

品質マネジメント

KYBグループ品質基本方針

当社およびグループ企業は、「KYBグループ品質基本方針を遵守し、失った信頼を取り戻す」ことを中期方針として掲げ、信頼回復に向けた取り組みに力を注いでいます。二度と品質不正を起こさないために、「品質経営」を前提とし、その基盤となる規範意識のさらなる醸成・定着を図っていきます。

KYBグループは、

品質は経営の基盤であるという信念を持ち、品質向上に真摯に取り組めます。
法令はもとより、お客様との約束を遵守し、安心・安全な製品をお届けします。

品質保証体制

「製品品質」と「サービスの質」とともに、「仕事のプロセスの質」を重視したISO9001規格に準拠した品質保証体制を構築し運用しており、日々その質の向上に努めています。

KYBでは「三段階評価」と呼ばれる製品・技術・工法などの開発・量産手法を運用し、製品の企画段階から量産出荷後の不具合改善や変更管理までを含めた、製品ライフサイクル全体で高品質化を図るべく取り組んでいます。また、生産拠点では、拠点長・工場長のリーダーシップのもとで品質向上諸施策を展開し、三段階評価の的確な運用を進めています。さらに、個別少量製品および生産拠点を移管する場合においても、この「三段階評価」のシステムに則り、量産製品の品質を保証します。

三段階評価による製品・技術開発と品質安全宣言

ステップ	三段階の狙い	品質保証ステップ
先行・モデル開発 — DR0評価会	可能性の証明 (開発品質の説明・評価)	開発品質
受注開発 — DR1評価会	量産性の証明 (開発品質の説明・評価)	立ち上がり品質
量産開発・ 生産準備 品質安全宣言	応用性の証明・シリーズ化 (立ち上がり品質の実証・評価)	量産品質
— DR2評価会		
量産 “初期流動管理”	「Bad News 1st」 (報告者へのフィードバックまで)実践 異常が出たら、「止める・呼ぶ・待つ」実践	

品質安全宣言
量産品質に問題がなく、安心して生産・出荷できる状態を現場・現物、データで確認する

品質監査体制の強化

KYBIは、品質不正防止を徹底すべく、品質監査体制を強化しています。品質監査では、品質不正リスクの顕在化とその改善、改善効果の評価も行います。さらに、品質保証・品質管理活動に対する計画が効果的・計画的に実施されているか、また施策の有効性などを評価し、目標達成に向けて取り組んでいます。

品質監査規程の改定 (2020年3月)

「品質不正を未然に防止すること」「品質保証・品質管理活動の実態を把握すること」を目的に品質監査を実施し、その結果を事業経営に反映するとともに、品質保証・品質管理活動のレベル向上を図ります。

品質不正に関する対応手順要領の制定 (2020年4月)

従業員などからの組織的・個人的品質不正行為に関する通報についての適正な対応の仕組みを定め、品質不正行為の早期発

見、是正を図ることにより、コンプライアンス経営の強化および社会的信頼の維持につなげるため、新たに制定しました。

品質本部体制の整備

これまで品質本部(本社機能部門)は、品質監査・品質管理に関わる業務を品質管理部が担っていましたが、新たにQF推進部を本部内に立ち上げ、品質データの解析から品質不具合対策までの品質改善業務を主体とした部門を設置。管理機能と実務機能を分担し、品質維持管理・改善活動の機能強化を図ることとしました。

品質本部の新体制



サプライチェーンマネジメント

調達基本方針

KYBは、企業の社会的責任(CSR)を果たし、社会から信頼される企業であり続けるよう活動しています。KYBがモノづくりを通じて継続的に事業発展を遂げ、豊かな社会づくりに貢献していくために、お取引先様は大切なパートナーです。

以下に、KYBの調達に関する基本的な考え方をご紹介します。

調達の基本的な考え方

- | | |
|-----------------------|----------------|
| ① お取引先様と共存共栄を目指した調達活動 | ⑦ 自然環境の保護 |
| ② 法令の遵守 | ⑧ グローバル調達体制の構築 |
| ③ 品質第一 | ⑨ 危機管理 |
| ④ 安全衛生・人権・労働 | ⑩ 機密情報管理 |
| ⑤ 継続的原価低減活動 | ⑪ 腐敗防止 |
| ⑥ 納期対応 | |

▶ 詳細は当社ウェブサイトをご覧ください。

<https://www.kyb.co.jp/company/csr.html>

具体的な取り組み

2019年度調達方針説明会

「2019年度KYB調達方針説明会」を4月に東京・名古屋で開催しました。日頃、生産活動にご協力いただいているお取引先様をお招きし、連携強化のため、会長・社長をはじめKYBのトップより、お取引先様の代表者へ、会社方針、調達方針、品質方針、各事業方針を説明しました。また、QCD*において大きく貢献された優良お取引先様の表彰発表を行い、表彰盾と記念品を贈呈しました。



東京開催会場での様子

* QCD : Quality, Cost, Delivery

取引先QCサークル大会

2019年11月、熱田神宮会館にて、「第49回取引先QCサークル大会」を開催しました。本大会はお取引先様における改善活動の活性化のために毎年開催しており、今年は152社237名の皆様に参加いただきました。各社の代表チームの皆様が1年間の活動成果を発表していただき、NTN株式会社が金賞を受賞されました。



授賞式の様子

テーマ研究会改善活動

お取引先様の中からテーマ研究会に参画されている30社が品質、BCPをテーマとし、2019年度の1年間、改善活動に取り組みました。その結果、品質不良低減、BCP危機管理体制構築などの成果が得られ、中小企業のBCP活動においては、経済産業省の認定により税制優遇、金融支援、ものづくり助成金などを受けられました。こうした活動成果をお取引先様における品質改善、BCP管理体制の向上につなげていきます。

