

# *Forest-In Office*

*Amada Green Action*

アマダグループ  
環境・社会報告書

2015

# 目次

02 ...	経営理念、アマダグループ環境宣言	
03 ...	エコプロダクツの創出と環境への取り組み	
05 ...	トップメッセージ	
07 ...	アマダグループ事業一覧	
09 ...	事業概要	
10 ...	こんなところに使われている「アマダグループ」の技術	
11 ...	<b>環境経営</b>	商品におけるCO <sub>2</sub> 排出量の削減 エコプロダクツ お客さま導入事例 事業活動におけるCO <sub>2</sub> 排出量の削減 生物多様性の保全・再生、環境活動のあゆみ
21 ...	<b>コミュニケーション</b>	アマダグループの社会貢献 お客さまとともに 従業員とともに 地域社会とともに
26 ...	<b>第三者からのご意見</b>	
27 ...	<b>データ編</b>	中期環境計画、環境会計 マテリアルバランス

---

## ■編集方針

本記載内容は、株式会社アマダホールディングスと日本国内のアマダグループの環境活動を中心とした内容で構成し、環境省「環境報告ガイドライン2012」を参考にしています。  
この報告書は、様々なステークホルダーの方を対象としています。この1冊でアマダグループの環境活動、社会貢献活動を理解していただけるように編集いたしました。

---

## ■参考にしたガイドライン

環境省 環境報告ガイドライン2012

---

## ■発行

発行	2015年版	2015年 9月発行
次回発行	2016年版	2016年 9月発行予定
前回発行	2014年版	2014年 9月発行

---

## ■本記載内容の対象範囲

対象期間：2014年度（2014年 4月～2015年 3月）  
ただし、一部2015年度の内容を含みます。  
対象組織：国内 16社、海外 46社

---

## ■Forest-In Office について

Forest-Inを名詞とした造語  
「アマダグループ」は、森の中にある事務所ではなく、「アマダグループ」が森の事務所でありたい。自然豊かな環境を守る活動を推進していく「森の事務所、という意味で用いています。

# 経営理念

## 1. お客さまとともに発展する。

私たちは、この理念を創業時から現在にいたるまで、すべての事業活動の原点として共有しています。お客さま視点に基づいた新たな価値の創造とその提供が、お客さま・アマダグループ相互の信頼関係をより強固にし、双方発展の源泉になると考えます。

## 2. 事業を通じた国際社会への貢献。

世界のお客さまの『モノづくり』に貢献することは、地域社会さらには国際社会の発展にもつながるものと認識し、グループの経営資源を最適配置し世界の各市場で最高のソリューションを提供すべく事業活動を展開します。

## 3. 創造と挑戦を実践する人づくり。

私たちは、常に現状をベストとせずさらに良い方法がないかを考え行動し、事業活動の改善・向上を図ります。これは、アマダグループの人材育成の基本理念であり、その実践の積み上げがアマダ独自の企業風土を醸成していくものと考えます。

## 4. 高い倫理観と公正性に基づいた健全な企業活動を行う。

アマダグループの経営および業務全般にわたって、透明性の確保と法令遵守の徹底を図り、健全な企業活動の上で、より一層の企業価値向上を目指します。

## 5. 人と地球環境を大切にす。

アマダグループにかかわるすべての人（株主、顧客、取引先、従業員、地域住民など）、および地球環境を大切に、人と地球にとって良い企業であり続けます。

# アマダグループ環境宣言

アマダグループは、環境活動をさらに積極的に推進することで、社会と企業が持続的に発展していく経営をめざします。そして、これまで培ってきたエンジニアリング力を最大限に活用し、金属加工機械の総合メーカーとして環境や省エネに配慮した商品の提供を通じ、世界の人々の豊かな未来に貢献してまいります。

## 『エコでつながるモノづくり』

アマダグループは、エコなモノづくりでお客さまと社会、そして世界とつながる企業をめざします。

### エコな事業所でエコなマシンをつくる

アマダグループの事業所は、省エネ・省資源を推進し、環境保全と事業活動の両立を極限まで追求します。

### アマダグループのエコプロダクツがお客さまのエコ製品をつくる

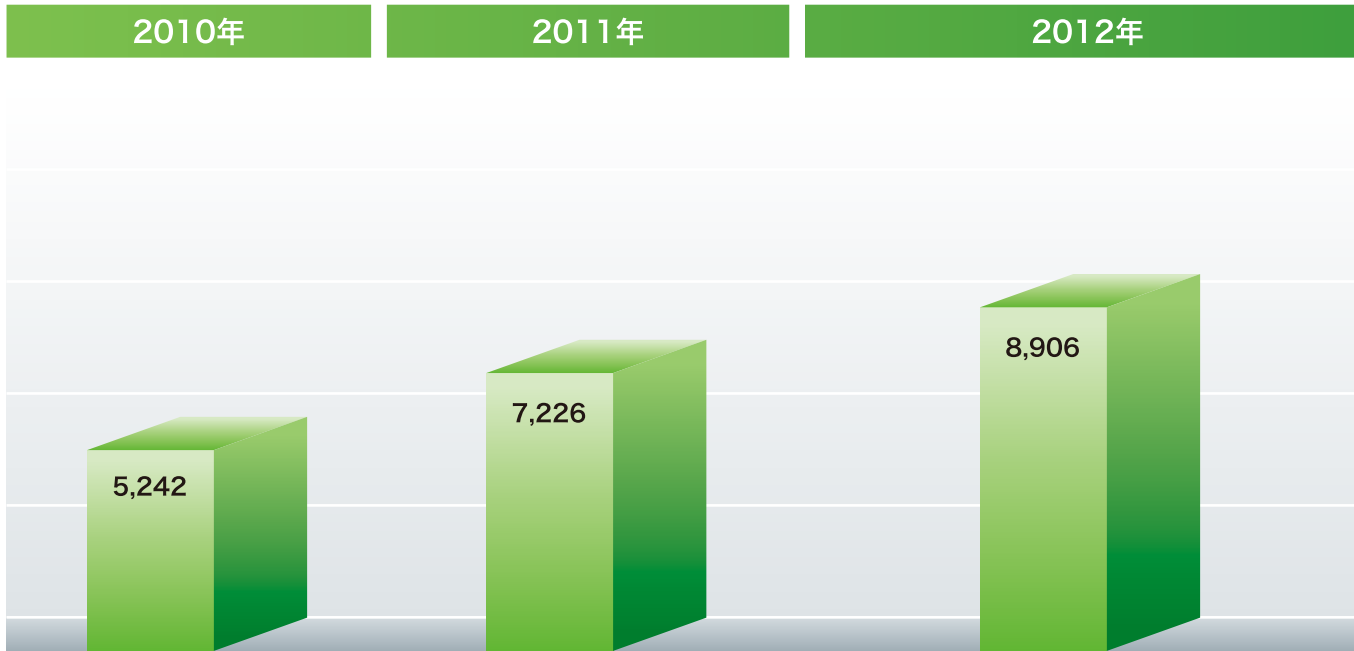
アマダグループのエコプロダクツは、お客さまの工場で省エネ・高効率なモノづくりを可能にしていきます。

### お客さまの工場のエコ環境をつくる

アマダグループが蓄積した環境に関するノウハウで、お客さまの工場のエコな環境づくりに貢献します。

# エコプロダクツの創出と環境への取り組み

エコプロダクツの創出と出荷台数



AE-NTシリーズ



LC-F1NTシリーズ



FOL-3015AJ



HD-NTシリーズ(小型機)



HD-NTシリーズ(大型機)



ACIESシリーズ

環境活動トピックス

## アマダグループ環境宣言



- ・アマダグループ環境宣言
- ・伊勢原事業所、富士宮事業所、小野工場でISO14001統合認証取得

## ゼロ・カーボン施設



- ・岐阜県土岐市に土岐事業所を開設  
テクニカルセンターをゼロ・カーボン施設化

## 省エネ・照明デザインアワード2012 受賞

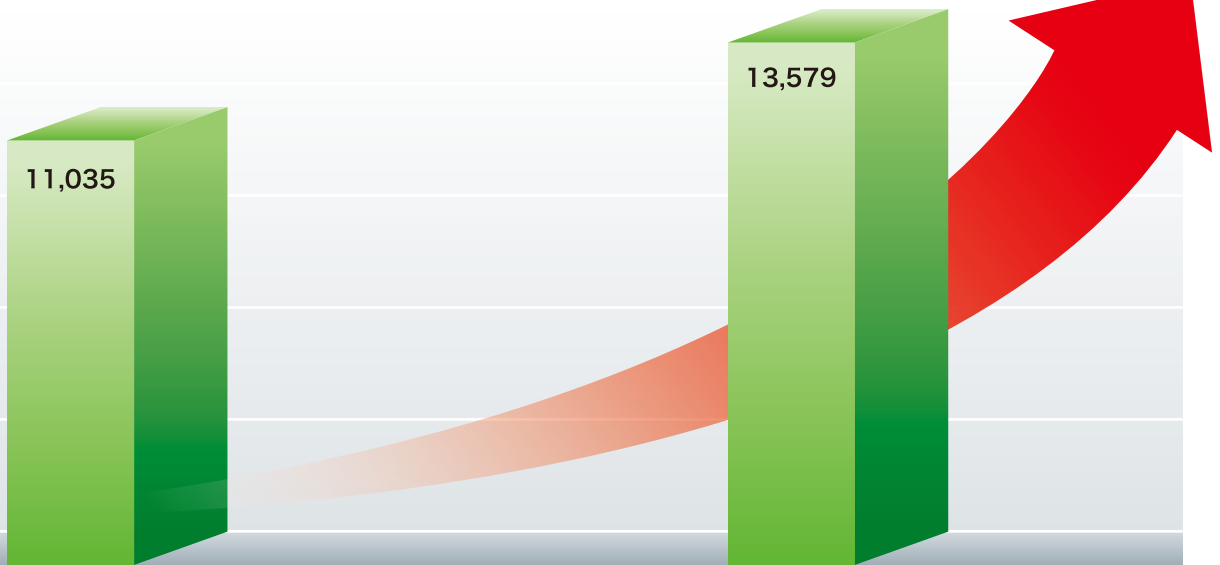


- ・土岐事業所、関西テクニカルセンターをISO14001統合認証
- ・省エネ・照明デザインアワード2012受賞(土岐事業所)



2013年

2014年



■ エコプロダクツ機出荷累計台数



EM-ZRシリーズ



LC-C1AJシリーズ



SDE-1120



EG-6013AR

### 地球温暖化防止活動 環境大臣賞 受賞



FOL-3015AJ



ACIESシリーズ



平成 25 年度  
地球温暖化防止活動  
環境大臣表彰  
技術開発・製品化部門

- ・地球温暖化防止活動環境大臣表彰受賞「技術開発・製品化部門」(ACIESシリーズ・FOL-3015AJ)
- ・かながわ地球温暖化対策大賞受賞
- ・ニコテック三木工場をISO14001統合認証

