



株式会社エクセディ福島

環境報告書

EXEDY FUKUSHIMA Corporation Environmental Report

2024



■ - 申請建物
□ - 既存建物

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 2024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 | P5 |
| 2 環境組織 | P6 |
| 3 村松工場生産終了 | P7 |

■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。

表紙は村松工場の最終形態工場の図面です。村松工場は昨年度で生産終了となりましたが、これからも長く喜多方市で操業できるよう環境活動に力を入れていきます。

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。



本社・松原工場



綾金工場

■対象期間

2024年4月～2025年3月

■参考資料

環境省「環境報告ガイドライン2018年版」一部

日本ベアリング工業会 ベアリング誌「わが街わが故郷 2003年9月号」

■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

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

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	22.1億円（2023年度）
従 業 員 数	217名（2024年4月）

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。

主 要 取 引 先

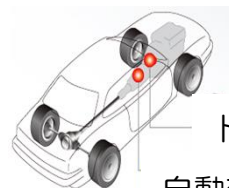
国内外の自動車メーカー、自動車部品メーカーにご愛顧いただいております。

- 明石機械工業株式会社
- 伊藤忠商事株式会社
- ヴアレオユ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

（敬称略・50 音順）

使用実績

主に自動車用で 多くの採用実績があり、1 千 7 百万個/年 以上（2024 年度）を生産しています。



トルクコンバータ用
自動変速機用

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

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

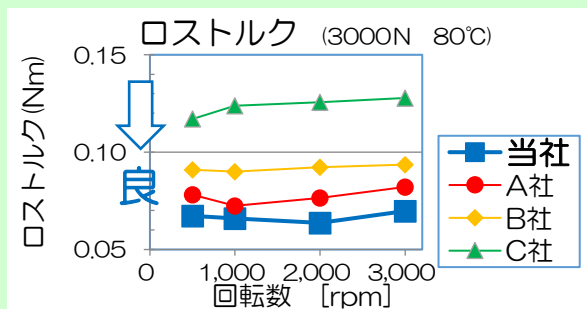


製品特長

「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 2024年度活動内容

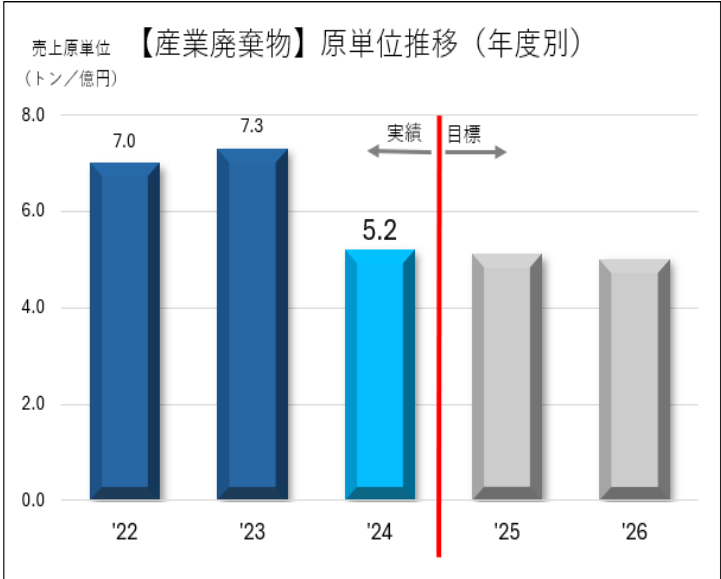
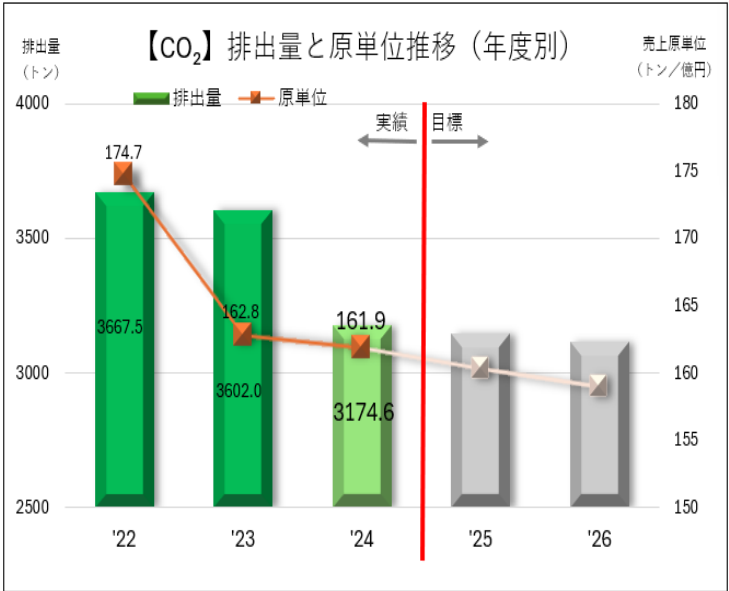
環境目的・目標に対しての結果

