

● 環境ドキュメンタリー Face

本田技研工業(株) 購買部門

Face CASE 42

購買部門は、グローバルで“One Team, One Voice”。
世界中のお取引先での環境負荷低減を目指します。

EPISODE 1 2 3

米国オハイオ州にて、第4回 購買6極環境会議を開催。

2015年2月3日～4日の2日間にわたって、米国オハイオ州のメアリスビル四輪車工場に隣接するHondaヘリテージセンターで、第4回 購買6極環境会議が開催されました。購買部門では、これまで3回の会議で、お取引先に環境負荷低減に取り組んでいただく重要性や目指す方向を全地域の購買担当者が共有し、低減取り組みに向けた準備のための整合を実施。今回の会議では、その次のステップとして、お取引先の環境取り組みをより向上するための具体的な施策の議論を行いました。

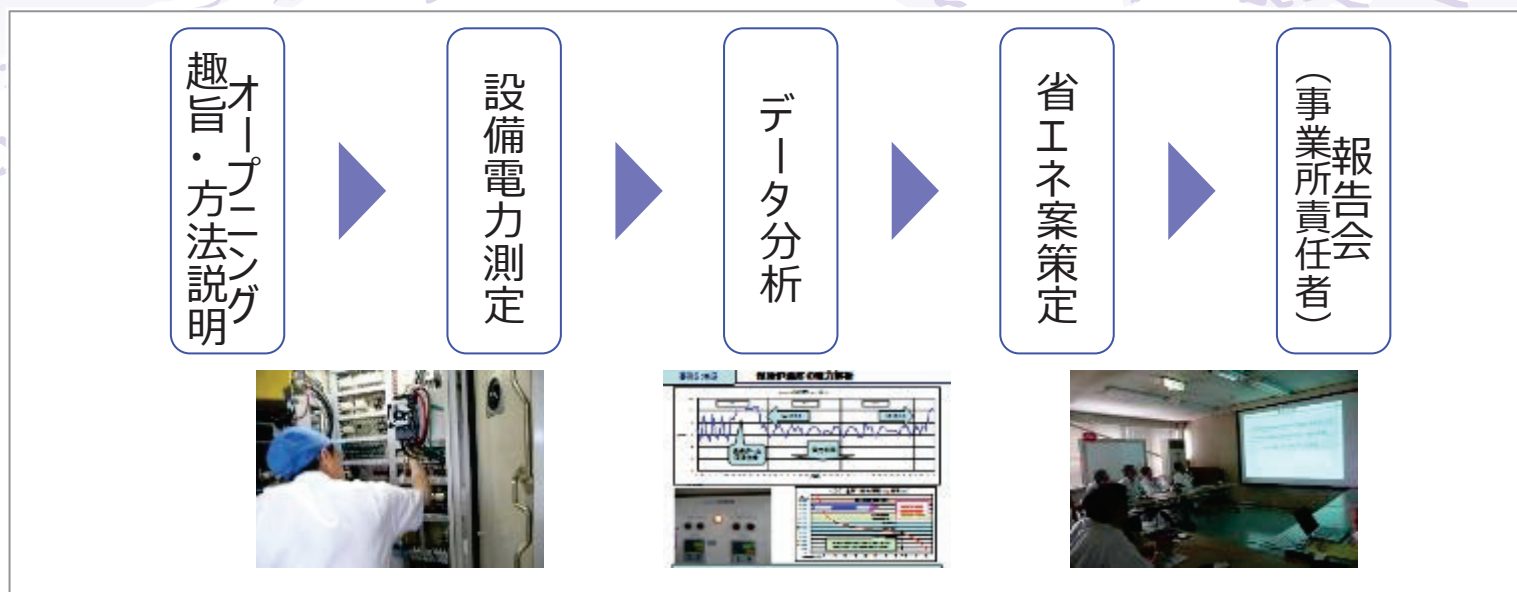
- ・グローバルで一貫した「One Team, One Voice」をお取引先に発信していく
- ・お取引先との環境取り組みを更に高い水準に引き上げていくための議論
- ・各地域でのお取引先へのサポート手法・プロセス共有

<http://www.honda.co.jp/environment/face/case42/episode/episode01.html>

一貫した意識のもとに、“One Team, One Voice”をお取引先に発信していく

●「省エネキャラバン」展開

- ・Hondaのエキスパートがお取引先を訪問し、設備の稼働状況を確認
- ・エネルギーの「見える化」を行い、有効な省エネ施策を提案
- ・お取引先のCO2低減によるコスト削減などをサポートする



お取引先の品質が良くなる⇒Hondaの品質が良くなる
 お取引先のコストが下がる⇒Hondaのコストも下がる
 お取引先の環境体質が良くなる⇒Hondaの環境体質が良くなる

