

環境経営レポート



認証番号 0005270



ヒーハイト株式会社

対象期間 2024年4月1日 ~ 2025年3月31日

発行日 2025年6月30日

改定日 2025年7月22日

目次

項目	ページ
1. 組織の概要	2
（1）事業所名及び代表者名	2
（2）事業所の所在地及び業務概要	2
（3）事業の概要	2
（4）環境管理責任者及び担当者連絡先	2
（5）環境管理実施体制	2
（6）事業の規模（当社における事業年度は、4月～翌年3月）	3
（7）許認可・届出の内容	3
2. 対象範囲	3
（1）認証・登録範囲	3
（2）レポートの対象期間	3
（3）レポートの発行日	3
3. 経営における課題とチャンス	4
4. 環境経営方針	6
5. 環境経営目標と達成評価	7
6. 環境経営計画	9
7. 年度別環境パフォーマンス実績	12
8. 環境関連法規への違反、訴訟等の有無	14
（1）環境関連法規の違反	14
（2）訴訟等	15
9. 地域の環境活動への参加	15
10. 代表者による全体評価と見直し結果	15
11. 環境活動への取組	16
（1）電力削減への取組	16
（2）S M B C環境配慮評価型資金調達の認定	17
（3）機密文書廃紙のリサイクル	18
（4）機密書類回収BOXの設置	19
（5）非化学物質系洗浄機導入の検討	19
（6）省エネ空調設備の導入	20
（7）SDGs推進関連団体への寄附	20
（8）輸送用梱包仕様の改善	21
（9）防錆油の改善	21
（10）太陽光発電設備導入	22
（11）エコペーパー「CaMISHELL®」の使用	22
（11）樹脂成型で発生するPOM材及び木パレットのリサイクル処理	23
（12）フードドライブ事業参加による食品ロス削減及び子供食堂等への食品提供	23
（13）チャイルド・スポンサーシップを通じた国際協力支援	24
（14）SDGsパートナー登録	24
（15）その他環境への取組事例	25

1. 組織の概要

(1) 事業所名及び代表者名

ヒーハイス株式会社
代表取締役社長 尾崎浩太

(2) 事業所の所在地及び業務概要

事業所名	所在地	業務概要
本社・埼玉工場	埼玉県川越市今福 580 番地 1	精密機械製造業
秋田工場	秋田県秋田市豊岩小山字下田 454 番地	精密機械製造業

(3) 事業の概要

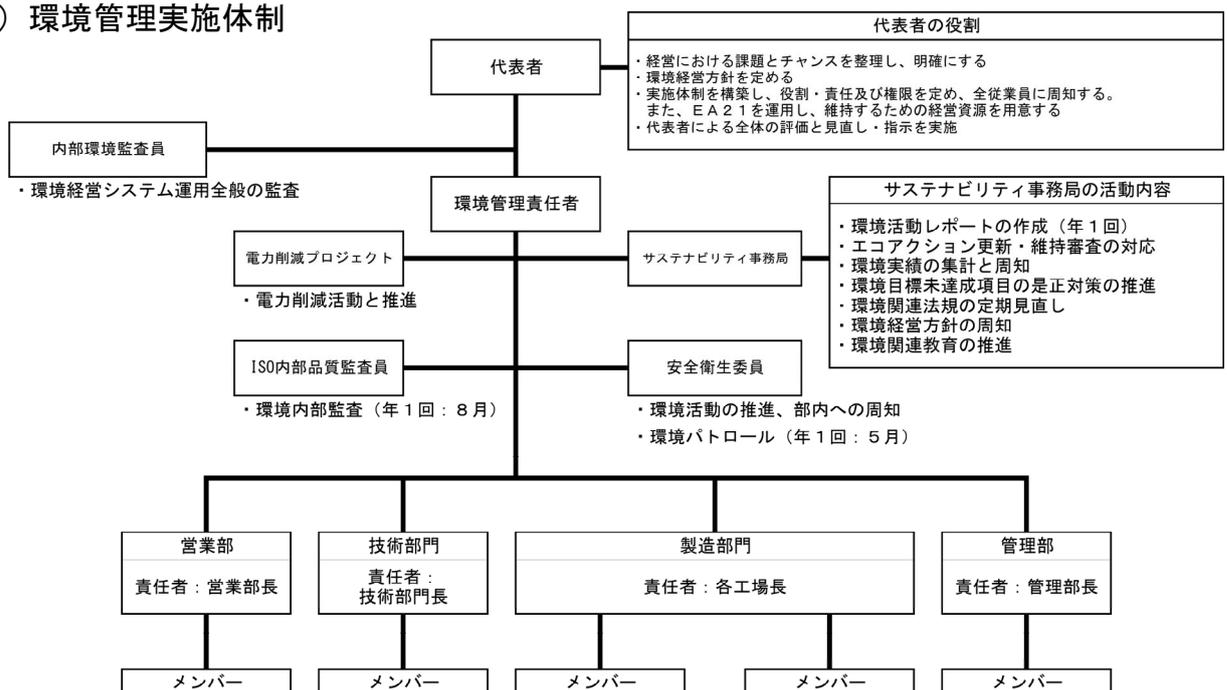
リニアボールブッシュなどの直動機器の設計・製造・販売
ユニット製品などの設計・製造・販売
エンジンパーツなどの精密部品加工

(4) 環境管理責任者及び担当者連絡先

環境管理責任者 取締役執行役員管理部長 佐々木 宏行
環境管理担当者 管理部 総務課 阿武 友樹

電話 : 049-273-7000
Fax : 049-273-7001
E-mail : hst_kanri@hephaist.co.jp

(5) 環境管理実施体制



・環境目標達成への諸活動…省エネ活動(生産性向上、不良低減等も含む)、ゴミの削減と分別、節水、化学物質使用の削減 等
・環境関連法規の遵守 環境目標未達成項目の是正対策 ・SDSの入手と管理
・産業廃棄物関連業者の監視及びマニフェスト管理 等

(6) 事業の規模（当社における事業年度は、4月～翌年3月）

活動規模	単位	2022 年	2023 年	2024 年
売上高	百万円	2,357	2,262	2,193
従業員 ※	人	136	142	140
埼玉工場床面積	m ²	7,280	7,997	
秋田工場床面積	m ²	4,525		

※：パート社員等も含まれております

(7) 許認可・届出の内容

名 称	許認可・届出先
受水槽	川越市役所・秋田市役所
浄化槽	川越市役所・秋田市役所
(有機溶剤)局所排気装置	秋田市役所
化学物質(P R T R)	秋田市役所
騒音・振動規制対象：空気圧縮機	川越市役所
騒音・振動規制対象：合成樹脂用射出成型機	川越市役所
蒸発乾涸装置(ドラムドライヤー)	川越地区消防局