なお、2020年度は名称を「萱永会」と改め、新たなチームで改善活動を活性化させていきます。

BCP(事業継続計画)活動状況調査について

お取引先様におけるBCP活動状況を把握するため、全7分類(①想定リスク対策、②身の安全確保・緊急避難、③災害対策本部、④安否確認、⑤物的被害確認、⑥帰宅指示・帰宅困難者、⑦復旧対策本部)100項目のアンケート調査を実施しました。さらに、サプライチェーン全般において、大規模地震に対する備えの現状を調査し、自社のBCPの取り組み状況を把握していただくとともに、今後の課題の検討と計画的なBCP活動を促進しました。

サプライチェーンにおける人権侵害防止への取り組み

近年、企業に対する要請として、サプライチェーンを含め、人権侵害防止へのグローバルな取り組みがあります。例えば、米国では、コンゴ民主共和国および周辺9カ国で採掘される鉱物資源が人権侵害、環境破壊などを引き起こす武装勢力の資金源となっているとの懸念から、間接的にその資金源を断ち、人権侵害の防止を図るため、金融規制改革法(ドッド・フランク法)で、同地域の製錬所から購入した紛争鉱物(タンタル・タングステン・すず・金)の自社製品への使用有無の調査を企業に求めています。EUでは、より広い地域を対象に、EUへの鉱物輸入企業に同様のことを求める、紛争鉱物規制を制定しています。

KYBグループでは毎年、ドッド・フランク法の趣旨を踏まえた調査への協力をお取引先様にお願いし、結果をまとめ、ご依頼いただいたお客様に報告しています。

また、英国現代奴隷法2015に基づき、上記対応も含め、グループの事業活動およびサプライチェーンにおける奴隷労働と人身取引の防止のための取り組みを毎年公表しています。今後も、人権侵害・奴隷労働の禁止に関する教育啓蒙活動を継続していきます。

▶ 詳細は当社ウェブサイトの「調達情報」をご覧ください。

https://www.kyb.co.jp/company/supply_information.html

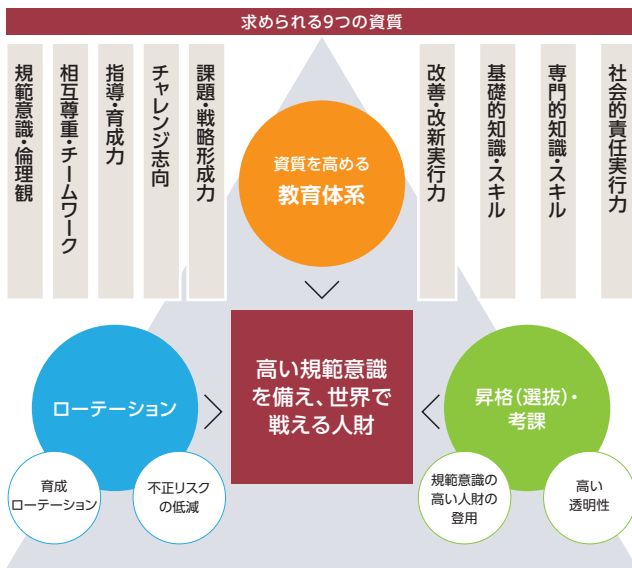
人財マネジメント

人財育成

従業員は企業にとって財産であるとの考えのもと、KYBでは“人材”ではなく“人財”という言葉を用いています。

それぞれの資質を高めるため、①教育体系、②ローテーション、③昇格・考課を連動させ、高い規範意識を備え、かつ世界で戦えるグローバルな人財の育成を目指します。

KYB人財育成体系

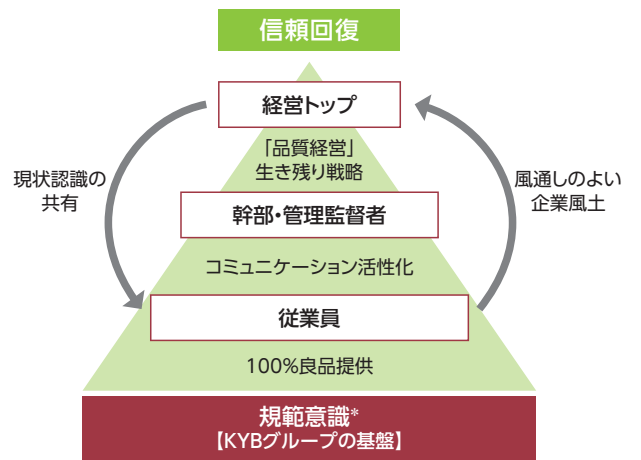


具体的な取り組み

規範意識教育

KYBグループでは、経営層と従業員間で現状認識を共有し、コミュニケーションが活性化した風通しのよい企業風土づくりを積極的に進めています。

経営の根幹である「品質経営」の推進に向けて、「規範意識」はKYBグループの基盤であると位置付け、経営層はもとより、全従業員に向けた、道徳・倫理・法律・社会のルールを守る意識の向上に取り組んでいます。

