,834	2,458	2,631
インターナル	t-CO2	1,422	1,223	1,031
アウトバウンド	t-CO2	88	114	124

荷量比率		(年度)		
	単位	2023	2024	2025
トラック	%	94.3	94.3	94.1
鉄道	%	5.7	5.7	5.9



鉄道輸送

ダブル連結トラック
写真：(株) パンテック提供

イントロダクション・目次	CEOメッセージ	ジャトコについて	サステナビリティマネジメント	環境	事業
社会	人的資本	事業基盤	データ	GRIスタンダード対照表	

脱炭素化の推進

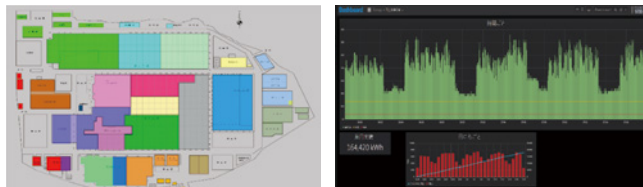
生産領域での取り組み

電力見える化ダッシュボードを活用した電力削減活動

約870t-CO2/年

工場の電力使用状況をリアルタイムで把握できる「電力見える化システム」を導入・活用しています。

本システムにより、土日等の非稼働時間帯における無駄な電力の可視化を行い、従業員の省エネルギー活動に役立てています。また、全従業員が社内ポータルサイトから担当エリアの電力使用状況を確認できるため、自主的な節電活動の促進と継続的なエネルギー使用量の削減に繋がります。



富士3地区鋳造工場
溶湯運搬寄せ止め

約820t-CO2/年

富士3地区では、各工場毎（第2鋳造・第3鋳造）に溶解炉があり、溶かしたアルミ（溶湯）はそれぞれの工場内でのみ使用していました。

今回ボット等の必要な機材を導入して、第2鋳造の溶解炉で溶かした溶湯を、第3鋳造まで運搬することを可能とすることで、寄せ止めによる効率化を図りました。

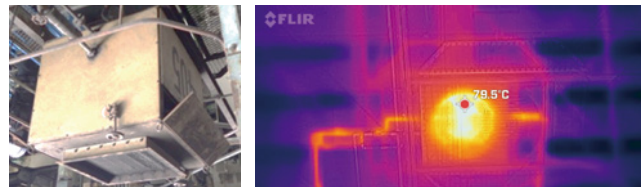


富士1地区
蒸気暖房の効率化

約327t-CO2/年

富士1地区では、工場暖房に使用する蒸気設備の運用改善を推進しています。

蒸気配管数量や供給圧力の適正化、運転方法の見直しにより、都市ガス使用量を約17%削減し、CO2排出量低減とエネルギー効率向上を実現しました。



熱処理炉
寄せ止め停止

約193t-CO2/年

工場の熱処理工程では、浸炭焼入れ焼戻し処理に関して、各炉の負荷率管理を行い、効率の悪い従来のガス浸炭炉を停止させて、真空浸炭炉への寄せ止め移行を進めております。

炉の効率的な稼働によるCO2排出量削減に取り組んでいます。



富士2・3・4・A地区
蒸気最適供給

約1,081t-CO2/年

富士2・3・4・A地区の蒸気は、2地区動力棟のボイラーにより一括で供給しているため、蒸気配管長は全体で約7km、最大8.4GJ/hの配管放熱ロスが発生してしていました。

今回4地区へ専用に個別ボイラーを設置することにより、2地区からの蒸気配管を撤去して、配管放熱ロス低減を図りました。



八木地区構内駐車場
ソーラーカーポート

約521t-CO2/年

ジャトコでは再生可能エネルギー導入として、京都八木工場の構内駐車場へ太陽光PPAモデル（電気購入契約）にてソーラーカーポートを設置しました。

事業所で消費されている電力の約2.8%を賄える予定です。



イントロダクション・目次	CEO メッセージ	ジヤトコについて	サステナビリティマネジメント	環境	事業
社会	人的資本	事業基盤	データ	GRIスタンダード対照表	

脱炭素化の推進

開発における取り組み

電動パワートレインX-in-1の共同開発と生産開始

ジヤトコは電気自動車 (EV) 用の電動パワートレイン「X-in-1」を日産自動車と共同開発・生産し、脱炭素に貢献しています。

包括的な取り組み(環境活動等)