Hondaのエキスパートによる現場・現物での省エネ取り組みの支援

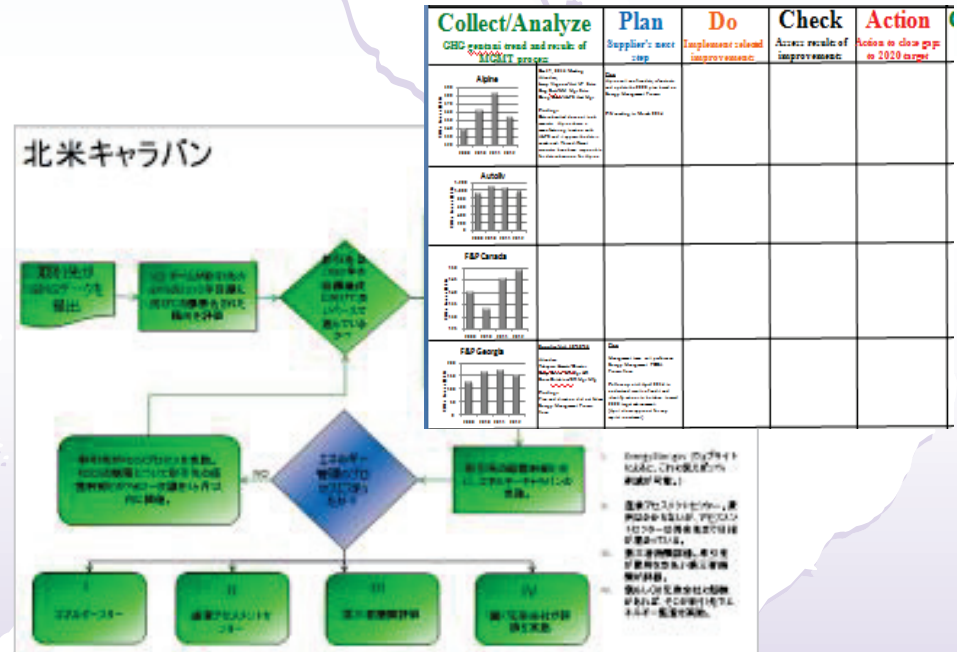
● アジア

- ・アジア大洋州地域内の各国、各拠点による展開
- ・お取引先へHondaのエキスパートが訪問
- ・8カ国240社を訪問



● 北米

- ・お取引先のCO2目標と活動計画を共有
- ・現地訪問し経営層を交えたミーティング
- ・第三者を活用した環境アセスメント実施
- ・削減施策の決定およびPDCAの実施
- ・18社を訪問



各地域にあわせた「省エネキャラバン」を水平展開

● 優良感謝賞「環境賞」

- ・開発、原価、品質、パーツにて顕著な実績をあげられたお取引先に贈呈
- ・「環境賞」は2011年度に新設
- ・環境負荷低減において優れた取り組みをされたお取引先に感謝と敬意を表す



日本地域での表彰
(NOK様)



北米地域での表彰
(Rainsville Technology Inc.様)

より多くのお取引先に環境負荷低減への関心を高めていただくことで、ライフサイクルにおける環境負荷低減取り組みの拡大につなげていきます。

優良感謝賞に環境部門を追加してモチベーション向上をはかる

●環境ドキュメンタリー Face

The screenshot shows the Honda Face website interface. At the top, there are navigation links for 'クルマ' (Cars), 'バイク' (Motorcycles), '汎用製品' (General Products), 'モータースポーツ' (Motor Sports), 'テクノロジー' (Technology), and '企業情報' (Company Information). Below this is a search bar and a '環境への取り組み' (Environmental Commitment) section. The main content area features a 'Honda Face Top' button and a 'Honda Faceに込めた思い' (Thoughts Dedicated to Honda Face) button. The central focus is 'Face 30 (株)ケーヒン 生産本部 環境保全部' (Face 30, Casehin Co., Ltd. Production Dept. Environmental Protection Dept.). Below this is an 'EPISODE' section with tabs for '1', '2', '3', 'TECHNICAL REPORT', and 'PROFILE'. The selected episode is titled '工場が進化していくためには、現場の意識改革がどうしても必要でした。' (For the factory to evolve, environmental reform on the ground was absolutely necessary). The text describes how Casehin Co., Ltd. implemented environmental reforms in its factory, focusing on reducing waste and improving efficiency. An image shows workers in a factory setting. The text mentions that the company has implemented measures to reduce waste and improve efficiency, such as using recycled materials and reducing energy consumption. It also mentions that the company has implemented measures to reduce waste and improve efficiency, such as using recycled materials and reducing energy consumption.

- ・世の中の環境意識に対応
- ・すべての企業活動において取り組む
- ・グループとしての思いを共有
- ・現場の意識改革

<http://www.honda.co.jp/environment/face/2013/case30/episode/episode01.html>

優良感謝賞に環境部門を追加してモチベーション向上をはかる

- 環境に優しい製品および企業活動によって、お客様に喜びをお届けする
 - ・お取引先と一体化した活動による低炭素サプライチェーン構築
 - ・何万とある部品すべての製造現場で、CO2排出量の低減に取り組んでいく
 - ・それぞれの地域の方々に受け入れられる企業活動

購買環境ビジョン

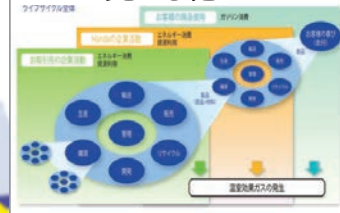
Honda環境・安全ビジョン
「自由な移動の喜び」と「豊かで持続可能な社会」の実現

(志) 「お客様の期待を上回るQCDEEを提供し続けるために地域社会と共存共栄する企業活動をグローバルで実現する」
スローガン
"Green Excellence around the World"
for Exciting and Thrilling Products

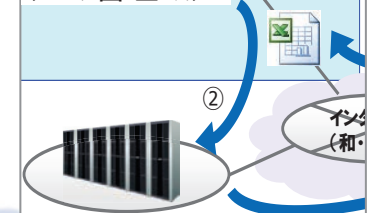
(方針) グリーン購買ガイドライン
ライフサイクル観点での温室効果ガス低減

(実行ステップ) 環境グランドデザイン
低減PDCA—低炭素グローバルサプライチェーンの確立

CO2見える化



データ管理システム



省エネキャラバン



グローバル購買会議



優良感謝賞

お客様の期待を上回る製品を提供し続けるために
地域社会と共存共栄する企業活動をグローバルで実現する