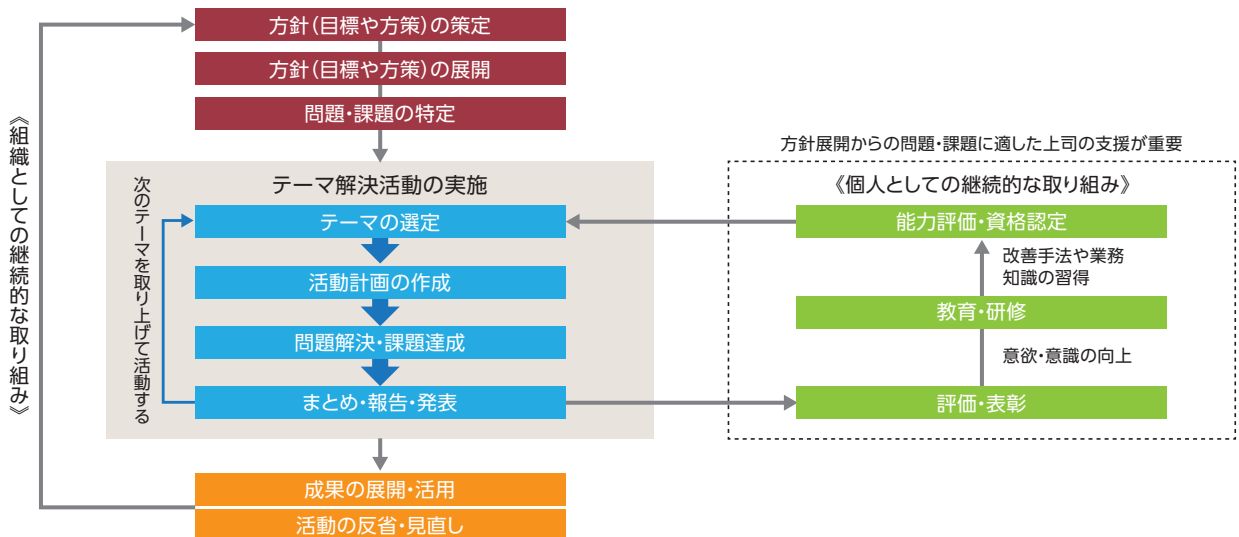


* 規範意識：道徳・倫理・法律・社会のルールを守る意識のこと

小集団活動

それぞれの職場において、目的別に最適な少人数チームを編成し、上司の指導のもと、規範意識の定着や、安全・品質・生産性などの改善活動に取り組みます。そして、その活動を通じ、社内の不正防止や会社の業績に寄与するとともに、「職場内活性化、コミュニケーション向上」「改善力向上による人財育成」を図ることを目的とした全社活動です。

小集団活動の基本的な進め方



「健康経営」の推進

KYB健康宣言

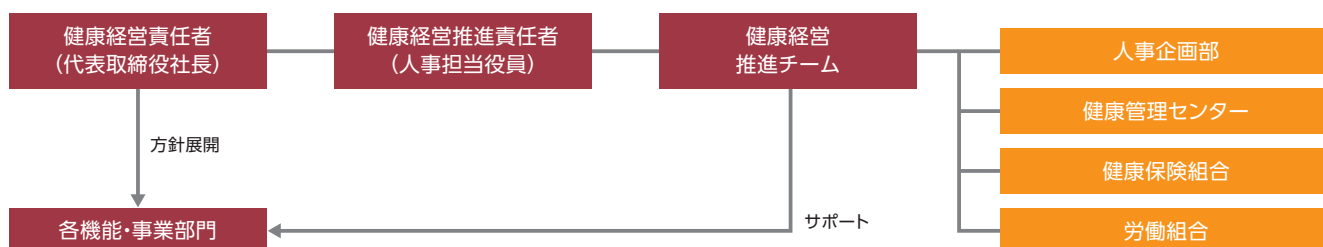
KYBは、従業員や家族の健康を重要な経営資源、企業活力の源泉と位置付け、持続的な成長を実現するため、従業員一人ひとりが心身ともに健康でいきいきと働くことができる環境づくりに取り組んでいきます。

経営理念である「高い目標に挑戦し、より活気あふれる企業風土を築く」ため、健康増進活動に取り組む従業員への積極的な支援と、組織的な健康増進施策を推進することを宣言します。

2019年11月1日
代表取締役社長執行役員

大野 雅生

健康経営推進のための組織体制



重点対策

1. 生活習慣病対策(健康保険組合とのコラボレーション)

・運動しやすい環境づくり

ウォーキングコースの設置
 全社ウォーキング大会の開催



・定期健康診断受診率100%の維持、特定健康診査の受診率向上 受診率状況

	定期健康診断	特定健康診査
2017年度	100%	73.5%
2018年度	100%	77.4%
2019年度	100%	88.3%

・健康セミナーの開催

従業員の健康意識向上のため、各事業所にて毎年外部講師による健康セミナーを開催しています。



2. メンタルヘルス対策

・メンタルヘルス教育の推進

職場のメンタルヘルス対策は一次予防が重要であるため、一次予防を目的とした階層別教育を推進しています。

2019年度 階層別教育実績

	実施回数	受講率
監督職	一回/年	次年度に延期 (新型コロナウイルス感染症対応)
管理職	4回/年	76.4%

・各機能・事業部門と連携したハラスメントフリー活動

いきいきと働きがいのある職場づくりのためにハラスメントフリーが最も重要という考えのもと、会社方針(重点施策)の一つにハラスメントフリーを掲げ、各機能・事業部門に方針展開しています。

3. 受動喫煙対策

・喫煙環境対策

2020年4月制定の受動喫煙防止方針に基づき、敷地内全面禁煙に向けて、段階的に取り組みを進めています。

2020年4月：屋内喫煙所の廃止

2021年1月：就業時間中の禁煙(たばこ休憩の禁止)

2022年4月：事業所敷地内の全面禁煙および事業所内のたばこ販売中止



・卒煙サポート

卒煙したい従業員のための継続的な支援を行っています。

「働き方改革」の推進

基本的な考え方

多様な人材が長期にわたって活躍できる「働きがいのある職場づくり」を実現するため、右記のテーマで制度の充実・構築に、重点的に取り組んでいます。

また、2018年より、当社の全従業員を対象に、職場風土・労働環境・経営方針などについて「従業員意識調査」を実施しています。回答は無記名式とし、回答結果の集計・分析は外部機関にて行うため、高い回答率(第1回/2018年：95.6%、第2回/2019年：97.1%)を得ており、従業員の“ホンネ”を引き出しています。