日産リーフバッテリー再利用、太陽光発電外灯

富士1地区・本社地区外灯設備を太陽光仕様へ変更し、商用電力ゼロによりCO2ゼロ化しました。

CO2削減効果は0.8t-CO2/年・台となっており、蓄電池は日産リーフの使用済みバッテリーを再利用しサーキュラーエコノミーにも貢献。

非常時には着脱可能で災害用ポータブル電源(容量140,000mAh)として使用可能となっています。



富士本社に設置中の太陽光発電外灯

富士市ゼロカーボンシティに向けたパートナー協定

2050年の温室効果ガス排出量実質ゼロを目指す「富士市ゼロカーボンシティ」実現のため、2023年10月に富士市と「パートナーシップ協定」を締結しました。富士市には温室効果ガス排出量の削減目標や成果を報告しています。また、ジヤトコの活動は、市内の小学4年生向けに配布される地球環境啓発冊子「こどもゼロカーボンチャレンジ」にも掲載されています。



「こどもゼロカーボンチャレンジ」

富士市ゼロカーボンシティ締結式



グリーンカーテンプロジェクトの実施

京都八木地区では、「グリーンカーテンプロジェクト」と題し、工場建屋につる性の植物を絡ませることで、直接日光を遮断。日差しを遮ることで、放射熱の発生と侵入を抑えています。



省電力機器の利用と消費電力の見える化

富士地区の事務棟には会議室のCO2排出量が一目で分かる工夫を凝らし、省エネ意識を向上させる活動を進めています。



イントロダクション・目次	CEO メッセージ	ジャトコについて	サステナビリティマネジメント	環境	事業
社会	人的資本	事業基盤	データ	GRIスタンダード対照表	

クルマの電動化への貢献



独自技術を生かした電動化商品の投入

ジャトコはCVT・ATのメーカーとしてこれまで1億3,000万台以上の製品を世に送り込んできました。一方で、10年以上前から電動化時代に備えてノウハウを積み重ねてきました。2010年に世界で初めて1モーター 2クラッチシステムを採用したFR ハイブリッド車用トランスミッション、JR712Eを開発。さらに、電動車向けのモーターやギアボックスの供給も開始しました。2025年からはギア・モーター・インバーターを一体化したX-in-1の市場投入のため、富士地区での生産ラインを立ち上げました。今後も競争力のある電動パワートレインの開発・製造により、脱炭素社会の実現に貢献します。



イントロダクション・目次	CEO メッセージ	ジャトコについて	サステナビリティマネジメント	環境	事業
社会	人的資本	事業基盤	データ	GRIスタンダード対照表	

クルマの電動化への貢献

2033年までの電動車両向けユニット年産500万台へ着実に準備

ジャトコは電動車両向けユニットの年間生産台数を2033年に500万台にする目標を掲げています。2025年度より、日産自動車様と共同開発してきた電動パワートレイン「X-in-1」の量産を行っています。我々は、この量産立ち上げを着実にいき、性能と品質で日産車の競争力と魅力を上げることに貢献していきます。

電気自動車用：3-in-1

「3-in-1」は2025年発売の新型「日産リーフ」、2026年後半発売の三菱「エクリプス スポーツバック」に搭載され、効率的なエネルギーマネジメントや優れた走行性能を実現します。

3-in-1（電気自動車用）



「日産リーフ」



画像出典元 日産自動車株式会社

三菱「エクリプス スポーツバック」



画像出典元 三菱自動車株式会社

e-POWER用：5-in-1

「5-in-1」は、第3世代e-POWERの高い性能を担う中心的電動ユニットで、2025年から欧州の「キャシュカイ」、2026年には日本市場向け新型「エルブランド」、新型「キックス」、北米向け新型「ローグ」に搭載されました。