2. 対象範囲

(1) 認証・登録範囲

以下、全組織・全活動が対象範囲

事業所名	所在地	認証・登録範囲の該否
本社・埼玉工場	埼玉県川越市今福 580 番地 1	該当
秋田工場	秋田県秋田市豊岩小山字下田 454 番地	該当

(2) レポートの対象期間

表紙に記載のとおり

(3) レポートの発行日

表紙に記載のとおり

3. 経営における課題とチャンス

【事業内容】

当社は、1962年（昭和37年）の設立以来、リニアボールブッシュのパイオニアメーカーとして、常に新しいテクノロジーを追求し、多様化するニーズに応えるべく、技術力と創造力により高品質・高付加価値製品を提供して参りました。これからも長年蓄積した固有技術を活かし、事業の柱となるリニアボールブッシュ等の直動機器、レース用部品等の精密部品加工、球面軸受・ポジショニングステージ等のユニット製品の3つの事業領域を中心に新たな分野へ挑戦し、企業価値の拡大を目指して参ります。

【事業をとりまく環境】

当連結会計年度におけるわが国経済は、雇用や所得環境の改善を背景に概ね堅調に推移しましたが、不安定な国際状況や為替相場の動向、エネルギー価格や原材料価格の高止まり、中国経済の停滞、米国の政権交代に伴う政策転換など、依然として景気の下振れリスクが続いております。

このような状況のもと、当社グループは「スマート生産」「稼働率の平準化」「直動機器の製品力強化」「精密部品加工の売上確保」及び「ユニット製品の販路拡大」を今後の重点施策とした「中期経営計画 Hephaiist Vision65」を掲げ、中長期視点での成長と利益確保を目指して継続的に取り組んで参りました。

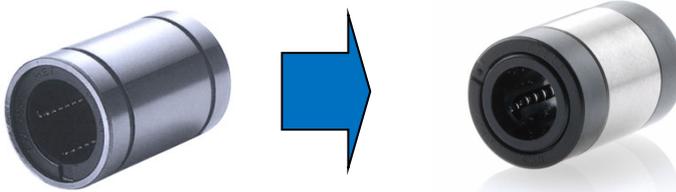
また、中期計画に必要な設備投資を実行し、各設備の生産能力を生かした生産計画を立て、計画どおりに出来高を達成していく「スマート生産プロジェクト」のもと、適正な在庫金額を考慮しながら生産性を強く意識した直動機器の効率的かつ安定的な生産と、それによる原価低減に取り組んで参りました。さらに、市場シェアの低い形番の生産増強による直動機器のシェア拡大、レース用部品の継続供給、高さ寸法を抑えた軸短タイプ球面軸受を市場投入するとともに、電力費削減をはじめとしたコスト削減に取り組んで参りました。営業面では、マレーシアのMIRAI INDUSTRIAL AUTOMATION (M) SDNBHD 社とパートナーシップ契約を締結し、ユニット製品の技術的な相互補完を行うことでマレーシア市場の販路開拓を開始し、経営方針「不易流行」を実践して参りました。

【事業と環境のかかわり】

当事業では、環境関連製品を開発、製造をしており、製品の軽量化・スリム化など、製品輸送上の排気ガス低減、装置の可動負荷の軽減による省エネ効果を実現しています。

主な環境配慮製品を紹介いたします。

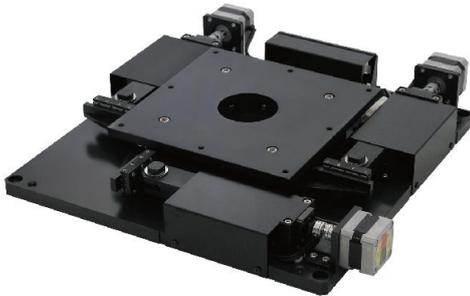
① Utility Track Ball (UTB)



端面の押え部分を樹脂化し
約 30%の軽量化に成功
しました。

課題であった嵌合強度を
確保しました。

② ポジショニング・ステージ



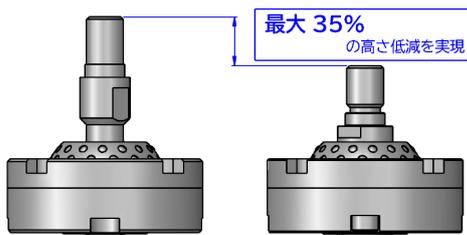
超薄型構造により
装置を小型化することで
輸送時の二酸化炭素排出量削減
稼働エネルギーコストの削減に
貢献しています。

また、表面処理を RoHS 仕様とし
環境負荷を低減しています。

③ 軸短タイプ



最大 35%の高さ低減により
軽量化及び環境負荷を低減しており
ます。



当社は、これらの環境関連製品の販売を推進していくことが課題であり、今後の事業機会として捉えています。

4. 環境経営方針

<基本方針>

ヒーハイス株式会社は、『義の心』を経営理念に掲げ、価値を創造する個性ある集団として、創業以来約半世紀に亘る固有技術と独自性を生かして“価値の創造”に努めます。企業の社会的責任として、全ての事業活動を行う中で、地球環境保全と資源の有効利用への取り組みを推進するため、環境マネジメントシステムを構築し、継続的な改善を行い、企業価値の向上と環境負荷の低減に努めます。

<行動指針>

1. 全ての事業活動において、以下の環境負荷低減活動を推進します。
 - ・ 二酸化炭素排出量の抑制。特に電力使用量の削減を重点管理
 - ・ 廃棄物の抑制、ゴミの分別による再資源化の推進
 - ・ 水使用量の抑制、化学物質使用の抑制、環境配慮製品の開発と販売
2. 環境関連法規、その他環境に関する要求事項を遵守します。
3. 全ての生産活動において、環境影響の少ない製品づくりを推進します。
4. 取引先等、外部の利害関係者とのコミュニケーションにより、環境保全活動を協力して推進します。
5. 環境経営目標を設定して実施、評価、継続的改善に努めます。
6. 全社的な環境活動の一環として、全社員に対して教育・訓練及び改善活動を実施します。
7. 環境に関する情報は、適時、公表開示します。

作成：2009年9月8日

改定：2020年7月1日

ヒーハイス株式会社

代表取締役社長 尾崎浩太

5. 環境経営目標と達成評価<目標は前年実績の1%以上向上を原則としています。>

電力使用量については、2018年度より

その他の指標（販売に関する指標を除く）についても、2020年度より原単位での評価としています。

原単位 = 使用量・排出量等 ÷ 操業度（時間）

① 二酸化炭素排出量（電力使用量と化石燃料使用量の合計）【単位：kg / h（操業時間）】

実績 2023年度	目標 2024年度	実績 2024年度	評価	目標 2025年度	目標 2026年度
6.16740	5.82544	6.17234	×	6.51692	6.45172