### グローバルな環境活動



- ・AMADA EUROPE S.A. (フランス製造現地法人) ISO14001およびOHSAS18001認証取得
- ・アマダミヤチ野田事業所をISO14001統合認証
- ・ISO14001取得事業所  
 [国内 主要 7拠点(統合認証)  
 海外 3製造拠点オーストリア、フランス、中国]

# トップメッセージ

## モノづくりを通じ、豊かな未来を実現する



代表取締役会長兼CEO  
岡本 満夫

### ■最近の経営環境について

当期の世界経済は、中国をはじめとする新興市場に緩慢さを残しつつも、米国景気は着実に回復の方向に向かい、欧州でも持ち直しの動きが続いております。

また、日本においては消費税増税の影響も収束し、政府や日本銀行の経済・金融政策が景気の下支えとなり、緩やかな回復基調にあります。

機械業界におきましては、円安効果により海外需要が好調だったほか、日本国内でも「ものづくり補助金」や税制優遇策等が設備投資の呼び水となり、堅調に推移いたしました。

このような状況の中、当社グループでは「お客さまとともに発展する」の経営理念の下、「製造業のための創造業」としての立場から常に技術革新に取り組み、金属加工のモノづくりにおける多様なソリューションの提供に打ち込んでまいりました。

### ■持株会社制への移行について

#### 強固な経営基盤構築のため、 株式会社アマダホールディングスを設立

アマダグループでは「お客さまとともに発展する」という経営理念の下、激変するグローバル市場に対応する改革を間断なく進め、モノづくりを通じて世界の人々の豊かな未来に貢献してまいりました。

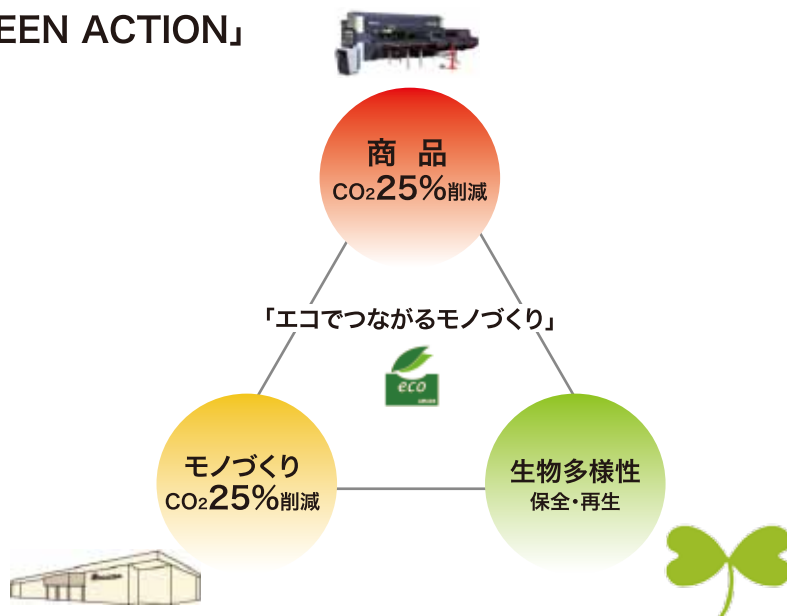
2016年の創業70周年、その先の100周年へのステージを見据えた持続的成長と、より一層のグループ経営効率の最大化による収益拡大に向けて、強固な経営基盤の再構築を行う必要があると判断し、持株会社制への移行を決定いたしました。

今回の持株会社制への移行により、強固な経営基盤の再構築を実現し、さらなる企業価値の向上を目指します。

### ■環境への取り組みについて

アマダグループは2010年に「アマダグループ環境宣言」を策定し、「エコでつながるモノづくり」でお客さまと社会、そして世界とつながる企業をめざすことを宣言しました。2020年度までの長期目標である「AMADA GREEN ACTION」を設定し、そのなかで3つの重要課題についてコミットメントいたしました。

## 「AMADA GREEN ACTION」



### 1.商品におけるCO<sub>2</sub>排出量の削減

アマダグループの商品は生産財であるため、ライフサイクルにおけるCO<sub>2</sub>排出量は、お客さまの使用時がほとんどを占めています。従って、省エネ性の高い商品(エコプロダクト)の創出が最も重要であると考えております。消費電力を従来機と比べ約80%削減したファイバーレーザマシンや、消費電力の削減と製造工程を統合することで生産性を高めた複合マシンなどの多くのエコプロダクトを創出し、商品におけるCO<sub>2</sub>排出量の削減活動を進めてまいります。

### 2.事業活動におけるCO<sub>2</sub>排出量削減

アマダグループでは、主要な生産拠点において、業務プロセスの効率化と生産工程の効率化を図り、省エネ化、省資源化を進め、環境負荷の低いエコ工場への改革を日々続けています。国内のみならず、海外の事業所でも環境活動に積極的に取り組んでおり、既にISO14001を取得しているオーストリア、および中国のブレード工場に加え、2014年はフランスのマシン製造工場においてもISO14001ならびにOHSAS18001(労働安全衛生マネジメントシステム)を取得いたしました。今後も環境活動をよりグローバルに進めてまいります。

### 3.生物多様性の保全・再生

アマダグループは、国内では本社のある伊勢原事業所において、はたらく人とみどりの共生をめざした「森の中の事務所」への挑戦を始め、また、主力生産拠点である富士宮事業所で展開する「アマダの森」での豊かな森の育成、さらに土岐事業所では、「野鳥、昆虫を呼ぶ環境づくり」として、毎年様々な植物を植え、生態系保全活動を行っています。

今後も希少種の保護に特に注力して、生物多様性の保全・再生に努めてまいります。

# アマダグループ事業一覧

## グループのチカラで製造業の未来に貢献します。

アマダグループは、金属加工機械の総合メーカーとして、板金事業、切削事業、工作機械事業、プレス事業、精密溶接事業等を行っております。

差別化された商品の開発やお客さま視点にたったサービスの提供を行い、製造業を志すお客さまの未来に貢献いたします。

株式会社アマダエンジニアリング 株式会社

株式会社アマダ

### 板金事業

私たちが毎日触れる携帯電話やスマートフォンやシャープペンシル、さらに信号機やエレベーター、そして飛行機やロケットまで板金部品が使われています。アマダの板金事業ではマシンをはじめとし、それを制御するソフトウェア、周辺機器、メンテナンスにいたるまで、すべてのソリューションサービスを提供しています。

- ブランキングマシン
- ベンディングマシン
- 溶接マシン
- ソフトウェア

### 株式会社アマダホールディングス

- 株式会社アマダホールディングス  
(グループ戦略、経営企画等)

#### 板金事業

- 株式会社アマダ  
(板金機械の販売・サービス)
  - 中国販売現地法人
  - アジアASEAN 販売現地法人
- 株式会社アマダエンジニアリング  
(板金機械の開発・製造)
- 株式会社アマダテクニカルサービス  
(板金機械のサービス・販売)
- 株式会社アマダオートメーションシステムズ  
(板金機械用自動化装置の製造)

#### 切削・工作機械・プレス事業

- 株式会社アマダマシンツール

#### 精密溶接事業

- 株式会社アマダミヤチ

- 海外グループ会社
  - 北米販売現地法人
  - 欧州販売現地法人
  - その他地域現地法人

- 国内グループ会社



## 板金事業

レーザーマシン

**FOL 3015 AJ**  
Fiber Laser



レーザー光線で金属の板(板金)に穴あけ、切断を行うマシンです。発振器にはファイバーレーザー(自社製)とCO<sub>2</sub>レーザーをラインナップしています。

パンチ・レーザー複合マシン

**LC 2515 G1AJ**  
Fiber Laser



パンチングとレーザー、2つの機能を持ったマシンです。金属の板を切断したり穴をあけたりするだけでなく、パーリングやタッピングなど、他のマシンで行っていた加工も行うことができます。