5-in-1 ハイブリット (e-POWER) 用



第3世代e-POWER搭載車ラインナップ

「キャシュカイ」



画像出典元 日産自動車株式会社

「キックス」



画像出典元 日産自動車株式会社

「エルブランド」



画像出典元 日産自動車株式会社

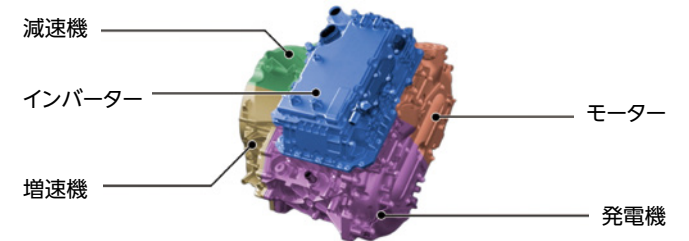
「ローグ」



画像出典元 日産自動車株式会社

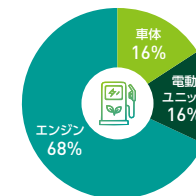
e-POWERの進化

第3世代e-POWERでは以下5つの構成部品を一体化した5-in-1 e-POWER電動ユニットと発電特化型エンジンにより燃費と静粛性が大幅に向上しました。



画像出典元 日産自動車株式会社

燃費向上寄与度

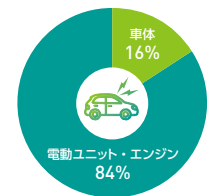


燃費：高速
15%向上

モード平均
9%向上

画像出典元 日産自動車株式会社

静粛性向上寄与度



静粛性
5.6 dB低減 車室内騒音レベル

画像出典元 日産自動車株式会社

イントロダクション・目次	CEOメッセージ	ジャトコについて	サステナビリティマネジメント	環境	事業
社会	人的資本	事業基盤	データ	GRIスタンダード対照表	

クルマの電動化への貢献

ジャトコ独自開発の超小型 e-Axle

ジャトコはオリジナルの e-Axle の研究開発も進めています。ノートパソコンに隠れるほどの超小型サイズでありながら十分な出力を発生するこのユニットは、業界トップクラスのサイズ効率を誇ります。e-Axle の独自開発において、高出力密度化(小型化)は最重要課題の一つです。多くのお客さまの車両に載せられるサイズであることから、ビジネスチャンスが広がると考えています。

高出力密度化に(小型化)挑戦

e-Axle の高出力密度化は、単なる小型化、つまりサイズダウンにとどまらず、車両全体の軽量化や資源の効率的活用を実現し、車両設計における自由度を大幅に向上させます。電気自動車への移行に伴い、バッテリー搭載による車両重量の増加は避けられません。この重量増のため車両タイプによっては必要な駆動力の増大が求められ、前後両軸に e-Axle を配置する必要性が高まります。e-Axle の高出力密度化は、この課題のソリューションにもなります。



次世代技術者の育成も視野

さらに、次世代技術者の育成も重要な視点として、この試作ユニットを実車に搭載し、実走行テストによる性能検証の機会を積極的に設けています。ユニットテストカーには、前後両軸にユニットを搭載。実践的な取り組みを通じて技術者が経験を積むことで、将来を見据えた高度な技術力を確実に蓄積し続けています。



ラインナップ拡充目指す

このように、電動化としては、まず X-in-1 で電動化事業をしつかりと芽吹かせてメインボリュームゾーンの車両をカバーし、中長期的には小型化の技術開発などを通じて将来的なラインナップ拡充を目指します。今後も引き続き強力に電動化を推し進めていきます。



イントロダクション・目次	CEO メッセージ	ジャトコについて	サステナビリティマネジメント	環境	事業
社会	人的資本	事業基盤	データ	GRI スタンダード対照表	

循環型経済の構築



メッセージ

環境保護やSDGsへの関心の高まりを背景に、国際的な環境規制の強化や資源枯渇リスクへの対応が求められる中、自動車産業は、従来の消費型経済からサーキュラーエコノミーへの歴史的な転換期を迎えています。この転換は、自動車産業の持続的な成長に不可欠なものであり、当社もその一員として、責任を持って変革を推進していきます。

当社はこれまでも、「循環型経済の構築」を重要課題（マテリアリティ）として位置付け、資源依存の低減を目指しながら、製造工程における廃棄物の削減と再資源化に取り組んできました。また、リビルト事業や補修用部品供給事業を通じて、製品の長寿命化と資源の有効活用を推進しています。

