

平成23年度

# 環境活動レポート



日本製罐株式会社

## 平成 23 年度「環境活動レポート」目次

### I 基本的項目

1. ごあいさつ
2. 当社の概要
3. レポートの要件

### II 環境マネジメントシステム

1. 環境マネジメントシステムの全体像
2. 当社の環境方針
3. 環境への取組みに関する組織体制
4. 環境に対する法規制とその対応
5. 従業員教育の現状
6. 環境に関する監査の有無とその方法

### III 環境負荷低減に向けた取組みと成果

1. 当社の環境側面抽出と特定化
2. 当社の環境負荷実績と低減に向けた取組み  
～地球温暖化防止対策への取組み
  - (1) 資源の使用量
  - (2) 水質汚濁防止と大気汚染物質排出への対応
  - (3) 騒音・振動への対応
  - (4) 廃棄物への取組み
  - (5) 有害化学物質の排出への対応
  - (6) 水質汚濁防止への対応
  - (7) グリーン購入の推進
  - (8) 二酸化炭素(CO<sub>2</sub>)排出量の削減
3. 利害関係者とのコミュニケーション
  - (1) 顧客とのコミュニケーション
  - (2) 納入業者と協力した環境負荷低減
  - (3) 会社周辺の環境整備推進～5Sの徹底

# I 基本的項目

## 1. ごあいさつ

企業活動において、自然環境保全及び社会的ニーズから、環境対応型企業への変革が、より強く求められる時代となりました。特に、震災後電力を始め、省エネルギーに対する要求が以前にもまして、求められています。このような状況に対し、当社に於いても循環型社会に適応する為に、社会的ニーズへの対応と環境保全活動を一段と強化し、リサイクル及び省エネルギーを含め資源の有効活用を継続的に推進して参りました。

平成14年4月から環境保全活動に取り組み、ISO環境マネジメントシステム及び品質マネジメントシステムを同時認証取得し、9年間継続して環境法令の遵守並びに環境保全改善を経営の重点課題の一つと位置づけ、事業活動の全域において環境負荷低減活動を着実に展開してきております。

活動の指標としまして、廃棄物の削減、省エネルギー推進、リサイクルの促進等を積極的に進め、全体として二酸化炭素(CO<sub>2</sub>)の低減を図るよう活動を進めてきております。

当社では、特に教育に力を入れながら進めてきた結果、著しい環境側面については、全体の約6割が改善されております。

社員一人ひとりが、この活動を通して環境改善をすることによって、品質向上につながることをしっかりと理解し、環境保全活動を力強く、継続的に推進していきたいと思っております。

また、今後には、東日本大震災の経験も生かしながら、事業継続管理の観点からも、環境に影響を与える危険予知も含めた環境管理を推進していきたいと思っております。

平成24年8月



日本製罐株式会社 代表取締役社長 城座 隆夫

## 2. 当社の概要

当社は創業以来、「お客様にご満足いただける高品質の製品」を安定的に継続して開発・製造し提供することにより、お客様と共に発展していくことを最重点方針としてきました。

震災以来、電気等のエネルギーの見直しが望まれており、省エネルギーの重要性がより高まりつつある厳しい時代が到来しております。かかる環境の中で、当社は、従来以上にしっかりした「技術の日罐」として、省エネルギーの推進と高い品質をもった製品の提供を継続してまいります。

- 資本金 630 百万円
- 所在地 埼玉県さいたま市北区吉野町 2-275  
TEL 048-665-1251 (代表)  
FAX 048-651-9031
- 設立 大正 14 年 9 月
- 従業員 109 名 (平成 24 年 3 月 31 日現在)
- 主な事業内容 金属缶の製造・販売



### 本社工場

現在の本社工場棟は平成 6 年 4 月に竣工、事務部門と美術缶・粉乳缶などを製造している製造一課が入り、もう一棟の建物は平成 13 年 1 月完成、18 リットル缶を製造する製造二課の工場棟となっている。

### 千葉工場

昭和 41 年、千葉県東金市に新設、昭和 50 年 9 月現在の千葉県九十九里町に移転。その間昭和 49 年 18 リットル缶の接着缶を開発し、TFS(テンフリースチール)素材の使用に成功、全国初の無ハンダ接着技術の先鞭をつける。

## 3. レポートの要件

- 対象組織 日本製罐株式会社全事業所 (含む千葉工場)
- 対象期間 平成 14 年度から 23 年度の 9 年間
- 作成部署 経営企画部 ISO 事務局

## II 環境マネジメントシステム

当社は、事業活動の全域において環境保全に配慮した活動を展開していくことを経営の重点課題の一つとして位置づけ、それを実現するために、平成14年4月、ISOの認証取得をめざして活動を開始しました。

環境保全活動の基本を方針に折りこみ、全従業員がその内容を理解するように製造の現場、食堂、事務所などに大きく掲示し、朝礼等を通じて反復伝達しました。同年11月、JQA（日本品質保証機構）の審査により、当社のシステムがISO14001の要求事項に適合していることが確認され、認証取得致しました。

（ISO9001品質マネジメントシステムも同時に認証取得）

当社では認証取得後もこのシステムの定着化のために、環境方針に沿った目的・目標を部門別に策定し、具体的行動計画をたて、実行し、環境負荷低減をめざした事業活動を展開しています。

その活動内容については、毎月一回のISOマネジメントシステム推進委員会の場で各部門別に発表し、進捗状況を確認しています。半年に一回、内部監査を実施してシステムの理解度チェックや、活動内容の掘り下げた確認を行い、マネジメントレビューを通じて活動の有効性、適切性、妥当性を判断しています。

また、日常的にはPDCA検討会や法令改定などを通じて教育・訓練を徹底してマネジメントシステムが各部門に浸透するよう工夫を重ねています。

認証取得後9年半経過した現在、それまでの幾度かのISO規格の変更にも適合し、今年度も5月に行われた定期審査において、適切性、妥当性、有効性にも合格しております。

### 1. 環境方針と品質方針の統合と継続的改善

当社の環境方針は、ISOの認証取得をめざして活動を開始した平成14年4月、認証取得後2年半経過した平成17年3月、ISO環境マネジメントシステム規格が改定されたのを機会に、方針を見直して両マネジメントシステムを統合した新たな「品質・環境方針」を制定しましたが、それ以降に於いても見直し、継続的改善をしております。

急速に変化する社会環境の中、省エネ、温暖化防止及びBCPに対応させる為にも、社会的責任を果たしながら、経営面から、更に確実なものにして行く活動を実施しております。この方針の実現の為には、技術の継承に力を入れた、教育・訓練を実施し、強く推進するものであります。

## 品質・環境方針

当社は、「お客様にご満足いただける高品質製品の提供」と「事業活動全域における環境保全に配慮した活動の展開」を最重点方針とします。

当社は、この方針を実現するための的確な資源を提供し、品質・環境マネジメントシステムを構築し、推進し、その結果を見直して継続的改善を図ることとします。

1. 当社は社会の変化を的確に把握し、お客様の満足度向上のために気密性・保存性・安全性・衛生性並びに環境に配慮した優れた製品を開発し、製造し、それを安定的に提供します。
2. 品質・環境関連法規制及びその他の要求事項を順守して、環境汚染の改善と予防に努めます。
3. 当社はこの品質・環境方針に基づき、定期的に会社目的を設定し、年度ごとに具体的な目標を設定して、各部門において目標達成のための活動を展開します。また、その結果を定期的に見直して継続的改善を図ります。  
更に、当社の環境保全活動は、年1回、公開していきます。

