

The logo for EXEDY, featuring the word "EXEDY" in a bold, blue, sans-serif font with a stylized red and white swoosh above the "E".

EXEDY

株式会社エクセディ福島

環境報告書

EXEDY FUKUSHIMA Corporation Environmental Report

2022

目次

目次 P1

編集方針/報告対象組織/対象期間/
参考ガイドライン

会社紹介 P2

第1章 2022年度活動内容

- 1 環境目的・目標に対しての結果 P3
- 2 主な実績評価指数の推移 P3
- 3 環境負荷低減活動の紹介 P4

第2章 サステナビリティ報告

- 1 トップメッセージ P6
- 2 環境組織 P7
- 3 企業理念 P8
- 4 ステークホルダーと事業活動の関連状況 P8
- 5 リスクマネジメント P9
- 6 バリューチェーンにおける
機会の創出と環境負荷状況 P10
- 7 重要な環境課題 P11



本社・松原工場



綾金工場

■編集方針

この報告書は、株式会社エクセディ福島（以下当社）の環境活動を当社の利害関係者の皆様にご報告するために作成しています。

当社は以前から SDGs の活動を推進してまいりました。持続可能な社会への移行過程で当社がどのように取り組んで行くかをお伝えしていきます。

表紙は当社の花壇で咲いたチューリップです。

球根は総務部が大切に保管して、翌年また花を咲かせます。当社では小さな活動も全員で行うことにより、球根のように持続させ、大きな活動にしていきます。

専門用語の使用は極力避け、使用した場合は※記しでページ下記に用語解説として記載しています。

■対象期間

2022年4月～2023年3月

■参考ガイドライン

環境省「環境報告ガイドライン2018年版」一部

■報告対象範囲

本社・松原工場 : 福島県喜多方市松山町鳥見山字松原 65

村松工場 : 福島県喜多方市松山町村松字常盤町 2600

綾金工場 : 福島県喜多方市豊川町米室字古開 142-14

技術開発部 : 大阪府寝屋川市木田元宮 1-1-1

(株)エクセディ本社内

営業部 : 静岡県富士市荒田島町 6 番地 20 号リコーソリューションズ東静岡ビル 2F

(株)エクセディ静岡営業所内



村松工場

会 社 紹 介

社 名 株式会社エクセディ福島
 EXEDY Fukushima Co., Ltd.
 設 立 1960年12月1日(クロイドン株式会社)
 資 本 金 3億8千万円
 代表取締役社長 西田 昌弘
 売 上 高 22億円(2021年度)
 従 業 員 数 238名(2023年4月現在)

スラストニードルベアリング



当社は、2013年度より株式会社エクセディグループの関連企業として事業を行っています。製品であるスラストニードルベアリングは、オートマチック用変速装置部品に組み込まれ、高精密なベアリングです。

会社沿革	
1940年	日進工業所 創業
1960年	クロイドン株式会社 設立
1970年	ジヤトコ株式会社様と取引開始
1985年	株式会社エクセディと取引開始
1999年	ISO9001 取得
2006年	ISO14001 取得
2011年	株式会社エクセディと資本提携調印
2011年	株式会社エクセディ精密でのベアリング組立開始
2013年	株式会社エクセディの資本比率が100%に
2013年	「株式会社エクセディ福島」へ社名変更
2020年	鍍金工場 竣工
技術開発	
1952年	ニードルベアリングの国際化
1961年	フランス・ナデラー社と技術提携
1970年	トランスミッション用ベアリングの開発商品化(日本国内初)
1985年	トルクコンバーター用ベアリングの開発

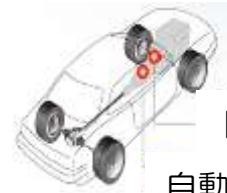
主要取引先

国内外の自動車メーカー、自動車部品メーカーにご愛顧いただいております。

- 明石機械工業株式会社
- 伊藤忠商事株式会社
- ヴアレオエニシアトランスミッション株式会社
- 株式会社エクセディ
- ジヤトコ株式会社
- スズキ株式会社
- 株式会社ダイナックス
- ダイハツ工業株式会社
- 日産自動車株式会社
- マツダ株式会社
- 三菱自動車工業株式会社
- ユニバンス株式会社
- ユニプレス株式会社

使用実績

主に自動車用で 多くの採用実績があり、2千万個/年 以上(2022年度)を生産しています。



トルクコンバーター用
自動変速機用

(敬称略・50音順)

