

平成 22 年度環境活動レポート

平成 23 年 10 月 1 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 23 年 10 月 1 日

日本ギア工業株式会社 平成 22 年度環境活動レポート

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、組織で働く又は組織のために働くすべての人に周知徹底するとともに公開する。

平成 22 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 取締役 歯車装置製造部長 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 13億3,880万円

売上高 105億円 (H22年度)

従業員数 510名 (正社員: 382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22年度は前年に引き続き次の項目に取り組むこととした。

① 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、P R T R法におけるキシレン・トルエンの削減、トリクロロエチレンの過去使用対策(土壌の浄化促進)、P C B廃棄物の保管管理、アスベストの除去対策に取り組む。

② 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：コピー用紙の使用量の維持削減 ⇒ 前年使用枚数未満(売上げ比率)

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 22 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	H19 年度実績	H20 年度実績	H21 年度実績	H22 年度実績
R o H S 指令への対応 ・規制対象物質含有量調査 ⇒プリント基板、バルブ開閉装置(対象機種：SMB)	歯車装置	L120,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 スカー、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	プリント基板の RoHS 化試作品完成 銅合金、表面処理の切替の可否確認	AE(電子式アクチュエータ)、入出力基板の RoHS 化 銅合金代替品のテスト
P R T R 法におけるトルエン・キシレンの削減(H17 年度排出 ⇒27,539 k g)	全社	H19 年度実績 ⇒3,797 k g (17 年度比：86%減)	H20 年度実績 ⇒2,921 k g (17 年度比：89%減)	H21 年度実績 ⇒3,641 k g (17 年度比：87%減)	H22 年度実績 ⇒3,287 k g (17 年度比：88%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。新たな浄化方法の検討(従来の浄化は H14 年より実施)	工場全体の土壌汚染再調査完了	土壌汚染範囲の確認、観測井戸を設置し外部流出が無いことを確認	熱処理工場の追加浄化装置の選定、予算化
P C B の保管管理	設備	早期処理の手続き完了	処理待ち。処理費用改定による環境対策引当金の計上	保管管理、処理待ち	保管管理、処理待ち
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	資産除去債務の計上。一部除去対策の実施	次年度除去費用の見積り、予算化

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R o H S 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（AEプリント基板、バルブ開閉装置等）への展開を図った。また、法の遵守からP R T R 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 年度から削減計画を立て取組みを図っている。P C B 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、次年度以降から除去工事となる。課題として方向を模索しているのは、トリクロロエチ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、H22 年度においては、H21 年度に引続き土壌再調査を実施し、範囲の特定をした。

(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、継続的改善ログとして生産現場の原点にもどり「2Sの徹底」を取り上げムダ、ムリ、ムラの削減をめざす活動を開始した。

5. 環境活動の取組み結果の評価

(1) 規制対象物質の削減

R o H S 指令の対応は、企画開発部門において、AEアクチュエータのプリント基板、入出力基板のR o H S 化を目標とし試作品を完成させた。またバルブ開閉装置については、銅合金の代替品を選定し、検証試験の準備に取りかかった。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、当初30%の削減目標を掲げ、3年間で89%減となったが、H22 年度は88%減に留まった。

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H23 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、本格的な除去は、アスベストがある天井下で稼動している機械の停止、組立場所の移動等の問題点があり、工場全体のレイアウト変更を見据えながら実施可能なところを選定し、次年度予算に組み入れた。

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、H22 年度においても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結果、限定した範囲であることが判明し、外部への流出がないことを確認した。

(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は 4.3%増となり目標を達成することはできなかった。これは工場全体の 2/5 の電力を使用する熱処理工場を有する歯車部門の稼動が前年に比較し 1 割増加したことが大きく起因している。エネルギー消費においては、節電等の取組みがなされてはいるものの、売上増に伴う機械稼動時間の増加に伴うエネルギー使用量が大きかったことが主な要因である。

コピー用紙の削減については、売上高は前年より 6.9%上回ったが、コピー用紙枚数は計画以上に削減できた。

廃棄物の分別については、工場全体に分別箱も設置され、不必要なゴミ箱は撤去された。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。分別処理の周知とともに監視の強化を推し進めた。

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。

- ① P C B 廃棄物特別措置法
- ② P R T R 法
- ③ 廃棄物処理法
- ④ 水質汚濁防止法
- ⑤ 土壌汚染対策法
- ⑥ 消防法
- ⑦ 大気汚染防止法
- ⑧ 下水道法

- ⑨ 省エネ法（第2種エネルギー管理指定工場）
- ⑩ 労働安全衛生法
- ⑪ 毒物及び劇物取締法
- ⑫ 石綿障害予防規則

(2) 違反、訴訟等

違反の事例はない。

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

環境方針に掲げている「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」は、東日本大震災が起きたことにより、目的として、新たに認識しなおした感がある。

法的要求事項と著しい環境側面の維持改善という環境マネジメントシステムのねらいを規格要求事項に基づき、取組みを進めることで、その適切性、妥当性、及び有効性をさらに高めることをマネジメントレビューの結論とし、環境方針の変更はしない。

(2) 継続的改善項目の設定

2Sの徹底

新たなテーマとして2Sの徹底を取上げ、ムダの排除を目的にトータルの業務の効率化を推し進めることにした。

以上