### ○会社目的

品質	環境
1. 営業クレームの削減	1. 廃棄物の削減
2. 品質不良の削減	
3. 設備総合効率の向上と安定	2. 省エネの推進

平成24年7月1日

日本製罐株式会社  
代表取締役社長 城座 隆夫

## 2. 環境への取組みに関する組織体制

### (1) ISO マネジメントシステム推進委員会

当社の環境マネジメントシステム推進に関して最も重要な会議。社長が主催し、環境管理責任者、各部長、ISO 推進委員で構成。月1回開催。環境方針に沿って決めた目的・目標の達成状況を各部門別に発表し、進捗状況を確認しています。また、半年に1回、この委員会の場でシステム全体のマネジメントレビューを実施し、活動の有効性、適切性、妥当性を判断しています。

### (2) 社内外の環境に関する情報処理体制

社内で発生した重大な環境変化や環境に悪い影響を与えるような事項、緊急事態に関する情報及び外部利害関係者からの情報に関しては、環境管理責任者（＝総務部長）が窓口となり、関係部門長と緊密に連絡しあう体制をとっています。その具体的事例はISO マネジメントシステム推進委員会で報告されます。

### (3) 安全5S・環境パトロール体制

きめ細かい環境保全活動として、環境管理責任者をリーダーとして各部から課長・係長クラス7名のメンバー構成で、本社工場・千葉工場敷地内及び敷地周辺を対象とした「安全・環境パトロール体制」があります。メンバーは、月1回の割合でパトロールし、社内や近郊の日常的な整理整頓・環境整備・危険個所の点検・危険物状況の点検、異常事態の早期発見に努めています。



## 4. 環境に対する法規制とその対応

### (1) 当社関連の環境法規制

○行政機関：本社＝埼玉県、さいたま市；千葉工場＝千葉県、九十九里町

法規制区分	保護環境	適用法	関連内容	社内管理規定名
循環型社会基本法	リサイクル	容器包装リサイクル法	リサイクル	資源有効管理規定
		グリーン購入法	グリーン購入	グリーン購入規定
工場立地法	環境安全	*工場立地法	環境影響（緑地帯）	
公害関係規制	大気汚染	*有機溶剤予防規則	二ス補正、乾燥機等	大気/悪臭管理規定
		*自動車 NOX・PM 法	ディーゼル車運行排ガス規制	
	水質汚濁	*水質汚濁防止法	工場廃水、一般排水 (排水 30 m <sup>3</sup> 以下)	水質関係管理規定
		*下水道法		
	土壌汚染	土壌汚染防止法	過去の土壌状態	土壌汚染管理規定
	騒音	*騒音規制法	プレス・コンプレッサー設備等 法令（特定施設届出）	騒音振動管理規定
	振動	*振動規制法		
悪臭	*悪臭防止法	二ス補正作業測定	大気/悪臭管理規定	
特定物質規制	オゾン層保護	*フロン回収破壊法	フロン使用設備の廃棄時	化学物購入管理規定
	有害化学物質	*P R T R 法（化学物質管理促進法）	第一種指定化学物質 キシレン、トルエン等取扱い	P R T R 管理規定
廃棄物規制	廃棄物	*廃棄物の処理及び清掃に関する法律	産廃の排出、特管物、廃油等	廃棄物管理規定
		*PCB 廃特別措置法	特管物（PCB を保管）	PCB 管理規定
省資源化	省エネルギー	*エネルギーの合理化に関する法律	エネルギー（ガス、電気） 利用	省エネ管理規定
浄化槽法	浄化槽	*浄化槽に関する法律	トイレ浄化槽（千葉工場）	浄化槽管理標準
防災関係規制 その他の規制	危険物	*消防法	ガソリントタンク、少量危険物 貯蔵所（危険物管理）	危険物管理規定
	労働安全衛生	*労働安全衛生法	二ス補正濃度測定	有機溶剤管理規定
	高圧ガス	*高圧ガス保安法	バルク容器法定点検	監視測定管理規定

\*当該法規制に基づいた当社の環境負荷排出量と基準値との関係は、後記「環境負荷低減に向けた取組みと成果」の項をご参照下さい。

### (2) 環境法規制への対応

当社は「品質・環境方針」の中で「環境関連法規制及びその他の要求事項を順守して、環境汚染の改善と予防に努めます」と定めています。

特に、法規制に関する最新情報の収集に努め、年二回のマネジメントレビューの機会に説明を定例化しています。

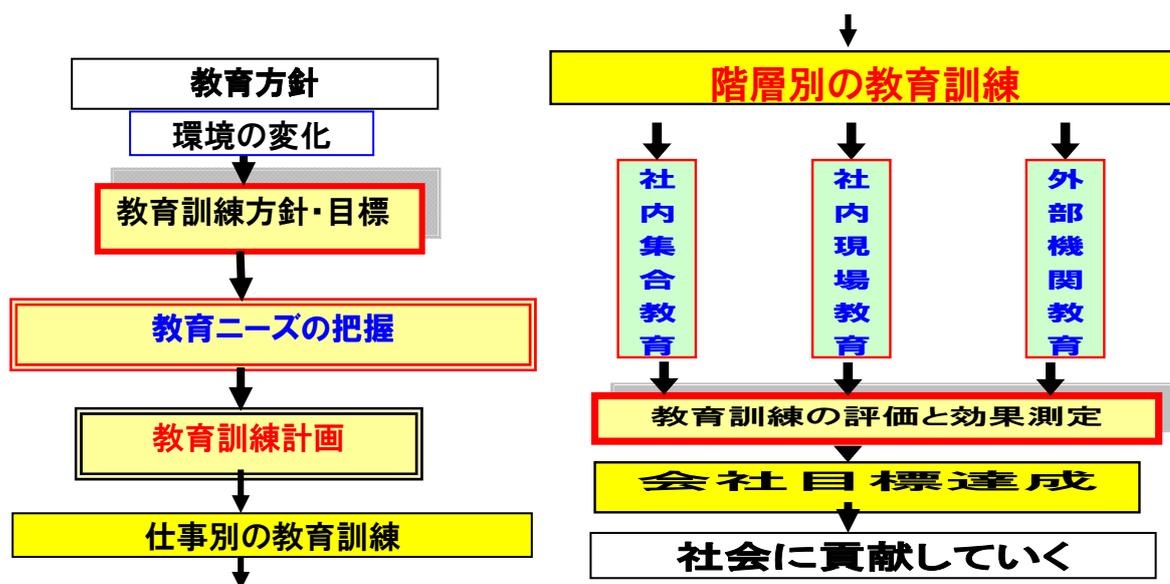
また、毎月の ISO マネジメント推進委員会で最新法令の説明を行うと共に、随時、法令一覧表を作成し「推進委員会及び法令特別講習」を開催し、環境法規制の理解に努めています。

## 5. 従業員教育の現状

当社の「品質・環境方針」を周知徹底して、環境負荷低減のためのPDCA活動を展開し当初の目標を達成する目的で、次のような従業員教育を実施しています。

### 教育訓練方針

- ◆業務に必要な、各個人の持っている顕在、潜在の能力を発揮させ、個人的資質及び組織的資質を上げることにより、会社目的を達成し、社会に貢献していく。



#### (1) 新入社員教育

ISOの基本を理解するため、全新入社員を対象として環境マネジメントシステムを解説したビデオ、当社ISO取組み状況の説明、理解度テストなどを実施しています。

#### (2) 管理者向け教育

現場で日常的な活動の実質的なリーダー役を務める管理職を対象として、「著しい環境側面」、「作業標準」、「内部監査システム」などの理解を深める教育を年間教育計画に基づいて実施しています。

