

平成 20 年度環境活動レポート

平成 21 年 8 月 19 日

 **日本ギア工業株式会社**

目次

- 1 . 環境方針
- 2 . 事業の概要
- 3 . 環境目標とその実績
- 4 . 主要な環境活動の内容
- 5 . 環境活動の取組み結果の評価
- 6 . 環境関連法規への違反、訴訟等の有無
- 7 . マネジメントレビューの結果

平成 21 年 8 月 19 日

1. 環境方針

基本理念

我が社は、地球環境と人間尊重の精神を基本とし、歯車とその応用である歯車装置の生産における、すべての企業活動を通じて、安心して生活できる環境の保全と向上に努める。

基本方針

1. 法規制・顧客要求、その他の要求事項を遵守するとともに、生産活動による環境への影響を考慮して、汚染の予防と環境保全の継続的改善を実施する。
2. 環境保全は、発生抑制が基本と考え、規制対象物質の削減、省エネルギー・省資源によるエネルギーの節約と廃棄物の減量に努め、目的・目標を設定し定期的に見直しをはかる。
3. 従業員一人ひとりの環境保全意識を高め、職場ごとの自主管理を徹底する。
4. 地域社会の一員としての自覚を持ち社会との共生に努める。
5. 環境方針は、全従業員に周知徹底するとともに公開する。

平成 20 年 4 月 1 日

日本ギア工業株式会社

代表取締役社長 目黒 洋二

2. 事業の概要

(1) 事業所名および代表者名

日本ギア工業株式会社

社長 目黒 洋二

(2) 所在地

神奈川県藤沢市桐原町7番地

(3) 環境関係の責任者 及び 担当者連絡先

環境管理責任者 執行役員 本社工場長 中善寺 昭雄

社外連絡窓口 環境管理推進責任者 伊藤 政夫

連絡先 電話 0466-45-2100 FAX 0466-45-3370

(4) 事業の規模

資本金 13億8,880万円

売上高 約114億円(H20年度)

従業員数 約520名(正社員:約400名)

事業所面積 1万坪(藤沢本社・工場)

営業店所・事業所 全国13箇所

(5) 事業の概要

当社は1938年(昭和13年)から歯車の製造を開始し、現在は歯車をベースとした増減速機、ジャッキ、バルブ開閉装置等の歯車装置の製造販売を主要業務としている。特に、電力関係にはバルブ開閉装置を主体に原子力発電所、火力発電所に多数の納入実績があり、それに伴う24時間のメンテナンス・サービス体制を確立している。

また、歯車単体では、スパイラルベベルギア、高精度歯車を主に、トラック業界コンプレッサー業界に部品供給をし、スクリージャッキ分野においては国内市場の3割程度のシェアを確保しており、様々な業界に納入実績がある。

(6) 環境活動の対象施設

生産工場としては、本社のある藤沢工場のみであり、環境活動の対象は現在のところ本社・工場を適用範囲としている。

3. 環境目標とその実績

(1) 環境目標の設定

当社 環境方針（基本方針2）に規定している「規制対象物質の削減、省エネルギー・省資源によるエネルギーの節約と廃棄物の減量」のため、平成20年度は前年に引き続き次の項目に取り組むこととした。

規制対象物質の削減

RoHS指令への対応として、規制対象物質含有量の調査、代替品の調査検討を対象機種を選定し実施する。対象機種は、海外への輸出が考えられる物、一般的に最終ユーザーが特定されない物を選定する。また、PRT法におけるキシレン・トルエンの削減（初期値の30%減）、トリクロロエチレンの過去使用対策（土壌の浄化促進）、PCB廃棄物の保管管理に取り組む。

省エネ・省資源によるエネルギーの節約、廃棄物の減量

第二種エネルギー管理指定工場等であることから、引き続き原単位の削減に取り組む。また、従来から実施のコピー用紙の削減は、新たにCO2削減への取り組みとし前年売上比での削減目標を掲げた。廃棄物の減量にあたっては、分別の徹底を図りリサイクル化の向上に取り組む。