製品情報

当社のニードルベアリングは大きく分けて、一体型と別体型の2種類あり、様々なサイズに対応しています。

◎一体型ベアリング

- レースがベアリングと一体
- ・生産数の80%
- ・組み付けしやすい
- ・誤組付けしにくい
- ・ベアリングの支持が片側のみで可



◎別体型ベアリング

- レースがベアリングと別体
- ・偏芯に強い

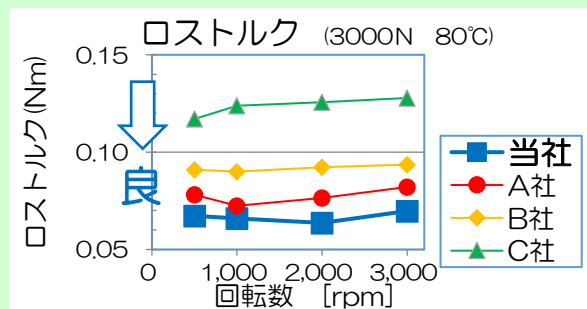


製品特長

「低フリクションロス※」これは省エネ・低燃費に大きく貢献する技術の一つです。写真のように摺動部の面積が狭く、フリクションロスや油温の上昇も小さく抑えられます。



当社製品
摺動面積が小さい



※低フリクションロス：摩擦のロスが少ないこと

第1章 2022年度活動内容

環境目的・目標に対しての結果

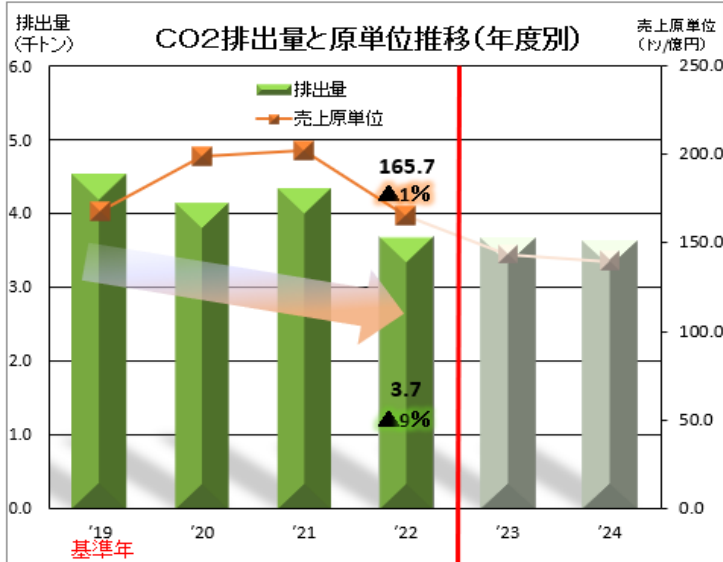
■環境目的・目標（2022年度実績と2023年度目標）

No.	環境改善活動のための方策	環境目的	2022年度目標	2022年度実績	2023年度目標
1	安全・環境活動 ●ESGの推進 ＊GHG削減・カーボンニュートラル・SDGs・CSR等を意識した改善活動の展開 ●再エネ電気の購入使用(使用電力の10%契約) ●関連する法規、条例の順守 ●安全・環境・省エネパトロール ●環境管理委員の育成 ●EMSの運用	環境活動方針に基づき、環境保全活動を効果的に行う。 [環境活動方針] 1. 法令や利害関係者の要求事項を順守し、環境汚染を防止します。 2. 生産、製品、サービスの分野において、環境マネジメントシステムを実行し、環境負荷低減に向けて継続的に改善します。 3. 省エネ・省資源を徹底し、使用と排出を最小限にします。 4. 地域・社会と連携し、環境改善・自然保護活動へ積極的に参加・支援します。	☆CO2排出量の削減 ①累積原単位※目標 年 158.4t-CO2/億円以下 ②総量目標 年 4,455t-CO2以下 対2019年度比▲4%の数値 ※累積原単位 年間でのCO2排出量/売上高	①累積原単位評価 年 165.7t-CO2/億円 (+7.3t-CO2/億円) × ②総量評価 年 3667.5t-CO2 (▲787.5t-CO2) ○	・カーボンニュートラルに向けたCO2排出量削減、環境負荷の最小化推進。 ・ESG/SDGsの重視。 ☆CO2排出量の削減 ①累積原単位目標 年158.4t-CO2/億円以下 ②総量目標 年4,455t-CO2以下
2	品質活動 ●納入クレームゼロ ●不良削減活動 ●再の付く作業の削減(無駄なエネルギー使用の抑制) ●QMSの運用	2. 生産、製品、サービスの分野において、環境マネジメントシステムを実行し、環境負荷低減に向けて継続的に改善します。	☆産業廃棄物削減 累積原単位※目標 年 10.8t/億円以下 対2019年度比▲4%の数値 ※累積原単位 年間での廃棄物最終処分量/売上高	累積原単位評価 年 7.0t/億円 (▲3.8t/億円) ○	☆産業廃棄物削減 累積原単位目標 年10.8t/億円以下
3	納期厳守 ●Just In Timeの生産(必要なものを、必要な時に、必要な分だけ生産) ●生産性向上(稼働時間の短縮)	3. 省エネ・省資源を徹底し、使用と排出を最小限にします。	法令順守・環境災害※ゼロ ※環境災害 化学物質、廃棄物等による自然や人体へ影響を及ぼすこと	行政からの指導、罰則なし	☆法令順守・環境災害ゼロ
4	エネルギー消費設備及び廃棄物発生作業の対応 ●省エネ機器の採用、更新 ●空調設備自動制御装置設置 ●3R(Reduce, Reuse, Recycle)の推進	4. 地域・社会と連携し、環境改善・自然保護活動へ積極的に参加・支援します。	法令順守・環境災害※ゼロ ※環境災害 化学物質、廃棄物等による自然や人体へ影響を及ぼすこと	行政からの指導、罰則なし	☆法令順守・環境災害ゼロ