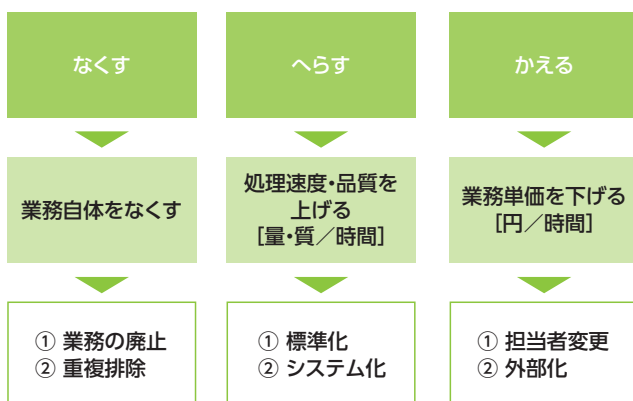
今後も定期的に調査を実施し、これらのデータを活用しながら、従業員の働き方改革の推進に全社を挙げて取り組んでいきます。

具体的な取り組み

間接部門の生産性向上

2017年度より「間接部門生産性向上プロジェクト」を立ち上げ、間接部門(総務、経理、人事、生産管理などの管理部門)における業務の効率化および付加価値の向上に取り組んでいます。

各部門において、従来の業務を「なくす」「へらす」「かえる」の観点で業務効率化(より付加価値の高い業務へのシフト)を目指します。その一環として、定型的な事務処理業務の自動化を目指した、RPA(ロボティック・プロセス・オートメーション)ツールの導入や、「社内会議時間の短縮(スマート会議30活動)」に向けた活動にも取り組んでいます。今後も、あらゆる業務効率化策の検討・検証を繰り返し、間接部門の生産性を向上していきます。



ワークライフバランスの支援

従業員がいきいきと活躍できる環境づくりの一つとして、仕事と家庭の両立支援に取り組んでいます。2018年4月より、育児を行う従業員の支援策として、育児休職の取得可能期間を「3歳に到達後、

1. ワークライフバランスの支援

フレックスタイム勤務制度、年休の連続取得の推奨など

2. 多様な働き方の検討

テレワークの推進、育児短時間勤務など

3. 従業員の健康増進

詳細はP27「『健康経営』の推進」ご参照

4. 業務効率の向上

間接業務合理化プロジェクトなど

最初に迎える4月末まで」に延長しました。法令の定める育児休職期間では、年度の途中で休職期間が満了してしまい、保育園に子を預けることが難しいという従業員の声がかきつけとなり、改めることとしました。

また、2019年4月にはフレックスタイム制度の見直しを行い、従業員がその選択により勤務できる時間帯(フレキシブルタイム)を拡大し、全事業所で統一。これにより、私生活や業務のスケジュールに合わせた柔軟な働き方が可能になりました。

テレワークの推進

働き方改革の一環として、通勤にかかる時間や労力の削減・有効活用を目指し、テレワークの推進に取り組んでいます。まずは、育児・介護を行う従業員の仕事と家庭の両立支援に焦点を絞り、2017年11月より、実験的に運用を開始しました。その後、対象者の見直しや制度の改良を重ね、2020年4月より正式に制度化。現在は、工場拠点も含めたすべての事業所の間接部門に対象を拡大し、週2回を上限にテレワークを行っています。

加えて、各省庁と東京都が展開する「テレワーク・デイズ2019」や「冬のスムーズBiz実践期間」の実施団体に登録し、テレワークの積極実施を従業員に呼びかけました。

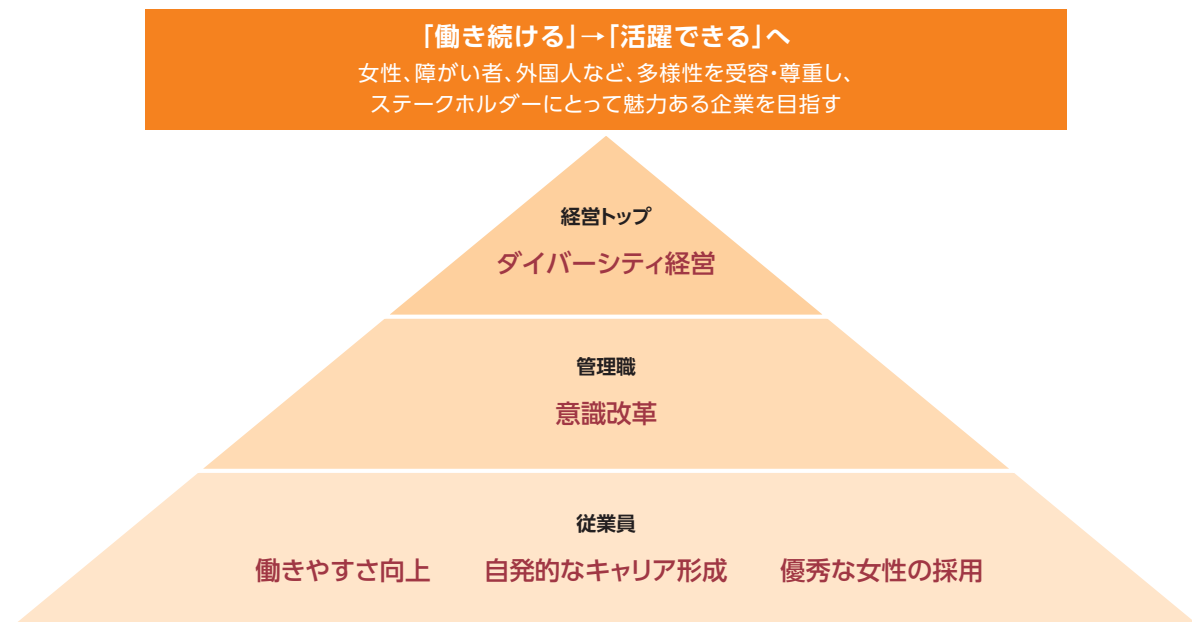
今後も、従業員の声をもとに、より使いやすい制度への改善および利用対象者の拡大を進めていく予定です。



