

日本政策投資銀行の環境格付で最高ランクを取得

ミネベアは2012年7月に、株式会社日本政策投資銀行(DBJ)による「DBJ環境格付」評価で、最高ランクとなるAランクを取得しました。当社は、これに基づくDBJの環境格付融資を受け、これを活用し、さらに環境に配慮した経営を進めていきます。

ミネベアの環境経営度

環境格付融資とは、企業の環境経営度を評価し、事業の長期的な持続可能性を考慮に入れて、融資条件を決定するものです。環境経営度の評価は、「経営全般」「事業関連」「パフォーマンス関連」の3つの視点で評価され、総合的にA～Dの4つのランクに分けられます。ミネベアでは、2012年度の評価において、「環境への配慮に対する取り組みが特

に先進的」と認められる企業としてAランクの格付けを取得することができました。特に、生産設備などの内製化を背景にした生産工程での環境負荷削減の取り組みや、超精密機械加工技術を生かした環境配慮製品の開発などを当社の特徴として評価していただきました。これに加え、CSRの中期計画を立てている点やダイアログを実施している点を踏まえ、包括的に持続可能な経営を目指していると評価いただきました。

特に評価された取り組みの例

● 経営全般

- CSR活動の中期計画明示
- サプライヤー・ダイアログの実施
- 従業員のダイバーシティ、ワークライフバランスへの配慮
- 世界中の拠点における社会貢献活動の実施

● 事業関連

- 省資源化、軽量化、省エネ化などの環境負荷低減を実現した幅広い製品群
- ミネベアグリーンプロダクツ基準の製品別特性を踏まえた検討
- CSR調達ガイドラインに基づいた調達活動の実施

● パフォーマンス関連

- タイ・バンパイン工場内のボールベアリング新工場にて従来比4割もの省エネ化を達成
- タイ2工場、中国2工場で排水ゼロを実現

さらに環境に優しいものづくりを目指して

多くの側面でミネベアの環境への取り組みを評価していただいた一方、評価を通じて温暖化対策の強化などさらなる取り組みが必要なポイントもあらためて認識できました。今回の融資を有効に利用し、こうした課題に積極的に取り組み、より環境に配慮した事業運営ができるよう対策を進めていきます。

融資の投資先である新松井田工場(2013年11月完成予定)では、「ミネベア国内工場で最も優れた省エネ工場」をコンセプトに建設を進めています。例えば、断熱による空調能力の低減や、受変電設備をはじめとしたさまざまな設備の導入による電力負荷の低減など、より環境に優しいものづくりを行えるよう準備しています。



新松井田工場の完成予定図(手前の建物)

今後、当社グループでは松井田工場での取り組みだけでなく、物流効率の向上や各事業所での取り組みを強化して、2015年度までにCO₂排出量を生産原単位で5%削減(2010年度基準)を一つの目標とし、さらなる活動を続けていきます。

※現在行っている環境に対する詳細な取り組み報告はP.32以降をご覧ください

新松井田工場の省エネ施策

施策項目	目的	効果	削減率(目標)
1 屋根の断熱	直射日光による屋根表面の熱と外気の熱を遮断	空調能力の低減	10%～
2 外壁の断熱	直射日光による外壁表面の熱と外気の熱を遮断	空調能力の低減	10%～
3 風除室	外気と粉塵の侵入防止と室温管理空気の流出防止	空調能力の低減	10%～
4 室内容積の最小化	室内の空調管理容積の低減	空調能力の低減	10%～
5 受変電設備	超高効率変圧器の採用	電力損失の低減	5%～
6 電力監視設備	電力デマンド監視	設備運転の適正管理	15%～
7 照明の省エネ化	高効率・LED照明・照度補正機能・自動点滅機能の採用	電力負荷の低減	10%～
8 インバーター設置の省エネ化	空調・ファンなどの採用	設備運転の適正化	30%～
9 空調設備	高効率エアコンの導入	電力負荷の低減	10%～
10 排気設備	エコファンの導入	電力負荷の低減	6%～
11 空調外気取得量の削減	全熱交換機の導入	空調能力の低減	5%～
12 エアーの適正圧力	定流量と減圧弁の導入	電力負荷の低減	10%～
13 冬季の外気冷房	発熱負荷の高い製造工程へ冷たい外気の取込	電力負荷の低減	10%～
14 燃料ガス	重油燃料を使う冷暖房用設備をガス燃料へ変更	温室効果ガスの抑制	20%～
15 衛生設備	無水小便器の採用	水道・排水量の削減	10%～