



環境経営レポート

報告期間 2024年4月1日～2025年3月31日

東海理化 Smart Craft 株式会社

発行日 2025年5月30日

1. はじめに	…	3
2. 事業概要	…	4
3. 環境負荷データ	…	5
4. 取り組み	…	7
5. 法令順守	…	1 1
6. マネジメントレビュー	…	1 2

1. はじめに

(1) 経営者メッセージ

当社は1991年に「理化精機」として設立し、2022年7月に株式会社東海理化の金型工機部との発展的統合を経て、社名を「東海理化Smart Craft」と改め、今年で3年目を迎えます。

金型及び生産設備の分野で培った技術と機動力を活かし、ものづくり現場のさらなる競争力強化に向け、日々改善と挑戦を重ねています。

また、アップサイクル・リサイクルなど環境を意識した発想を取り入れ、新たな価値を生み出す商品開発にも取り組んでいます地域や社会とのつながりを大切に、豊かで持続可能な社会の実現に向け、社員一丸となって歩みを進めてまいります。

当社は2016年以来、一貫して環境経営を推進し、環境省が策定した日本独自の環境マネジメントシステム「エコアクション21」の認証を取得しています気候変動や資源枯渇といった地球環境課題に対し、環境への取り組みを企業の責任と捉え、事業活動やものづくりを通じて環境負荷低減を図り、持続可能な社会づくりに貢献してまいります。

引き続き、皆さまのご支援とご愛顧を賜りますよう、心よりお願い申し上げます。



東海理化Smart Craft株式会社

代表取締役社長 直井滋樹

(2) 環境経営方針

経営理念、社員行動指針に基づき環境への取り組みを推進

■ 主な取組項目

カーボンニュートラル実現に向けての活動

- ・地球温暖化防止
- ・仕事と資材の効率化
- ・リサイクル
- ・廃棄物削減
- ・グリーン調達
- ・省エネ設備導入
- ・・・CO₂削減（再生可能エネルギーの活用含む）
- ・・・省エネ化、省資源化
- ・・・資源の循環
- ・・・省資源化
- ・・・自然環境保護
- ・・・消費電力の低減

生物多様性

自然環境保護、地域社会貢献

法・地域や顧客との約束を守り、さらに目標を定め、地球温暖化・環境汚染の未然防止を推進

・・・法令順守

環境委員会を設置し、継続的な環境改善活動を展開

・・・環境マネジメントシステム構築

2. 事業概要

(1) 組織の概要

会社名	東海理化Smart Craft株式会社 (旧 理化精機株式会社)
代表取締役社長	直井 滋樹
環境管理責任者	都築 慎也
資本金	3,000万円
従業員数	177名 (2025年3月)
事業活動	自動車部品、金型及び金型部品 設備、治工具及び それらの部品の製造、販売、測定

(2) 対象範囲 … 全組織



本社・大口工場
愛知県丹羽郡大口町豊田3丁目260番地
(株東海理化大口工場内)