※二酸化炭素の排出係数は以下の数値を使用しております。

電力使用量：本社・埼玉工場…0.425kg-CO2/kWh 秋田工場…0.473kg-CO2/kWh

2023年度後半から太陽光発電量が電力使用量に加わっています。よって、電力使用量の削減率よりも二酸化炭素排出量の削減率が大きくなっています。

燃料使用量：ガソリン…2.320 kg-CO2/L 灯油…2.490 kg-CO2/L

液化石油…1.574 kg-CO2/L 軽油…2.619 kg-CO2/L

（参考として、二酸化炭素排出量の総量は以下となります。【単位：kg】）

目標 2023年度	実績 2023年度	目標 2024年度	実績 2024年度	目標 2025年度	目標 2026年度
1,033,389	1,082,812	1,032,927	1,038,022	1,026,937	1,016,663

（1）電力使用量削減【単位：kWh（電力使用量） / h（操業時間）】

実績 2023年度	目標 2024年度	実績 2024年度	評価	目標 2025年度	目標 2026年度
13.93276	13.65777	14.65366	×	15.48226	15.32743

（2）化石燃料排出量削減【単位：L / h（操業時間）】

実績 2023年度	目標 2024年度	実績 2024年度	評価	目標 2025年度	目標 2026年度
0.03347	0.03281	0.03416	×	0.03609	0.03573

② 廃棄物排出量の削減

（1）一般廃棄物の削減【単位：kg / h（操業時間）】

実績 2023年度	目標 2024年度	実績 2024年度	評価	目標 2025年度	目標 2026年度
0.01822	0.01786	0.02351	×	0.02490	0.02465

（2）産業廃棄物の削減【単位：kg / h（操業時間）】

実績 2023年度	目標 2024年度	実績 2024年度	評価	目標 2025年度	目標 2026年度
0.63830	0.62570	0.68440	×	0.72311	0.71588

環文-06

③ 水使用量の削減【単位：m³ / h（操業時間）】

実績 2023 年度	目標 2024 年度	実績 2024 年度	評価	目標 2025 年度	目標 2026 年度
0.01473	0.01443	0.01898	×	0.02006	0.01985

④ 化学物質使用量の削減

(1) 洗浄用ジクロロメタン使用量の削減【単位：kg / h（操業時間）】

実績 2023 年度	目標 2024 年度	実績 2024 年度	評価	目標 2025 年度	目標 2026 年度
0.02476	0.02427	0.02816	×	0.03089	0.03058

(2) 洗浄用灯油使用量の削減【単位：L / h（操業時間）】

実績 2023 年度	目標 2024 年度	実績 2024 年度	評価	目標 2025 年度	目標 2026 年度
0.13573	0.13304	0.15024	×	0.16480	0.16315

⑤ 自らが生産・販売・提供する製品・サービスに関する項目

※目標値については、経営上の重要な機密情報となるため、公表は控えさせていただきます。

(1) 環境配慮製品の販売推進【単位：個】

実績 2023 年度	目標 2024 年度	実績 2024 年度	評価	目標 2025 年度	目標 2026 年度
779,564	393,672	461,842	○	—	—

(2) 経営方針による小径製品販売数【単位：個】

実績 2023 年度	目標 2024 年度	実績 2024 年度	評価	目標 2025 年度	目標 2026 年度
1,004,133	507,084	484,948	×	—	—

6. 環境経営計画

取組項目	具体的活動内容	実施部門	2024年4月～2025年3月 取組結果の評価
			上段：当年度の取組結果
			下段：次年度の取組
A. 電力使用量削減	<ul style="list-style-type: none"> ・機械ごとのスタートをずらし、初動電力を抑え、安定稼働による電力平準化 ・各所エアコンの適正な使用 扇風機の有効活用 クールビズ・ウォームビズの推進 ドアの開放厳禁の徹底 ・不要な照明の消灯 ・PC待機電力の削減 ・E7-コンプレッサの負荷削減及び効率UP ・太陽光発電設備の導入 	全部門	<p>休憩時に使用しないPCの画面及び照明を消すことで電力使用量の削減に努めて参りましたが、高気温が継続したことによる空調機使用増加により電力使用量は目標値を上回っております。また、機械稼働時間が目標時間を下回っていたため、原単位での目標は未達成となりました。</p> <p>秋田工場への太陽光発電設備導入を検討し、埼玉工場と同様CO₂排出量の削減を検討していきます。また、機械も増えるため、各機械のスタートをずらすことで初動電力を抑え、安定稼働による電力の平準化を進めて参ります。</p>
B. 化石燃料使用量削減	<ul style="list-style-type: none"> ・加工品の洗浄の効率化 ・社用車の効率的な移動 ・社用車のハイブリッド化推奨 ・車両の低燃費走行(エコ運転) 	全部門	<p>外部講習で得た情報を共有し、エコドライブを推進して参りましたが、秋田工場で使用する除雪機用の軽油の購入が増え、化石燃料使用量は目標値を下回っております。機械稼働時間も目標時間を下回っているため、原単位での目標は未達成となりました。</p> <p>引き続き、社用車のハイブリッド車への乗り換え検討、エコドライブの推進により、化石燃料による二酸化炭素排出量の削減を検討して参ります。</p>
C. 一般廃棄物のリサイクル品を除く総廃棄物の排出量	<ul style="list-style-type: none"> ・ごみの排出量抑制の推進 ・ごみ分別の推進によるリサイクル率の向上 ・ペーパーレス化による紙の排出の削減 	全部門	<p>社内文書のペーパーレス化を進め、使用する紙の排出量の削減を進めて参りました。また、機密文書の回収を古紙リサイクル業者に依頼することで、環境負荷低減を図っております。当社で利用するトイレトーパー及び紙タオルはリサイクル品を使用しております。</p> <p>一般廃棄物排出量そのものは目標値を上回っており、機械稼働時間も目標時間を下回っているため、原単位での目標は未達成となりました。</p> <p>社内文書のペーパーレス化をさらに進めることで、紙の排出量の削減も進めていきます。</p>