主な実績評価指数の推移

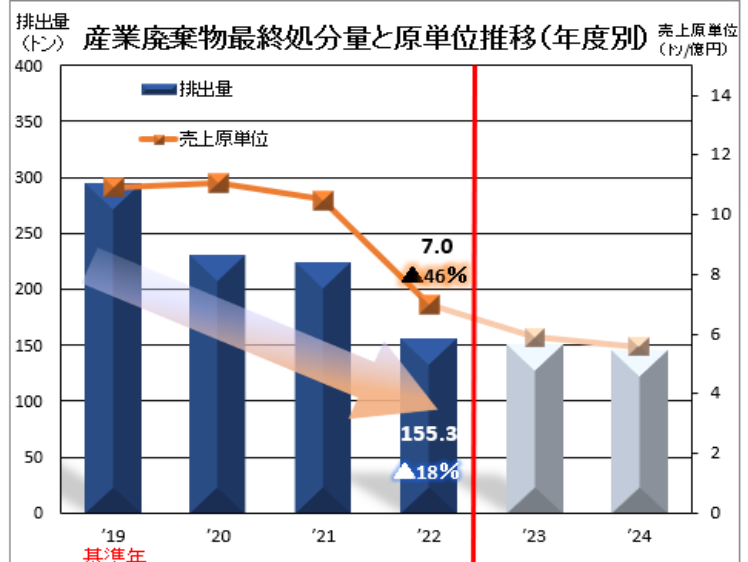
当社の目標値となっているCO2排出量及び売上原単位について、生産性向上や一人一人の省エネ活動を行い低減していきます。値はスコープ1とスコープ2※です。産業廃棄物については、基準年に比べ大幅に削減しました。副資材の適正化及び埋立処分や焼却処分から再資源となる処分場への変更を行っています。

CO2 排出量と原単位



※原単位：排出量/売上高

産業廃棄物最終処分量と原単位



※スコープ1： 燃焼によって直接排出した温室効果ガス スコープ2： 供給される電気の使用に伴って排出される温室効果ガス

環境負荷低減活動の紹介

電力削減の取り組み



■電力制御システムの導入

東北電力様からのシステム提供により、契約した最大瞬間電力量を超過しない制御システムを導入しました。このため、電力量はもちろん、契約電力量を▲20kw 抑えることができ、コストも削減できました。さらに、毎月の使用量 10%は再エネ由来の電力を購入しています。

■空調設備の管理

- ・各部門でエアコン等のフィルター清掃を毎月行っています。清掃することにより約 10%の消費電力の削減となります。
- ・常時、温湿度管理している工程では、風量やドライ温度の管理をしています。過剰な管理を調整し適切な運用で消費電力の削減ができます。
- ・総務事務所では、帰宅 30 分前になるとエアコンが OFF になるように設定しました。消費電力量の約 6%削減ができ、さらに電源 OFF が合図となり、残業の抑制にもつなげています。



■生産設備運用の見直し

当社は熱処理工程の電力使用量が約 50%を占めています。熱処理工程は昨年よりも 20%電力量が削減しました。

複数稼働していた設備をまとめた取り組みについては、削減率 20%の内 12%の消費電力削減に貢献しました。また、計画的な寄せ止め生産の実施、及び待機温度を低く設定することによってさらなる消費電力量の削減をしています。



■照明の点灯時間削減

プレス工程の在庫置場の照明に人感センサーを設置し、人がいない時間の点灯時間を削減しました。効果は、点灯時間日当たり 16 時間が 8 時間となり 50%の消費電力削減になります。

教育訓練



■社員への教育

新入社員へ当社の環境への取り組みについて教育や事業所周辺のゴミ拾いを行っています。

その他ブラッシュアップ教育として、環境法や環境マネジメントシステムについても社員研修を実施しています。



■緊急事態対応訓練

毎年、化学物質やガス、油類について部門毎に緊急事態に備えて、対応手順の確認や有効性評価を行っています。従業員は再確認を行うため、緊急事態に備える意識が高まりリスクの低減にもつながります。

環境負荷低減活動の紹介

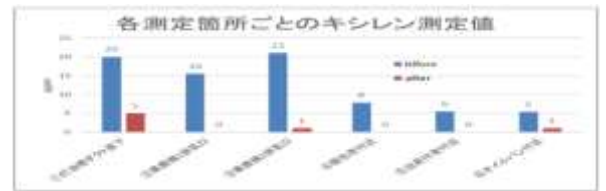
作業環境の改善



■プレス工程の騒音改善
 当社のプレス工程の騒音課題の対策です。防音パネルをできるだけ囲ったモデル機が完成しました。
 上部を塞ぐことで、音がパネルに吸収し、工程内に反響せず、敷地境界線では▲3db の効果がありました。

■洗浄液の臭い改善

出荷工程では、製品を洗浄する作業があります。工程内に洗浄液の臭いが充満していて、法的には問題ないが、作業する方にとっては慢性的な課題でした。排気口が工程内にあり、一番の臭いの原因であったため、排気口にダクトを設置し、外部に排出する対策を行いました。臭いを軽減することができ、今後も、環境負荷が低い洗浄液へ替える取り組みを計画しています。



循環型社会への取り組み



■廃プラスチック、廃木材の原料化

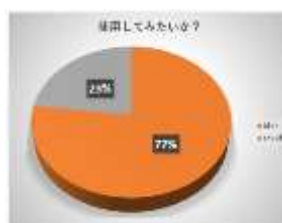
製品出荷の際に出る圧縮ビニール等の処分を、RPF を造るミヤツリサイクル様と契約を締結しました。RPFとは Refuse Paper & Plastic Fuel の略で、リサイクルが困難な古紙や廃プラスチックからできた固形燃料です。できた燃料は専用ボイラーで多くの産業に使用され、化石燃料の代替としてCO2削減の地球温暖化防止に寄与しています。