ダイバーシティ

多様な人財の活躍推進

KYBグループ全体が性別・国籍・障害の有無などにかかわらず多様性を受容・尊重し、多様な人財の活躍を後押しできる存在であるために、すべての従業員が働きがいを感じながら活躍し続けられる環境づくりを進めています。その実現に向けて、「業務ローテーションの活性化」「年次有給休暇の取得促進」に取り組んでいます。



重点対策

業務ローテーションの活性化

- 各機能・事業部門と連携した業務ローテーションの活性化
女性のキャリア形成につなげるため、業務ローテーションによるキャリアの醸成・新たな活躍機会の提供を積極的に進めています。

年次有給休暇の取得促進

- 管理職主導の年次有給休暇取得促進
有給休暇の取得によるワークライフバランスの両立支援につなげるため、管理職が率先して年次有給休暇を取得するよう活動を進めています。

「健康経営優良法人2020」に認定

2020年3月、従業員の健康管理を経営的な視点で考え、戦略的に取り組む企業として「健康経営優良法人2020」に認定されました。従業員や家族の健康を重要な経営資源、企業活力の源泉と位置づけ、持続的な成長を実現するため、今後も従業員一人ひとりが心身ともに健康でいきいきと働ける職場環境づくりに取り組んでいきます。



環境マネジメント

基本的な考え方

2020年度より、新中期方針がスタートしました。環境対策への取り組みは世界的な課題であり、各国で地球温暖化を防止するため、CO₂の排出抑制に取り組んでおり、KYBグループにおいても太陽光発電システムの導入や、熱源機器の効率化、LED照明器具の採用など省エネ技術を積極的に取り入れ、CO₂排出量の削減を実現しています。さらに、外部専門家の協力のもと、エネルギー診断によるムダが見える化し、生産設備で使用される空気や蒸気の洩れ改善、エアーコンプレッサーの分散化などの地

道な改善活動にも取り組んでいます。

海外においては、風力と太陽光によるグリーン電力を100%購入する取り組みをスペイン拠点で実施しており、メキシコ拠点でもグリーンエネルギーの導入検討を進めています。今後も、CO₂排出量削減につながる省エネ活動のさらなる推進、廃棄物の減容化・再資源化を進め、持続可能な社会に貢献できるように、環境負荷目標の達成に向けて継続的に取り組んでいきます。

環境基本方針

スローガン

守ります みどりの地球
創ります 環境にやさしい製品

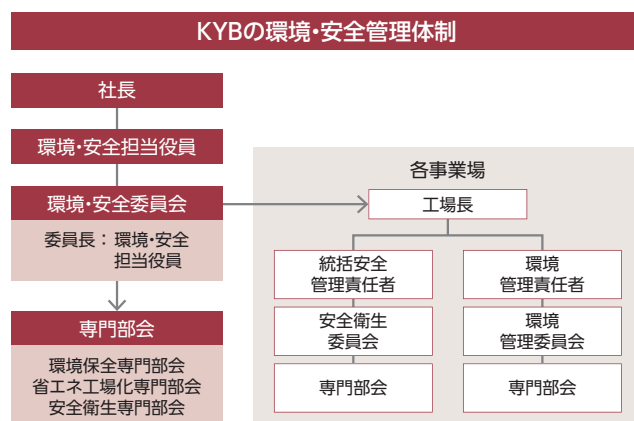
環境基本方針

人と地球にやさしい製品づくりをするとともに、環境保全活動を経営に対する評価の重要な指標と位置付け、積極的に推進していきます。

1. 環境への負荷の少ない循環を基調とした生産活動及び企業活動を整備、構築する。
2. 全社的、長期的かつ持続的な活動、展開を図る。
3. 地域社会との調和を図り、良き企業市民として社会に貢献する。
4. 一人ひとりの役割分担を明確にし、全員参加による活動とする。

環境・安全管理体制

環境・安全担当役員をリーダーとする「環境・安全委員会」を設置し、下図の体制のもと、環境面と安全面に関する取り組みについて意思統一を図っています。



環境・安全中期方針の変遷

フェーズ1(2011~2013年)

1. 省エネルギー化を目指した工場づくり
 - ・CO₂原単位を毎年1%削減し、CO₂排出量を2020年までに1990年度比25%削減する
2. 廃棄物を出さない工場づくり
 - ・産業廃棄物の最終処分量を2015年までに2000年度比65%削減する
3. 労働災害を出さない工場づくり
 - ・リスクアセスメントによる労働災害の未然防止
 - ・安全体感道場の展開 など

フェーズ2(2014~2016年)

1. エネルギー・廃棄物の最少化を目指した工場づくり
 - ・エネルギー原単位を2013年度比で年1%削減する
 - ・産業廃棄物の排出量原単位を2013年度比で年3%削減する
2. 労働災害ゼロの拠点づくりと拡大
 - ・従業員の安全意識向上と、重大な危険源を撲滅する

フェーズ3(2017~2019年)

1. エネルギー・廃棄物の最少化を目指した工場づくり
 - ・エネルギーの部分供給に向けた環境整備
 - ・エネルギーの見える化による諸施策の推進
 - ・廃棄物の減容化と再資源化の促進
2. 労働災害ゼロ・火災ゼロの拠点づくりと拡大
 - ・労働災害に対するリスク評価と対策の推進
 - ・火災ゼロ対策の促進

フェーズ4(2020~2022年)

1. エネルギー・廃棄物の最少化を目指した工場づくり
 - ・エネルギー使用量やCO₂排出量の削減など環境面への配慮
 - ・CO₂排出量の少ないエネルギーの利用や地球温暖化防止の取り組み推進
 - ・エネルギーの見える化による諸施策の推進
 - ・ESGも考慮に入れ持続可能な社会や環境を意識したエネルギー・環境整備
 - ・廃棄物の減容化と再資源化の促進
2. 労働災害ゼロ・火災ゼロの拠点づくりと拡大
 - ・労働災害に対するリスク評価と対策の推進
 - ・火災ゼロ対策の促進