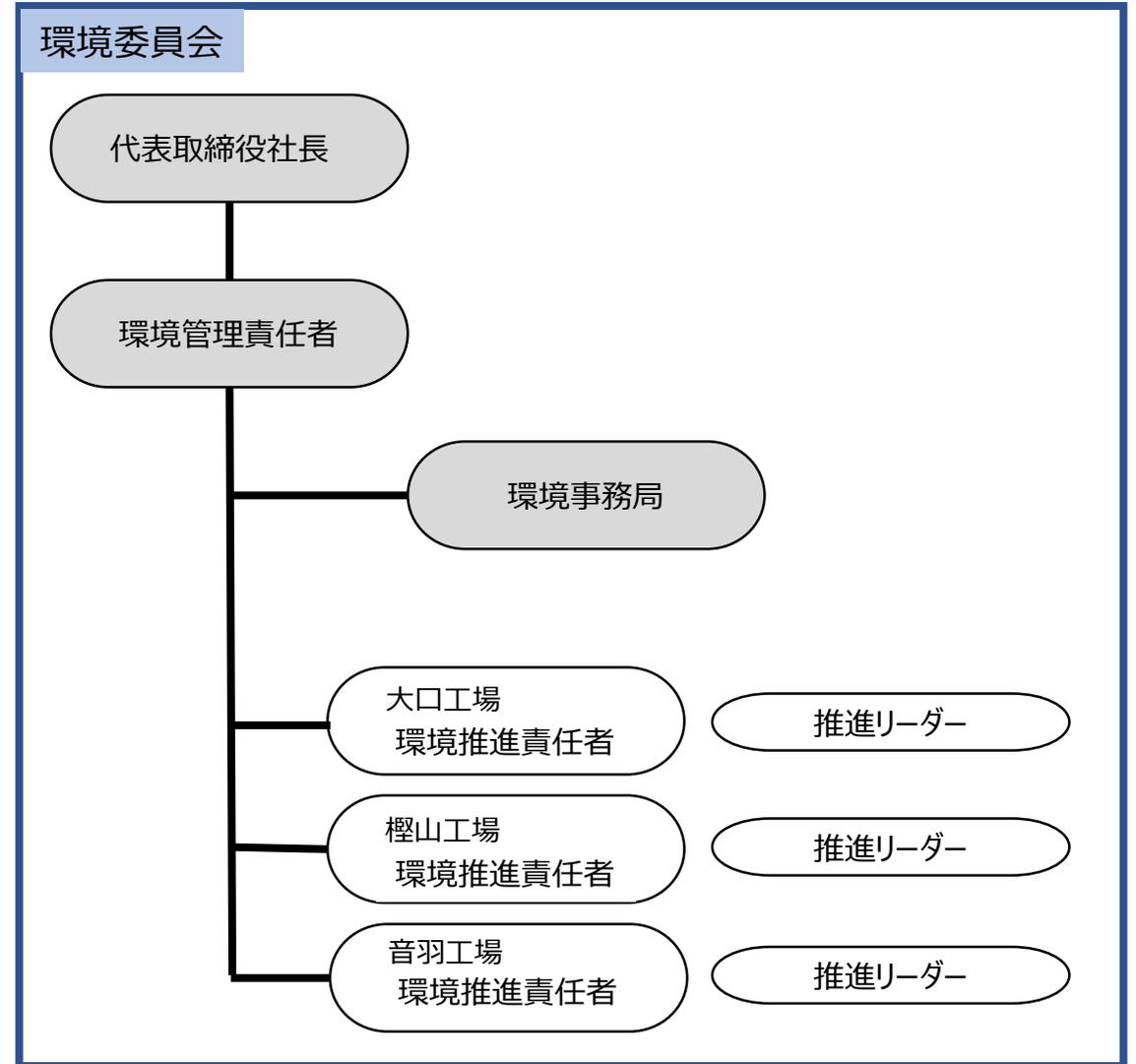


檜山工場
愛知県岡崎市檜山町字新居野53番地6



音羽工場
愛知県豊川市赤坂町平山1番地
(株東海理化音羽工場内)