#### (3) 法令特別教育

法改正がされた場合は、推進事務局による関係者への、講習会を開催し又、社内規定の改定を含め従業員への理解と管理を推進しています。

### 社内・法令テキスト

法令	条項	項目	内容
産業廃棄物の処理及	第一条(法)	目的	■廃棄物の排出を抑制し、廃棄物の適正な分別→保管→収集→運搬→再生→処分等の処理をし、生活環境の保全及び公衆衛生の向上を図る事を目的とする。
	第二条(法)	定義	■廃棄物とは、自分で利用したり、他人に有償で売却したりできないために不要となった固形状又は液状のものをいう。気

(4) 資格取得促進

積極的に外部(国、県、指定機関等)の資格取得を推進しています。

(5) PDCA 検討会

毎月のPDCA活動が真に中身を伴い、かつ成果に結びつく内容となるよう、ISO事務局が講師となって各部門別に毎月1～2時間PDCA活動を実施しています。

(6) 改善提案とワンポイントレッスン(朝礼の活用など)

各部門で毎週月曜日の朝、「方針の周知徹底」、「重要伝達事項の徹底」などと共に、従業員各自が取組んでいる具体的な活動、環境関連のワンポイントレッスン、改善提案、所属部門のPDCA進捗状況などを自ら発表し、相互理解に努めています。

(7) 管理教育訓練の計画

当社内教育訓練コースは、現場教育と管理教育で50の選択コースがあり、毎年度、又は必要に応じて、各部署でコースを選び計画書を作成し、社内講師により教育訓練を実施しています。

環境阻害要因特定化の教育

環境工程図(調査表) 教育実習記入例-2

環境工程図(調査表) 教育実習記入例-2					承認	日
原材料発注	材料発注	副資材発注	化学物質発注		廃棄物管理	
外注評価表	外注評価表	外注評価表	外注評価表		材料受入れ加工	有機溶剤
納入仕様書	納入仕様書	納入仕様書	納入仕様書			オイル
注文伝票	注文伝票	注文伝票	注文伝票			
パソコン入力	パソコン入力	パソコン入力	パソコン入力			
		文具グリーン購入	MSDS 依頼			
			法令遵守義務			
原材料置場	材料置場	副資材置場	化学物質受入	少量危険物倉庫	廃棄物置場	廃油
原材料 5925t	テックロン 41t	シュリンク包装紙 8.3Kg	ガソリン 35871L	漏れ、量管理	鉄スクラップ 821t	廃油 6
受入れ検査表	アルミシール 58.3t	パレット〇枚	軽油 28163L	月次管理表	アングル 35640k	廃ニス

環境の日常管理と改善をする①②③

私たちは、自分の職場で決めた手順を守り、日常管理し、点検してね!

日常の点検と記録

同時に、目的目標の改善を実施する  
10ページ参照

廃棄物作業標準  
ごみの分別手順

法律遵守項目  
8ページ参照

危険物取り扱い  
作業標準



## 6. 環境に関する監査の有無とその方法

### (1) 外部監査の結果

当社では平成 14 年 11 月の ISO14001 環境マネジメントシステム認証取得以降、審査機関 JQA との契約に基づき年一回定期審査と三ヵ年一回の更新審査を受けてきましたが、23 年 5 月 11 月第三回目の品質・環境の更新審査を受け不適合も無く、更新継続改善の評価がされております。

### (2) 内部監査の励行

当社では年二回、4 月・10 月に定期内部監査を実施しています。ISO 規格要求事項に沿った基本事項が守られているか、PDCA 活動が当初の計画に比べてどのように進捗しているか、環境関連法令は順守されているか、行政機関に対する届出は適正になされているかなどを中心に、内部監査員が自分の所管以外の各部門に対して監査しています。(監査の独立性順守)

内部監査員は原則として管理職階以上の ISO 推進委員が担当していますが、監査員数を広げる趣旨から、一般社員向けにも内部監査員養成研修会を開催して監査要員の拡大を図ってきました。

#### 法律順守の監査を実施

No.	適用法/規制	対象	評価	分類	法/規制順守の評価 (記載…合格、順守、良、又は問題点のコメント)			No.	適用法/規制
					21 年度	22 年度	23 年度		
1	悪臭防止法	二ス補正	測定	法令	※4 月/3 年 毎 次回 22 年	合格 4 月/6 月 次回測定 25 年	※4 月/3 年 毎 次回測定 25 年	12	消防法 地下タンク
2	水質汚濁防止法	排水	測定	法令	千葉、本社 合格	千葉合格 次回本社 25 年	千葉合格 次回本社 25 年	13	消防法 危険物管理

制 定 2 0 0 2 . 0 4 . 0 1	日本製罐株式会社	NKE-4645
全面改正 2 0 0 5 . 0 3 . 0 1	<b>危険物管理規定</b>	第 3 - 0 版
部分改正		1 / 3 頁

#### 1. 適用範囲

本規定は、当社の危険物(消防法、著しい環境側面等)の保管管理について適用する。  
(尚、地下ガソリタンクの管理については、地下タンク管理規定 (NKE-4609) 参照)

#### 2. 主管理部署

総括責任部署 (総務部)、少量危険物貯蔵所責任部署 (購買)、使用部署責任部署 (製造等該当部)  
※法令参照……「環境法令特定化一覧表の危険物に関する法例」。

### Ⅲ 環境負荷低減に向けた取組みと成果

#### 1. 当社の環境側面抽出と特定化

当社は毎年1回(3月末を目処)、当社の事業活動、製品がもたらす環境への変化について、①製造工程、②製造ライン、③敷地内、④各フロアー、⑤その他事業所境界内の全域、及び⑥影響を及ぼすことができる利害関係者など、当社の環境マネジメントシステムの全ての適用範囲内における環境負荷について調査し、各部門別に環境側面を抽出した「著しい環境側面」を改善し負荷の低減をしております。

※昨年3月末までに、全体の著しい環境側面の約60%を、改善しております。

平成24年度の著しい環境側面に特定 改善活動項目		
No.	特定化登録した 著しい環境側面	環境への 影響
1	電力の消費節減	省エネ
2	事務所からの紙くずの廃棄	廃棄物
3	地下タンク給油	土壌汚染
4	環境顧客満足度	社会的影響
5	営業者排ガス	大気汚染
6	つぶれ缶の発生	資源枯渇
7	デッドストック在庫	資源枯渇
8	少量危険物貯蔵所	資源枯渇
9	原材料廃棄物(不良/返品)	資源枯渇
10	鋼材スクラップ	資源枯渇
11	切断落し端材	資源枯渇
12	18リットル缶スクラップ	資源枯渇
13	LPガス使用量	資源枯渇
14	グリーン購入(室内照明)	廃棄物
15	社用車の燃費向上	資源枯渇