■環境目的・目標（2024年度実績と2025年度目標）

No.	環境改善活動のための方策	環境目的	2024年度目標	2024年度実績	2025年度目標
1	☆CO2排出量の削減 1)電力の削減 2)再生電気の購入使用（使用電力の20%契約） 3)燃料燃焼の削減（LPG・灯油）	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。	☆CO2排出量の削減 ①累積原単位※目標 年 171.2t-CO2/億円以下 ※累積原単位 年間でのCO2排出量/売上高 ②総量目標 年 3,550t-CO2以下 対2022年度比▲8.2%の数値	①累積原単位評価 年 161.9t-CO2/億円 (▲9.3t-CO2/億円) ②総量評価 年 3174.6t-CO2 (▲376.6t-CO2)	・脱炭素社会づくりをはじめ、環境負荷の最小化に貢献する。*EXF連結中期経営計画 2024-2026 に基づく展開。 ☆CO2排出量の削減 ①原単位目標年 169.4t/億円以下 ②総排出量目標年 3,391t/以下 *対2022年度比▲12.3%
2	☆産業廃棄物の削減（汚泥類、プラスチック類、等） 1)3R推進 2)有価物化	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。	☆産業廃棄物削減 累積原単位※目標 年 6.9t/億円以下 対2022年度比▲1%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 5.2t/億円 (▲1.7t/億円)	☆産業廃棄物排出量の削減 累積原単位目標年 5.1t/億円以下 *対2024年度比▲1%
3	☆法令順守		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	☆環境法令順守・環境事故 目標:発生ゼロ件

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できました。2030 年までに 46%（2019 年度比）削減できるよう活動を継続していきます。産業廃棄物については、2023 年度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。



※売上原単位：排出量/売上高

第1章 2024年度活動内容

環境負荷低減活動の紹介

電力削減の取り組み



■再生可能エネルギー由来電力の使用

当社は、2022年5月から電力会社より再生可能エネルギー由来の電力を調達しています。生産活動に係る電力をクリーンエネルギーにすることで環境負荷を低減しています。電気総使用量での使用割合で調達しています。

【実績】

2022年5月～2023年4月 10%

2023年5月～2024年4月 15%

2024年5月～2025年3月 20%

■コンプレッサー：エア漏れ改善活動

- ・多くの設備がコンプレッサーよりエアを供給しています。設備に供給する前に配管からエアが漏れてしまうと、その分コンプレッサーを稼働してムダな電力が発生してしまいます。
- ・松原工場の漏れ箇所を調査し、マップ化しました。
- ・プレス工程では漏れが確認された11箇所の配管を修善したことでCO₂排出量▲0.22 t/年の効果がありました。
- ・2025年度は会社全体で更なる改善を進めていく計画です。



■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事業所全体電気使用量の約50%を占めています。休日における熱処理炉の待機温度の見直しを行い、休日の炉使用電力量を50%削減できました。

廃棄物削減の取り組み



■廃プラスチック類の有価物化

今までは使用しなくなった通い箱や副資材の容器を産業廃棄物として委託処理していました。協力会社様と提携し、有価物できるものは排出時に分別を行い産業廃棄物の発生量を抑制しています。

■汚泥の資源化

松原工場及び綾金工場から発生する産業廃棄物の汚泥は土木資源に再資源化されています。以前は、埋立処分でしたが土木資源に生まれ変わることによって循環型社会への取り組みを行っています。



委託処理する脱水汚泥

地域連携



■パンの販売

毎月、地域の就労支援事業所よりパンの販売が行われています。毎回大盛況で完売しています。地域と連携してまちづくりに参加していきます。



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。

環境課題への長期ビジョン

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。

2021年、エクセディグループはサステナビリティ※宣言及び長期ビジョンを策定・発表しました。サステナビリティ宣言は、持続可能な社会の実現及び当社グループの持続的成長に向けた活動(サステナビリティ活動)に取り組んでいくことを宣言したものです。当社グループは社会の喜びとして「脱炭素社会づくりをはじめ、環境負荷の最小化に貢献する」、お客様の喜びとして「お客様に新たな価値を創造し提供する」、私たちの喜びとして「ときめきと情熱を感じられる魅力的な会社になる」、それらを支える経営基盤として「強固なガバナンス※を基盤として安定した経営を維持する」ことを目指していきます。