ベンディングマシン

**EG 6013 AR**



プレスブレーキともいい、上下2カ所の金型で金属の板(板金)を折り曲げるマシンです。

ファイバーレーザー溶接機

**FLW** SERIES



ファイバーレーザーの特性を生かして、鉄をはじめアルミや銅などの高反射材や難加工材など様々な金属素材の溶接を行うマシンです。



アマダテクニカルサービス

株式会社アマダオートメーション  
システムズ

### 切る 切削事業

- バンドソーマシン(鋸盤)
- 鉄構加工機



あける

医療機器など精密で極小のものから、高層ビルや橋などの構造物に使われる鉄骨の加工まで、アマダマシンツールのマシンの活躍の場は多岐にわたります。

株式会社アマダマシンツール

### プレス事業

- プレスマシン



### 研削 工作機械事業

- マルチプロセスセンター
- 研削盤
- 放電加工機



成形する

株式会社アマダミヤチ

### 精密溶接事業

自動車のボディ・電装製品、液晶ディスプレイ、パソコンまた医療機器など、私たちの身近な製品の溶接や加工にかかわるソリューションを世界中で展開しています。

- レーザ溶接機
- レーザ加工機
- 抵抗溶接機
- システム



描く 付ける

## 切削・工作機械・プレス事業

バンドソーマシン

**PCSAW 530 AX**



バンドソーブレード(帯鋸刃)や丸鋸刃を使って鋼材を切断するマシンです。

研削盤

**DV1**



といしを高速度で回転させ、工作物を精密に仕上げるマシンです。

プレスマシン

**SDEW3025**



薄い金属の板を金型で加工するマシンです。端子などの電子部品、絞り加工の必要な自動車部品などの加工に用います。

## 精密溶接事業

ファイバーレーザー溶接機

**ML-6920C**



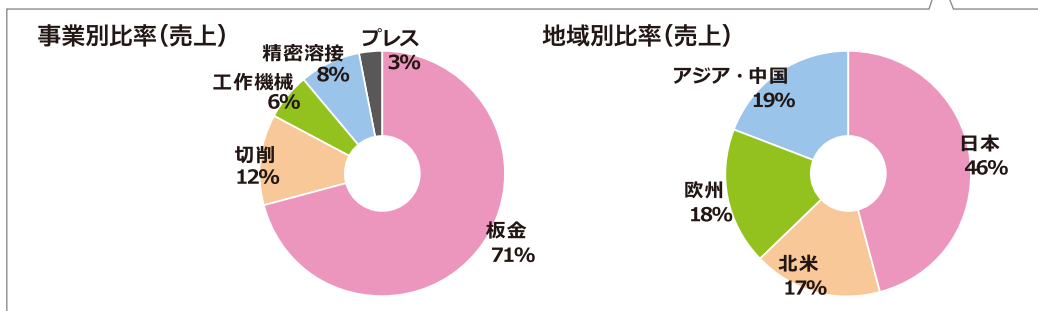
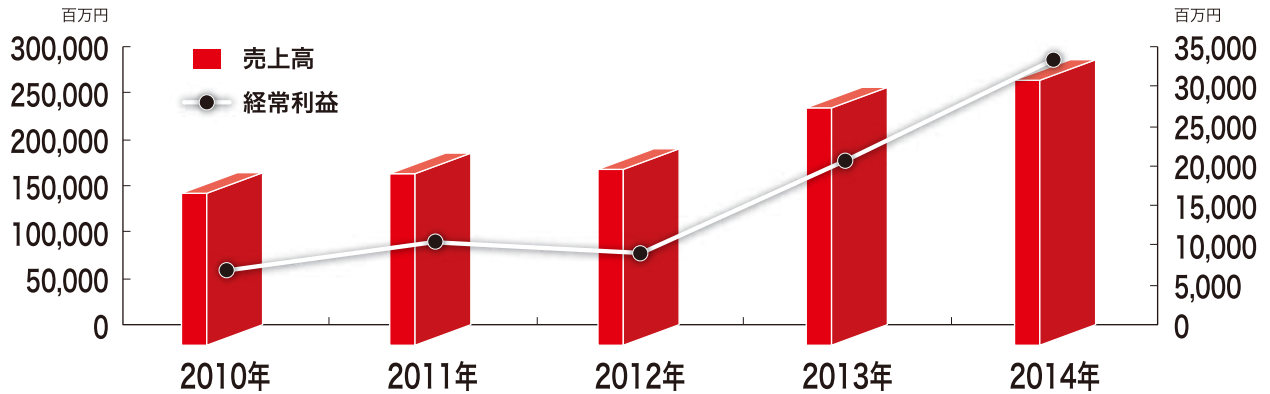
レーザー光による各種金属の微細溶接に用いる機器です。

※ アマダグループ商品について詳しくは、弊社ホームページを御覧ください。 ホームページ→ <http://www.amadaholdings.co.jp/>



# 事業概要

## 業績推移



※ IR情報については詳しくは、弊社ホームページを御覧ください。 ホームページ→<http://www.amadaholdings.co.jp/>

## 従業員データ

### 従業員数

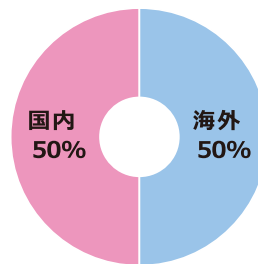
単位: 人

	2010年	2011年	2012年	2013年	2014年
グローバル	5,899	7,956	7,678	7,956	8,083

### 海外・国内 従業員数

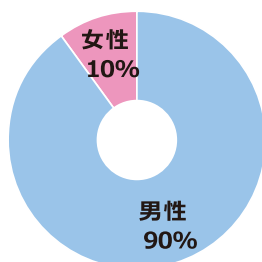
海外グループ会社 従業員 4,006人  
国内グループ会社 従業員 4,077人

対象: 連結対象子会社

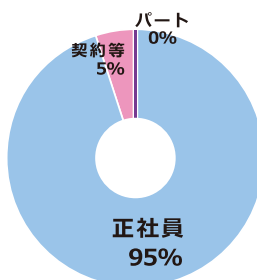


### 国内グループ会社

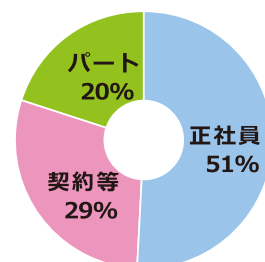
(男女比率)



(男性社員内訳)



(女性社員内訳)



上記は2015年3月末時点の数値

# こんなところに使われている「アマダグループ」の技術

金属で作られている部分の加工の多くは、アマダグループのマシン(商品)が使われています。

## 駅の設備 と「アマダグループ」

ホームドア

自動改札機



電光掲示板

自動券売機

## コンビニの設備 と「アマダグループ」

ショーケース

ATM

レジスター



## 病院の設備 と「アマダグループ」

手術台

レントゲン装置

MRI・CT装置

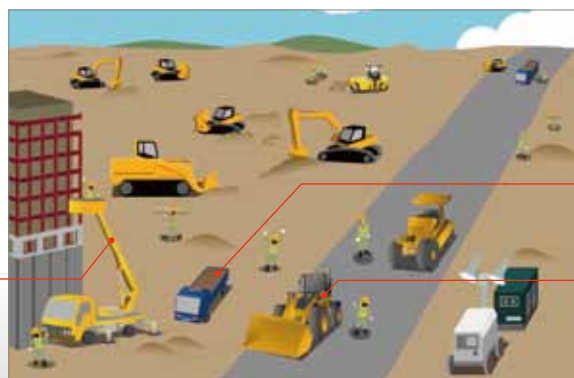


## 工事現場で 働く機械 と「アマダグループ」

高所作業車

トラック

ブルドーザー



# 環境経営

## 商品におけるCO<sub>2</sub>排出量の削減

### アマダグループの環境経営

アマダグループの環境経営は、商品ライフサイクルに沿った環境活動が基礎となっています。商品の企画、開発、調達、製造、販売、輸送、使用、廃棄にいたる、いわゆる「ゆりかご」から「墓場」までのライフサイクル全般にわたる環境保全活動を通じて継続的に環境負荷を減らすことを環境経営と考えています。

アマダグループでは、このようなエコプロダクツの一生を創出するためにライフサイクルマネジメントを展開しています。

## FLC 3015 AJ *Fiber Laser*



様々な工場の様々な状況で、常に最適なマシンであることを目的に開発された3軸リニアドライブレーザーマシンシリーズに、最新のファイバーレーザー技術を搭載。



### エコプロダクツの創出

アマダグループの商品は生産財であるため、ライフサイクルにおけるCO<sub>2</sub>排出量は、お客さまの使用時がほとんどを占めています。従って、省エネ性の高い商品（エコプロダクツ）の創出が最も重要であると考えています。消費電力を従来機と比べ約80%削減したファイバーレーザーマシンや、消費電力の削減と製造工程を統合することで生産性を高めた複合マシンなどの多くのエコプロダクツを創出し、商品におけるCO<sub>2</sub>排出量の削減活動を進めています。





## 製品アセスメント制度と アマダエコプロダクツ認定制度

アマダグループでは、製品アセスメント制度とアマダエコプロダクツ認定制度という商品の環境性能を評価する2つの制度を設定しています。

製品環境アセスメント制度は、環境負荷の大きな商品は提供しないという目的で新商品開発ステップごとのデザイン・レビュー\*において、商品の環境負荷の評価を行います。

もう1つのアマダエコプロダクツ認定制度は、環境性能向上(省エネ)、および生産性向上をお客さまに訴求する目的で評価を行います。認定された商品にはアマダエコプロダクツマークの使用が認められています。

\*デザイン・レビュー(設計審査):

お客さまに満足していただける商品を開発するために、設計部門がつくった設計案に対し、その商品にかかわるすべての部門がそれぞれの立場から評価して、意見を述べ、必要に応じて改善を求めること



### ECO PRODUCTS マーク



商標登録  
第4631897号

環境保護を表す緑を基調としています。ECO PRODUCTS(エコプロダクツ)のEとPの2文字をかたどり、新緑の双葉をイメージしています。



〈省資源機〉 オイルやガスなどの消耗品の使用量が従来機よりも少量で済む、「省資源機」であることを示しています。



〈低騒音機〉 マシン使用時の騒音が従来マシンよりも小さく、「低騒音機」であることを示しています。

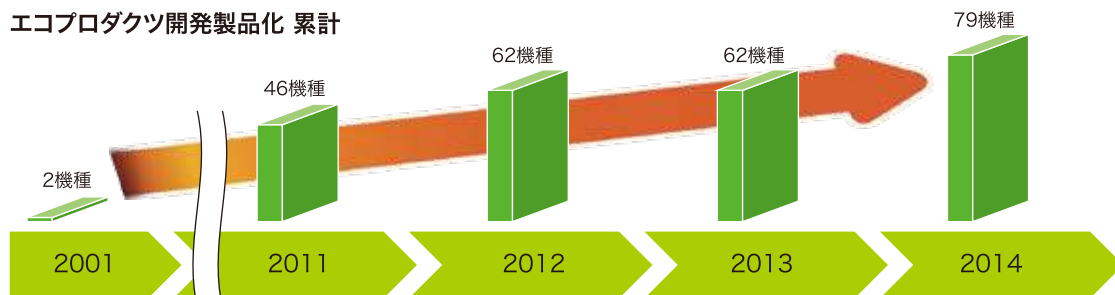


〈省エネ機〉 マシン使用時の使用電力量が、従来マシンよりも少量で済む「省エネ機」であることを示しています。



〈塩素フリー〉 塩素を含まず、かつ「PRTR法管理化学物質」を含有しない切削油であることを表示したものです。消耗品には緑と白を反転したエコプロダクツマークを使用します。

### エコプロダクツ開発製品化 累計



# エコプロダクツ お客様導入事例

## ケイ・ジー・ワイ工業株式会社 様



### 低炭素社会に対応したモノづくり改革

- ファイバーレーザーマシン導入で新分野開拓 -

「Sheetmetal ましん&そふと」  
2014年12月号 マシニスト出版



景山 清司 社長

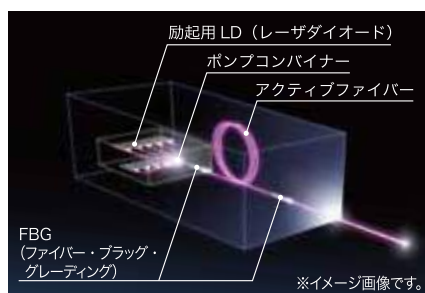
「当社は終戦後間もない1945年に創業され、以来“誠実”を経営理念に掲げて事業を行ってきました。来年、創業70周年を迎えますが、精密板金に特化した技術を磨くとともに、主力商品として多種多様な棚受け金具およびポストを開発し、全国規模で販売を展開しています。

おかげさまで現在、『K.G.Y.』は棚受け金具・ポストのブランドとして認知されるに至っています」

「2014年6月に、愛知県内で1号機目となるファイバーレーザーマシンFLC-3015AJ(2kW)を導入し、従来のレーザーマシンと比べ、エネルギーコストを1/2~1/3に削減することで、低炭素社会に対応したモノづくり改革にも取り組んでいます。業界の発展と社会に貢献できるオリジナル商品の開発も進めています」