今後は、社会的要請や環境規制の高度化を見据え、サステナブル材料の活用拡大を進めるとともに、リユースやリサイクルを含む資源循環の仕組みを加速していきます。

また、社外パートナーとの共創を通じて循環価値を創出し、持続可能な社会の実現に貢献してまいります。



執行職 CTO
大曾根 竜也

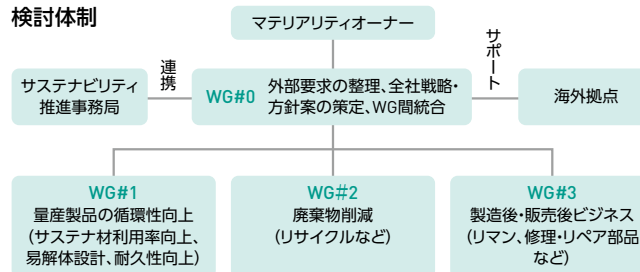
ジャトコのサーキュラーエコノミーの考え方

ジャトコは、製品を長く使い、資源を無駄なく活用することで、資源循環を目指しています。

これまでも、CVT・ATのリビルト事業や補修用部品供給、生産現場における廃棄物削減と再資源化を通じて、資源の有効活用に取り組んできました。

今後は、サステナブル材料の活用や循環配慮設計、資源循環を支えるデータ基盤の強化を進め、製品ライフサイクル全体で資源効率の向上を目指していきます。

検討体制



廃棄物対策への取り組み

分別の徹底で廃棄物を再資源化

ジャトコでは、資源を効率的かつ持続的に利用するため、徹底した分別による再資源化に努めています。廃棄物処理方法として単純焼却処分や埋立処分を打ち切り、マテリアルリサイクル（再生利用）やサーマルリサイクル（燃料化）を実施することにより、日本国内の事業所では生産段階における廃棄物の再資源化率 100%を達成しています。

再資源化率

100%達成

範囲：日本

全員参加による廃棄物削減活動

ジャトコ従業員は常に、3Rの視点で廃棄物削減に取り組んでいます。

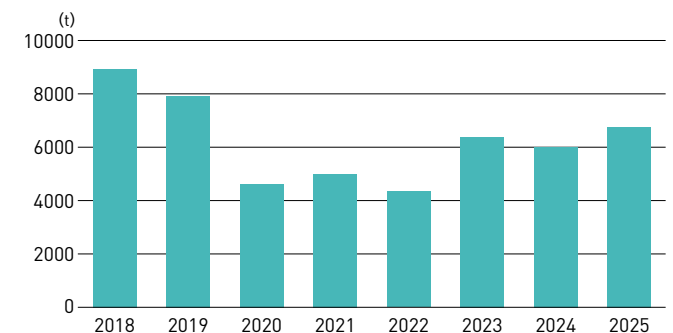
各事業所で廃棄物総量削減の目標を立て、各職場が実施した取り組みのアイデアを登録することで、廃棄物削減情報の共有化と職場ごとのモチベーションの向上を図っています。2025年の廃棄物量は、6,791tで2006年に対し65.6%削減されました。

2025年度の廃棄物総量

65.6%削減

(2006年度比)

廃棄物発生量実績



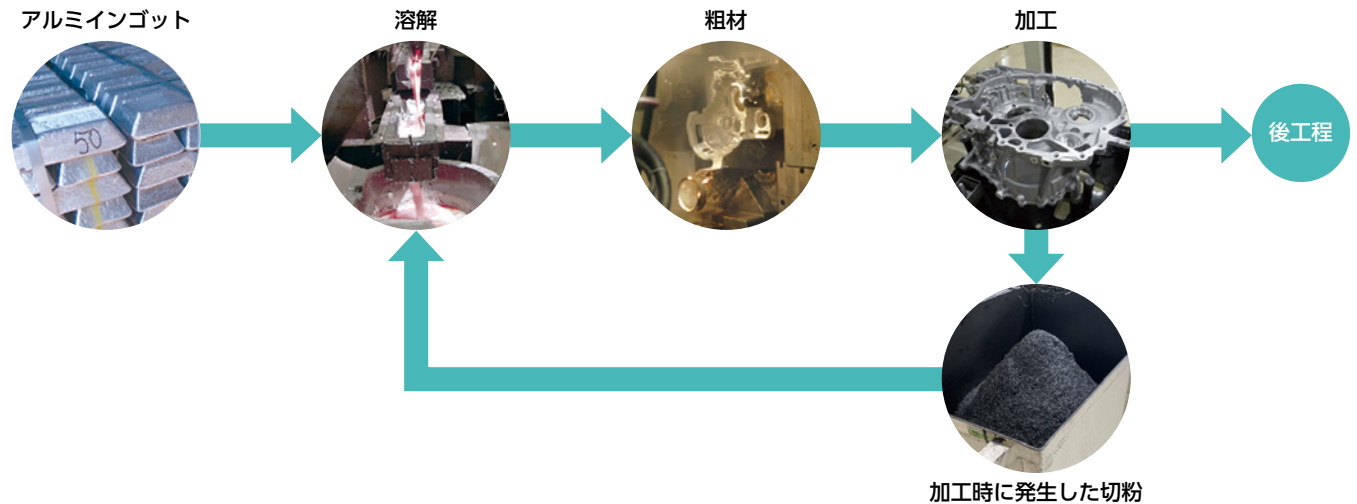
イントロダクション・目次	CEOメッセージ	ジャトコについて	サステナビリティマネジメント	環境	事業
社会	人的資本	事業基盤	データ	GRIスタンダード対照表	