環境保全目標の実践と今後の取り組み

環境に関する会社方針に基づき生産拠点ごとに「環境管理活動計画」を策定し、目標達成に向けてさまざまな活動に取り組んできましたが、ベンチマークである2016年度と比較して、生産量増加もあり、地球温暖化物質（CO₂）の排出量は削減目標を達成できませんでした。なお産業廃棄物については、2018年度まで

は全排出量として計上していますが、2019年度以降はリサイクルの定義付けを明確にし、実排出量として計上しました。また、生産設備の効率化を図り、さらなるエネルギー使用量の削減、生産性の向上およびリサイクル化を促進していきます。

2019年度の活動結果

○：目標達成 ×：目標未達

テーマ	目標値	2019年度実績	評価
地球温暖化防止	CO ₂ 排出量	93,650t-CO ₂ 以下	96,745t-CO ₂ ×
省エネルギー	エネルギー使用量 原単位	0.69kℓ/百万円以下	0.75kℓ/百万円 ×
再資源化、 リサイクル率の 向上	リサイクル率	92.8%以上	91.8% ×
	ゼロエミッション	4.6%以下	3.4% ○
廃棄物の減量	一般廃棄物	489t以下	515t ×
	一般廃棄物原単位	2.03kg/百万円以下	2.25kg/百万円 ×
	金属くず	17,393t以下	19,319t ×
	金属くず原単位	244kg/百万円以下	285.0kg/百万円 ×
	産業廃棄物	3,157t以下	3,557t ×
	産業廃棄物原単位	25.94kg/百万円以下	28.8kg/百万円 ×

**2020年度の
主な取り組み概要**

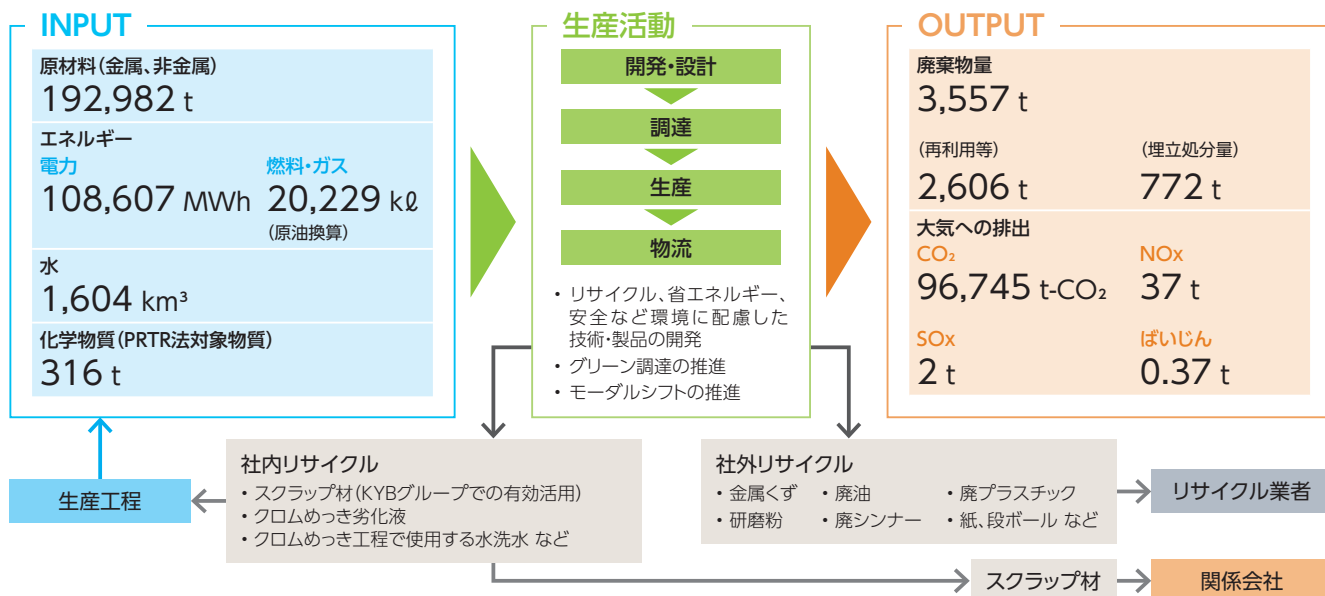
温暖化防止
LEDやLVDなどの高効率照明置換、油圧ユニットのインバーター化、高効率コンプレッサーへ更新、エア漏れ撲滅、工場内エア消費量低減、高効率空調や設定温度による負荷低減活動など

廃棄物低減
バイオ処理による塗料カス減容、廃処理減量装置の導入、廃棄物の有価物化やリサイクル活動の推進

※ 原単位は限界利益に基づき算出しています。
エネルギーは電気・燃料を原油換算し、合計値をエネルギー使用量としています。
CO₂排出量およびエネルギー原単位は当社で定めた方法により算出しています。
産業廃棄物の減量に関しては今年度より、リサイクル推進活動を進めており有価リサイクルを除き計上しています。

事業負荷に伴う環境への影響

KYBではエネルギーや水、化学物質など多様な資源を利用しています。限りある資源を効率よく生産するため、排出される廃棄物やCO₂などの低減を図っています。



化学物質の管理

製品に対する環境規制への対応

生活圏の環境を守るために、REACH規則をはじめ、その他ELV指令*1やRoHS指令*2などさまざまな法令や規則などが制定されており、徐々に厳しい規則内容に強化されています。KYBでは、強化されるREACH規則などに対応すべく、各製品における規制対象となる含有化学物質のデータベースを2013年に構築し、2015年までにグループ全体に展開、含有化学物質の調査やデータの蓄積を進めてきました。このデータベースを活用することで、お客様から確認を依頼される使用禁止物質および使用制限物質の有無が迅速に確認できるとともに、REACH規則施行時から登録数が随時追加されていく高懸念物質の確認に対応できるようにしています。引き続き、お客様と市場のニーズに適合した製品を提供できるよう活動を続けていきます。