さらにミヤツリサイクル様は喜多方市に所在していますので、地域の企業様と契約することにより、地域の循環型社会創出にもつなげています。



■産業廃棄物の再資源化

金属部品を研磨する工程（バレル工程）で研磨石が廃棄されていました。研磨石を再利用し資源として利用できないかという取り組みを始めました。今年度は、研磨石をどういう用途で使用するか、どの程度なら需要があるかを、地域の方々や関連業者様へ市場調査を行いました。アンケートだけでは集客が難しいので、当社内で育成した観葉植物の販売も併せて行いました。観葉植物販売を通して地域の方々とのコミュニケーションがとれご好評いただきました。研磨石は現物を展示し、実際に触れて頂き、多くのアイデアや意見を頂きました。ご協力いただきましてありがとうございました。



第2章 サステナビリティ報告

ト ッ プ メ ッ セ ー ジ

エクセディ福島の姿勢

エクセディ福島は、自動車に使用されるスラストニードルベアリングを製造することだけを、深く長く追及し、実績と信頼を着実に積み重ねてきました。当社の製品はいずれもユニークな一体型構造となっており、お客様からは使いやすさとともに品質的にも高い評価をいただいております。また、構成部品のすべてを内製していることから、急なオーダーにもフレキシブルに対応できるような体制をとっています。

エクセディ福島がある地元会津に根付いた教えをしっかりと心に留めて、「決めたことはきっちりやる」の精神とエクセディグループの理念である、私たちの目指す姿「健全な企業活動」のもと、全力で日々の生産活動に取り組んでおります。



※ESG:環境・社会・ガバナンス

2015年に国連で「持続可能な開発目標 (SDGs)」が採択されて以降、企業による社会課題解決の期待が高まっております。これまでは、CSR活動と称し、省エネ製品の開発や地域社会への貢献、ダイバーシティの推進などに取り組んでまいりました。さらに2020年4月にはSDGsを経営方針7つの柱の一つに据え、4つの優先課題を中心に活動を加速させております。

環境課題への長期ビジョン

今般、私たちはこうした活動をさらに進化させるべく、CSR活動を「サステナビリティ (持続的成長) 活動」と改称し、国際的な課題である「地球温暖化防止」について、2050年までにカーボンニュートラル (温室効果ガスの排出量実質ゼロ) を達成することを目標に ESG※を重視して、省エネルギー活動推進、再生可能エネルギーの導入に全員が一丸となり取り組んでまいります。