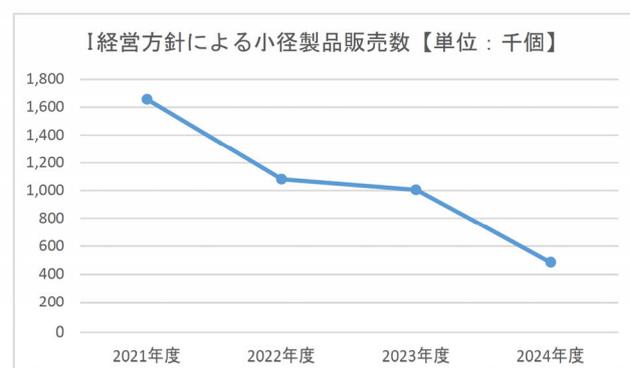
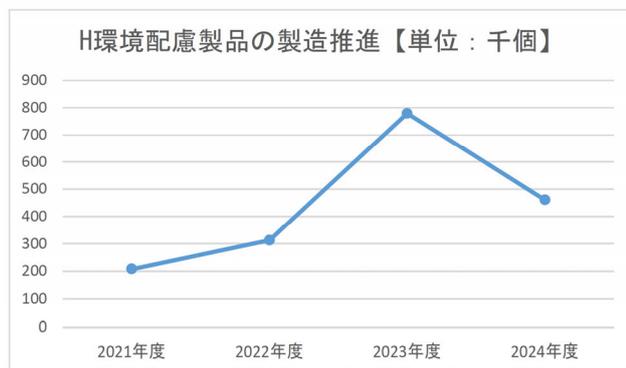
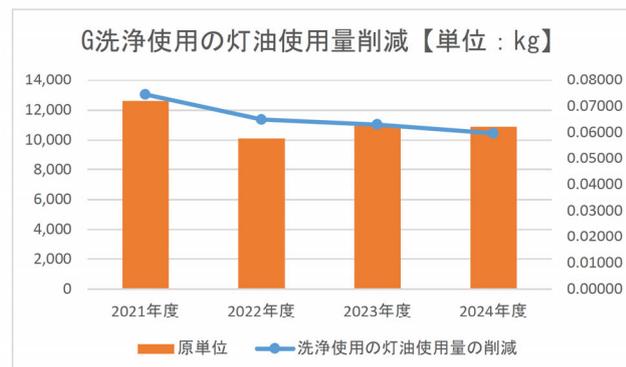
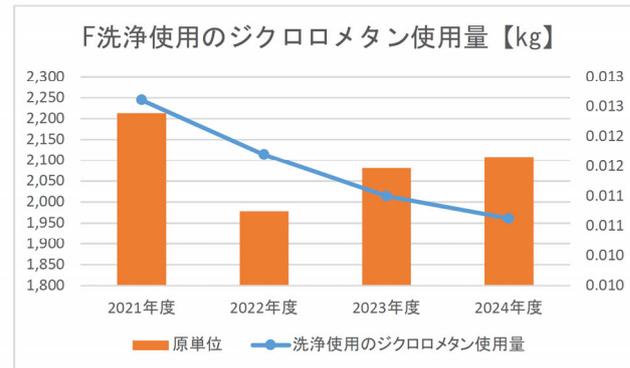
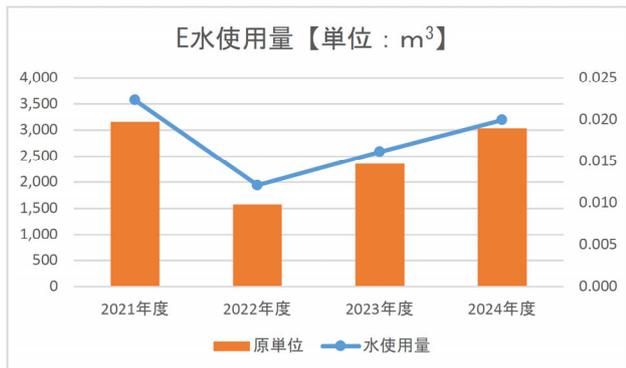
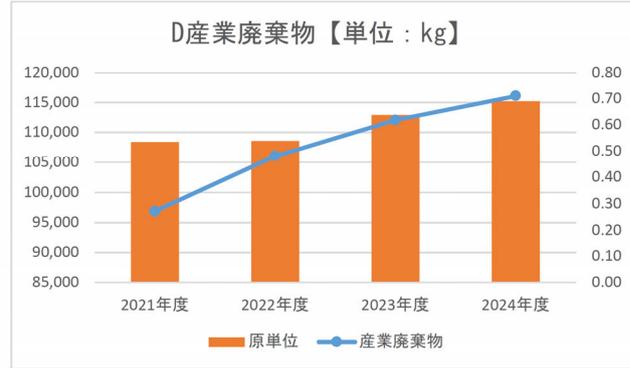
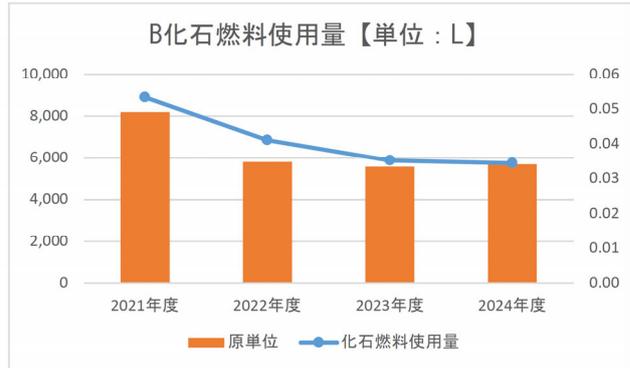
取組項目	具体的活動内容	実施部門	2024年4月～2025年3月 取組結果の評価
			上段：当年度の取組結果
			下段：次年度の取組
D. 産業廃棄物のリサイクル品を除く総廃棄物の排出量	<ul style="list-style-type: none"> ・ごみ分別の推進によるリサイクル率の向上 ・木パレットによる部材納入後の返却等による廃棄量削減 ・廃プラスチックのリサイクル 	全部門	<p>樹脂成型時に排出されるプラスチック及び木パレットの排出先を、固形燃料へリサイクル処理することができる会社に回収を依頼しております。機械が増え生産量が増加したことにより、廃油及び金属くずの出る頻度が上がっております。</p> <p>産業廃棄物排出量は目標値を下回っておりますが、機械稼働時間が目標時間を下回っていたため、原単位での目標は未達成となりました。</p> <p>引き続き、廃プラスチック及び木パレットのリサイクルを行い、環境対策に取り組んでいきます。また、機械油の廃棄は操業度に連動するため、計画的に安定した生産を行い、それ以外の廃材の発生を抑えつつ、可能な限り可燃ゴミや資源ゴミに分別していく取組を推進して参ります。</p>
E. 水効率的利用	<ul style="list-style-type: none"> ・使用頻度の高い流し台に節水の呼びかけ掲示 ・モップ洗い時の工夫 	全部門	<p>使用頻度の高い手動の流し台に、節水の呼びかけを掲示することで、社員に対する節水の呼びかけを行っております。しかし、水を使用する加工機が増加したことにより、使用量は増加しています。使用量が目標値を上回っており、機械稼働時間が目標時間を下回っていたため、原単位での目標は未達成となりました。</p> <p>引き続き節水を促していきますが、加工機を稼働させるうえで、多少は節水活動が犠牲になってしまう場合があります。</p>
F. 洗浄使用ジクロロメタン使用量の削減	<ul style="list-style-type: none"> ・洗浄中の缶の開けっ放し、移し替え時のこぼれをなくす ・洗浄方法の工夫による使用量削減 ・代用品の検討 	秋田工場	<p>ジクロロメタン使用時に無駄な消費が無いよう、取り扱いに注意しておりました。使用量は目標値を下回っていましたが、機械稼働時間が目標時間を下回っていたため、原単位での目標は未達成となりました。</p> <p>スマート生産プロジェクトより、生産数を計画的に上げていきます。また、洗浄方法の見直しを行うことでさらなる改善を進めていきます。</p>

