



ENVIRONMENTAL REPORT

環境レポート2017



ニチユ三菱フォークリフト株式会社

□本社・京都工場 〒617-8585 京都府長岡京市東神足2-1-1 ☎075-951-7171
□滋賀工場 〒521-1334 滋賀県近江八幡市安土町西老蘇8-1
□オンサイト研修センター 〒345-0023 埼玉県北葛飾郡杉戸町大字本郷576

ホームページアドレス <http://www.nmf.co.jp/>

販売店

ENVIRONMENTAL REPORT

環境レポート2017

ニチユ三菱フォークリフト株式会社

(本社・京都工場、滋賀工場)

社長メッセージ



取締役社長 ニノ宮 秀明

環境レポート2017発行にあたって

皆様には、平素より格別のご高配を賜り、厚くお礼申し上げます。

当社では、経営方針のひとつとして、「健全な企業活動を通じて、グローバルな視点で地球環境の保全に努め、地域社会の継続的な発展に貢献する」ことを掲げ、環境に配慮した製品を世に送り出すことを通じて、地球環境の保全と調和に貢献したいと考えております。

昨今、企業のESG（環境・社会・ガバナンス）の取組みを評価して投資判断に生かす「ESG投資」が注目されるようになってきました。従来、環境への取組みは、将来に対する投資や5Sといったイメージが強く、直ちに利益につながりにくいものとのイメージがありましたが、環境配慮を理念とするだけでなく実践していくことが問われるような時代となっています。

経営方針を事業計画や活動に展開していく場合、その中には、必ず環境に関わる取組みがあります。分かりやすく言うと、計画どおりに効率的に仕事をを行い、品質向上を心掛けることで“ムダ・ムラ”をなくすことは、エネルギーや資源、廃棄物削減につながり、必ず業績向上に寄与することになるのです。

今後は、受注契約、調達、設計開発、製造、管理など、すべての事業プロセスにおいて、環境配慮の視点を取り入れて実践していくことで、地球環境保護と事業経営の両立を心掛けていきたいと思ひます。

また、本年10月、当社はユニキャリア株式会社と経営統合し、統合シナジーにより本業の事業力アップを目指します。これに合わせて、環境への取組みも変化させながら更なる邁進を続けてまいりたいと思ひます。

この“環境レポート2017”は、主に、当社京都工場及び滋賀工場を対象として、2016年度の環境への取組みについて、お客様をはじめ、当社グループを支えていただいている皆様方に、分かりやすく紹介しています。

京都工場・滋賀工場の概要

京都工場

所在地：京都府長岡京市東神足2-1-1
事業開始：1940年
従業員数：約860名（協力会社含む）
敷地面積：44,509㎡
主要製品：フォークリフト



滋賀工場

所在地：滋賀県近江八幡市安土町西老蘇8-1
事業開始：1991年
従業員数：約360名（協力会社含む）
敷地面積：68,794㎡
主要製品：無人搬送システム、自動倉庫、ラックフォーク、モノレール工作車、台車、巻取機、フォークリフト部品