*1 ELV指令：EUで使用済み自動車が環境に与える負荷を低減するための指令で2000年10月に発効された。

*2 RoHS指令：電気電子機器に含まれる指定有害物質の使用を制限する指令で2006年7月に発効された。

化学物質へのリスクアセスメント

2015年度に、化学物質の健康障害に対するリスクアセスメントを国内の全拠点で行い、2016年度には、岐阜南工場、岐阜東工場にて、化学物質の爆発・火災に対するリスクアセスメントを行いました。実施にあたり、化学物質を取り扱うすべての部署に、爆発・火災現象の基礎となる、燃焼の3要素(可燃物、酸素、着火源)、引火点、発火点について説明しました。工場で行う化学物質の中には、目に見えないガス状のものや、引火点が常温以下のものがあるため、化学物質による爆発・火災の予防には、着火源の排除が重要であることをリスクアセスメントと化学物質のデータベースによりグループ全体で情報共有し、取扱者の理解浸透に努めています。

PCB処理への対応

PCBを含有する変圧器などの電気機器は各事業所で厳重に保管し、専門の無害化処理会社と処理委託契約を結び、2012年度より処理を開始しました。これまでグループ各社にて進めてきましたが、2020年度夏季をもって、保管していた電気機器の処理を完了することとなりました。引き続き、低濃度のPCB含有機器が確認された場合は、的確に処理を進めていきます。

ISO14001認証取得

環境保全への取り組みを体系的に展開するため、国際規格であるISO14001環境マネジメントシステムの導入と、その推進を図っています。更新審査においては、2015年度版に順次移行します。

国内

KYB	認証登録年
岐阜南工場 (岐阜東工場、生産技術研究所、工機センター、 KYBモーターサイクルサスペンション(株)を含む)	2000年 2月
相模工場 (基盤技術研究所、電子技術センターを含む)	2000年12月
熊谷工場	2000年12月
岐阜北工場(KYB金山(株)を含む)	2001年12月
国内関係会社	認証登録年
カヤバシステムマシナリー(株)(三重工場)	2000年12月
(株)タカコ(滋賀工場)	2003年 2月
KYB-YS(株)	2004年 4月
KYBトロンデュール(株)	2008年11月

海外

海外関係会社	認証登録年
KYB Manufacturing Taiwan Co., Ltd.(台湾)	2001年 6月
KYB Steering Spain, S.A.U.(スペイン)	2001年 6月
KYB Suspensions Europe, S.A.U.(スペイン)	2001年12月
KYB Americas Corporation(アメリカ)	2002年 5月
KYB (Thailand) Co., Ltd.(タイ)	2003年 7月
KYB Steering (Thailand) Co., Ltd.(タイ)	2003年 8月
PT. Kayaba Indonesia(インドネシア)	2004年11月
KYB-UMW Malaysia Sdn. Bhd.(マレーシア)	2005年 5月
KYB-UMW Steering Malaysia Sdn. Bhd.(マレーシア)	2005年 5月
Takako Vietnam Co., Ltd.(ベトナム)	2007年 1月
KYB Manufacturing do Brasil Fabricante de Autopeças S.A.(ブラジル)	2007年 3月
KYB Industrial Machinery (Zhenjiang) Ltd.(中国)	2009年 4月
KYB Manufacturing Czech, s.r.o.(チェコ)	2009年 8月
Changzhou KYB Leadrun Vibration Reduction Technology Co., Ltd.(中国)	2010年 1月
Wuxi KYB Top Absorber Co., Ltd.(中国)	2013年11月
Takako America Co., Inc.(アメリカ)	2013年 2月
KYB Manufacturing Vietnam Co., Ltd.(ベトナム)	2013年 5月
KYB Advanced Manufacturing Spain, S.A.U.(スペイン)	2015年 6月

OSHMS ISO45001認証取得

安全衛生管理体制の構築への取り組みを体系的に展開し、基盤強化するため、労働安全衛生マネジメントシステムのOSHMS ISO45001の導入と、その推進を図っています。OSHMSの導入は、2004年度に岐阜北工場を始めとしてスタートし、グループ全

体に展開しています(国内OSHMS、海外ISO45001)。

今まで海外拠点においてはOHSAS18001認証を取得してきましたが、国際規格であるISO14001環境マネジメントシステムへの順次移行を推進していきます。

取得拠点 (2020年4月時点)

国内 (OSHMS)

岐阜北工場 (KYB金山(株)を含む)
岐阜南工場 (岐阜東工場、生産技術研究所、工機センター、KYBモーターサイクルサスペンション(株)を含む)
相模工場 (基盤技術研究所、電子技術センターを含む)
熊谷工場
(株)タカコ(滋賀工場)
KYB-YS(株)本社工場
KYBトロンデュール(株)

海外 (OHSAS18001 ISO45001認証)

KYB Americas Corporation (アメリカ)
KYB (Thailand) Co., Ltd. (タイ)
PT. Kayaba Indonesia (インドネシア)
KYB-UMW Malaysia Sdn. Bhd. (マレーシア)
KYB-UMW Steering Malaysia Sdn. Bhd. (マレーシア)
KYB Industrial Machinery (Zhenjiang) Ltd. (中国)
KYB Manufacturing Czech, s.r.o. (チェコ)
Changzhou KYB Leadrun Vibration Reduction Technology Co., Ltd. (中国)
Wuxi KYB Top Absorber Co., Ltd. (中国)
KYB Manufacturing Vietnam Co., Ltd. (ベトナム)