(3) 環境経営組織



3. 環境負荷データ

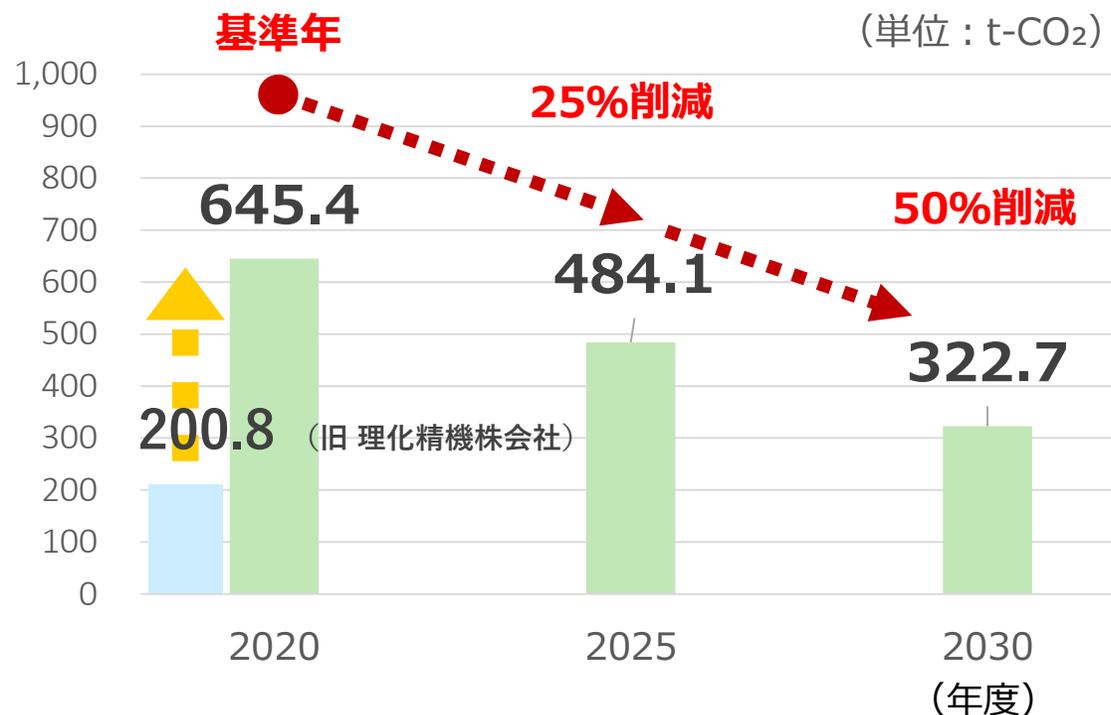
(1) 中長期目標の設定

項目	単位	対象	中長期目標
二酸化炭素 排出量 (t-CO ₂)	電力消費量	kWh	全社 2020年度基準に対し 2025年度 25%低減 2030年度 50%低減
	化石燃料消費量 (ガソリン・軽油)	ℓ	全社
	LPG	m ³	樫山
	産業廃棄物排出量 (焼却)	ℓ	全社
水使用量	-	m ³	樫山 2022年度基準に対し 毎年度 1%低減

※ポイント

当社は2022年7月に会社統合により新会社としてスタート
従来目標設定をしていた大口工場及び樫山工場に加え音羽工場
が追加されたため、CO₂排出量削減目標を再設定

(2) 中長期目標（電力消費量のみ）



3. 環境負荷データ

(1) CO₂排出量（電気）

環境経営目標	単位	2020年度 基準	2023年度 実績	2024年度 目標	2024年度 実績	2024年度 評価	2025年度 目標
電気 消費量	kwh	1,506,416	1,187,128	1,355,843	1,213,138	○	1,129,812
	t-CO ₂	645.4	463.6	529.6	474.0	○	484.1

* CO₂排出係数 電気 (t- CO₂/kwh) 0.000388 (大口・音羽) 0.000399 (檜山)

(2) CO₂ 排出量（電気以外）

CO ₂ 排出量（電気以外）	t-CO ₂	88.1	72.6	86.4	63.5	○	84.1
【内訳】 ガソリン	ℓ	24,447	20,137	23,958	21,134	○	23,248
	t-CO ₂	56.7	46.7	55.6	49.0	○	53.5
LPG	m ³	16.7	5.0	16.3	5.1	○	16.1
	t-CO ₂	0.11	0.03	0.1	0.03	○	0.1
産業廃棄物 (焼却)	ℓ	10,826	8,958	10,611	6,024	○	10,505
	t-CO ₂	31.3	25.9	30.7	18.1	○	30.5

* 電気以外のCO₂ 排出係数ガソリン (t- CO₂/ℓ) 0.002322、LPG (t- CO₂/m³) 0.0066、産業廃棄物 (焼却) (t- CO₂/ℓ) 0.00300

(3) 水使用量

水 使用量	m ³	322	235	316	187	○	313
-------	----------------	-----	-----	------------	------------	---	-----

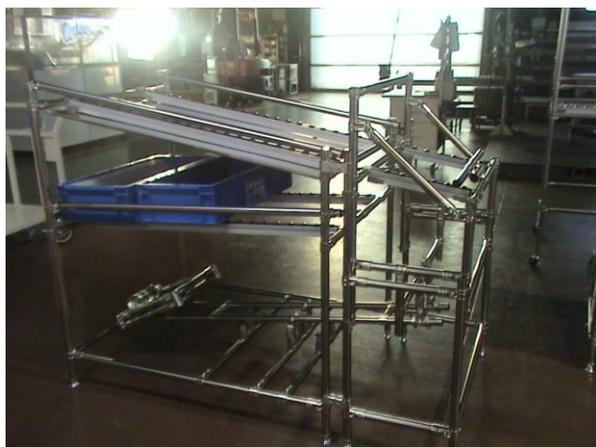
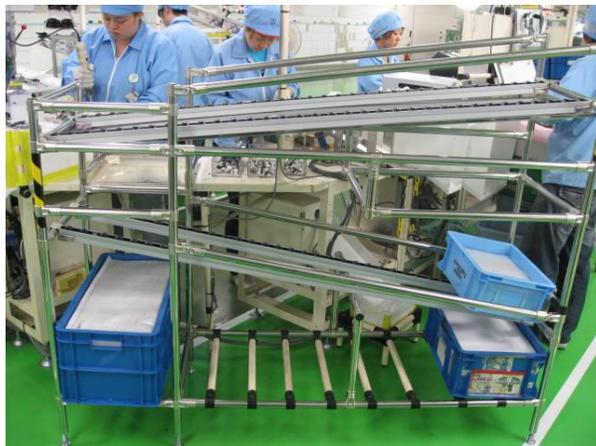
4. 取り組み