今後とも皆様のご理解、ご支援を承ることができるよう、お願い申し上げます。

2023年4月

代表取締役社長

西田昌弘
西田 昌弘 Masahiro Nishida

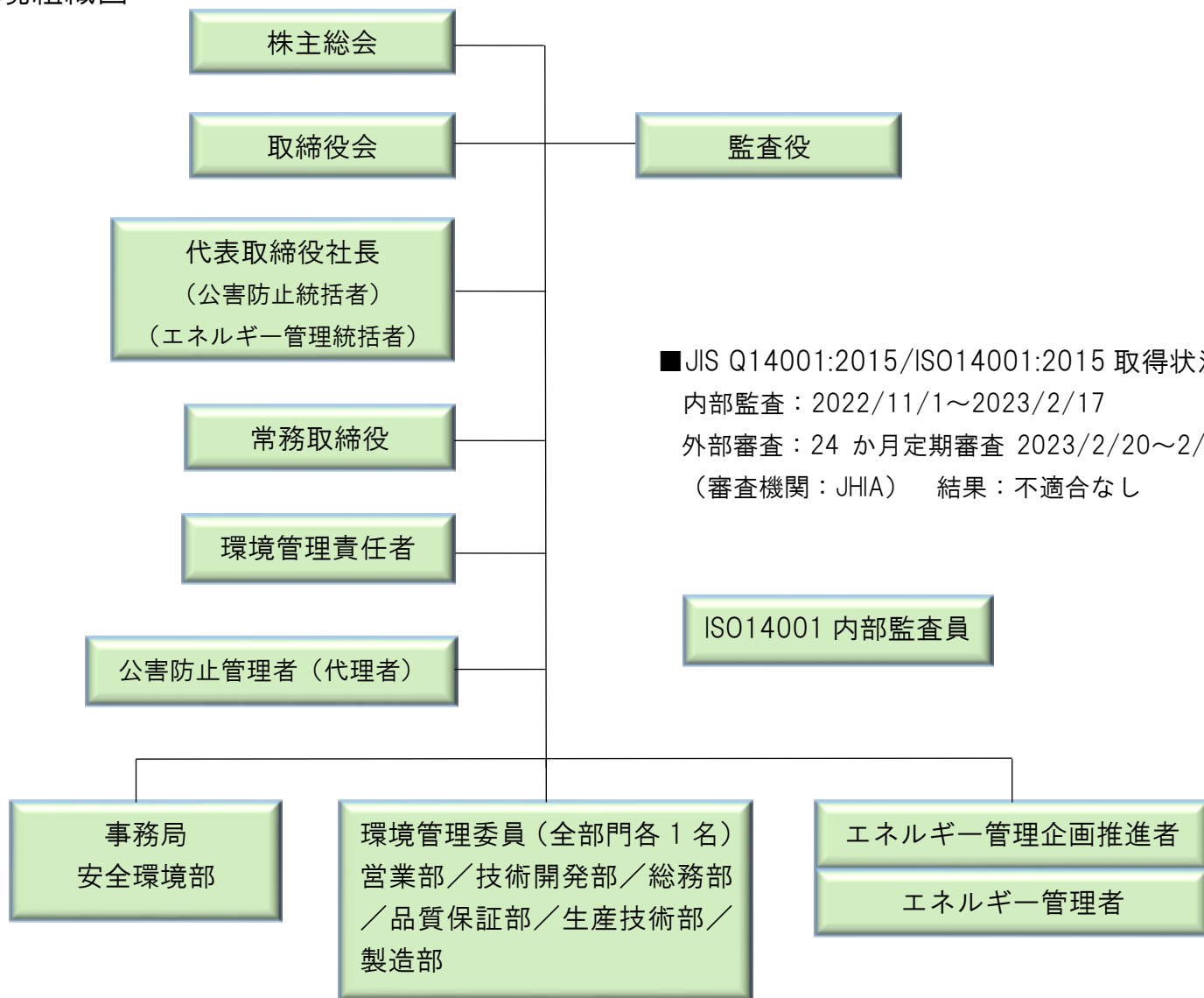
第2章 サステナビリティ報告

環 境 組 織

エクセディ福島では、環境管理責任者を筆頭とする環境管理委員会を中心にマネジメント体制を構築しています。

委員会は2か月に1回開催され、環境目的・目標に基づき各部門の活動報告、管理を行っています。重要な環境課題に関しては、環境管理責任者が取締役会へ報告しています。

■環境組織図



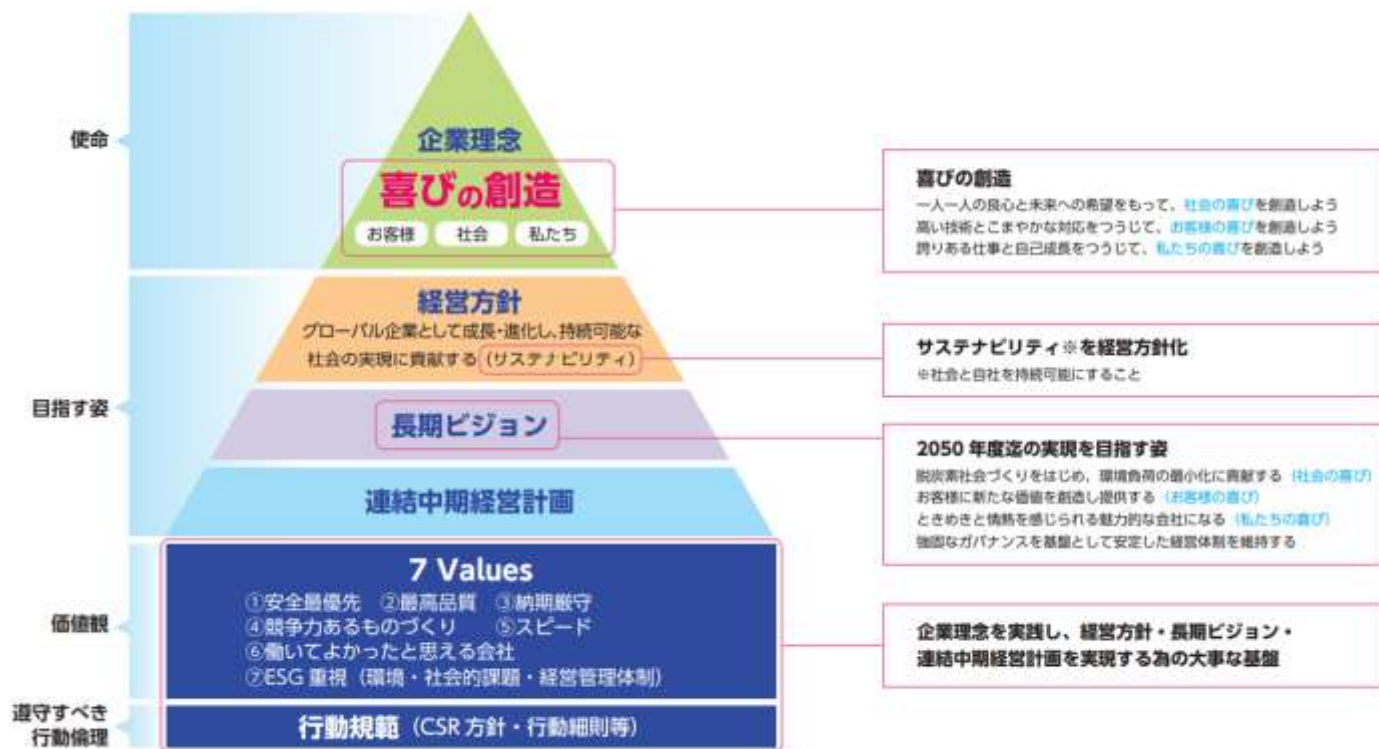
■JIS Q14001:2015/ISO14001:2015 取得状況
内部監査：2022/11/1～2023/2/17
外部審査：24 か月定期審査 2023/2/20～2/21
(審査機関：JHIA) 結果：不適合なし

【改善活動実施報告書】一例

環境管理委員会では、メンバーが自部門の年度計画に沿って活動の計画と実施内容を報告しています。品質や生産性向上活動等も、自部門の活動は全てSDGsとなり環境へ影響しているということを意識しています。さらに、活動内容のポイント評価を導入しました。ポイントが高い部門へは、年度末に表彰を行います。2022年度は品質保証部が表彰されました。