### ■ファイバーレーザー発振器による省エネルギー・高速切断で低コスト加工

- ①ファイバーレーザーは、CO<sub>2</sub>レーザーに比べ構造・光伝達がシンプルなため、発振器・光学系部品のメンテナンスコストが大幅に削減できます。
- ②ファイバーレーザーは、高エネルギー変換が可能となりエネルギー効率はCO<sub>2</sub>レーザーに比べ3倍。電力消費を大幅に削減します。暖機運転やレーザーガス不要で、ランニングコストを70%以上カットしました。



※イメージ画像です。  
レーザーモジュール



電力消費量



### 「FLC-AJ導入のポイントが省エネ」

FLC-AJ導入のポイントになったのが省エネ。エネルギーコストが1/2~1/3になること、レーザガスが不要になること、さらにレンズ・ミラーといった光学系部品のメンテナンスコストが抑えられ、トータルのランニングコストが半減することだ。また、ステンレスのほか、アルミ・銅・真鍮・チタンといった高反射材の加工に対応できることで、仕事の範囲が大きく広がる可能性に賭けた。3軸リニアドライブを採用することで電気代は若干かかるが、従来のCO<sub>2</sub>レーザ発振器と比べ、ファイバーレーザ発振器は半導体レーザのモジュールを組み合わせているので消費電力が小さく、マシン全体としては使用電力量が大きく下がる。

### 「加工速度が速い」

現場でFLC-AJが加工していたのは、すでに加工条件出しが完了している亜鉛メッキ鋼板の板厚0.8 mm材。4'×8'材から多数個取りされた製品をF1加工すると1枚のシート加工が2分で終了するため、作業者はシャトルテーブルに外段取りで材料をセッティングする作業と、加工済み製品の仕分け作業に追われている。



FLC-AJで加工した製品を手に持つ関上裕文工場長



FLC-AJで加工したワークサンプル



同社が長年製造・販売している棚受け金具

「正直、作業者がマシンに追われているのが実態です。加工に習熟してくるとその度合いはさらに増してくると思います。」

今は1日平均10時間稼働しており、段取りなどでマシンが停止している割合は30%程度、実稼働時間は60~70%程度にはなると思います。

FLC-AJに関しては、遠隔サポートシステムで稼働率を始めとしたマシン情報をアマダでモニタリングしてもらっているため、突然の故障時にも安心なサポートが期待できます」(関上工場長)

「新しい加工技術だけに、償却だけを前面に出して現場を煽ることはしません。データベースをしっかりと構築して、ファイバーレーザ加工のパイオニアとしての自負を持てるようになりたい。現場が望んだ設備だけに、作業者のモチベーションも向上しています。本当に楽しみなマシンです」(景山社長)

街中の工場であるからこそ、FLC-AJの活躍により、環境に配慮したモノづくりを、より速やかに進められていく会社との印象を受けた。

### 【ご使用いただいているエコプロダクツ】



FLC-3015AJ+LST-3015F1

様々な工場の様々な状況で、常に最適なマシンであることを目的に開発された3軸リニアドライブレーザマシンシリーズに、最新のファイバーレーザ技術を搭載。ファイバーレーザにより、消費電力を従来機に比べ約80%削減しています。

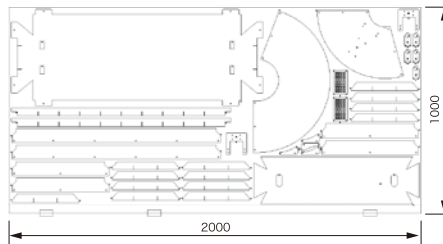
**会社情報** 会社名 ケイ・ジー・ワイ工業 株式会社  
代表取締役 景山 清司  
住所 愛知県名古屋市中区高辻町10-11  
電話 052-881-2373  
設立 1960年(1945年創業)  
従業員 30名  
業種 棚受けなどの金物類の製造・販売、ポストの製造・販売、精密板金加工  
URL <http://www.k-g-y.co.jp/>

**主要設備** ●ファイバーレーザマシン: FLC-3015AJ+LST-3015F1  
●パンチングマシン: EM-255NT  
●ベンディングマシン: HD-1303NT, FBDⅢ-1253NT/5012LD, RG-25/35S/60S  
●2次元CAD/CAM: AP100  
●窒素ガス発生装置: PSA-5003H

### ■代表ワークサンプルによる加工例

#### 従来機との生産性比較

1シートの加工時間とランニングコスト比較

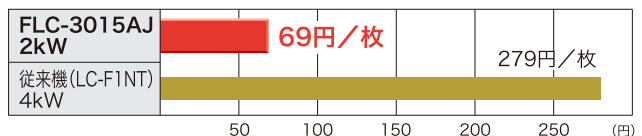


材質	AL5052
板厚	1.0mm
素材サイズ	1000×2000mm
製品数	12種類
総個数	38個

加工時間比較 1シート当たり**42.1%**の時間短縮

	FLC-3015AJ 2kW	従来機(LC-F1NT) 4kW
加工速度	F27000	F8000
加工時間	<b>4分42秒</b>	8分7秒

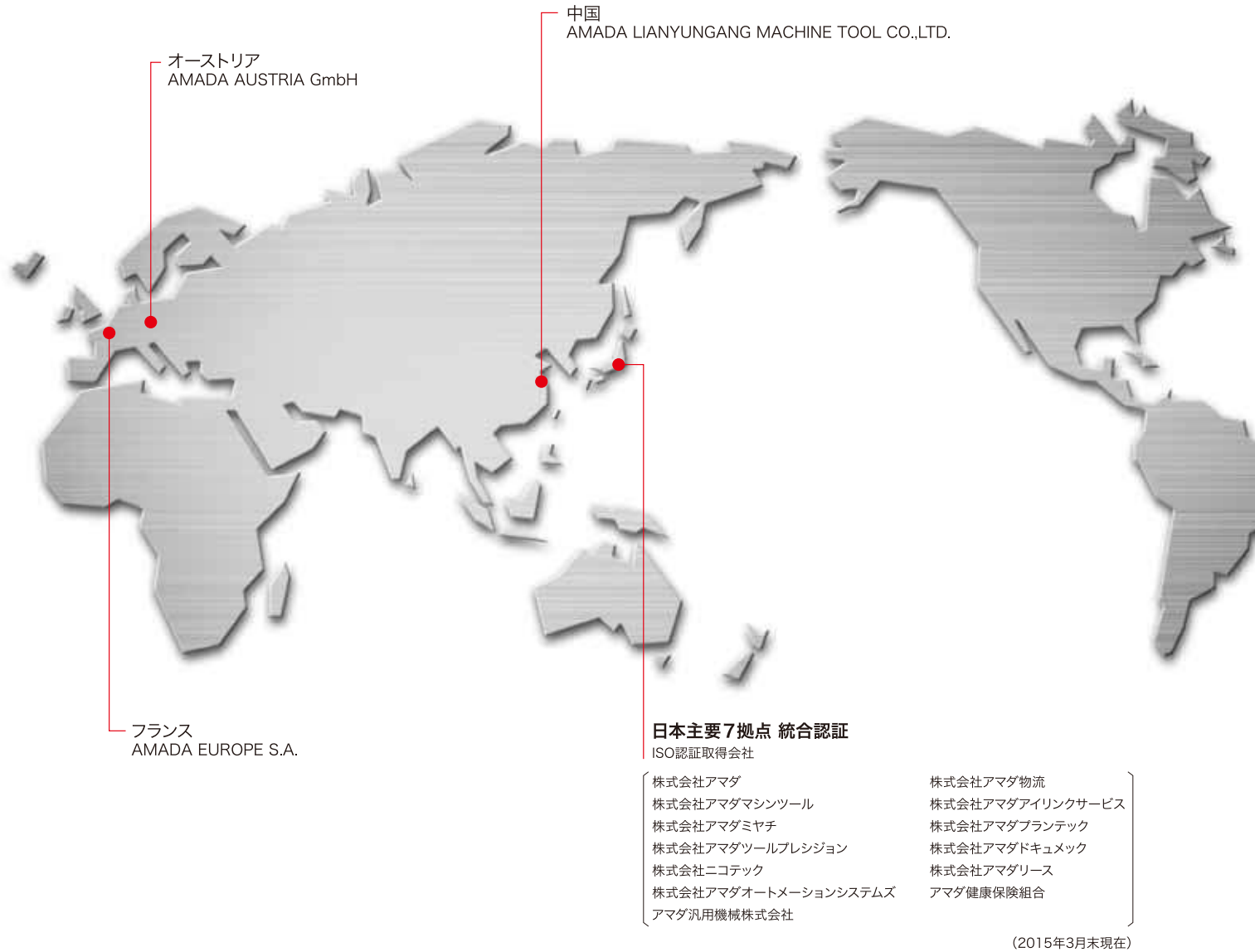
ランニングコスト比較 1シート当たり**75.3%**のコストダウン



# 事業活動におけるCO<sub>2</sub>排出量の削減

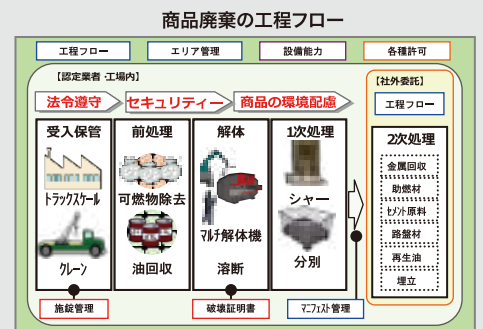
## グローバルな環境マネジメント体制 【ISO14001取得事業所】

アマダグループは、国内外の主要な事業拠点においてグローバルな環境マネジメントを展開しています。



## 商品廃棄委託認定制度

アマダグループは拡大生産者責任の観点から、アマダグループ商品が廃棄される際にも適正な処理がなされているのか見届ける義務があると考え、2008年度に「商品廃棄委託認定制度」を制定し、使用済み商品の廃棄処理を委託する企業については運用基準に基づく認定を行っています。



エリア管理、設備能力、各種許可証について基準を設定し、認定しています。

## 工場の信頼性向上に大きな成果！ アマダヨーロッパS.A.が3つのマネジメントシステム審査合格

アマダヨーロッパS.A.では、1997年にISO9001の認証を取得しています。ISO14001とOHSAS18001については、2013年3月から準備を行いその成果として2014年11月に認証取得をいたしました。

既存の品質マネジメントシステムを維持しつつ、新たな2つのマネジメントシステムを導入することは非常に難しいことでしたが、結成されたプロジェクトチームが多くの課題をクリアし、今回の認証取得となりました。