循環型経済の構築

アルミ廃材のリサイクル

生産過程においてアルミ粗材を切削加工する際、アルミの削りカス=切粉が発生します。

ジャトコではこれら発生した切粉を自社で回収し再度溶解、不純物を取り除いた後、粗材加工工程を経て製品として再利用しています。アルミ切粉をリサイクルすることで、新規資源投入の削減、廃棄物削減だけでなく、省エネルギー・温室効果ガス（CO2）排出量の削減に貢献しています。



サーマルリサイクルから マテリアルリサイクルへの転換

従来、部品梱包用廃棄ビニールは、産業廃棄物処理パートナーを通じてRPF化（固形燃料）し、サーマルリサイクル（熱回収）を行っていました。

新たに樹脂製品資源化パートナーとの連携により分別ルールを見直し、ポリエチレン製梱包ビニールのマテリアルリサイクル（材料リサイクル）を実現しました。

現在は一部の製造ラインで運用していますが、今後は全社展開を進め、さらなる資源循環の推進を目指します。



イントロダクション・目次	CEO メッセージ	ジャトコについて	サステナビリティマネジメント	環境	事業
社会	人的資本	事業基盤	データ	GRI スタンダード対照表	

循環型経済の構築

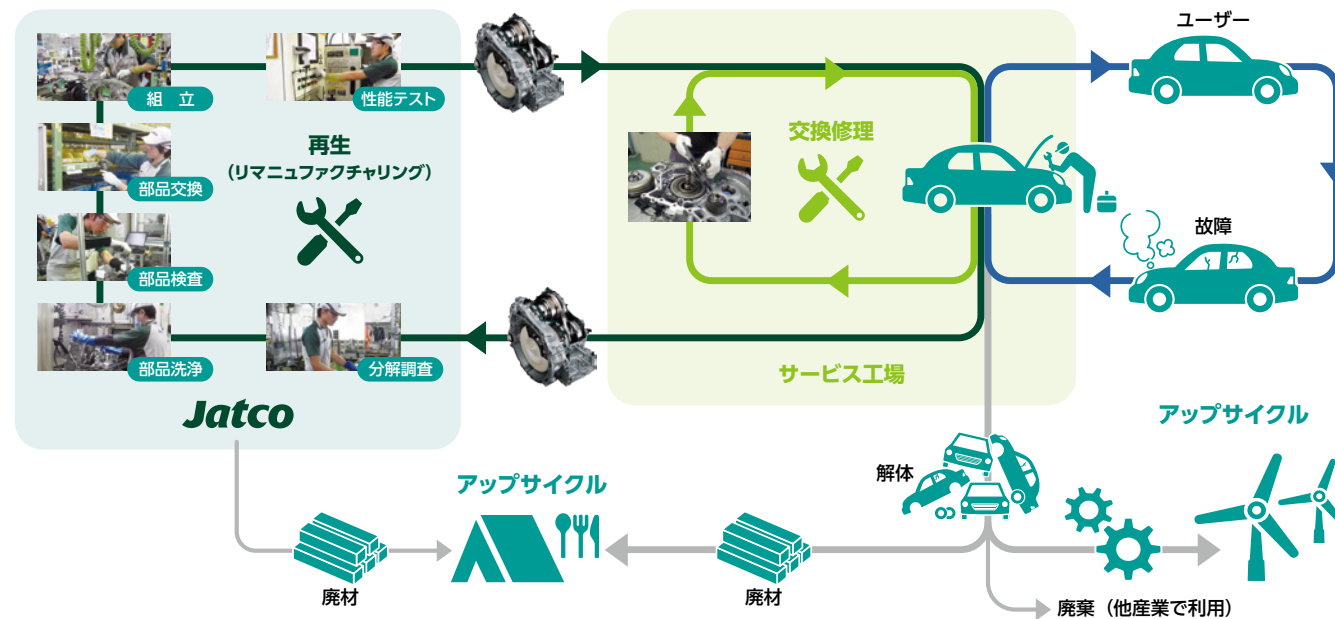
ユニット修理・再生への取り組み

ジャトコは、資源依存の最小化、廃棄物削減の観点から、市場に出たユニットの修理技術の開発や、リユース事業に取り組んできました。当社製 CVT・AT が故障した場合は、まず故障部位を特定し可能な限り、その場で故障部品の交換修理を行います。