取組項目	具体的活動内容	実施部門	2024年4月～2025年3月 取組結果の評価
			上段：当年度の取組結果
			下段：次年度の取組
G. 洗浄使用の 灯油使用量 削減	・洗浄工程の見直しによる 使用量削減	秋田工場	<p>使用量が目標値を上回っていることが大半ですが、機械稼働時間が目標時間を下回っていたため、原単位での目標は未達成となりました。</p> <p>スマート生産プロジェクトより、生産数を計画的に上げていきます。また、洗浄方法の見直しを行うことでさらなる改善を進めていきます。</p>
H. 環境配慮製 品の販売推進	以下の環境配慮製品の販売推進 ・ミニチュアボールねじスプライン(BSSP) ・スーパーSlimブッシュ(SSB) ・ユーティリティトラックボール(UTB) ・ポジショニング・ステージ ・圧入組付タイプ リニアブッシュ(LMHB) 等	全部門	<p>当年度は、在庫調整による生産の落ち着きがありましたが、目標は達成となりました。</p> <p>これらの製品群については、軽量・省スペースを売りに販売活動を進めて、引き続き目標を達成していきます。</p>
I. 経営方針に よる小径製品 販売数	・小径直動機器の販売	全部門	<p>当年度は、在庫調整による生産の落ち着きがあり、目標は未達成となりました。</p> <p>小径の生産力の高さを強みにして、競争力を確保して目標を達成していきます。</p>

環文-06

7. 年度別環境パフォーマンス実績

項目	目標区分	2021 年度	2022 年度	2023 年度	2024 年度
A 電気使用量 (kWh/年)	増加	2,088,459	2,272,206	2,400,464	2,464,350
B 化石燃料使用量 (L/年)	削減	8,902	6,857	5,877	5,745
C 一般廃棄物のリサイクル 品を除く総廃棄物の排出量 (kg/年)	削減	3,774	3,663	3,199	3,955
D 産業廃棄物のリサイクル 品を除く総廃棄物の排出量 (kg/年)	削減	96,878	115,209	112,066	116,099
E 水使用量 (m ³ /年)	増加	3,573	1,942	2,586	3,193
F 洗淨使用のジクロロメタ ン使用量の削減 (kg/年)	削減	2,244	2,114	2,015	1,961
G 洗淨使用の灯油使用量 削減 (L/年)	削減	13,047	11,375	11,040	10,460
H 環境配慮製品の製造 推進 (個/年)	増加	208,931	313,047	779,564	461,842
I 経営方針による小径製品 販売数 (個/年)	減少	1,657,680	1,081,938	1,004,133	484,948



環文-06

8. 環境関連法規への違反、訴訟等の有無

(1) 環境関連法規の違反

当社に適用される環境関連法規等については、2025年3月31日に法改正を確認し遵守状況を点検した結果、下表の通り問題ないことを確認した。

区分	環境関連法規等名	当社該当事項	遵守状況
廃棄物	廃棄物処理法	<ul style="list-style-type: none"> 産業廃棄物排出量削減 保管場所の基準遵守 処理業者との委託契約 マニフェスト保管・管理 	○
	廃掃法	<ul style="list-style-type: none"> 一般廃棄物の分別収集、排出 	○
	川越市の条例	<ul style="list-style-type: none"> 廃棄物の分別収集、排出 	○
	秋田市の条例	<ul style="list-style-type: none"> 廃棄物の分別収集、排出 	○
資源循環	循環型社会形成推進基本法	<ul style="list-style-type: none"> 鉄金属資源の再資源化推進 	○
	改正リサイクル法	<ul style="list-style-type: none"> 3R原則の教育と実践 パソコンのリサイクル処分 	○
	容器包装リサイクル法	<ul style="list-style-type: none"> ビン・缶・ペットボトルのリサイクル 	○
騒音・振動	騒音規制法	<ul style="list-style-type: none"> 合成樹脂用射出成型機 空気圧縮機の届出 	○
	振動規制法	<ul style="list-style-type: none"> 合成樹脂用射出成型機 空気圧縮機の届出 	○
	埼玉県の条例	<ul style="list-style-type: none"> 騒音、振動規制 	○
化学物質	P R T R法	<ul style="list-style-type: none"> ジクロロメタンの適正管理 	○
	劇物毒物取締法	<ul style="list-style-type: none"> 劇物の適正管理 	○
	労働安全衛生法	<ul style="list-style-type: none"> 対象物のSDS管理義務 リスクアセスメントの実施 	○
	土壤汚染対策法	<ul style="list-style-type: none"> 有害物質施設廃止の届け出 	○
消防	消防法	<ul style="list-style-type: none"> 危険物の指定数量内の管理 	○
大気汚染	自動車NOx・PM法	<ul style="list-style-type: none"> 排ガス適合車の使用 	○
	大気汚染防止法	<ul style="list-style-type: none"> 揮発性有機化合物及び粉じん排出等の規制 	○
	フロン排出抑制法	<ul style="list-style-type: none"> 空調機器の簡易点検の実施 	○
	オフロード法	<ul style="list-style-type: none"> 排気ガス基準適合のフォークリフト使用 	○
排水	水質汚濁防止法	<ul style="list-style-type: none"> 水質の維持管理、保守点検 法定点検及び清掃 	○
	浄化槽法	<ul style="list-style-type: none"> 指定検査機関の水質検査 	○
建設	工場立地法	<ul style="list-style-type: none"> 新設及び増築した場合の届け出 	○

(2) 訴訟等

当社の環境管理に対する利害関係者からの訴訟又は関係当局からの指摘等は過去3年間ありません。

外部からの苦情は活動期間中にはありませんでした。

9. 地域の環境関連活動への参加

- ・工場周りの朝のゴミ拾いを実施し、地域美化に貢献しました。



10. 代表者による全体評価と見直し結果

2024年度は、「スマート生産」「稼働率の平準化」「直動機器の製品力強化」「精密部品加工の売上確保」及び「ユニット製品の販路拡大」を今後の重点施策とした「中期経営計画 Hephast Vision65」を掲げ、中長期視点での成長と利益確保を目指して継続的に取り組み、さらに、財務面を中心とした管理部門との連携強化による固定費・変動費の削減等を強力に推し進め、収益の向上及び経営基盤の強化に努めて参りました。

環境面では、生産性や歩留り向上による省エネ効果、電力の有効活用による電力使用量削減、社内電子化をはじめとしたペーパーレス化を中心に進め、今後も環境活動を推進してまいります。

さらに、埼玉りそな銀行が取り組むSDGs推進関連団体への寄附を通じ、外部機関との連携も進めております。

また、継続してクールビズやウォームビズを推進するなど空調温度の調整による省エネも推進し、全社的に省エネ行動を推進することで意識を高めています。

2024年に埼玉県及び秋田県のSDGsパートナーとして登録されたため、2025年度は引き続き、サステナブル経営の取り組みを進めていくとともに、両県との連携強化を通じて豊かな未来づくりに貢献して参ります。