第2章 サステナビリティ報告

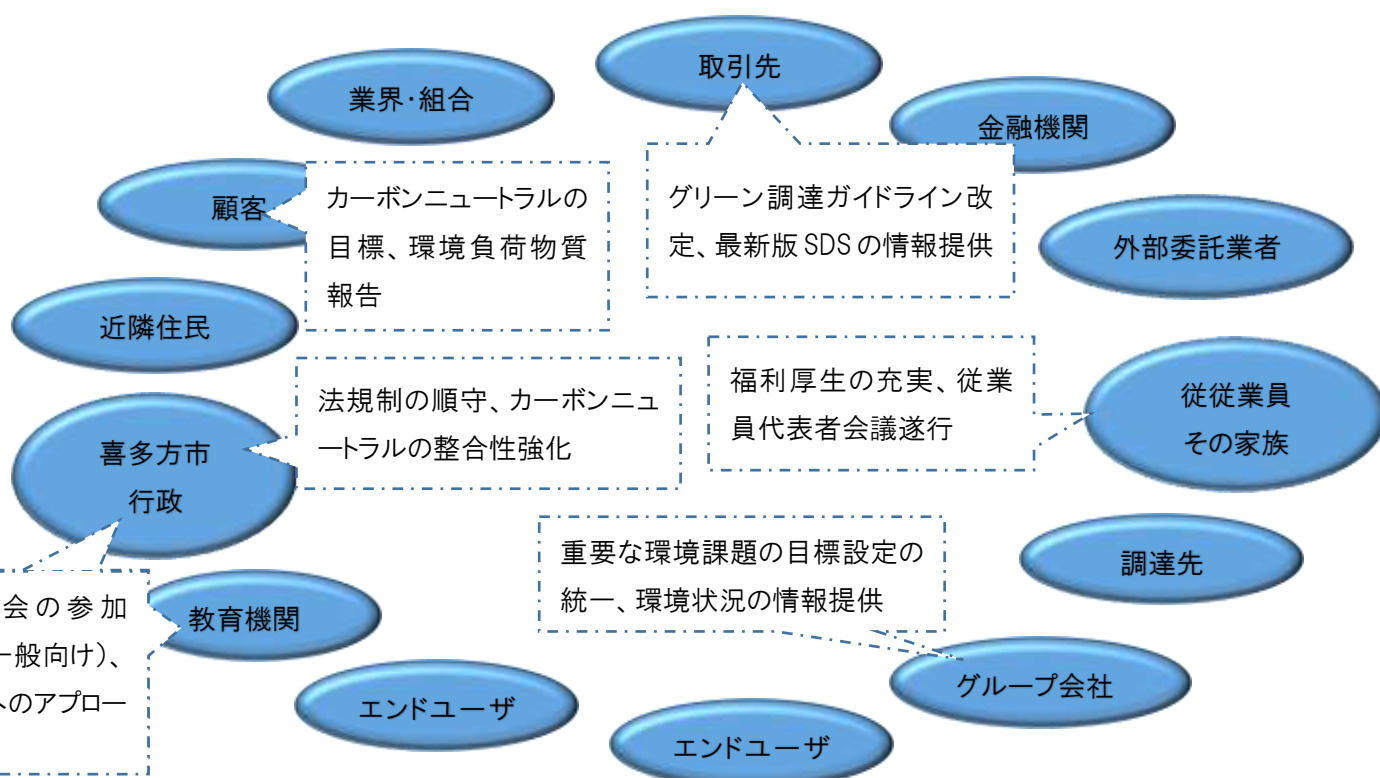
企業理念



ステークホルダー※と事業活動の関連状況

ステークホルダーと事業活動の関係の第一原則は、企業理念である、喜びの創造です。社会、お客様、私たちの喜びを創造することが使命です。

当社の環境目標は、グループ会社統一及び、行政や業界の目標に準じています。このことは、ステークホルダーと友好的関係を築き、当社の事業活動に組み込んでいることを意味します。その他、働き方改革による働きやすい環境の構築や地域の教育機関と連携した取り組み、さらに障がい者の方対象の企業説明会への参加など、積極的に雇用促進を行っています。



※ステークホルダー 組織が活動したときに影響を受ける関係者

第2章 サステナビリティ報告

リスクマネジメント

環境方針

【基本方針】

エクセディグループは動力を効率的に伝達する技術をコアとした製品開発・製造を通じて、お客様の喜び、社会の喜び、私たちの喜びを力強く創り出す企業を目指し、持続可能な社会の発展に貢献します。その実現のため、地域環境保全を経営の優先課題の一つと位置づけ、目標達成に向けて継続的な改善を図ります。