■ 著しい環境側面 39 項目

改善済み 24 項目  
改善実施中 15 項目  
改善率 61.5%

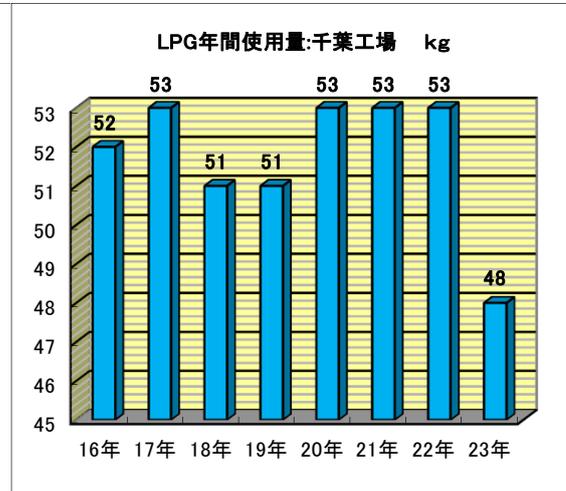
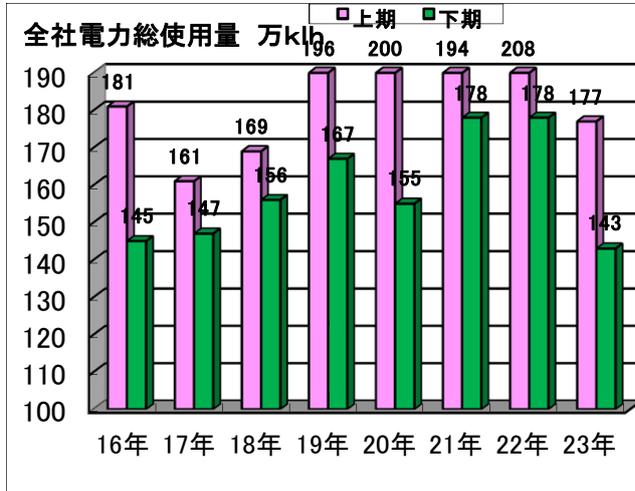
環境負荷「リスク」が減少 過去9年間の取組改善成果		
No.	改善定着後 現在日常管理	環境影響 負荷低減済
1	結束バンドと樹脂キャップ	廃棄物改善
2	サンプル缶	資源枯渇
3	顧客支給品	廃棄物改善
4	輸送車の排気ガス	大気汚染改善
5	文房具	グリーン購入
6	紙管	廃棄物改善
7	ニス補正の大気への放出(本社)	大気汚染改善
8	テックロン洗浄水の排水	水質汚濁改善
9	結束バンド	廃棄物改善
10	乾燥後テックロンカス	廃棄物改善
11	断熱板アスベスト	廃棄物改善
12	切削加工用潤滑剤	廃棄物改善
13	空調機フロンガス	大気汚染改善
14	蛍光灯の使用	グリーン購入
15	アイドリングストップ	大気汚染改善
16	エアー漏れ	省エネ改善
17	外注先支給材不良率	資源枯渇
18	ラバー引き洗浄水	水質汚濁改善
19	加工胴材天地スクラップ	資源枯渇
20	ダンボール	廃棄物
21	グリーン購入(潤滑クリーナ)	廃棄物
22	溶接缶胴板スクラップ	廃棄物
23	切削加工によるスクラップ	廃棄物
24	ニス補正の大気への放出(千葉)	大気汚染改善

## 2. 当社の環境負荷実績と低減に向けた取組み

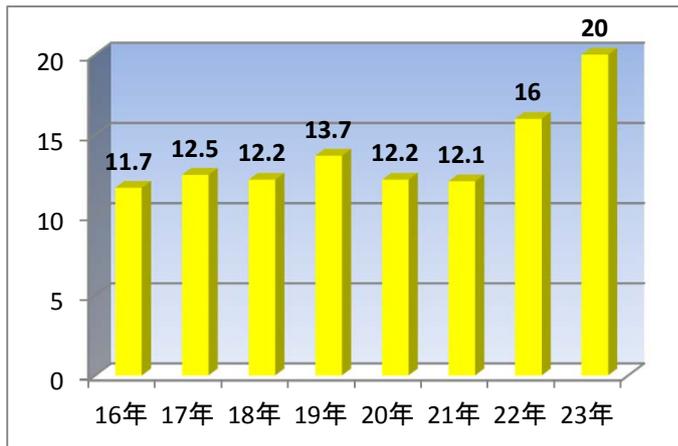
### ～地球温暖化防止対策への取組み

#### (1) 資源の使用量

##### ① 電力・LPG使用量



##### ② 省エネ指数(製品当たり電力)の推移



23年度については、東日本大震災の影響を受け、受注が激変し、生産量が低下したことにより、電気、ガスの全体使用量は減ったものの、単位当たりの使用量は増えてしまった。環境保全の継続改善は行っているものの、成果につながるまで至っていない。今年度については、生産量の回復も含め、スクラップの継続的削減を中心に改善を進めていく。

#### (2) 水質汚濁防止と大気汚染物質排出への対応

##### ○水質汚濁防止法・下水道法

本社、千葉工場もと測定結果は合格であった。接着剤(テックロン)の無害化も定着した。

##### ○大気汚染防止法・悪臭防止法及び労働安全衛生法

アイドリングストップや走行時の自主基準の遵守及び有機溶剤等の測定も合格している。

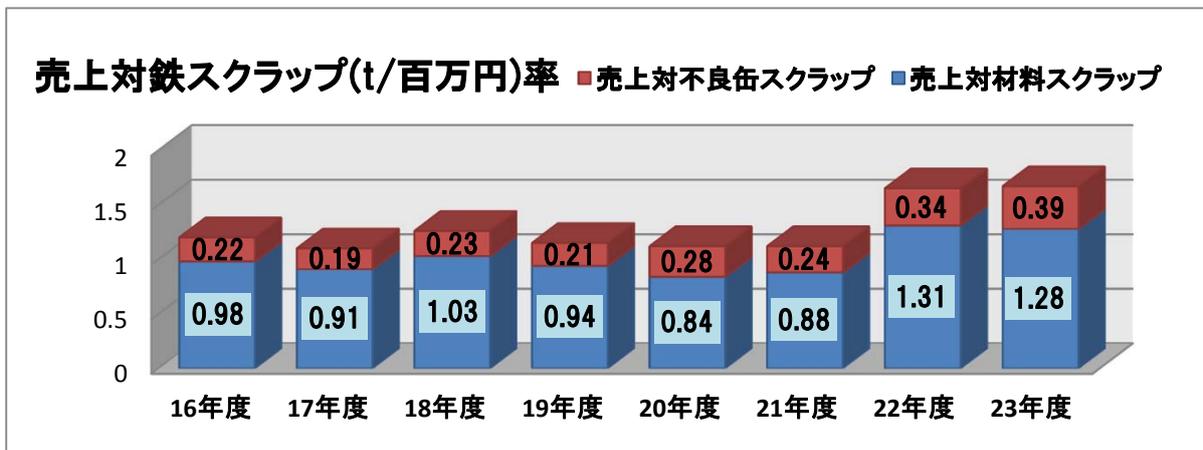
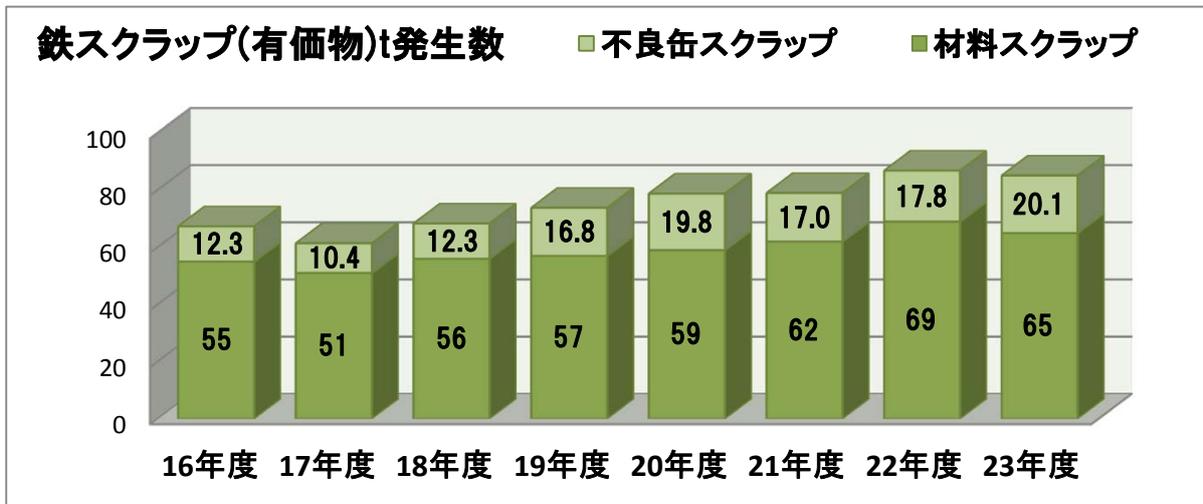
#### (3) 騒音・振動への対応