部品交換が困難な場合は、ユニットを回収し、分解調査、洗浄、検査、交換、組立、性能テストを経て、新品と変わらない品質のアフターサービス部品として再生し、お客さまに提供します。

また、CVT・ATとしての再生が困難なユニットは、材料としての再利用を進めます。

これらの活動でアップサイクルを含めた、ユニットや部品の再利用の更なる可能性を探索し、サーキュラーエコノミーの効果的な仕組みの構築に取り組んでいきます。



2023-25 年度グローバル出荷実績

修理用部品： 65,500 台
再生ユニット： 119,000 台

アップサイクルの取り組み

中型陸上風力発電機における発電用増速機（ナセル）

使用済み日産リーフのモーターやインバーターなどを陸上風力発電用の増速機（ナセル）へ再利用を検討中。



発電用増速機（ナセル）

アウトドア用エコナイフ「ARUNEMO」

自動車用トランスミッション製造時に出る端材を活用して製作。
富士市を拠点とする木材と革製品のメーカー2社とも連携し、地域活性化にも貢献。



エコナイフ「ARUNEMO」

イントロダクション・目次	CEO メッセージ	ジャトコについて	サステナビリティマネジメント	環境	事業
社会	人的資本	事業基盤	データ	GRIスタンダード対照表	

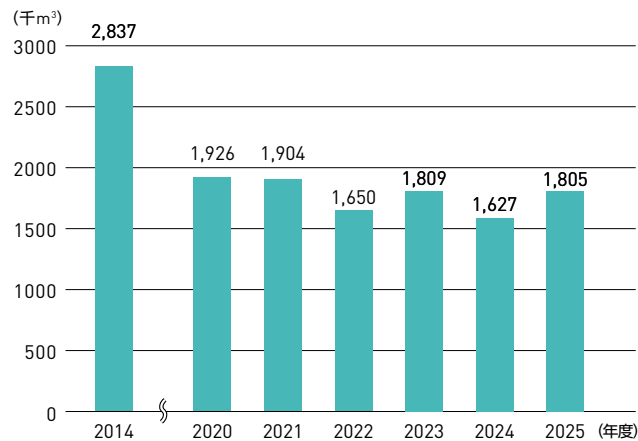
大気・水資源・土壌保全



毎年2%の水削減が目標

ジャトコは工場での生産に伴う水使用量を把握し、削減への取り組みを進めています。親会社である日産自動車株式会社が策定した「ニッサン・グリーンプログラム」に則り、地球規模の水枯渇対策として2014年度から本格的に水使用量の削減に取り組んでいます。毎年2%削減することを目標に置き、2025年度は生産増加に伴い2014年度比63.6%の削減となりました。

水使用量



高水準の浄化を継続的に維持

排水にあたっては国や市町村の基準を遵守するのはもちろん、それ以上に厳しい社内基準を設けて浄化を実施しています。各地区の特徴に応じて、活性炭吸着法、限外ろ過法、高速凝集沈殿法、接触酸化法、砂ろ過、加圧浮上などの施設を組み合わせることで、高水準の浄化を継続的に維持しています。

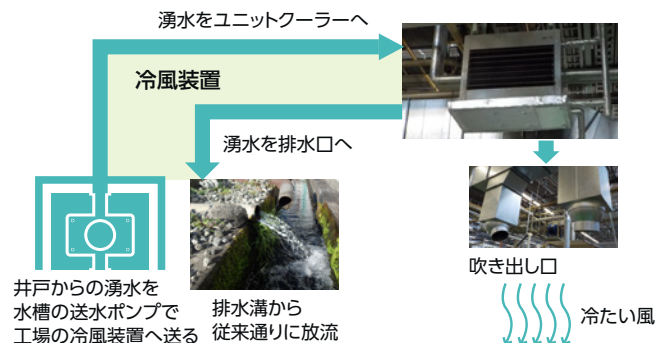
また、国内の各事業所では水道の蛇口に節水バルブを取り付け、水使用量削減に取り組んでいます。



