

平成23年度環境活動レポート

平成24年10月1日

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 . 環境活動の取り組み結果の評価
- 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

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 代表取締役社長 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：13億8,880万円	従業員数：507名（正社員378名）	営業・事業所数：全国14箇所
売上高：111億円（H23年度）	事業所面積：1万坪（藤沢本社・工場）	

5．事業の概要

当社は1938年（昭和13年）に自動車用歯車の専門メーカーとして創立し、現在では歯車をベースとしたバルブ開閉装置、増減速機、ジャッキ等の歯車装置メーカーとして事業領域を上げてきた。バルブ開閉装置は、発電所、上下水道、製油所、化学工場などの生活基盤産業を支え、増減速機においては各種プラントや工場施設等へ多数の納入実績を誇り、さらには、それら装置の安全確保と余命延伸に力を尽くすため、24時間のメンテナンスサービス体制も確立して顧客より高い評価を獲得している。スクリュージャッキにおいては、多岐に亘る分野へ多数の納入実績があることから、国内市場では高いシェアを占めている。そして要である歯車は、スパイラルベベルギアをトラックや建設車両業界へ供給し、また高精度歯車をコンプレッサー業界へ供給し、広く産業界発展に貢献してきた。

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

当社環境方針の基本方針第2項に定めている「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」に努めるため、平成23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

R o H S 指令への対応としては、海外への輸出が考えられる物や一般的に最終ユーザーが特定されない物を対象機種とし、規制対象物質含有量の調査と代替品の調査検討を実施する。また、P R T R 法に係るキシレン・トルエンの削減、過去においてトリクロロエチレンに汚染された土壌の浄化促進、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。

省エネ・省資源によるエネルギーの節約と廃棄物の減量

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、従来から実施しているコピー用紙の削減は、C O 2 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、当社環境方針の基本方針第1項に定めている「法規制・顧客要求、その他の要求事項」の遵守と「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、指令を明示し、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、環境方針の基本方針第3項に定める「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。

3.環境目標とその実績

平成23年度環境活動における規制対象物質の削減目標の取り組み状況は、次の表1のとおりである。

表1 規制対象物質の削減目標の取り組み状況

目 標	対象部門	製品名称	平成20年度 実 績	平成21年度 実 績	平成22年度 実 績	平成23年度 実 績
R o H S 指令への対応 (規制対象物質含有量 の調査)	技 術 企画開発	G スケーラ	含有調査完了	-	-	-
		ｲﾝﾃｸﾞﾗﾙ式 L 1 2 0 型	含有調査完了	-	-	-
		H R F 型 ﾘﾐｯﾄｽｲｯﾁ	検証試験実施	-	-	-
		G - L I N K システム	-	プリント基板の RoHS化の設計	RoHS対応入出力 基板の試作品完 成	RoHS対応出力基 板の製品化準備
		S M B 型	-	銅合金表面処理 の切換可否の確 認	銅合金代替品の テスト	代替品選定可能 となったが、コ ストアップ
		電子式 A E 型	-	-	-	入出力基板の RoHS化

3.環境目標とその実績

目 標	対象部門	製品名称	平成20年度 実 績	平成21年度 実 績	平成22年度 実 績	平成23年度 実 績
P R T R法におけるトルエン・キシレンの削減 平成17年度排出:27,539kg	工場	全製品	H20年度実績 2,921kg 平成17年度比 89%減	H21年度実績 3,641kg 平成17年度比 87%減	H22年度実績 3,287kg 平成17年度比 88%減	H23年度実績 4,628kg 平成17年度比 83%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	-	工場全体の土壌 汚染再調査完了	土壌汚染範囲の 確認及び、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	熱処理工場の追 加浄化装置設置 完了
P C Bの保管管理	設備	-	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	保管管理・処理 待ち
アスベスト対策	設備	-	一部除去対策の 実施	資産除去債務の 計上と一部除去 対策の実施	次年度除去費用 の見積り、予算 化	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