当社の主な振動・騒音発生源は、プレス機、フォークリフト、空調機等であるが騒音振動については、建屋は防音壁、耐振床であり定期測定の結果、合格している。

今後は、設備についても、大地震に備えた対策を逐次、実施していく。

#### (4) 廃棄物への取組み

##### ①不良缶スクラップ削減への取組み



「不良缶スクラップ削減」というテーマは当社の重点項目として積極的に取組み、PDCA活動を通じて削減努力していますが、23年度は受注生産量に対して、製品構成の変更で全体のスクラップ比率及び不良比率も増えてしまった。又、震災の影響もあり、稼働率が低下した要因もあげられる。

##### < 関連情報 >

○スチール缶リサイクル率が高い理由

1. 磁石に着くという特性から大量自動選別が可能であること
2. 全国の自治体の約99%が使用済スチール缶の分別収集を実施していること
3. 世界的な鉄鋼資源の逼迫化で良質な缶スクラップが大量に再資源化されていること

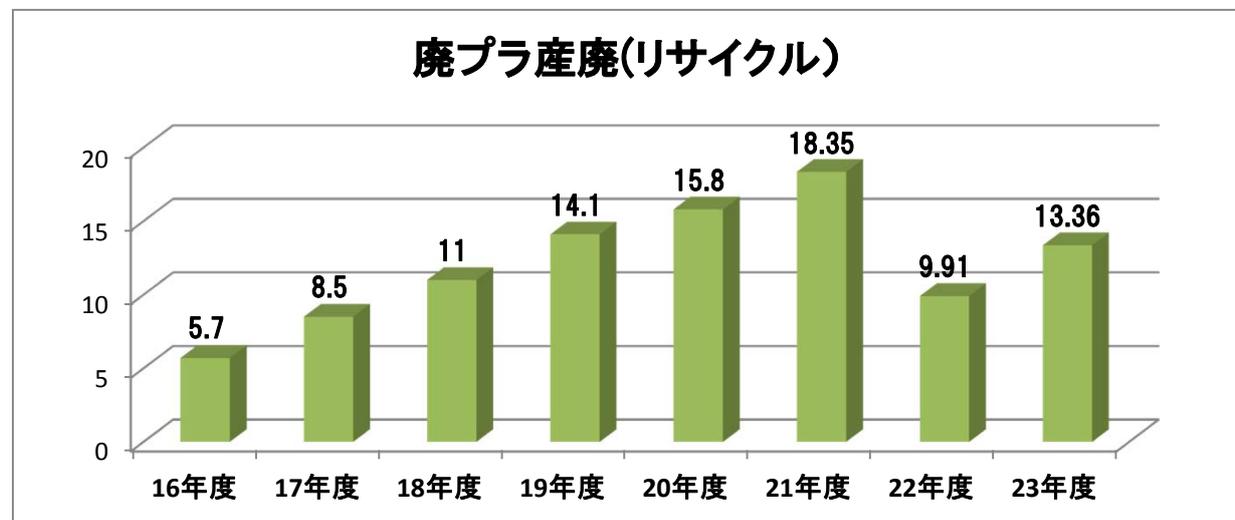
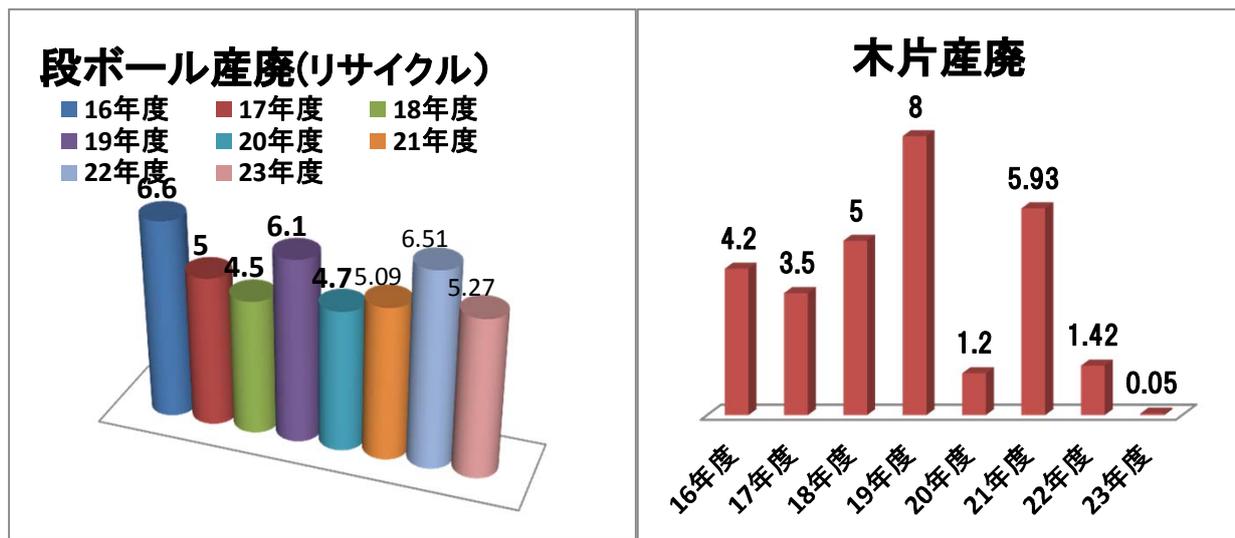
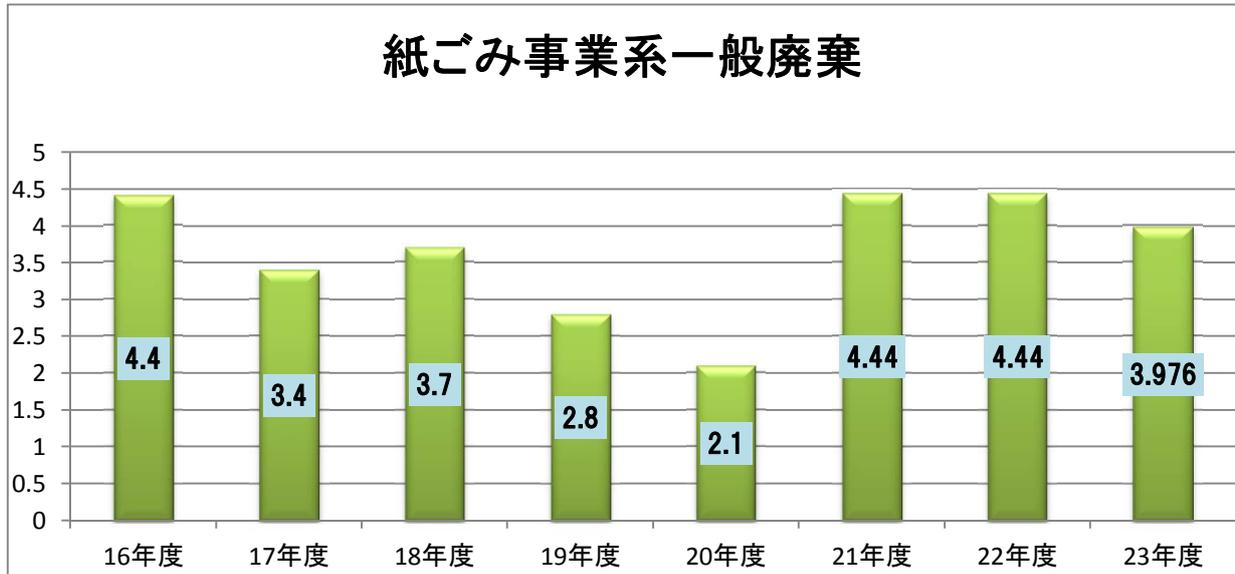
##### 平成22年(2010年)スチール缶リサイクル率