【環境活動方針】

1. 順法・コンプライアンスの強化

・私たちは各国、地域が定める環境法令等の順守はもとより、自主基準を制定し、大気、水質、土壌への汚染防止に取り組み、環境負荷の最小化を図ります。

2. 脱炭素社会への貢献・気候変動への適応

・私たちは、動力を効率的に伝達するコア技術を深化することで社会のエネルギー効率向上に貢献します。

・私たちは製造技術の技術革新を通して、事業における温室効果ガスの排出をゼロにします。

・私たちは気候変動に適応し、レジリエンス※を高めめます。

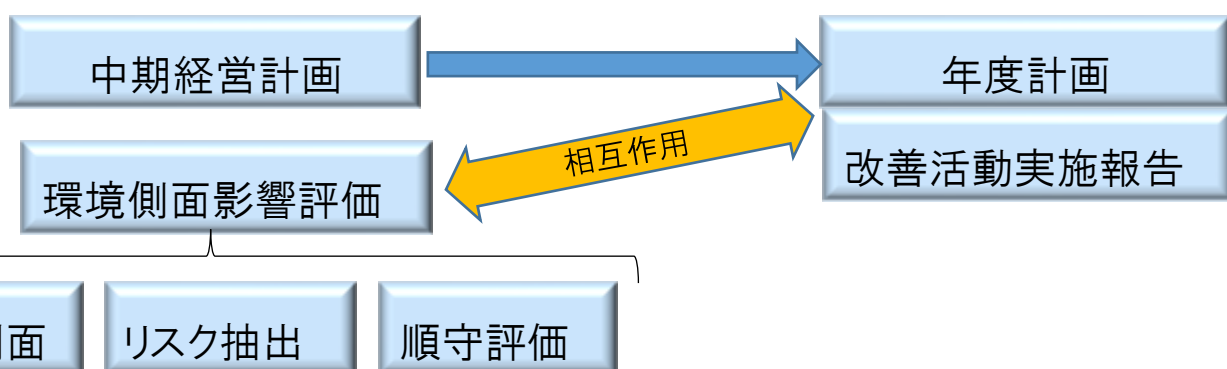
3. サーキュラーエコノミー※

・私たちはライフサイクル※を考慮した新製品・技術開発を通じて、サプライチェーン全体の環境負荷低減に努めます。

※レジリエンス：うまく適応できる能力

※サーキュラーエコノミー：従来の生産・消費の過程で廃棄されてきた製品や原材料など新たな「資源」としてとらえ、廃棄物を出すことなく資源を循環させる経済の仕組み

※ライフサイクル商品やサービスの原料調達から、廃棄・リサイクルに至るまで

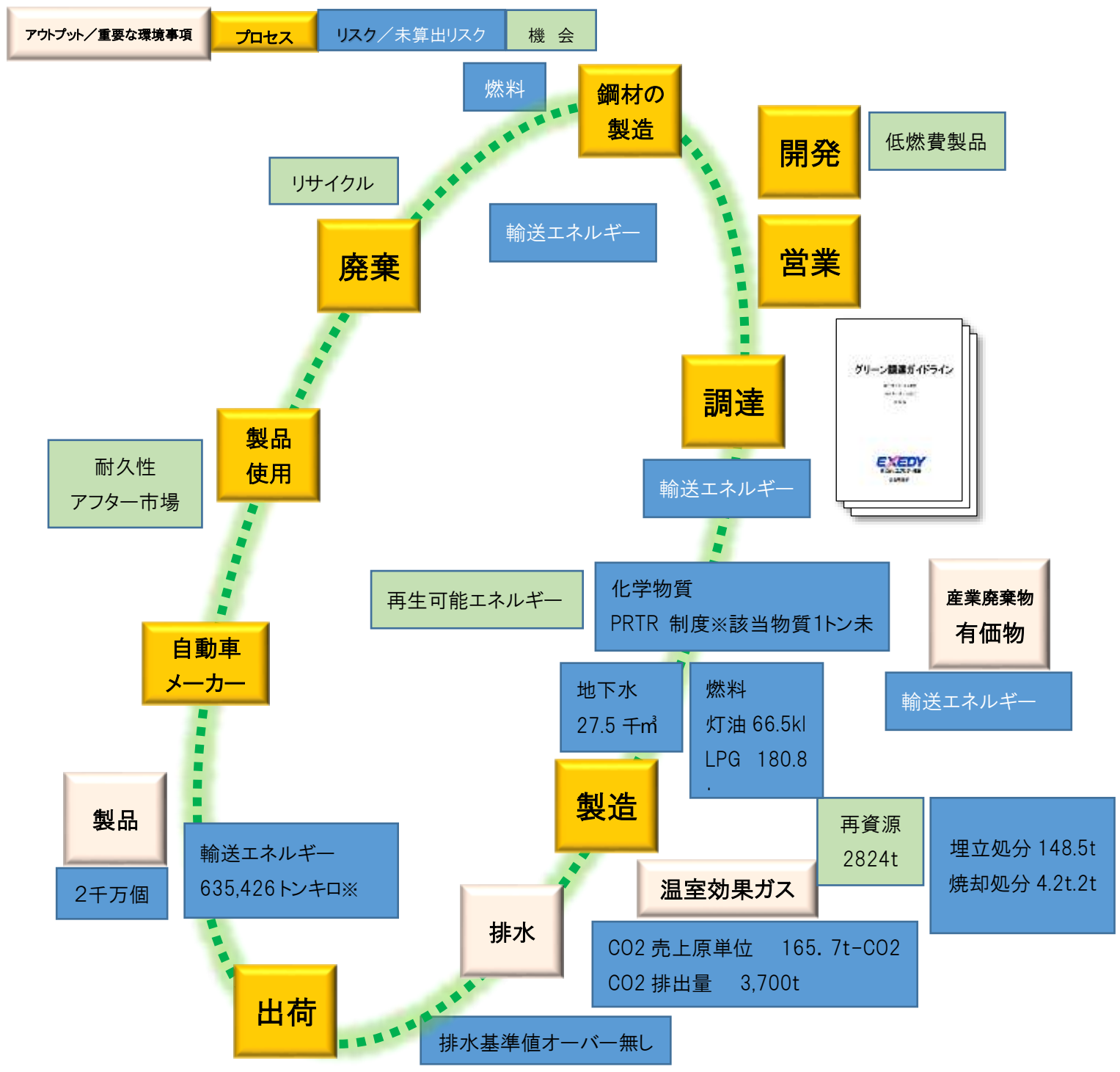


環境方針に従い、重要な環境課題に対するリスクへの意識を高めています。次に、中期計画から各部門単位に年度計画を作成します。各部門はプロセスを評価した、環境側面影響評価でリスクを抽出し、年度計画や改善活動実施報告で取り組みます。改善活動実施報告は主に環境管理委員会で報告しています。リスクの評価は影響度×発生の可能性で評価し、未然防止活動に取り組みます。また、大規模な自然災害のリスクに対しては、毎年避難訓練の実施と全従業員分の水や非常食などの物資貯蓄と非常用発電機設置で備えています。

第2章 サステナビリティ報告

バリューチェーンにおける機会の創出と環境負荷状況

当社で製造しているベアリングは最終的にはリサイクルされ、再資源となります。バリューチェーンの中でいかに環境負荷を小さくするかが課題です。上流の調達ではグリーン調達ガイドラインの制定や、製造工程で使用する化学物質等のリスクアセスメントを実施しています。取引先様からの環境要求事項についても法規制を含み、順守しています。2024年度以降はスコープ3※の環境負荷についても算出する計画です。スコープ3とは当社の活動に関連する他社の温室効果ガスの排出量です。



※PRTR 制度 特定された物質が 0.5 t 又は 1.0 t 以上使用した場合は届出が必要。

※トンキロ法: 距離(km) × 重量(t)で算出