当社は、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活動こそが環境活動と考えるが、その活動の中でも、R o H S 指令の対応については重要度を上げて取り組んできた。この取り組みは「R o H S 指令対応 = 顧客要求」という明確な指標があったからこそ、目標として取り上げることが容易であった。これまでの取り組みの成果は、標準ジャッキ、RCエンコーダ、リミットスイッチが挙げられ、徐々にではあるがR o H S 指令対応型へ改修されつつある。本年度においては、電子式AE型アクチュエータの電源基板等を中心としたR o H S 指令対応型へ改修を完了させた。また、法令遵守においてはP R T R 法に規制されるキシレン・トルエンの削減も平成18年度から削減計画を立て、継続的な取り組みを図っている。P C B については、維持管理から処理待ちの状況が続いている。アスベスト対策については、費用面に大きく係ってくることから、工場の一部につき除去工事を行った。課題として方向を模索しているのは、過去に使用したトリクロロエチレンに汚染された土壌の浄化を促進することであったが、本年度にて土壌浄化装置を増設したことにより土壌浄化のスピードアップを図っていく。

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

省エネルギー対策としては、生産性の向上を助長させるために、本来業務の効率性を向上させる啓蒙活動を実施し、さらには管理基準に基づく電力の節電を実施したことにより、原単位1%削減の目標を達成することができた。また省資源対策としては、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 . その他の取り組み

その他の取り組みとしては、前年度に引き続き、生産現場の原点回帰である「2Sの徹底」を継続事項とし、ムリ・ムダ・ムラの削減を目指す活動を行った。

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 指令について

企画開発部門において対応しており、A E 型アクチュエータの電源基板のR o H S 化を目標とし試作品を完成させた。S M B 型バルブ開閉装置については、銅合金の代替品の選定と検証試験が終えクリアとなったが、コスト面との折り合いがつかなかった。

P R T R 法について

シンナーに多く含まれるキシレン・トルエンの排出量削減については、過去においてもっとも削減率の高かったのは、平成20年度の89%減であった。その後は横這いで推移し、平成23年度においては83%減となり、平成20年度に届かせることができなかった。

P C B について

早期に処理手続きを完了しているが、処理施設の都合により平成24年度以降になる見込みである。なおP C B の保管については適切に管理されている。

アスベストについて

アスベストを含有している断熱材は、稼働中の工作機械のある工場や製品の組立工場の天井にあり、除去する場合、工作機械や作業場の移設等へ繋がる大きな問題となる。このことから、工場全体のレイアウト変更等の時を見計らい実施可能な箇所を選定し、継続的な予算組み入れを行っている。平成23年度の実施状況は、組立工場の一部につき除去作業を行った。

土壌浄化について

過去、熱処理工場にて使用していたトリクロロエチレンに汚染された土壌が対象となる。自主的に浄化促進を図っているが、平成22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、汚染状況は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。平成23年度においては、浄化装置を増設したことから土壌浄化のスピードアップを図っていく。

5 . 環境活動の取組み結果の評価

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

エネルギー効率について

目標とするエネルギー効率での原単位は4 . 2 %減となり目標を達成することができた。これは東日本大震災の影響による計画停電の余波とその影響を受けた顧客等の減産体制により、工場全体の休止や生産調整したことが大きな起因をもたらしている。

エネルギー消費について

節電等の取り組みはなされているものの、東日本大震災の影響により電力不足という言葉が従業員一人ひとりの意識に変化をもたらしたことにより、さらなる節電対策を追加させ徹底させた。

コピー用紙の削減について

コピー用紙の削減は、売上高は前年より6 . 1 %上回ったが、コピー用紙枚数は計画以上に削減できた。

廃棄物について

産業廃棄物置場において、分別がなされず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押し進めた。

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・協定は次のとおりである。

PCB廃棄物特別措置法

PRTR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。

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

当社の環境方針に掲げている目標「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」のうち、規制物質削減は顧客要求事項でもあり法的要求事項でもある。また、省エネ・省資源は、特に電力節減がより求められる状況を考えれば、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、取り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】

2Sの徹底を取り上げ、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。