再資源化重量	612千トン	=	89.4%
消費重量	685千トン		

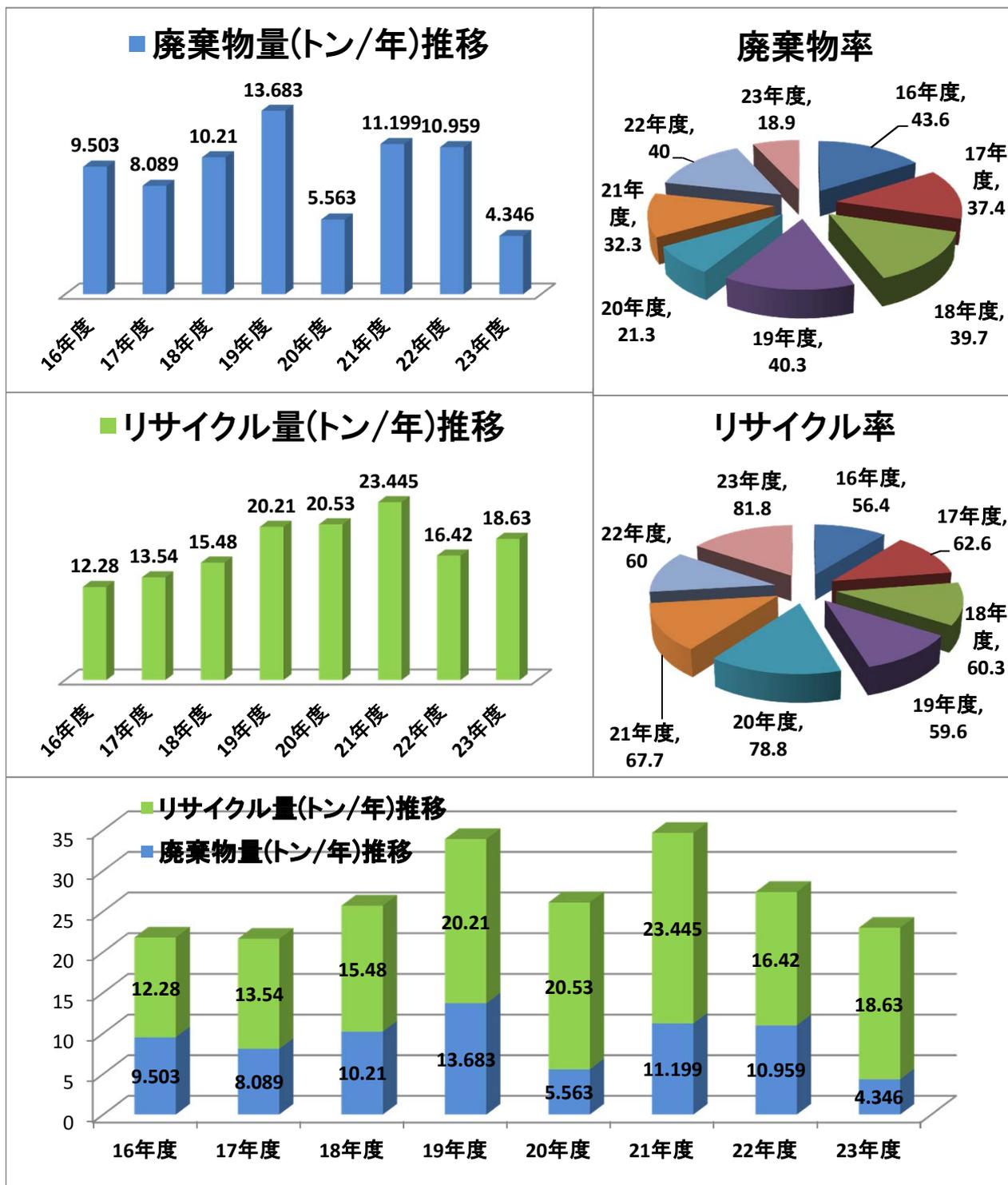
(スチール缶リサイクル協会年次レポートより要約抜粋)

②年度廃棄物種類別排出実績

(年間排出量:単位=「汚泥」以外は全てトン)



### ③年度廃棄物排出とリサイクルの実績

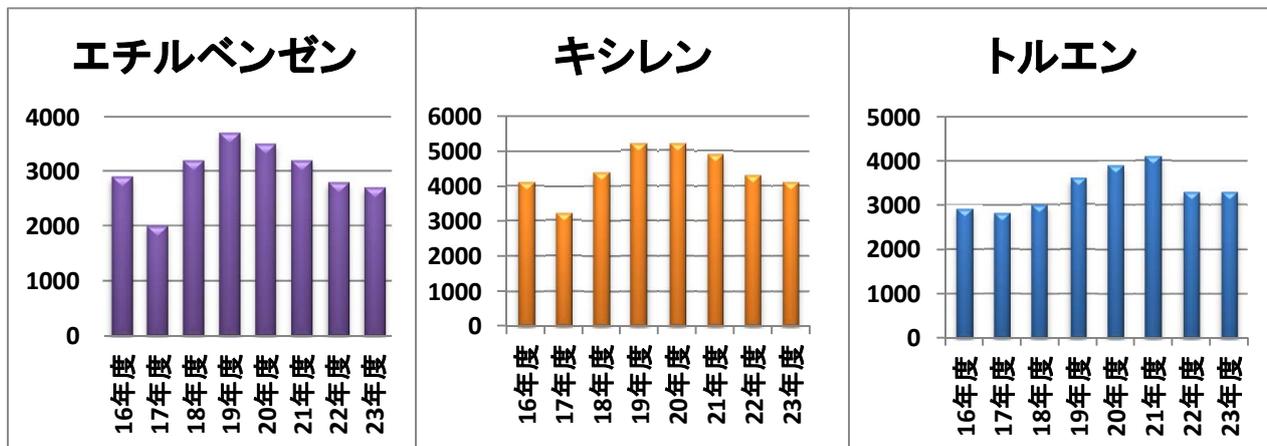


23年度は、総廃棄物量は、震災影響で生産量が減少したことにより、減少傾向にあるが、木材等は、完全リユースの傾向にあり、木材廃棄物が減少した。また、本社工場では梱包用のプラスチックのバンドや段ボールは、ほぼリサイクル及びリユースができており、その為リサイクル率が向上した。グリーン購入では、リサイクル品目の一覧表を活用した管理が定着してきている。

## (5) 有害化学物質の排出への対応

PRTR法、特定化学物質取扱届法令に基づき、対象化学物質の取扱量（排出量）をまとめ毎年国及び、さいたま市に報告しています。

### ○化学物質取扱い・排出量届出



当社には、従来から有害化学物質を使用しない製造手法に取組み18リットル缶製造工程で、接着剤含有溶剤の脱環境ホルモン化を実現し、化学物質取扱いについてもMSDS(安全データシート)を活用し、作業者の教育を必ず実施し、チェックをしてから、作業に移しております。エチルベンゼン及びキシレンは減少傾向にあります。トルエンは昨年と同じでした。化学物質は、有機溶剤等の化学物質購入管理規定を作成し購入から廃棄まで管理しています。炭化水素規制についても埼玉県・千葉県条例を下回り法令・社内基準を順守できております。