11. 環境活動の取組

当社は、以下の環境活動に積極的に取り組んでおります。

(1) 電力削減への取組

当社は、社内プロジェクトの一貫で、電力削減への取組を実施しております。具体的には、デマンド監視装置の設置、及び定期的な会議を実施しております。

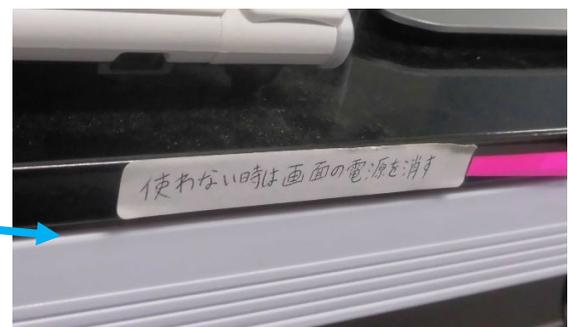
さらに、LED照明への交換により節電を図りました。

【デマンド監視装置】



【全社的に取り組んでいる電力削減活動】

小集団活動による電力削減の取り組み



【日本テクノ株式会社による当社の省エネ取組の紹介】

STORY 448 製造業 ヒーハイト精工株式会社
技術力・創造力の向上が省エネにも生きる



技術力・創造力の不断の向上に取り組む

精密部品メーカー・ヒーハイト精工は埼玉・秋田に工場があり、埼玉工場は主にレース用部品の開発・生産を行っている。技術力・創造力の不断の向上のために同社では複数プロジェクトが進行しており、その1つが改善提案だ。社員から提出される提案は月に400件に上り、電気の使用に関わるものも多い。常務の福留弘人は「さまざまな指標を用いて業務効率を測定しますが、アムダット値や使用電力量もその1つ。たとえば加工機械を増やした場合、通常の作業は定格出力の約何割で月々の使用量の増加はそれに沿っているかなど、見える化のデータで検証しています」と話す。

省エネポイント

- 1 業務改善の一環
- 2 目標設定で過度な緊張感が生まれる
- 3 各自が省エネ行動を決めて実行

【生産性指標】=1.2 【数値の伸び率と目標の対比】
 (2018年売上÷2016年売上)
 (2018年使用電力量÷2016年使用電力量)
 = 1.2 (電力量増勢を上回る売上上昇があった)

【実効電力】122.1% 【V/V】
 271 kW (2018年) → 331 kW (2019年)

【使用電力量】123.0% 【V/V】
 665,544 kWh (2018年1月~2018年12月)
 818,831 kWh (2019年1月~2019年12月)
【削減電力・削減電力量の向上実績】
 生産・加工品目別実効電力の加工機械を掲載



毎月寄せられる改善提案書

月に10回程度警報が鳴るのが理想

精密部品はミクロン単位の加工精度を保つために事業場の温度管理が不可欠であり、同社は天候を加味して目標値を設定している。電気を「見える化」する際に検証したのは気温変化と使用電力量の相関だ。約半年間実データと外気温を照らし合わせ、使用傾向の把握に努めた。

「月に10回程度警報が鳴るよう SMART CLOCK を設定しており、過度な緊張が生れています。新規の加工機械の導入などで使用量・目標設定値も上昇基調にありますが、むやみに電気を使えばよいわけではありません。より高品質の製品がより少ない労力や電力で効率的に生産できる。それが私たちの描く理想です。」

データ検証にデマンド閲覧サービスを活用

右写真は警報が鳴った場合、各自の持ち場で何を行うかを記した「省エネ行動シート」だ。各自は「離席時にPCの電源を落とす」などを宣言し、またモニター画面にその旨を記したシールを貼り、常に意識して行動している。品目と機械の増加によりアムダット値も使用量も増加中だが、機械が増えたからと考えずに、「どうすれば効率的な電気使用が実現するのか」と全スタッフが常に意識している。



COMMENT
 常務取締役 福留 弘人氏
 埼玉工場はレース部品の急な依頼や変更などに短期間で対応できるのが最大の強みです。今後、少子高齢化で人材確保が難しくなると予測されますが、自分たちの技術力や創造力で工程全体を工夫改善し、単なるオートメーションにとどまらない効率化を実現することで、人手不足にも対応できるようにしたいですね。

© SMARTMETER (スマートメーター) は日本テクノ株式会社登録商標です。電力調度のご利用方法の詳細についてはメーカーにお問い合わせください。 2019年4月現在



作業内容は常に相互に検証しあう



省エネ行動シート

CORPORATE PROFILE
 代表者 代表取締役社長 尾崎 浩太
 事業内容 製造業
 従業員数 199名 (2019年4月現在)
 所在地 埼玉県川越市(本社・埼玉工場)
 秋田県秋田市(秋田工場)
 【導入時期】 2016年1月

(2) SMBC環境配慮評価型資金調達の認定

2017年 1月 31日
 各位
 株式会社 三井住友銀行

ヒーハイト精工株式会社に「SMBC環境配慮評価融資 eco バリュースト」を支援

株式会社三井住友銀行（頭取：岡部 毅）は、ヒーハイト精工株式会社（代表取締役社長：尾崎 浩太）に対し、「SMBC環境配慮評価融資 eco バリュースト」を実施致しました。

三井住友銀行では、環境問題を重要な経営課題のひとつと認識し、地球環境保全と企業活動との調和に取り組んでおります。特に、地球環境の維持向上につながる商品の開発やソリューション提供は、金融機関として本業を通じ社会的責任を最も効果的に果たせる業務と考え、力を入れて取り組んでおります。

「SMBC環境配慮評価融資 eco バリュースト」は三井住友銀行独自の環境配慮評価基準で定量評価を行い、環境経営の実務に詳しい大手監査法人等に定性評価を委託することで、評価結果に応じたご融資条件の設定を行うとともに、評価結果の提供や、現状の分析、今後の改善余地、先進事例などをご提供する融資商品です。

今回対象となった、ヒーハイト精工株式会社に対する環境配慮状況の評価結果は、企業経営において非常に優良な環境配慮を実施されているとの評価となりました。

特に、環境に配慮した製品であるボールベアリングの商品戦略を通じて、お客様の産業機械の可動エネルギーの低減や輸送時の燃料の削減など環境負荷の削減に貢献しています。また、このビジネスは、ウェブサイトでご公表している環境への取組みの基本方針および行動方針と連動しており、環境に対する貢献がビジネスそのものになっている点、などが高く評価されました。

三井住友銀行では、本業を通じ、環境配慮を進める企業の活動を支援してまいります。



本社外観



環境配慮製品 (ボールベアリング)



地域清掃活動

以上

当社の環境への取組が
 三井住友銀行に評価されました。
 (当社ホームページに掲載)