※スコープ3: スコープ1, スコープ2以外の事業者の活動に関連する他社の温室効果ガスの排出量。スコープ1 スコープ2についてはP3参照

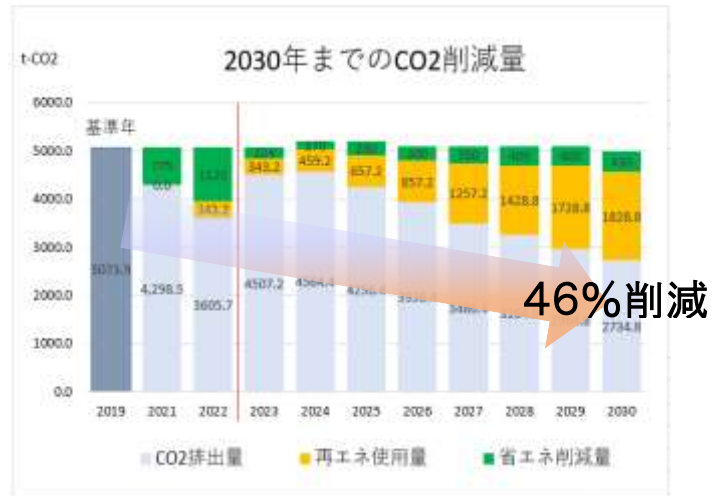
第2章 サステナビリティ報告

重要な環境課題

脱炭素社会への貢献・気候変動への適応

中期ビジョン

2030年までにCO2排出量を46%に削減します。(2019年度比)徹底した省エネ活動はもちろん、再生可能エネルギーの導入割合を増やしていきます。また、長期ビジョンは2050年までにCO2排出量実質ゼロを目指しています。持続可能な社会の変化に対応できるように、日々の活動に取り組んでまいります。



地域共生の取り組み



当社の産業廃棄物で一番排出量が多い、熱処理の廃塩浴剤から硝酸カリウムを抽出させ、再利用する取り組みを行いました。喜多方市に所在する赤城煙火店様よりご協力をいただき、花火の酸化剤にできるか試みました。

現在、木質バイオマスボイラーから排出される灰に、CO2を吸着させ建築資材に利用できるか試験中です。灰は会津森林活用機構様にご協力いただき調達しています。

会津森林活用機構様は喜多方市の道の駅喜多の郷に「木質バイオマスボイラー」を導入しました。灯油ボイラーに代わり温泉の加温、給油、床暖房に使用されています。喜多方市は森林が豊富で、木質バイオマスボイラーはCO2削減、雇用の創出、地域活性化になり、さらにその廃棄物も活かせたらというアイデアから取り組みをはじめました。

5 E チャレンジ

持続可能な発展に向けて経営者から作業員まで日常業務から実践する5項目です。新しいことに取り組み、育み、有効的なマネジメントシステムを構築していきます。

5Eとは？

エボリューション Evolution	進化	環境に対する意識を向上し、持続可能な事業活動に進化します。
エドュケーション Education	教育	正しく新しい知識を増やし、社内だけでなく子供たち、地域に発信します。
エフェクト Effect	達成	法の順守、環境マネジメントシステムを効果的に達成します。
エミッション Emission	大気汚染	事業活動で排気するCO2削減目標を立て、管理します。
エコ Eco	エコ	一人ひとりが環境にやさしい製品、化学物質、行動を選択します。



株式会社エクセディ福島

〒966-0901 福島県喜多方市字松山町鳥見山字松原 65

お問い合わせ先：安全環境部

編集責任者 伊藤 健一

作成 安全環境部

TEL.0241-23-3100 FAX.0241-25-7367

発

行：2023年5月