## (6) 水質汚濁防止への対応

当社は、特定化施設はありませんが法令及び条例より厳しい社内基準を設けて管理しています。23年度も、水質汚濁、下水道規制を継続的に順守できています。

製造部	ラバー洗浄排水の水質汚濁	従来は洗浄水をそのまま排水していたが中性化して排水することにより河川の水質向上に努めております。
	テックロン処理排水量の削減	従来は、有機溶剤の混合物であったが、現在では有機溶剤は混合していないものに改善され、処理方法も分離機で分解して排水しており、水質管理の継続管理がされております。
千葉工場	廃水処理の向上	従来の浄化槽で水質基準は合格しておりましたが、利害関係者からの要望もありましたが、新たに新浄化槽を設置し、要求事項を満たすよう、努めております。

## (7) グリーン購入の推進

全社的に、購入品をグリーン購入対象品に切替え推進をしております。

- ・省エネ対策としてグリーン購入対応の蛍光灯システムを本社内に導入中でありま。
- ・全社的に潤滑オイルの再利用として、設備改善され廃オイルゼロを達成しています。
- ・グリーン購入は、グリーン購入一覧表を作成し購入品のグリーン化を制度化して23年度はグリーン購入率100%を達成致しました。更に、グリーン購入品を追加していく予定です。

## (8) 二酸化炭素 (CO<sub>2</sub>)排出量の削減

地球温暖化をもたらす温室効果ガスのうち、最も大きな原因となっているのが二酸化炭素 (CO<sub>2</sub>) です。

23年度につきましては、排出量総量は、1981トンと減っております。

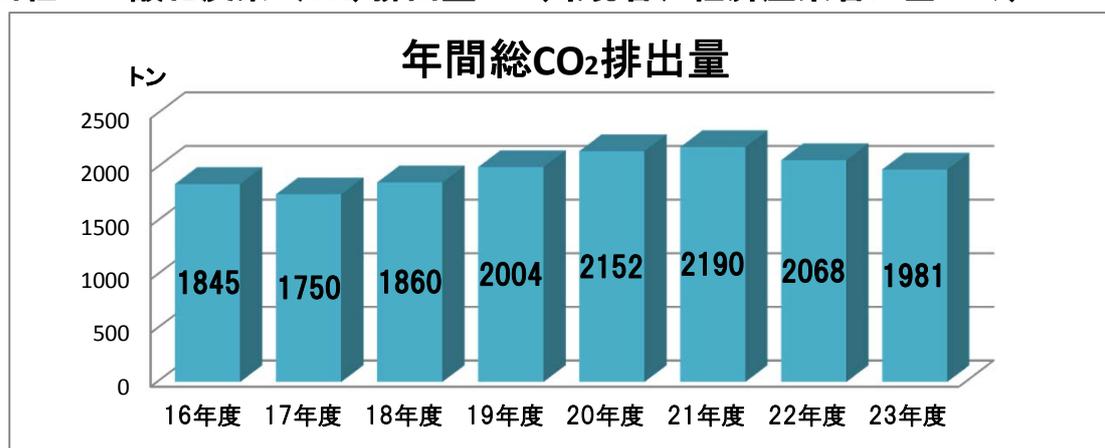
売上高対比では、390.6トンと、売上減が影響し増加した排出量となってしまった。

一人当たり排出量についても、改善はしてきたものの、効果に至っていない。

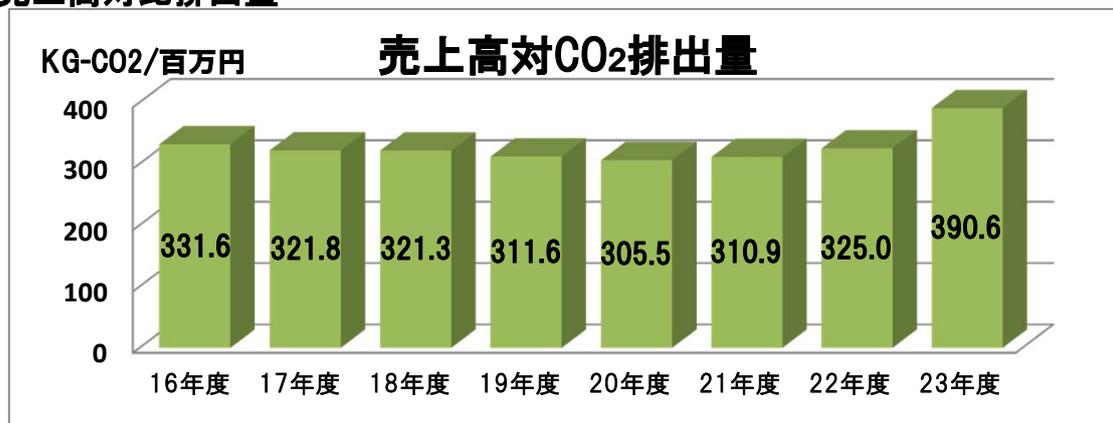
今年度は、改善効果より震災影響とロスが要因となり、全体的に低下してしまった。

今後においても、いっそうの省エネ活動を展開していきたいと思っております。

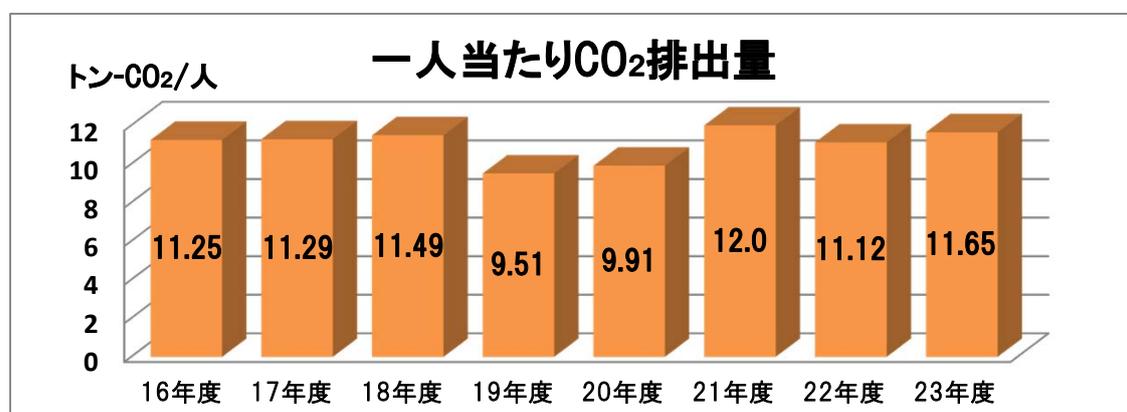
### ○当社の二酸化炭素 (CO<sub>2</sub>)排出量 (環境省、経済産業省に基づく)