環境方針・推進体制

● 環境方針

環境理念

健全な企業活動を通じて、グローバルな視点で地球環境の保全に努め、地域社会の継続的な発展に貢献します

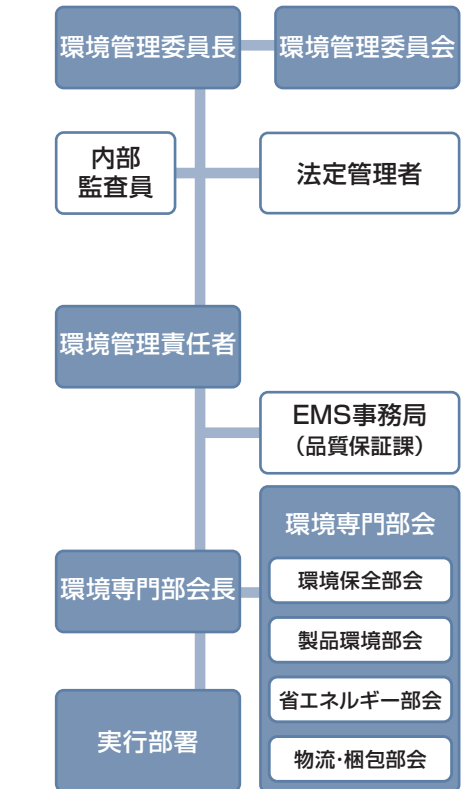
環境方針

ニチユ三菱フォークリフト株式会社及びその関連会社は、環境理念にもとづき、フォークリフト等の産業車両、物流システム及び物流関連商品の開発・製造・販売・サービスを中心とした事業活動において、持続的な環境負荷の低減と社会の環境改善を目指して、次の環境方針にもとづき積極的に活動する。

1. 地球環境の保護と調和を経営の最重要課題のひとつとして位置づけ、社業を通じた環境保護への取り組みを継続的かつ計画的に進める。
2. 環境マネジメントシステムにもとづき、当社の事業活動が環境に与える影響を的確に捉え、環境保護活動を推進するとともに、環境汚染の予防に努める。
3. 環境関連の法規、条例及び協定、当社が同意するその他の要求事項を順守し、自主基準を策定して環境保護に取り組む。
4. 当社の事業活動における環境影響を考慮して、以下を重要項目として取り組む。
 - (1) 環境に配慮した製品づくりを行う。
 - (2) 事業活動に伴う産業廃棄物の減量化、再資源化及び適正処理化を行う。
 - (3) 原材料及び燃料・エネルギーの消費効率を高め、製造時の環境保護を図る。
 - (4) 製品/部品の物流時における輸送効率の向上及び梱包資材の削減に努め、環境負荷を低減する。
5. この環境方針は、社内教育及び啓蒙活動を通じて全従業員及び全構内業者に周知するとともに一般にも開示する。

上記、環境方針達成のために、技術的、経済的に可能な範囲で環境目的・目標を設定するとともに定期的に見直し、環境パフォーマンス向上を目指して、環境マネジメントシステムの継続的な改善を図る。

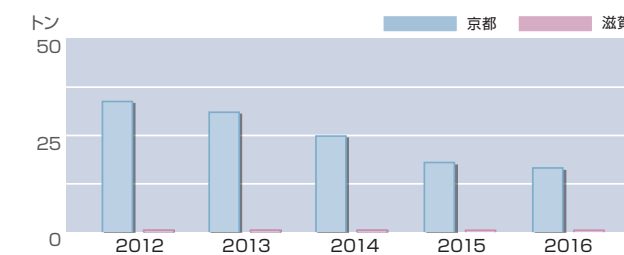
● 推進体制



環境への取り組み

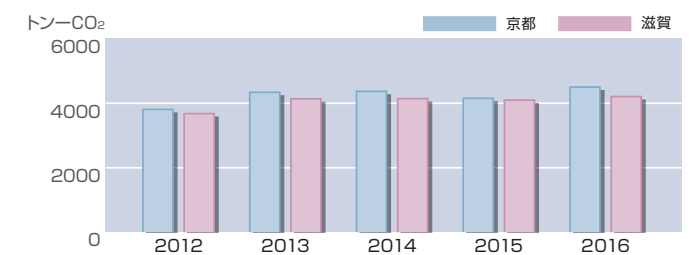
● 燃えるごみ（一般廃棄物）廃棄量

定期的なパトロール継続、各職場の協力により、全体としては減少しました。今後、さらなる減少に向けて、分別の見直しなどを検討するとともに、再資源化率向上を目指します。



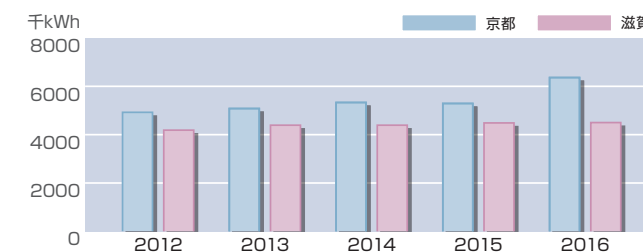
● CO2排出量

重油焚き暖房機を電気式エアコンに更新、工場照明のLED化、エアもれ改善など設備改修に取り組みましたが、夏季暑さ対策として冷房機を導入、生産増や気温変動による空調負荷増もあり、京都、滋賀工場とも前年度より増加しました。