(3) 機密文書廃紙のリサイクル

埼玉県川口市にある鶴見製紙株式会社に、機密文書廃紙を持ちこむ事で、廃紙がトイレットペーパーに再生され、当社が再生トイレットペーパーを利用することで、環境負荷の低減に取り組んでおります。



廃紙を投入する過程



工場見学の様子



トイレットペーパーへの再生過程



成形されたトイレットペーパー



再生されたトイレットペーパー

(4) 機密書類回収 BOX の設置

当社埼玉工場 2 階に「機密書類回収 BOX」を導入しました。

これを活用することで、いままでシュレッダーを使うと再利用できなかったトイレトペーパー等に再利用できるようになり、サステナビリティの実現に繋がります



(5) 非化学物質系洗浄機導入の検討

秋田工場で使用している、化学物質（ジクロロメタン）による洗浄方法を、非化学物質による洗浄方法に段階的に切り替える計画を立てております。

既に本社・埼玉工場を導入済みであり、秋田工場にも導入を進めております。2 台ある既存の化学物質系（ジクロロメタン）洗浄機と段階的に置き換えることにより、最終的には化学物質の使用ゼロを見込んでおります。



化学物質系の洗浄設備

現在も 2 台使用していますが、将来的には設備更新により廃止の計画としております。



非化学物質系の洗浄設備

新たに 1 台導入した洗浄機であり、将来的には全面的にこちらの洗浄機に切り替えていく計画です。

(6) 省エネ空調設備の導入

埼玉工場で省エネ効果のある空調設備を導入いたしました。



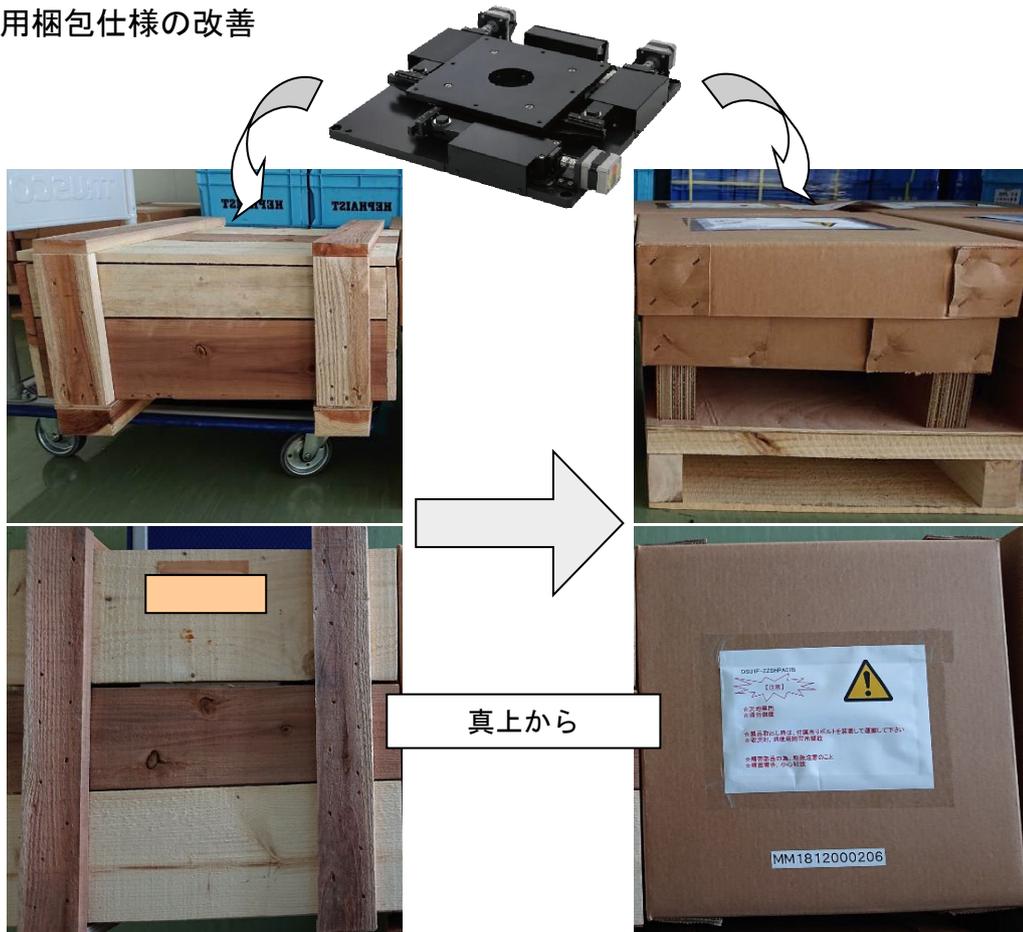
(7) SDGs 推進関連団体への寄附

当社は、埼玉りそな銀行を通じてのSDGs 推進私募債を発行し、SDGs 推進関連団体への寄附を実施しました。

寄付先は、国立研究開発法人理化学研究所宛とし、外部機関と連携してSDGs への取り組みを進めてまいります。



(8) 輸送用梱包仕様の改善



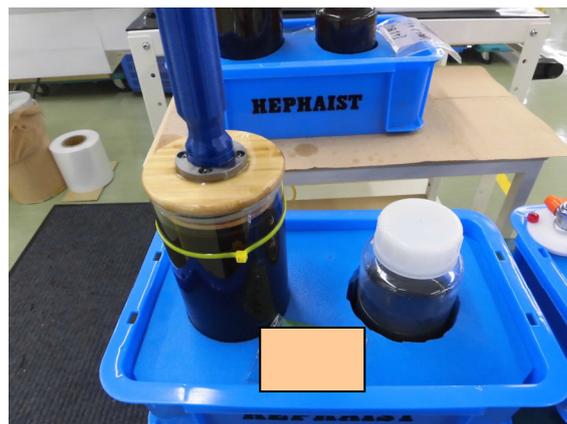
ポジショニング・ステージは、重量に耐え、かつ精密さを保つ必要があるため、今までは頑丈な木製の梱包箱で輸送しておりましたが、重量に耐えて精密さを保つことが出来る強化段ボール箱に置き換えたことで、梱包資材の軽量化で輸送上の燃費削減、リサイクル性の高さを確保し、環境負荷低減に貢献し、お客様の満足度も得られました。

また、木製梱包箱の輸送後に発生していた産業廃棄物の削減にもつながりました。

(9) 防錆油の改善

従来の方法では製品に直接防錆油を塗り付けていましたが、防錆油につけた治具を製品に通すことで、余分な油が出ることなく、ひとつの製品に対して使用する油の量も削減されたため、環境負荷の低減に貢献しております。

また、製品から染み出ることも少なくなったため、製品出荷時の不良削減にもつながりました。



(10) 太陽光発電設備導入

当社では、SDGs の取り組みとして、埼玉工場 A 棟等に太陽光発電設備を設置し、2023 年 12 月より発電を開始しております。

この太陽光発電設備は、岩堀バイソンエナジー株式会社様と連携し、PPA (Power Purchase Agreement : 電力購入契約) 方式による太陽光発電となります。