水処理設備

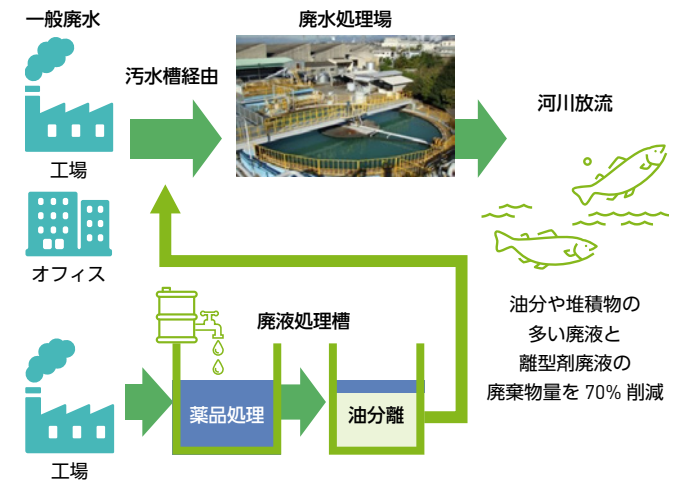
富士山湧水クールファン

富士山麓に位置する富士第1地区工場は敷地内に湧水がわいています。従来は排水溝から放流していましたが、湧水の温度が1年中15-17℃を維持するため、工場内の冷風装置を経由し、天然のクーラーとして活用しています。



工場の廃液を削減

工場やオフィスから排出される汚水は、社内の水処理施設に送られ安全な水に処理してから河川に放流しています。しかし、油分や堆積物の多い濃廃液や離型剤廃液は水処理施設で安全な水質に処理できないため、廃棄物として外部で処理していました。そこで使用薬剤や浄化方法の見直しを繰り返し行い、濃廃液と離型剤廃液の社内での処理が可能となりました。



イントロダクション・目次	CEO メッセージ	ジャトコについて	サステナビリティマネジメント	環境	事業
社会	人的資本	事業基盤	データ	GRIスタンダード対照表	

大気・水資源・土壌保全

冷却水循環装置の導入で排水を再利用

ジャトコでは、生産設備の冷却や洗浄・切削油の希釈に使用している水の浄化のため、冷却水循環装置を導入し、排水の再利用を推進しています。



鑄造設備の冷却水循環装置

水リスク管理と法令遵守の推進

ジャトコでは、環境事故防止パトロールを実施し、雨水排水系統、油水分離槽、排水処理設備、各種タンク・配管を対象に潜在的な流出リスクを評価しました。その結果を踏まえ、環境側面評価の見直し、定期点検の強化、緊急遮断手順の整備、従業員教育を実施するとともに、連続監視設備や自動遮断弁の導入検討を進めています。今後も河川や土壌への汚染防止に努め、水質関連法令の遵守と地域環境の保全を継続して推進していきます。水リスクの低減と法令遵守の徹底に取り組んでいます。



環境事故防止特別監査での確認

持続可能な水資源の大切さを学ぶ

一般公開しているジャトコ工場見学では、排水浄化の重要性や仕組みについて子供たちに学んでもらう場を設けています。実際のデモンストレーションを交えながら、子供たちの学びを深め、若い世代に持続可能な環境についての理解を促し、環境保護意識を育てることを目指しています。



小学生向け工場見学での実験の様子

大気汚染軽減の取組み

ジャトコでは熱処理連続炉へのリジェネバーナー採用を進めております。リジェネバーナーは、燃焼過程で発生する熱エネルギーを効率良く回収し、再利用する装置です。この技術を連続炉へ取り込むことで、エネルギーの消費を抑えるだけでなく、排出される煙やガスの温度を下げ、結果として有害物質の排出量を減少させることができます。私たちは、環境保護と経済成長を両立させるため、今後も持続可能な技術の社内推進を進めて参ります。



リジェネバーナー装置

大気・水資源・土壌保全

化学物質の管理活動

揮発性有機化合物の管理

揮発性有機化合物（VOC）対策は、一般社団法人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%削減することができ、2010年度には99%を達成、2025年度も99%を削減しました。



土壌汚染・地下水汚染対策

土壌・地下水汚染対策として、有機塩素系溶剤の使用を全廃し、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モニタリングしています。