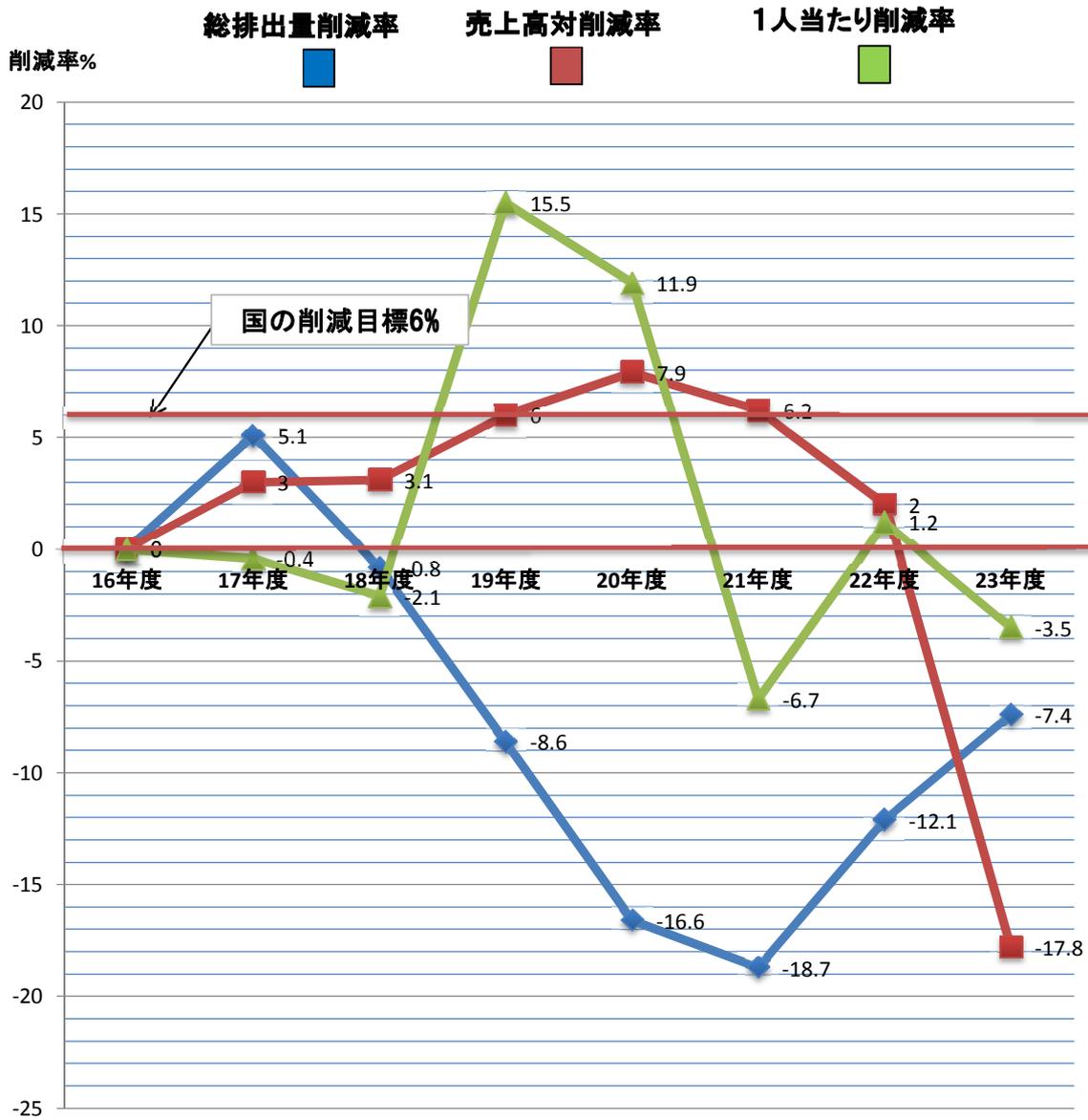
### ○売上高対比排出量



### ○1人当たり排出量



## 平成16年度対比-CO2削減率



### 3. 利害関係者とのコミュニケーション

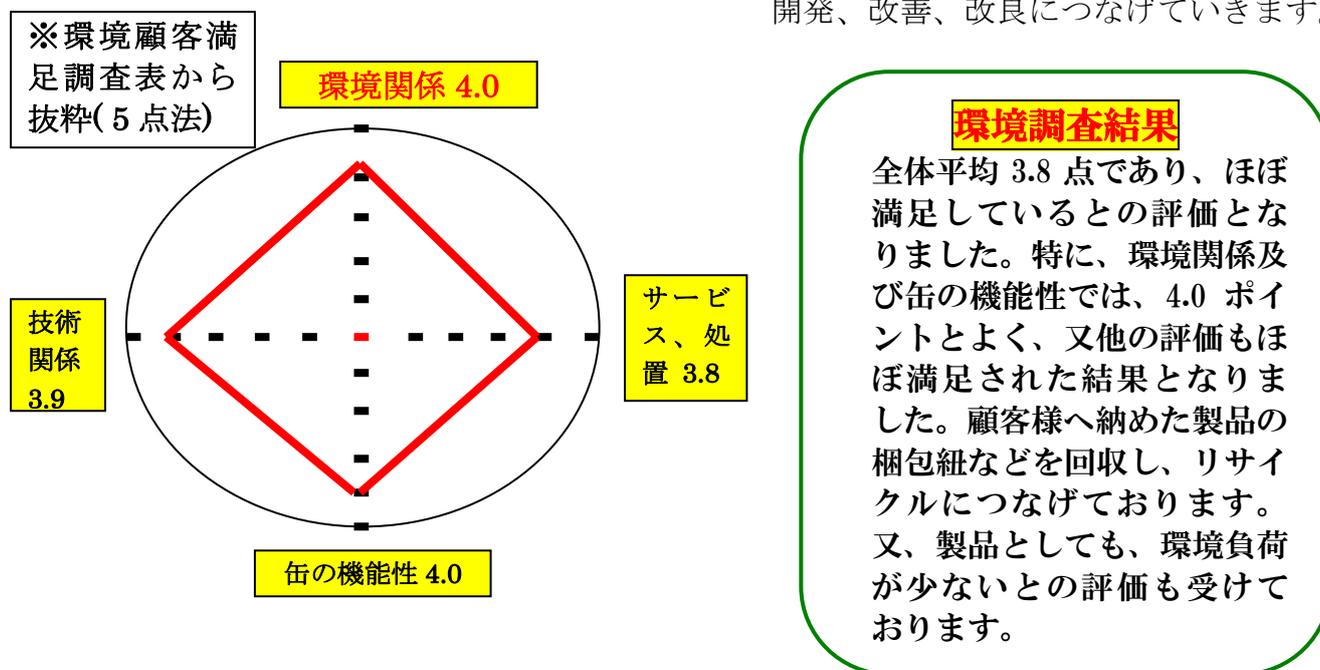
#### (1) 顧客とのコミュニケーション

##### 23年度「環境負荷低減」に関する「顧客満足度調査」の結果

お取引先が環境負荷低減に関して、当社に対してどのような要求事項を持っておられるかを、23年度のPDCA活動のテーマとして取り組みました。

この環境調査結果より、環境満足度向上の為に

開発、改善、改良につなげていきます。



#### (2) 納入業者と協力した環境負荷低減

当社は納入業者に対して「環境方針」を主とした環境経営の取組みをご理解いただき、協力を呼びかけて環境負荷低減を推進しています。

##### 事例①：リサイクルの推進

廃棄物業者の調査を実施し、プラスチック再生技術をもつ、処理業者の開拓を実施し、プラスチックバンドのリサイクル率も向上しております。

事例②：納入品の容器についても、段ボール等からリユースの向上として、プラスチックの容器に変更もしてきており、部品納入業者の協力も得ております。

##### 事例③：物流での品質異常案件の是正措置促進

原材料など納入物件に納入時の作業方法についても、物流に関して原材料・部品等の品質異常の継続的改善から、環境負荷の低減の効果も上がっております。

#### (3) 会社周辺の環境整備促進～5Sの徹底

当社は各部署からの安全5S推進委員による、毎月1回の環境、安全、品質を一体化(危険物、悪臭防止、廃棄物、騒音等含め)した、「環境・安全パトロール」を実施し、場内及び、地域周辺への環境負荷低減も含めた点検を実施し、対応を図っています。