### ■品質管理マネージャー Agnes Quinterneさんのコメント

「現状の品質マネジメントシステムを尊重させながら、かつ新たな環境・労働安全衛生のマネジメントシステムを取り込むのは、私たちにとって大きなチャレンジでした。

この認証取得は、アマダグループのブランドイメージにとっても非常に良いことと思います。お客さまにとっても『作業者保護』、『地球環境保護』が考慮されたプロセスで設計、製造されたマシンを手にするのが顧客満足につながると思います」



プロジェクトチームメンバーと品質管理マネージャー  
Ms. Agnes Quinterne (写真中央)

## 環境マネジメント

### 中長期計画

アマダグループは、環境保全活動をさらに推進していくために、2020年度までの長期的な環境目標 (AMADA GREEN ACTION) を策定し、環境に配慮した商品の開発、事業活動の効率化による省エネ・省資源化や廃棄物の削減などに取り組んでいきます。

詳しくはデータ編 (P.27) をご参照ください。

### 環境会計の導入

環境保全活動にかかわるコストと環境保全対策に伴う経済効果を把握し、合理的な意思決定に利用すること、ステークホルダーの皆さまの意思決定に役立つ情報を提供することを目的に2005年度から環境会計を導入しています。

詳しくはデータ編 (P.27) をご参照ください。

### マテリアルバランス

商品のライフサイクル全般にわたる環境への影響を物質の側面から定量的に把握・分析し、環境に配慮した事業活動に生かしています。

詳しくは、データ編 (P.29) をご参照ください。

## 廃棄段階でのCO<sub>2</sub>排出量

商品のLCA(ライフサイクルアセスメント)の一環として、廃棄段階の使用済み商品におけるCO<sub>2</sub>排出量と環境負荷について調査を行いました。一例として、レーザーマシン(質量約7トン)1台分の廃棄処理におけるCO<sub>2</sub>排出量は163kg-CO<sub>2</sub>でした。これはパソコン約5台分の廃棄時のCO<sub>2</sub>排出量に相当します。また、再資源化率は99%と高い比率であり、廃棄段階での環境負荷は低いことがわかりました。

## エコ・インフォメーションマーク

2007年8月から新たな取り組みとして、アマダ・エコ・インフォメーションマーク制度を開始しました。これは情報提供の大切さを考慮し、アマダグループ商品の環境配慮内容を、より広く、より具体的にお知らせするための制度です。



商標登録第5107472号  
第5188839号

## エコな事業所づくり

アマダグループは、主要な生産拠点においては、業務プロセスの効率化と生産工程の効率化を図り、省エネ化、省資源化を進め、環境負荷の低いエコ工場への改革を日々続けています。さらに、自然エネルギーの活用も重要なテーマと考え、事業所・工場の新設時には積極的に採用しています。

### 【土岐事業所】

土岐事業所は、工場を含めオール電化の施設です。また、テクニカルセンターで消費するエネルギーは、太陽光発電など自然エネルギー（創エネ）でまかなっており、照明のオールLED化など省エネの取り組み効果も合わせゼロカーボンを実現しています。



## 資源の有効活用

### ゼロエミッション工場

ゼロエミッションとは、「ある産業から排出された廃棄物を再利用することで、廃棄物のない社会を目指す理念」であり、その基準は各企業にて独自に定義されています。アマダグループのゼロエミッション工場基準は、「全廃棄物の中で最終埋め立てされる廃棄物の比率が1%を下回り、さらにその状態が1年以上継続しなければならない」と定めています。伊勢原(金型工場)、富士宮、土岐の3事業所でゼロエミッションを達成しております。



ゼロエミッション工場達成へのステップ

## 化学物質への取り組み

### グリーン調達

アマダグループでは、環境に配慮した商品をお客さまに提供するために、環境負荷の少ない資材を調達するグリーン調達を環境保全活動の重要な取り組みと位置づけています。

2004年4月に「アマダグループグリーン調達ガイドライン」を制定し、これに基づき取引先へ、調達品に含まれる化学物質の分析と情報の提供をお願いしています。



## ■活動紹介

### 生産工程におけるファイバーレーザーマシンの省エネ効果の把握

富士宮事業所では、工場の生産工程において省エネ効果がどの程度出ているのかを検証するため、ファイバーレーザーマシンの生産工程における消費電力量を継続的に監視し、その省エネ効果を確認しています。

その結果、マシン単体での消費電力量は、従来機(CO<sub>2</sub>レーザー)と比較し、生産工程において92%の消費電力を削減。また、ファイバーレーザー発振器搭載マシンの生産を行っている生産ラインの消費電力量が33%削減されていることが確認され、今後、生産ラインにおける、省エネマシンの生産比率の向上により、さらに工場の省エネが期待できることがわかりました。



富士宮事業所 生産ライン

### 納入部品の専用マテハン化による木材削減

土岐事業所では、これまで大型部品の納入は木パレットを利用し、キズ防止用にビニールによる梱包をしていました。木パレット・梱包ビニールは都度廃棄しなければならなかったため、2010年5月より取引業者との連携により部品の形状に合わせた専用マテハンによる納入を開始しました。専用マテハンによる部品納入により、2014年度は木パレット1600kg・ビニール410kg相当の廃棄量を削減することができました。



切粉運搬車の専用マテハン  
試作当初



改良後

### 海外グループ現地法人研修生の環境教育

富士宮事業所では、環境活動に関する従業員の教育の場として、「環境道場」を設置しております。

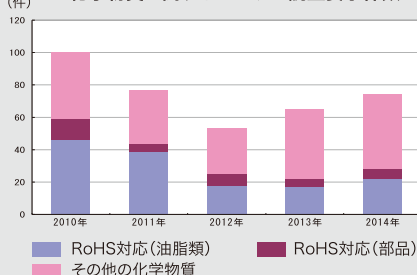
アメリカブレア工場から約1カ月間、現地製造スタッフが研修のため富士宮事業所に訪れた際、日本での環境への取り組みをグローバルに広めるため「環境道場」を利用して、環境の取り組みを紹介しました。

海外からの研修生は、昔の日本(江戸時代)のムダのなかった当時のエコ生活習慣が現在見直されている資料や、アマダグループの「ライフサイクルアセスメントの紹介」を通じ、環境に配慮した企業であることに興味を持っていました。



環境道場での海外研修生の教育

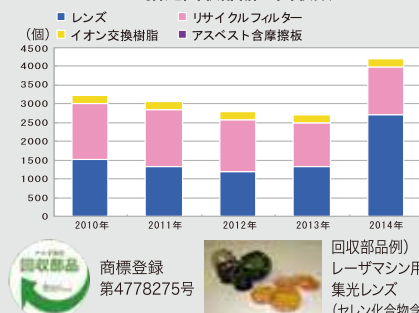
化学物質に関するユーザー調査要件数



### アマダ指定回収部品制度

アマダグループの商品の中には、その商品の販売時点で技術的に代用できる材料がなかったために、現在規制化学物質に指定されている物質を含んだ部品を使用したものがあります。このような部品は通常お客さまの手に触れることはありませんが、そのまま廃棄されると環境に良くありません。そのため寿命により交換されたこれらの部品を、メーカーの責任として回収し、適正な処分を行う「アマダ指定回収部品制度」を2003年に設け、運用しています。

指定回収部品 回収数





## 生物多様性の保全・再生

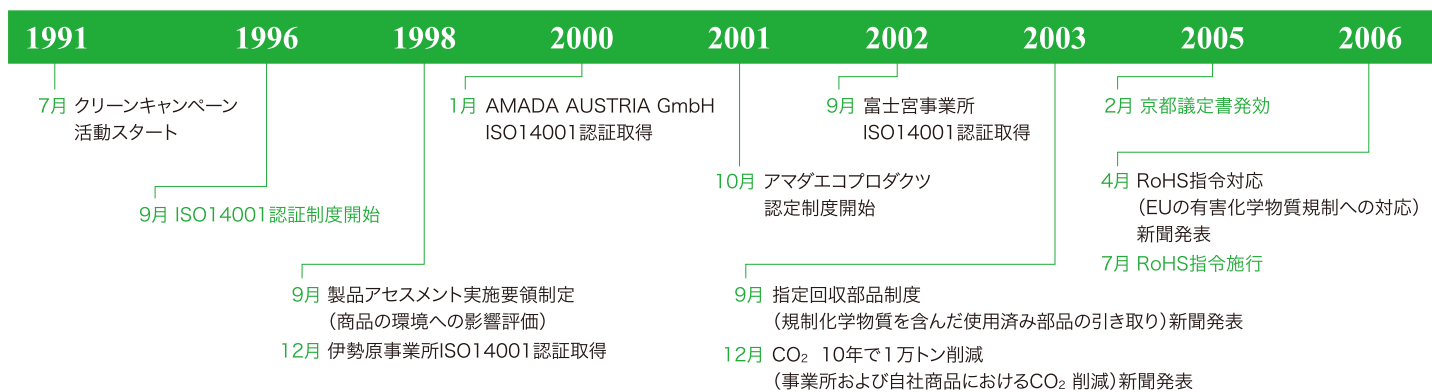
### 「アマダの森」富士宮事業所

富士宮事業所の敷地の約60%、13万坪程度が森林です。

そして、その約80%が人工林の「ヒノキ林」です。植林からすでに40～50年が経っており、今後は積極的に整備を行い、動植物の豊かな森へと変貌させていく計画です。



## 環境活動のあゆみ



## 「室内緑化」伊勢原事業所

伊勢原事業所では「水と緑と石の調和」をコンセプトにした事業所づくりをしており、室内緑化にも力を入れています。

室内で樹木を維持するために、天井からのメタルハライドランプで照度を補い、地面ではアッパーライトを用いて地熱を補助しています。さらに地面を2層構造にすることで土壌改良と排水性を向上させ、パイプを利用して地面の通気性を向上させるなどの技術を開発しました。これにより、本来樹木が必要とする10分の1程度の光で維持することが可能となり、室内では育ちにくい和木の栽培を実現しています。



アマダ・マシンツールプラザ 室内緑化

## 「間伐材を有効利用した椎茸の菌打ち」富士宮事業所

構内で間伐した「こなら」の木を有効利用として、間伐材に椎茸の菌打ちを行い栽培・収穫をしました。椎茸栽培には向かないヒノキや杉の間伐材は木材チップとして有効利用しています。



従業員による間伐材の菌打ち風景

## 「野鳥、昆虫を呼ぶ環境づくり」土岐事業所

土岐事業所では生物を呼ぶ環境づくりとして、毎年さまざまな植物を植えています。

野鳥を呼ぶために果樹を植樹しており、2014年度はビオトープ周辺にいちご、ブルーベリー、すももを植樹しました。果実をつけるにはまだ時間がかかりそうですが元気に育っています。また昆虫を呼ぶ環境づくりとしてグラウンドにひまわり、コスモス、ハーブなどを植えました。世話の甲斐があり、きれいな花を咲かせ、社員の目を楽しませてくれました。