今後とも皆様のご理解、ご支援を承ることができそうですよう、お願い申し上げます。

2025年4月



代表取締役社長

西田 昌弘 Masahiro Nishida

※サステナビリティ: 持続可能性 社会・経済・環境が長期的に持続可能な社会を築くための考え方や取り組み

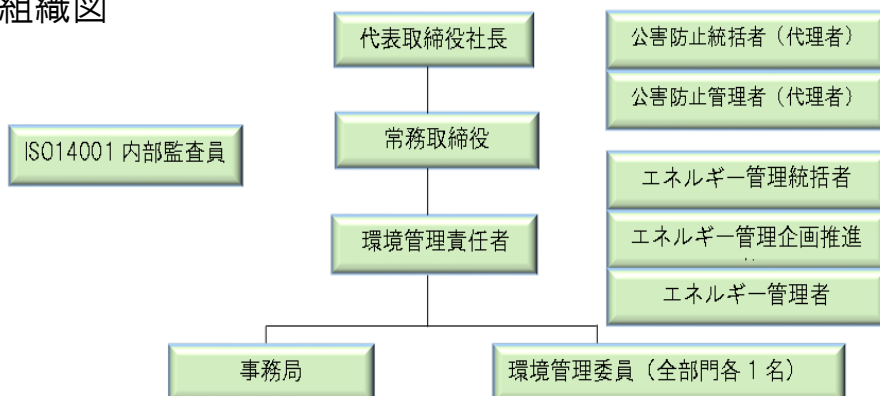
※ガバナンス: 統治、統制、管理 組織活動を制御するための統治行動

第2章 サステナビリティ報告

環 境 組 織

当社は、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



【改善活動実施報告書】一例

■JIS Q14001:2015/ISO14001:2015 取得状況

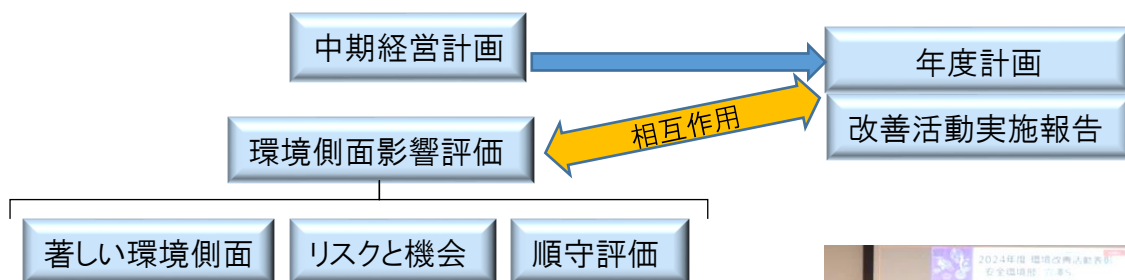
内部監査：2024/10/7～2024/11/22

外部審査：定期審査 2025/2/20～2/21（審査機関：ASR）

結果：不適合なし

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。

報告内容は、自部門の環境側面に対する活動が主で、改善活動実施報告書で管理・運用しています。



毎年、改善活動実施報告書を基に、環境改善活動の表彰を行っています。

活動をポイント換算し、活動結果や取り組み状況など総合的に評価し、表彰部門を決定しています。

2024年度は熱処理チームが表彰されました。



村松工場生産終了

2025年3月で村松工場での生産は終了し、ローラー部品に関しては、全て綾金工場での生産となりました。65年間村松の地で生産活動ができたことは、地域の方々をはじめ多くの関係者方の御理解と御協力あってこそその活動でした。心から感謝申し上げます。

引き続き、綾金工場で生産活動を行いますので今後とも宜しくお願い致します。

■村松工場沿革

昭和15年、大川 元（初代社長）が大川式ネジ有効測定機及びネジ研磨機の製造販売会社として日進工業所を創業。

その後、航空機油圧ポンプ用高精度ニードル・ローラーの製造に着手し、陸海軍部へ一手納入していた。



昭和30年代頃の喜多方市

昭和19年、戦争状況悪化に伴い、福島県喜多方町（現 喜多方市）に工場を疎開。終戦によりミシン針の制作に転換し、「ニッシン」印のミシン針として販売する。さらに、トーリントン型シェルタイプのニードルベアリングの試作研究を重ねる。



イメージ図



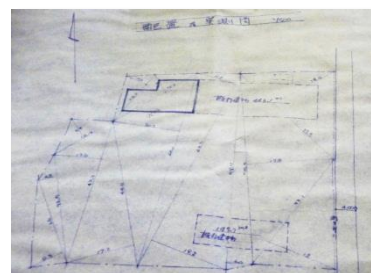
ニッシン印ミシン針

昭和27年本邦において初めてのニードルベアリングの国産化に成功。ミシン針の製造を中止して、「クロイドン」の商標でニードルベアリングの量産を開始する。

その後、昭和35年にクロイドン株式会社として設立し、フランスのベアリングメーカー「ナデラー社」と技術提携を結ぶ。

昭和39年、工場拡大にあたり川崎に工場を残しながら、疎開時の縁により「喜多方市」に工場を新設。

喜多方にニードルベアリングの専用工場を建設し量産化。



昭和47年 増築の図面



ローラー部品熱処理工程

昭和63年、松原工場新設に伴い、製造品目はローラー部品のみとなる。

平成25年10月クロイドン株式会社から株式会社エクセディ福島へ会社名変更。令和7年3月まで生産活動を行う。



村松工場

令和7年4月に綾金工場へ全設備移転完了。



綾金工場



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：2025 年 5 月