● 主な取組事例 1

【動力源のいない付帯設備の製作】

からくりシューター

部品箱の自重を使ってエアや電気など動力源無し（からくり）で移動させるシューターを製作



【エネルギーロスに寄与した金型の製作】

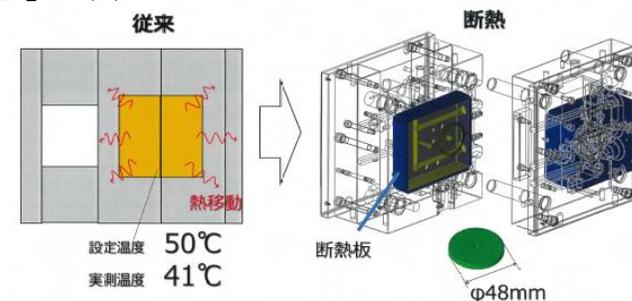
断熱金型

型開き時の「放熱を抑制」

- ①型に温度センサーを設置
- ②キャビティとコアを「断熱板」で囲む

【改善】

温度差が少ない「成形」により
品質が安定

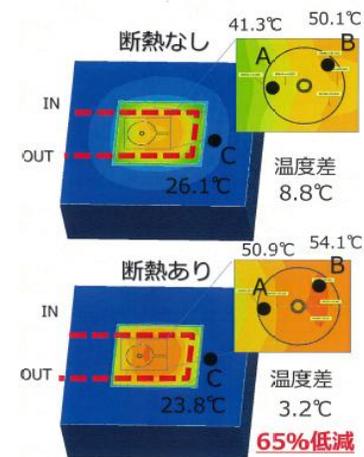


型内温度コントロール
高熱効率・安定品質

【製品形状部断熱】

樹脂成型における成型時の蓄熱と型開き時の放熱が繰り返されることにより、温度差が生じ、製品品質が不安定になる問題を解消できます。放熱を抑制することに焦点を当て、キャビティ・コアの断熱により温度差のない安定した成形が可能です。捨て打ちのロスや廃熱によるエネルギーのロスの減少が図られます

安定した成形
エネルギーロス



4. 取り組み

● 主な取組事例 2

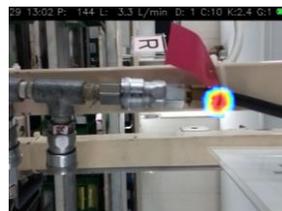
【工場エアーの省エネ】

工場エアー改善による省エネとCO2削減

(1) エアー漏れ点検を専用カメラで実施 (全社)



エアー漏れ可視化カメラ



赤：エアー漏れ部

(2) 漏れ箇所のホースやカプラを修繕・交換 (全社)



赤：漏れ部発見



カプラ交換

(3) 工場エアー供給圧力の低圧化 (樫山工場)



設定圧力の見直し

(4) コンプレッサーをスクルー式インバーター搭載機へ更新 (樫山工場)



【廃棄物のリサイクル化】

廃油の再生燃料化による廃棄物削減とCO2削減の取り組み

■ 廃油排出量の削減

現行：焼却



(中間処理)



変更後：油水分離

(再生)

● 潤滑油再生



廃潤滑油



白土精製
(不純物吸着除去)



再生潤滑油

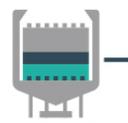
● 再生重油化



廃油



含油廃水



油水分離



振動ふるい



遠心分離



再生重油



廃液処理
リサイクルへ

4. 取り組み

● 主な取組事例 3

【社内外コミュニケーション】

電子掲示板



ホワイトボード



電子化 (ポータルサイト (Excel))

Instagramへ投稿



【生物多様性保護】

特定外来種の駆除

オオキンケイギク (愛知県大口町)