数値目標：エネルギー使用効率の向上 原単位1%減

数値目標：コピー用紙の削減 使用枚数の削減（売上げ比率で前年の5%減）

目標：ゴミの分別、リサイクル化の徹底 各部門での不燃・可燃等ゴミの分別徹底

上記環境目標を達成する活動に加えて、環境方針（基本方針1）「法的要求事項の遵守」「生産活動による環境への影響を考慮して、汚染の予防と環境保全の継続的改善」を図るため、環境側面としての本来業務を再度見直し、関連する法令、指令を示し、部門の目的・目標と整合性を取ることで環境を含めた取り組みの集中化を目指す。

また、環境方針（基本方針3）の「環境保全意識を高め、職場ごとの自主管理の徹底」として、環境管理委員会の活動報告の徹底、教育資料を配付しての各職場における自覚教育を計画する。

(2) 環境目標の達成状況

平成20年度環境活動における規制対象物質の削減目標の取組み状況は、次の表1の通りである。

表1 規制対象物質の削減目標の取組み状況

目標	対象	H18年度実績	H19年度実績	H20年度実績
RoHS指令への対応 ・規制対象物質の含有量調査 Gスケ-ラ、バルブ開閉装置（対象機種：L120インテ） ・代替品の調査検討 LTスイッチ	歯車装置	L120STDの含有調査：不使用証明書回収完了。 代替品調査検討：RCエンコーダ、リミットスイッチ RoHS 対応品選択	LTスイッチの含有調査完了。 H19年10月受注分よりRCエンコーダ、リミットスイッチ RoHS 対応品に切替	Gスケ-ラ、L120インテの含有調査完了。 LTスイッチはRoHS対応品の検証試験実施
PRTTR法におけるトルエン・キシレンの削減（H17年度排出27,539kgの30%減）	全社	調査結果 H18年度排出20,911kg (17年度比：24%減)	H19年度実績 3,797kg (17年度比：86%減)	H20年度実績 2,921kg (17年度比：89%減)
トリクロロエチレンの過去使用対策（土壌の浄化促進）	熱処理	浄化スピードの傾向調査（H14年より実施）	新たな浄化方法を選定中（従来の浄化は実施）	工場全体の土壌汚染再調査完了。
PCBの保管管理	設備	PCB保管管理及び状況の届出	早期処理の手続き完了	保管管理、処理待ち。環境対策引当金の計上
アスベスト対策	工場	調査（含有場所の特定） 一部除去対策の実施	一部除去対策の実施	一部除去対策の実施

4. 主要な環境活動の内容

(1) 規制対象物質の削減

活動の目的は、生態系、地球温暖化等の環境に影響を及ぼす物質を排除していくことであるが、その取組みの一環としてRoHS指令の対応を当社でも取組んでいる。これは顧客要求でもあり、基準が明確であることも目標としての取組み易さがあった。すでに、RoHS対応完了している製品（標準ジャッキ、RCエンコーダ、リミットスイッチ等）もあり、今回はその他の製品（Gスケーラ、バルブ開閉装置等）への展開を図った。また、法の遵守からPRT法に関連するシンナーに含まれるキシレン・トルエンの削減もH18年度から明確な削減計画を立て取組みを図った。PCBについては、維持管理から処理待ちの状況である。アスベスト対策は、費用との関連もあり、前年度と同様に部分的な除去工事を実施した。課題として方向を模索しているのは、トリクロロエレンの過去の使用に対する土壌浄化スピードの改善であるが、H20年度においては、H19年度に引続き前段の作業として工場全体の土壌再調査を実施した。