導入設備の年間発電量は、約 162, 000kwh で、CO² 排出量は年間約 60. 65t の削減を見込んでおります。



(11) エコペーパー「CaMISHELL®」の使用

当社では名刺を作成する際に、FSC 森林認証紙であるエコペーパー「CaMISHELL®」を使用して環境対策に取り組んでおります。通常紙に比べて卵殻粉の配合で GHG 排出量を約 18%削減でき、森林から作られるパルプの使用量の 1～5 割削減することができます。

※GHG 排出量・・・CO²やメタンなどの温室効果ガスの排出量

※FSC®森林認証・・・適正に管理された森林から産出した木材などに認証マークを付けることで、持続可能な森林の利用と保護を図ろうとする制度です。

※「CaMISHELL®」は、株式会社 SAMURAI TRADING、三菱製紙株式会社、新生紙パルプ商事株式会社及び Touchcard 株式会社にて共同出願した登録商標です。



(12) 樹脂成型で発生する POM 材及び木パレットのリサイクル処理

樹脂成型時に発生する POM 材及び運搬時に使用する木パレットを廃棄する際に、固形燃料 RPF (Refuse Paper and Plastics Fuel) にリサイクル処理することができる会社に回収を依頼しています。

RPF は古紙・廃プラスチックを原料とした化石燃料を代替する固形燃料で、主に製紙メーカー等のボイラー用石炭の代替燃料として使用されます。



(13) フードドライブ事業参加による食品ロス削減及び子供食堂等への食品提供

当社は、明治安田生命川越支店を通じて、当社社員の家庭で余っている食品や日用品を集め、フードバンクや社会福祉協議会などを通じて食品を必要とされる方や子供食堂等に寄付する活動に取り組んでいます。



私たちは持続可能な開発目標 (SDGs) を支援しています。



2023年度

子ども食堂・フードパントリーを
応援する企業認定証

ヒーハイト株式会社

貴社はフードドライブ活動を通じて、子ども食堂・フードパントリーを
応援いただいております。ご協力に感謝いたします。

明治安田生命川越支店は、こども応援ネットワーク埼玉（埼玉県）が取組む子ども食堂・フードパントリー等の「子供の居場所」の支援に共感し協力しています。このフードドライブ活動は、明治安田生命と埼玉県が締結した包括連携協定のうち「子育て支援」項目のひとつです。当社はこれからも、子ども食堂・フードパントリーを支援するため、地元の企業さま等と協働でこの活動を展開します。

明治安田生命保険相互会社

2024年2月 川越支社長 鈴木 崇生



明治安田生命は、埼玉県と
包括連携協定を締結しています



埼玉県マスコット「さいたまっちゃん」【コパトシ】

(14) チャイルド・スポンサーシップを通じた国際協力支援

当社は、国際社会からの要請に応える社会貢献への取り組みの一環として、開発途上国の人々がより良い生活を送ることを願い、特定非営利活動法人ワールド・ビジョン・ジャパン（※1）のチャイルド・スポンサーシップ（※2）を通じ、国際協力活動の支援をしていきます。

世界の貧困を終わらせ、SDGs の持続可能な世界を実現することを目指します。

この度、当社と縁が深いベトナム社会主義共和国のソンハ地域開発プログラム（※3）を通じて、貧困に苦しむ子どもたちの成長を支援します。

※1. ワールド・ビジョン・ジャパンは、キリスト教精神に基づき、世界の子どもたちの健やかな成長のために活動する国際 NGO（非政府組織）ワールド・ビジョンの日本組織として 1987 年に設立されました。チャイルド・スポンサーシップなどによる開発援助、緊急人道支援、ならびに、アドボカシー（政府・国際機関及び市民社会への働きかけ）を行っています。

※2. チャイルド・スポンサーシップとは、支援地域の人々が子どもの健やかな成長のために必要な環境を整えていけるよう、水衛生、保健・栄養、栄養、教育、子どもの保護、生計向上などの活動を 10～15 年にわたり継続的に行うプログラムです。

※3. チャイルド・スポンサーシップのよるソンハ地域開発プログラム

（支援期間（計画）2023 年～2037 年）

ベトナムの首都ハノイから南へ約 880km に位置するクアンガイ省の山岳地帯ソンハ県。

フレ族をはじめ多くの少数民族が独自の文化や言語を守りながら暮らすこの地域では、住民の大多数が農業や畜産に従事し、キャッサバや米などを栽培しています。しかし生産性が低く十分な収入を得られないため、高い貧困率と子どもの栄養不良が大きな課題となっています。

(15) SDGs パートナー登録

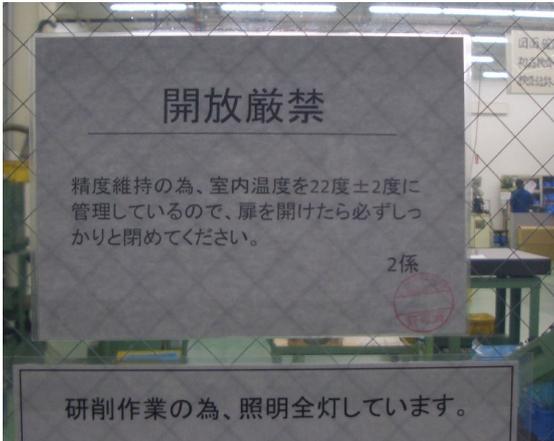
当社は、SDGs（持続可能な開発目標）への貢献を意識した事業活動に取り組んでおり、埼玉県及び秋田県SDGsパートナーとして登録されました。

これからもサステナブル経営の取り組みを進めていくとともに、両県との連携強化を通じて豊かな未来づくりに貢献して参ります。

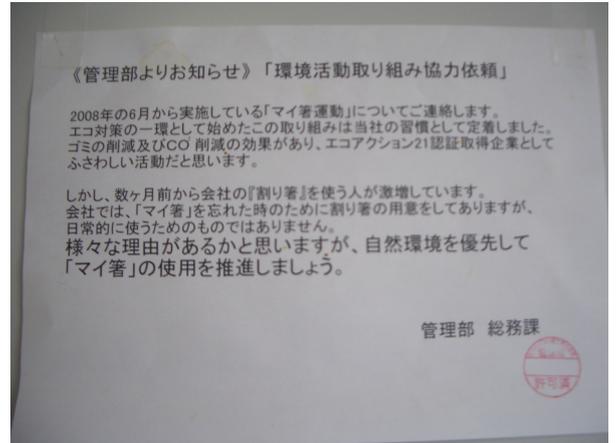


(16) その他環境への取組事例

現場の温度管理徹底



マイ箸持参の呼びかけ



節水の呼びかけ



エアコン節電対策



ゴミの分別



以上