## 2007 2008 2009 2010 2011 2012 2013 2014

12月 小野工場  
ISO14001 認証取得  
天田(連雲港)  
机床工具有限公司  
ISO14001 認証取得

4月 アマダグループ環境宣言  
9月 伊勢原事業所、富士宮事業所、  
小野工場でISO14001 統合認証取得

6月 環境報告書  
「Forest-In Office」初版web発行

11月 ニコテック三木工場を  
ISO14001 認証統合

11月 関西テクニカルセンターを  
ISO14001 統合認証

11月 岐阜県土岐市に土岐事業所を開設  
テクニカルセンターをゼロ・カーボン施設化

11月 アマダミヤチ 野田事業所を  
ISO14001 統合認証  
AMADA EUROPE S.A.  
ISO14001、  
OHSAS18001 取得

7月 アマダ・エコ・インフォメーションマーク制定(ステークホルダーへの商品環境情報の提供)

9月 日本鍛圧機械工業会エコマシンプログジェクトに参画



# コミュニケーション

## アマダグループの社会貢献

### Europe



地元子どもスポーツ活動振興  
AMADA UNITED KINGDOM LTD.  
(イギリス)



技術系高校生職場体験受け入れ  
AMADA EUROPE S.A. (フランス)



地元高校生工場見学  
AMADA EUROPE S.A. (フランス)



日経星新一賞に協賛  
アマダ (日本)

## お客さまとともに

### アマダスクール

1978年に日本で初めての金属加工機械専門の職業訓練法人として、豊富な技術と最新の機械設備を生かした教育機関、アマダスクールを発足しました。技能教育(モノづくり)と助成教育(人づくり)を2本の柱とし、マシン、CAD/CAMの操作教育、板金加工の基礎知識、工場板金技能検定の学科、実技試験対策講座を行う技能教育講座。中小企業の人材育成支援を目的に新入社員、管理職・監督職を対象とする講座と、経営後継者を対象とするJMC (Junior Management College)を行う助成教育講座を提供しております。



職業訓練センター (インド)

### シートメタル工業会への支援

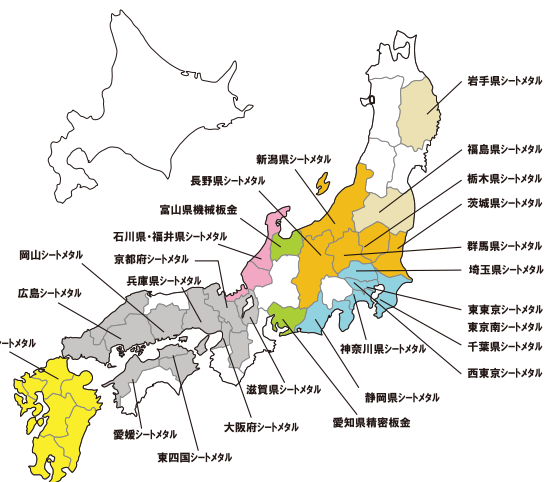
シートメタル工業会とは、板金(シートメタル)加工業に携わる企業が「会員企業の繁栄と業界の発展のため、諸活動を企画・立案・実行し研鑽をはかる」ために、地域ごとに結集し設立されています。現在までに26の工業会が日本国内に設立されています。アマダグループは、工業会の事務局や研修会の講師派遣などを通し、会員企業の皆さまのスキルアップ、人材育成と業界発展のお手伝いをしています。



板金セミナー



技能検定



# Asia America



横浜マラソンに協賛&従業員の  
大会ボランティア参加  
アマダ (日本)



インターンシップ  
アマダ (日本)



キャリアデイ SC見学受け入れ  
AMADA AMERICA, INC. (北米)



日米少年野球チーム交流支援  
AMADA AMERICA, INC. (北米)

## 優秀板金製品技能フェア

板金加工技術・技能の向上を図るため、1989年にアマダスクールが始めたコンクールです。現在は、5つのジャンルに毎年5月から製品を募り、審査を経て、翌年3月に表彰式を行っています。

2015年3月に第27回優秀板金製品技能フェア表彰式が開催されました。224点(うち海外78点)の展覧があり、学生作品は過去最高の36点の出品がありました。厚生労働大臣賞、経済産業大臣賞、中央職業能力開発協会会長賞、日刊工業新聞社賞をはじめ、審査委員会特別賞、アマダ賞に加え、今回、板金技能名人賞が新設されました。そのほか「単体品の部」、「組立品の部」、「高度溶接品の部」、「造形品の部」および「学生作品の部」の優秀な作品に金・銀・銅賞をはじめとする各賞が贈られました。



第27回優秀板金製品技能フェア表彰式

### 受賞作品例



厚生労働大臣賞



経済産業大臣賞

## 従業員とともに

### アマダグループの人材戦略

アマダグループの経営理念である創造と挑戦を実践する人づくり「私たちは、常に現状をベストとせずさらに良い方法がないかを考え行動に移し、事業活動の改善・向上を図ります。これは、アマダグループの人材育成の基本理念であり、その実践の積み上げがアマダ独自の企業風土を醸成していくものと考えます」をベースとした人材戦略を構築しています。所属する組織におけるOJT教育や海外出向を含むローテーションにより幅広い経験を積むことによって成長を促すことを基本としています。

また、新入社員に対する丁寧で密度の高い教育の実施により、会社に対するモラル・モチベーションを高め、若手社員の早期活躍を後押ししています。さらに、若手社員を正しい方向に導くためには、管理職の教育が必須となりますので、マネジメント教育にも力を入れています。

もうひとつの経営理念である高い倫理観と公正性に基づいた健全な企業活動を行う「アマダグループの経営および業務全般にわたって、透明性の確保と法令遵守の徹底を図り、健全な企業活動の上で、より一層の企業価値向上を目指します」を実践するために、毎年1回、全社員を対象としたコンプライアンス教育を実施しています。



アマダマキナリアイベリカ(スペイン)にて

### グローバル人材の育成

グローバルな市場で活躍する人材を積極的に採用するため、アマダグループはグローバル企業であることをしっかりと伝えるとともに、能力や知識が豊富な人材を国籍を問わず積極的に採用しています。

さらに、海外勤務経験をしてもらうことが、グローバル感覚を身に付ける早道であると考え、セールス、サービス、CE、開発、生産技術等の若手社員を積極的に海外へ派遣しています。



本社での研修の様子

### 女性の活躍推進

現状、特に日本においてリーダーの役割を担う女性社員が少ないという点を認識しています。女性の活躍の場として、アマダグループの中でコアとなる職種(開発、CE、セールス)での採用を進めています。毎年、数名理系の女性も入社し、開発、CEの業務で活躍しています。また、文系の女性は語学堪能な社員が多く、展示会でのプレゼンテーションや外国人とのコミュニケーションで力を発揮しています。海外赴任を含め、様々な経験をしてもらおうと考えています。また、今後も結婚・出産などのライフイベントを乗り越えながら働き続けられる環境の整備を引き続き行い、意欲に満ちた社員が当たり前活躍できる企業風土を熟成していきます。



女性社員によるプレゼンテーションの様子

### 多様な雇用制度

アマダグループでは非正規雇用から正規雇用への登用制度をはじめ、個人の働き方に応じ勤務地の限定、職務の限定、定年を超えた社員の雇用延長制度など多様な雇用コースを設けています。



## 子育て支援推進

アマダグループでは本来の育児休業制度とは別に、失効した年次有給休暇を育児に参加する社員が取得できる独自の制度を設定し、男性社員の育児休業取得を推進しています。

有給休暇の取得推進のため、有給の計画的付与日、休暇取得推奨日設けるほか、通常の有給休暇とは別に参観日休暇を設けています。事業所ごとに、家族見学の実施などを行い子育て世代の社員に積極的に子育てに参加してもらうよう支援をしています。

対象範囲：国内グループ会社

### 育児休暇取得者数

	2011年	2012年	2013年	2014年
男性	0人	1人	6人	5人
女性	7人	7人	10人	9人
合計	7人	8人	16人	14人



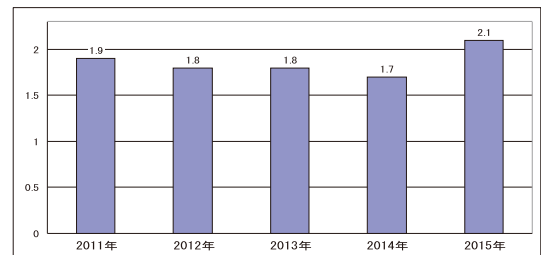
家族見学会

## 障がいを持つ人がより活躍できる職場づくり

アマダグループでは、障がいのある方の社会進出および自立の手助けとなるよう、障がい者雇用を進めています。

知的障がい者のトライアル雇用や養護学校の生徒の職場体験実習を受け入れており、将来の就労につなげています。またグループ内に2015年6月に工作機械業界では初の障がい者雇用の特例子会社を設置。障がい者の雇用率は2.1%となります。

### 障害者雇用率



## 安全管理

アマダグループでは、グループ内で発生した労働災害については、原因・再発防止策の共有と水平展開を行い再発防止に取り組んでいます。2014年は、安全に関する教育を重点項目として取り組んでおり、休業災害撲滅に務めています。

フランスのAMADA EUROPE S.A. では、2014年に労働安全衛生マネジメントシステムを導入、OHSAS18001の認証を取得し労働災害防止に取り組んでいます。

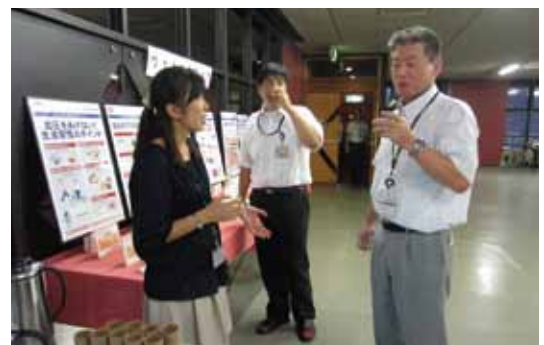


新人サービスへの安全教育

## 健康管理

アマダグループでは、こころと体の健康管理を徹底するため、健康不調者の早期発見・フォローの強化を目指し、産業保健衛生体制の整備、健康保険組合と協業によるメンタルヘルスケアおよび各種フィジカルヘルスケアの推進を行っています。

また、傷病発生時については、独自の傷病休暇制度および保健衛生スタッフのフォローによる職場復帰プログラムを設けています。



社内での健康増進イベント

## 地域社会とともに

### 地域との防災協定

伊勢原事業所は大規模な災害が発生した場合、伊勢原駅、本厚木駅周辺の帰宅困難者を収容する施設として、伊勢原市・厚木市と「災害時における一時滞在施設に関する協定」を締結しております。災害に備えた飲料水・食料・サバイバルシートなどの備蓄と大規模災害の発生した際に、一般の帰宅困難者の一時滞在施設、備蓄品の提供を行います。