(2) 省エネ・省資源によるエネルギーの節約と廃棄物の削減

省エネルギーとして、原単位1%の削減を掲げ、生産性の向上を目指すとともに具体的な対策として、エアール対策によるコンプレッサの稼働時間の低減、管理標準の設定による電力の節電、本来業務の効率向上の啓蒙活動を実施した。また省資源として、コピー用紙の5%削減、ガス、水道使用量の削減に取り組んだ。廃棄物については、分別処理によるリサイクル化の向上を目指した。

(3) その他の取組み

今年度はISO14001認証取得後2年目であり、活動の定着化のため、紙、ごみ、電気の削減を掲げる中、本来業務としての環境側面の捉え方について各部門への周知活動を展開した。

5. 環境活動の取組み結果の評価

(1) 規制対象物質の削減

RoHS指令の対応は、ジャッキについては、対象目標としていた標準付属品のエンコーダ、リミットスイッチ等についてRoHS対応品への切替えを実施した。またバルブ開閉装置については、選定機種以外の部品について先行取組みを実施したため、選定機種については含有調査段階であり、材質変更に関しては検証試験を要する部品もある。

P R T R法に関連するシンナーに多く含まれるキシレン・トルエンについては、トータルで30%の削減目標を達成した。P C Bについては早期処理手続きを完了しているが、処理施設の関連でH22年度以降になる見込みである。P C Bについては特に問題なく保管管理されている。

アスベストについては、前年度に引き続き一部の除去を実行したが、本格的なアスベスト対策は、アスベストがある天井で稼働している機械の停止、組立場所の移動等の問題点があり、費用見積もりから始め長期的な取組みの一步を踏み出したところである。

土壌浄化については、過去に熱処理工場にて使用していたトリクロロエチレンが対象である。自主的に浄化促進を図っているが、H20年度においてはボーリング調査を含め、工場全体の土壌汚染の状況を再調査した。

(2) 省エネ・省資源によるエネルギーの節約と廃棄物の削減

目標とするエネルギー効率での原単位削減は8%となり大幅に目標を達成することができた。また、実際の使用量においても、電気量、ガス量は前年に比較し減少し、水道量は大幅な減少となった。しかしながら電気、ガスにおいては、売上減少に伴う工場稼働時間の削減に伴うエネルギー消費の減少幅が大きかった。このことが原単位の大幅な削減要因である。

コピー用紙の削減については、仕事量(売上げ)で比較した中では、ほぼ前年度並みであったが、目標の5%削減までには至らなかった。

廃棄物の削減については、ごみを持ち込まない、持ち帰る等の呼びかけをし、廃棄物の分別については、工場全体に分別箱も用意された。しかし、産廃置場での分別には、異物混入が時折見受けられた。また、処理費用の面では廃棄物の減容化、鋼材値上げの影響もあり大幅に減少していたが、期半ばからは原材料の価格下落により費用は増加に転じている。

6. 環境関連法規への違反、訴訟等の有無

(1) 主な適用法規則等

当社の事業活動を規制する主要な法規則・協定は次の通りである。

P C B 廃棄物特別措置法

P R T R 法

廃棄物処理法

水質汚濁防止法

土壌汚染対策法
消防法
大気汚染防止法
下水道法
省エネ法（第2種エネルギー管理指定工場）
労働安全衛生法
毒物及び劇物取締法
石綿障害予防規則

（2）違反、訴訟等

違反の事例はないが、法改正への対応が遅れた部分があった。

7. マネジメントレビューの結果

（1）環境マネジメントシステム要素の変更

情報の周知徹底、及び目標に取り組むことの意義とその説明責任ということで、特に内部コミュニケーションの強化を図る必要がある。

また環境ISOも3年目の区切りを向かえようとしている。まだまだ、浸透したとは言えない。不況の今こそISO14001環境マネジメントシステムを有効活用し、本来業務の目標達成も含めムダ、ムリ、ムラの排除に向かって努力する。

（2）継続的改善項目の設定

クレームの削減

クレーム削減については、3ヵ年で、H18年度より件数を30%削減する目標は、H20年度については達成された。

以上