環境会計

環境省が示す環境会計ガイドライン2005年版を参考に、投資額と費用額を集計しています。

(単位：百万円)

コスト分類	主な内容	投資額・費用額
(1)事業エリア内コスト	(1)-1 公害防止コスト ・大気汚染、水質汚濁防止活動 ・大気、水質などの分析・測定	305.9
	(1)-2 地球環境保全コスト ・エネルギー転換	19.5
	(1)-3 資源循環コスト ・工場廃棄物の再資源化	367.4
(2)上・下流コスト		0.0
(3)管理活動コスト	・ISO14001の維持・管理 ・環境負荷監視	91.7
(4)研究開発コスト	・環境にやさしい製品開発 ・軽量化、有害化学物質の削減製品	77.0
(5)社会活動コスト	・事業外の環境保護に伴う支援 ・工場周辺の緑化、景観維持	20.2
(6)環境損傷対応コスト		0.0
(7)その他のコスト	・内部環境保全 ・福利厚生保全	22.7
総額		904.3

[環境保全コストの分類と定義]

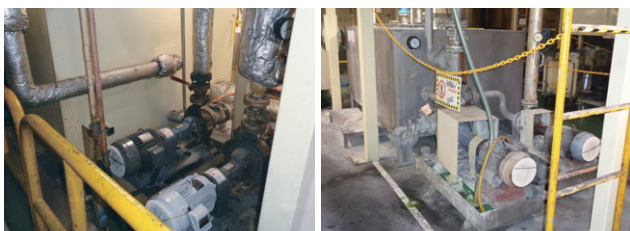
投資額：対象期間における環境保全を目的とした支出額で、その効果が数期にわたって持続し、その期間に費用化されていくもの

費用額：環境保全を目的とした財・サービスの消費によって発生する費用または損失

生産拠点活動

塗装装置の前処理用インバーターポンプ導入による省エネルギー化

KYBT(タイ)では、前処理用のポンプ更新の際に、インバーターポンプへの入れ替えを進めています。インバーターポンプに変更することにより、年間でCO₂排出量87.75t-CO₂の削減。さらに、設備の部品点数が少なく、メンテナンス費用の削減も期待できます。



内製化による材料輸送の削減推進

KAMS(スペイン)では、2019年度に加工工程の内製化に取り組み、材料輸送を削減したことで、トラックの合計走行距離が短縮されました。これにより、CO₂排出量は55%削減、年間排出量は14tに抑えることができました。

地域環境の改善(近隣騒音の低減)

KYBSE(スペイン)では、近隣住宅地があり、騒音低減として住宅地で55dBA、夜間で50dBA改善しました。測定ポイント33カ所で測定し、防音計画を立て、効果を事前にシミュレーションし、実施してきました。その結果、全測定ポイントで騒音が低減できました。特に夜間レベルで、最も重要な周辺ポイントすべてにおいて大幅な音響低減が実現し、ナバラ政府にも承認されました。

カチオン電着塗装設備更新による環境負荷削減

熊谷工場では、下塗り塗装の前処理で、特装車両業界初のジルコニウム化成処理を採用しました。2018年にカチオン電着塗装設備の更新工事を実施、2019年5月より本格稼働を開始しています。化



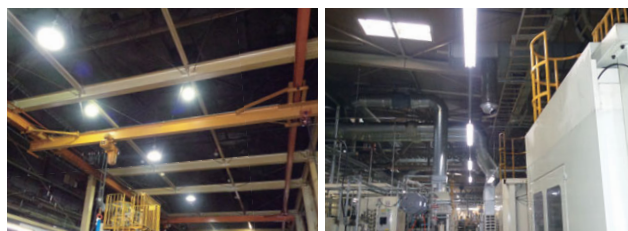
成処理において、多くの企業が採用しているリン酸亜鉛処理に比べ、スラッジ約90%削減、重金属やリン、二酸化窒素が含まれていないため、環境負荷物質の発生量を大幅に削減しました。

さらに、高い耐久性と外観の美しさを求められるコンクリートミキサ車の塗装品質向上に貢献しています。

今後も環境に配慮し、社会に貢献できる製品づくりに向けて、より一層努めていきます。

工場内照明のLED化による環境負荷低減

岐阜北工場では、2017年度より順次LED化を進め、今年は、事務所や工場内の手元照明約2,500灯のLED化に合わせ、照明の間引きを実施しました。原油換算比年間約160kℓの省エネとなり、今後、グループの他工場でも同様にLEDへの交換を進めていきます。



洗浄液の交換周期延長による産廃量低減活動

KYB金山(株)では、2018年度には、第一工場で洗浄液を定期交換から定量交換へと見直し、廃液量を3分の1に低減することができました。2019年度は、第二工場に横展開し、産業廃棄物のさらなる低減を図っています。

コンプレッサー運用見直しによる省エネ活動

KYB金山(株)において、時間帯によりエア供給が過剰供給となっており、運用方法の見直しを実施しました。改善により、月間使用電力量は311,680kwhから290,560kwhとなり21,120kwh削減し、CO₂排出量は11,088t-CO₂削減できました。



生ごみ処理機導入による廃棄物低減

相模工場の食堂から生ごみが月に約350kg排出されていましたが、一般廃棄物低減のため、生ごみ処理機を導入し、社内処理が可能となり、排出量のゼロ化と、処理費用の低減につながりました。また、同装置は微生物を使用して生ごみを水と二酸化炭素に分解しているため、環境保全にも貢献しています。

令和元年度「安全優良職長厚生労働大臣顕彰」受賞

2020年1月、ハイドロリックコンポーネンツ事業本部・岐阜南工場製造部係長が「安全優良職長厚生労働大臣顕彰」を受賞しました。高い安全意識を持って適切な安全指導を実践してきた優秀な職長を表彰するもので、当社グループとしては4人目の顕彰となります。今後も、従業員の安全第一を念頭に置き、労働災害ゼロを目指していきます。