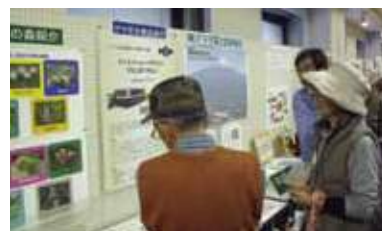


伊勢原市・厚木市との防災協定締結式

### 環境フェア出展

富士宮事業所は、地元の富士宮市が主催する環境フェアに参加しています。

アマダグループのブースにおいて「アマダの森」「ファイバーレーザマシン FOL-3015AJ」「アマダグループのライフサイクルアセスメント」など多岐に渡る資料を紹介し、アマダグループの環境活動を理解していただくための取り組みを行っています。環境フェアへの参加も6年目となり、市民の皆さまにアマダグループが浸透してきています。今後もより多くの地域の皆さまにアマダグループを知っていただけるよう交流を深めたいと思います。



富士宮市の環境フェアに出展

## 保安防災の取り組み

アマダグループ各事業所では、危険物施設として工場で使用する切削油などを保管する危険物屋内貯蔵所と、社有車やフォークリフトの燃料であるガソリン給油所などを設置しています。このため、保安・防災は事業所の重要な責務であり、設備管理および運転管理を徹底して行っています。法に定められた基準の遵守にとどまらず、自主的な管理基準の設定や設備の予防保全に取り組み、地域の信頼に応えられるように保安・防災を強化しています。

### 環境保全のための緊急時対応訓練を実施

各事業所にて水質汚濁の原因となる廃液・油類・塗料などが雨水溝へ流出した場合等を想定し、吸着マットなどを実際に使用した緊急対応訓練を実施しています。



土岐事業所での緊急時対応訓練

### 災害発生時の初動対応と安否確認システムを構築

いざというときに社員が自ら安全行動が取れるように、日常的な地震対策とともに、操業日に大規模地震が発生した場合を想定した訓練を各事業所で定期的実施しています。

また、災害発生時にグループ社員の安否確認を迅速に行う仕組みとして、各人が所有する携帯電話、パソコン、固定電話などの連絡手段を使った安否確認システムを運用しています。定期的に国内グループ全従業員を対象とした安否確認訓練を実施しています。



伊勢原事業所での防災訓練

### 消防庁長官表彰受賞

伊勢原事業所は、危険物の安全管理の推進、危険物の保安に関する行政の推進に協力し、国民生活の安全の保持に貢献したとして、2014年「優良危険物関係事業所」として「消防庁長官表彰」を受賞しました。今回の受賞を機に、危険物管理体制のより一層の整備とさらなる事故防止に努めてまいります。



消防庁長官表彰受賞

# 第三者からのご意見



千葉大学大学院 教授  
工学博士

中込 秀樹  
(専門:環境エネルギー研究)

今年度から持株会社であるアマダホールディングスとグループ企業に移行されたわけですが、主力製品であります板金事業においてサービス部門をアマダテクニカルサービスとして独立させました。我々消費者の立場から見ても、各製品メーカーがアマダグループのマシンを使って製品を製造するわけですが、製品に要求される性能等は今後ますます高度化されていくと考えられます。そのような要請にアマダグループのマシンが随時呼応していくためにはサービス部門の役割がたいへん重要となると考えられますので、その部門を独立させて自立自営体制にされたことはまことに時宜にかなった措置ではないでしょうか。

「商品におけるCO<sub>2</sub>排出量の削減」に関しては、エコプロダクツの出荷台数を増加しつつありますが、売上比率も国内より海外が上回る状況になっておりますので、国内生産もさりながら、海外拠点での生産に関しましても、なおいっそうの環境面への配慮が望まれます。エコプロダクツに関しては製品アセスメントとエコプロダクツ認定制度という2つの制度を設定していますが、そのような厳しい条件をクリアしつつ、製造コストや生産性の壁を乗り越えていく必要があると考えられますが、今後とも国内外において永続的に継続されていくことを望みます。

「事業活動におけるCO<sub>2</sub>排出量の削減」でもアマダヨーロッパS.A.での3つのマネジメントシステム審査合格を取り上げていますが、欧州や中国で環境マネジメントシステム適用のより拡大と、北米の拠点に関しても今後の適用を強く期待します。

商品廃棄委託制度の制定により、使用済み商品の適切な廃棄を推奨していることは、製造メーカーとして商品の廃棄に至るまでの企業としての責任を認識していることの現れと考えられ、さらに廃棄段階での再資源化率99%は極めて高いレベルにあると判断されます。

エコな事業所づくりの中で、土岐事業所において太陽光

発電や省エネ用の蓄熱槽を設けている点は、他社の工場でも比較的導入されていると思われませんが、工場に自然通風システムや地熱利用システムまで導入している例は少ないと考えられます。今後はそれらの措置による省エネや創エネの効果を定量的に見積もっていただけることを期待します。

活動紹介では、富士宮事業所におけるファイバーレーザーマシンの生産工程における省エネ効果の定量化、土岐事業所における製品納入における梱包材削減効果等、地道な活動をひとつずつ積み上げられているように思われます。環境活動は基本的にはこのような地道な活動の積み重ねが重要となりますので、今後も類似の活動を各事業所において継続されることが望ましいでしょう。

「生物多様性の保全・再生」では、富士宮、伊勢原、土岐の各事業所が特色のある活動をされています。社員の方々もできるだけ自主的に活動に参加されて、自然環境の維持や生物多様性の維持を自ら実感されると良いと思います。

「コミュニケーション」では、アマダスクール、板金フェア、シートメタル工業会への支援、さらにここでは触れられておりませんが天田財団等、長年に渡って社会貢献を継続されています。一般の人たちから見ると、金属加工という比較的地味で、具体的なイメージを持ちにくいジャンルですから、今後は小中学生や女性に向けた啓蒙活動をより推進されると良いのではないのでしょうか。

「従業員とともに」の項では、グローバル人材の育成、女性の活躍推進、多様な雇用制度、子育て支援推進、障がいを持つ人がより活躍できる職場づくり等の多くの制度を設けていますことはたいへん好ましいと思われれます。さらに事業所内託児所の設置等、女性がより働きやすい環境をつくっていかれることを期待します。

「地域社会とともに」の項では、地域との防災協定、災害発生時の初動対応と安否確認システムの構築等の自社社員にとどまらず、地域住民も含む対応を想定しています。今後は事業所内の豊かな自然環境を地域住民にも開放する等の、地域とのより強いかかわりを持つような制度の構築を検討いただきたく思います。

以上、全体を通した印象では、アマダグループは通常の営利企業の枠を超えた社会への貢献の姿勢が随所に見受けられます。今後もそのような方向性をより強化いただけることが望ましいと考えられます。



# データ編

## 中期環境計画

取り組みテーマ		中期目標 (2017年度)	2014年度目標
地球温暖化防止	【商品開発】 商品のライフサイクル全体でのCO <sub>2</sub> 排出量*1を削減し、地球温暖化防止に貢献する	全商品のCO <sub>2</sub> 排出量を2020年までに平均25%削減するためCO <sub>2</sub> 排出量を削減した商品を順次リリースする	エコプロダクツのリリースによるCO <sub>2</sub> 削減 (アマダグループ全体:-11.2%)
	プロセスにおける省エネ・省資源を推進し、CO <sub>2</sub> 排出量を削減する	省エネルギー推進による地球温暖化防止 「基準年*2 比原単位:24.9%削減」	・アマダグループCO <sub>2</sub> を前年比4.2%削減 (CO <sub>2</sub> 原単位目標 0.838)
資源有効利用	限りある資源の有効利用を促進し、循環型社会に貢献する	(1)ゼロエミッション工場達成(6拠点) ・埋立廃棄物 年1%以下(工場全排出物質量比) 「2017年までにアマダグループとしてのゼロエミッションを達成する」	・グループゼロエミ率 1.63% (2013年度比 -5%) ・ゼロエミッション工場維持 ・ゼロエミッション工場達成に向けた取り組み
		(2)クリーン工場達成への取り組み ・省資源ロードマップに基づく活動(富士宮、伊勢原、土岐)	・商品梱包材の削減 ・切削液の削減 ・研削液の削減
化学物質管理	規制化学物質管理に関する取り組みを強化する	グリーン調達による製品開発 (RoHS*3指令対象物質削減)	・新商品のRoHS対応率90% ・全市販品未調査率15%
		規制化学物質の削減 「製造プロセスにおける化学物質の適正管理と使用量削減を図る」 (PRTR*4、VOC*5)	・PRTR物質の削減(シンナー、塗料)
生物多様性	自然の恵み豊かなこの国土をよりよい姿で将来世代に引き継ぐため、生物多様性の保全・再生をする	各サイトの生物多様性保全計画に基づく活動 ※サイト固有、絶滅危惧種、地域連携	・生物多様性保全計画における活動実施 ・事業活動と生態系の関連性把握
環境経営	お客さまを始めとした様々なステークホルダーの声に誠実に対応し、企業の社会的責任を果たす	・グループ環境行政の強化とCSRへの取り組み推進 ・ISO14001グループ統合(7サイト) ・廃棄物コンプライアンス強化(認定制度制定)	・推進組織によるグループ全社展開 ・ISO14001統合認証(野田)
		・環境コミュニケーションの実施(事業所、工場見学会実施)	・環境・社会報告書の発行 ・環境コミュニケーションの実施 ・各サイトにおける社会貢献活動

## 環境会計

単位:千円

環境会計項目		2010年	2011年	2012年	2013年	2014年
環境保全コスト	費用	882,927	850,541	540,557	1,257,432	950,211
	投資	5,325	263,759	8,207	1,233	36
	合計	888,252	1,114,300	548,764	1,258,665	950,247
環境保全対策に伴う経済効果		31,516	35,479	23,403	32,640	26,485

環境会計項目		単位	2011年	2012年	2013年	2014年
環境保全対策に伴う物量効果	CO <sub>2</sub>	t-CO <sub>2</sub> /年	361.97	645.26	957.0	790.3
	廃棄物	t/年	50.35	22.84	57.5	16.0