有害大気汚染3物質の削減

有害大気汚染3物質^{*1}の排出量については、2006年度に100%削減を達成し、2025年度も維持しています。

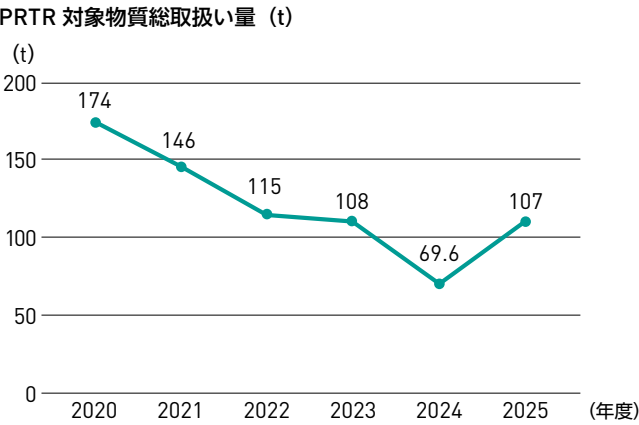


PRTR^{*2}対象物質の管理

ジャトコが取り扱う、PRTR 対象化学物質の国内生産拠点合計の排出量と移動量は下表の通りです。

区分	科学物質名	取扱量	排出量			移動量
			大気	水質	土壌	
特定第一種	ダイオキシシン	0	53.9	0	0	0
	ベンゼン	0	0	0	0	0
第一種	エチルベンゼン	0	14	0	0	0
	キシレン	35,300	17.2	0	0	0
	トリメチルベンゼン	63,600	2.8	0	0	0
	ノルマル-ヘキサン	570	67	0	0	0
	トルエン	3,500	216	0	0	0

単位：kg（ダイオキシシン類はmg-TEQ/Nm³）
*1 有害大気汚染3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
*2 PRTR：Pollutant Release and Transfer Register の略。特定化学物質の環境への排出量の把握 および管理の改善の促進に関する法律



生産拠点別環境 大気データ（2025年度実績）

対象：国内生産拠点
規制値：法・条例・協定のうち、最も厳しい値を表記
測定値：最大値を表記（同じ設備が複数ある場合は、最も厳しい規制値を持つ設備の数値を記載）

NOx：窒素酸化物 SOx：硫酸酸化物 TSP：浮遊粒子状物質

	施設名	項目	単位	規制値 (協定値含)	実測値	
					最大	平均
富士地区	小型ボイラー（22基）	ばいじん	g/Nm ³	0.05	0.004	0.00003
		NOx	ppm	100	55	27
		SOx	Nm ³ /h	0.002	0	0
	金属加熱炉（16基）	ばいじん	g/Nm ³	0.05	0.01	0.002
		NOx	ppm	150	22	13
		SOx	Nm ³ /h	0.018	0	0
	鋼材加熱炉（4基）	ばいじん	g/Nm ³	0.05	0.003	0.001
		NOx	ppm	150	8	5
		SOx	Nm ³ /h	0.026	0	0
	アルミ溶解炉（11基）	ばいじん	g/Nm ³	0.06	0.0035	0.01
		NOx	ppm	150	42	13
		SOx	Nm ³ /h	0.019	0.0051	0.00046
	乾燥炉（1基）	ダイオキシシン	ng-TEQ/Nm ³	5	1.2	0.397
		ばいじん	g/Nm ³	0.05	0.01	0.009
		NOx	ppm	56	21	19
	乾燥焼却炉（1基）	SOx	Nm ³ /h	0.0048	0	0
		ダイオキシシン	ng-TEQ/Nm ³	5	0.0000036	0.0000036
	乾燥焼却炉（1基）	ダイオキシシン	ng-TEQ/Nm ³	5	0.0000026	0.0000026

	施設名	項目	単位	規制値 (協定値含)	実測値	
					最大	平均
富士宮地区	小型ボイラー（6基）	ばいじん	g/Nm ³	0.05	0	0
		NOx	ppm	100	87	80
		SOx	Nm ³ /h	0.01	0	0
	金属加熱炉（3基）	ばいじん	g/Nm ³	0.05	0.035	0.0165
		NOx	ppm	150	58	18
		SOx	Nm ³ /h	0.01	0	0

	施設名	項目	単位	規制値 (協定値含)	実測値	
					最大	平均
八木地区	連続浸炭炉	ばいじん	g/Nm ³	0.1	ND	ND
		NOx	ppm	150	55	28
		SOx	Nm ³ /h	5	ND	ND