場所：木津用水の川べり * 大口町及び近隣企業と共同で実施

アルゼンチンアリ (愛知県豊橋市下地町)



場所：瓜郷遺跡 * 豊橋市及びグループ企業と共同で実施

【使用殺虫剤】自動車部品メーカーが作った「ぷりっと」出てくる誘引殺虫剤



<https://www.puribe.jp/>

(販売：株式会社東海理化)

4. 取り組み

● 主な取組事例 4

【使用済み材料のアップサイクルにて製品化】

自社や近隣企業から出てきた廃棄物をアップサイクル提案

使用済み廃棄物



廃ドラム缶



空瓶



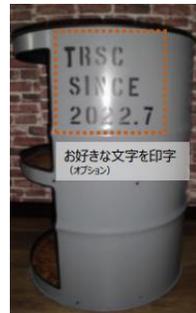
アクリルシールド
(コロナ時の飛沫防止板)



廃パレット



① Re ドラクション



② ボトRe



③ アクReil <https://nbmarket2024.base.shop/>



当社販売サイト

④ チェアRe



5. 法令順守

法令の名称	要求事項	評価
環境基本法	事業活動に伴う環境への負荷低減、その他の環境の保全に自ら努めるとともに、 国または地方が実施する環境保全に関する施策への協力	○
廃棄物処理法	産業廃棄物及び一般廃棄物の適正処理 収集・運搬・処理委託業者との契約締結 マニフェスト交付状況の報告	○
水質汚濁防止法	有害物質、油等の流出事故時の届出と必要な処置 (公共用水域・下水道流出・地下浸透時)	○
騒音規制法 振動規制法	規制基準の遵守 (施設境界線：測定管理) 騒音・振動、特定施設導入前の届出	○
消防法	指定可燃物及び、危険物の指定数量管理と届出 (榎山工場：油類、少量危険物取扱所届出・認可)	○
電気事業法	法対象設備の管理及び規定に基づく届出 (榎山工場：受変電設備対象)	○
フロン排出抑制法	修理・廃棄時の登録業者委託、引き取り証明書の保管と記録 対象機器の点検	○
* 遵守状況について ・現在、自社の遵守状況評価で問題が無いことを確認 ・違反、訴訟も無し		

6. マネジメントレビュー (今年の活動の振り返りと2025年度への課題)

1. 今年の実環境目標の振り返り

- * エコアクション21中間審査を無事終了
- * 法令違反ゼロ継続、廃棄物管理、地域活動も実施
- * 2030年CO2目標は、現行対策では不足見込み

【2025年度への課題】

目標達成に向け、本気の改善提案を現場巻き込みで実施

2. CO2排出量（電気・燃料・廃棄物）の状況

- * 檜山工場のコンプレッサ更新・エア漏れ修繕
- * 産業廃棄物の廃油（焼却処理）→（油水分離）へ順次変更

【2025年度への課題】

音羽工場の電気使用削減のためにデータ分析
新しい省エネ案掘り起こし

3. 法令違反・苦情・事故の有無

- * 法令違反なし

【2025年度への課題】

設備投資前の法令確認を徹底

4. 現場での気づき・改善点

- * 分電盤セルフチェックの検討（檜山）
- * エア漏れ修繕

【2025年度への課題】

工場現場の小さなリスクも見える化し、改善活動を計画的に

5. 環境教育と社内参加

- * 環境月間で動画視聴・KYT実施

【2025年度への課題】

社員参加型の改善提案、現場教育の充実

6. 地域活動・取引先対応

- * 生物多様性保護の外来種駆除（オオキンケイギク、アルゼンチンアリ）参加
- * アクリル材・ドラム缶のアップサイクル商品販売開始

【2025年度への課題】

地域・顧客への環境情報発信強化

7. 内部監査・改善提案

- * 内部監査は実施済
- * 改善提案は実施されたが成果に乏しい→社員からの掘り起こし不足

【2025年度への課題】

現場主体の改善提案活動を強化
自社で内部監査員の教育が困難なので親会社の内部監査教育を受講

8. まとめ・来年の方向性

- * 環境活動の基盤は整ったが次は「現場からの提案」と「CO2実効削減」が重要
- * 2030年50%削減に向け、今から本気の行動を社員とともに進める

2025年5月19日

 TOKAI RIKAI Smart Craft CO.,LTD.

代表取締役社長

直井滋樹