2014年度実績	2015年度目標
エコプロダクツのリリースによるCO <sub>2</sub> 削減 (全体:-10.0%)	エコプロダクツのリリースによるCO <sub>2</sub> 削減 (全体:-17.3%、板金機械:-34.1%、 プレス:-19.6%、工作機械:-5.6%、切削:-9.9%)
・CO <sub>2</sub> 原単位 0.838(基準年比 -16.2%)	アマダグループCO <sub>2</sub> を前年比2.6%削減(CO <sub>2</sub> 原単位目標値:0.801)
・ゼロエミ率 1.586%(2013年度比 -8.27%) ・ゼロエミッション工場の3拠点維持 (伊勢原:0.025%、富士宮:0.227%、土岐:0.033%) ・徹底分別による再資源化および再資源化ルートの構築	・ゼロエミッション工場維持(富士宮、伊勢原、土岐) ・ゼロエミッション工場達成に向けた取り組み(小野、三木、アマダミヤチ、福島) ・アマダグループのゼロエミ率:1.316%
・納入梱包材の削減(富士宮) ・切削液の再利用実施(土岐) ・研削液浄化装置導入(伊勢原)	クリーン工場達成への取り組み(富士宮、伊勢原、土岐) ・省資源化ロードマップに基づく廃棄物削減 ・IN-OUT対策の改善継続
・新商品におけるRoHS対応率 98.5% ・全市販品における未調査率 5.9%	・新商品全機種におけるRoHS対応率:92%以上 ・全市販品未調査率ゼロ
・塗装洗浄機ヒートポンプ導入・改善(富士宮) ・TXフリー塗料の導入(土岐) ・粉体塗装設備の導入(福島)	塗料のPRTR対象物質削減に向けた取り組み ・TXフリー塗料水平展開(土岐、福島) ・シンナー消費量の削減(富士宮、土岐)
・緑化・ビオトープ化・間伐材チップの活用など ・事業活動と生物多様性関連性の把握	・アマダグループ生物多様性に関する活動計画に基づいた活動 (定量評価、アマダの森など) ・各サイトの生物多様性保全計画における活動実施
・ISO14001統合認証範囲の拡大 (伊勢原、富士宮、小野、土岐、関西TC、三木、野田) ・海外製造現法へのEMS展開(AAG、AESA、蓮雲港、青浦) ・ISO14001認証取得 AMADA EUROPE S.A.(フランス)	・ISO14001統合(アマダオートメーションシステムズ) ・ISO14001認証取得 天田(上海)机床有限公司(中国) ・アマダグループに関連するステークスホルダーにおける環境負荷低減
・環境・社会報告書「Forest-In Office 2014」発行(日・英・中版) ・事業所、工場見学会実施(伊勢原、富士宮、土岐) ・地域美化活動への積極的参加	・2015年度版環境・社会報告書発行 ・各サイトにおける社会貢献活動

\*1: CO<sub>2</sub>排出量は、「地球温暖化対策の推進に関する法律」の算定マニュアルに基づいて算出しています

\*2: 基準年:2007年度

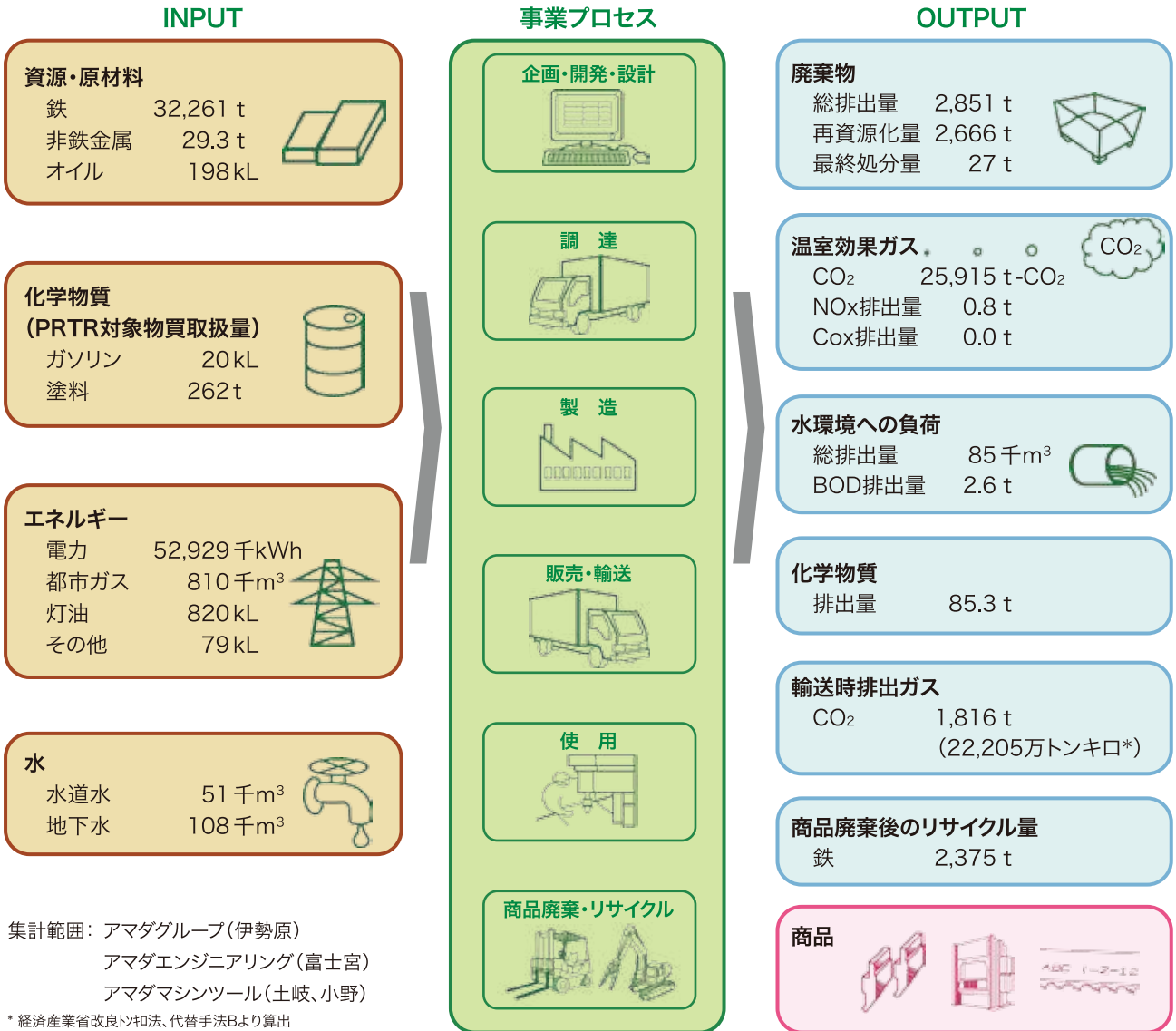
\*3: RoHS: Restriction of Hazardous Substancesの略。電気・電子機器に含まれる危険物質を規定し、物質の使用を禁止する旨の指令

\*4: PRTR: Pollutant Release and Transfer Registerの略。環境汚染物質の排出・移動登録。有害性のある化学物質の排出量や移動量をまとめて公表する仕組み

\*5: VOC: Volatile Organic Compoundsの略。揮発性有機化合物の総称で、化学物質過敏症やシックハウス症候群の原因とされている

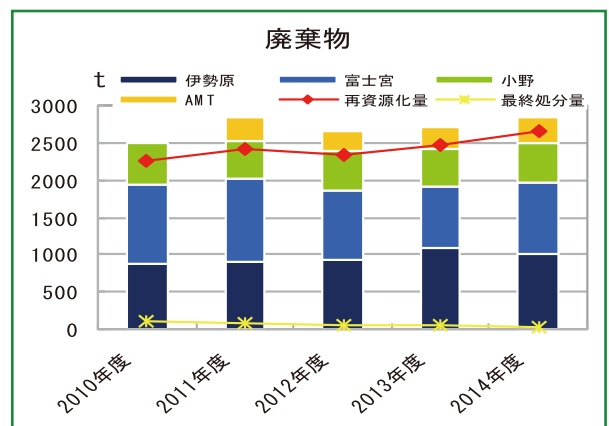
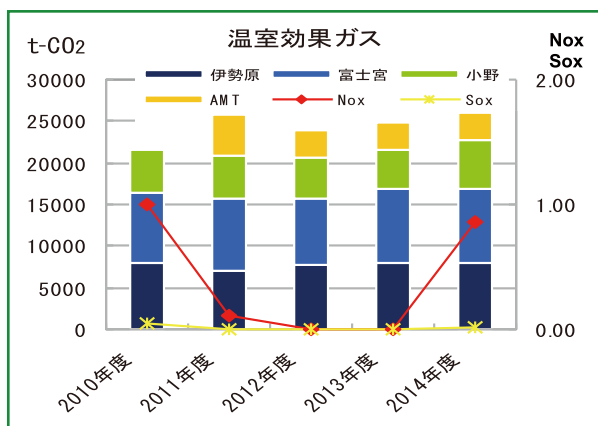
# マテリアルバランス

## 〈国内〉



集計範囲：アマダグループ(伊勢原)  
 アマダエンジニアリング(富士宮)  
 アマダマシンツール(土岐、小野)

\* 経済産業省改良ト和法、代替手法Bより算出



## 〈詳細データ〉

		2010年	2011年	2012年	2013年	2014年
CO <sub>2</sub> 原単位	伊勢原事業所	0.0386	0.0340	0.0375	0.0384	0.0356
	富士宮事業所	0.2194	0.1645	0.1776	0.1709	0.1421
	小野工場	1.5527	1.4831	1.8145	1.6142	1.6490
	土岐事業所	0.3693	0.4183	0.3480	0.2639	0.2114

		2010年	2011年	2012年	2013年	2014年
化学物質 (PRTR届出) t	伊勢原事業所	0.0012	0.0011	0.0048	0.0049	0.0049
	富士宮事業所	63	70	50	44	52
	小野工場	2	0	0	0	0
	土岐事業所	39	31	24	26	33

		2010年	2011年	2012年	2013年	2014年
水資源 (使用量) 千m <sup>3</sup>	伊勢原事業所	69	62	65	70	76
	富士宮事業所	65	63	73	77	65
	小野工場	7	9	9	8	7
	土岐事業所	98	59	13	17	11

		2010年	2011年	2012年	2013年	2014年
水環境への負荷 (排出量) 千m <sup>3</sup>	伊勢原事業所	39	36	43	44	44
	富士宮事業所	39	26	30	27	27
	小野工場	7	8	7	4	6
	土岐事業所	94	54	8	7	8

## 〈海外〉



集計範囲：温室効果ガス・水資源 海外 46社  
 廃棄物 海外 主要製造拠点



株式会社アマダホールディングス  
総務人事部 総務グループ

〒259-1196 神奈川県伊勢原市石田 200  
TEL : 0463-96-3404 FAX : 0463-96-3517  
E-mail : env\_csr@amada.co.jp  
URL : [www.amadaholdings.co.jp](http://www.amadaholdings.co.jp)