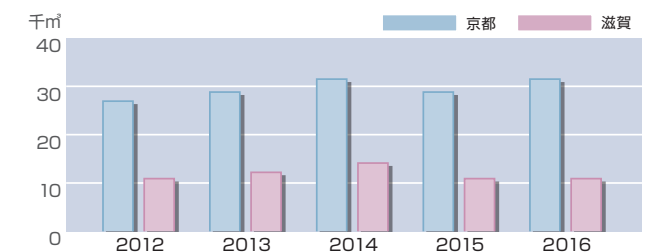
● 電気消費量

クールビズ運動、生産現場での工数低減、設備改修などに取り組みましたが、夏季暑さ対策として電気式エアコンを導入、生産増や気温変動による空調負荷増もあり、京都、滋賀工場とも前年度より増加しました。



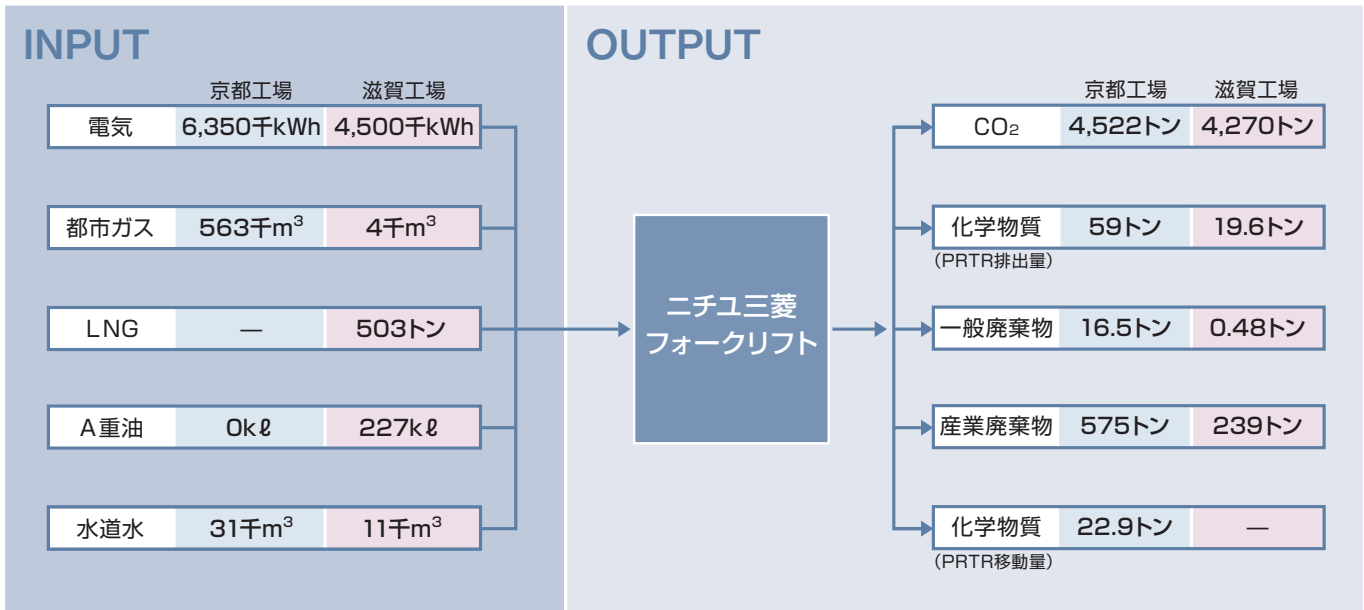
● 水消費量

生産増と漏水の影響により、前年度より増加しました。漏水箇所は、音聴センサーによる調査を行い修理を実施しました。



環境への取り組み

● 環境負荷の全体像（2016年度）



目標と実績

環境目的 (2014 ～ 2016年度)	2016年度目標	2016年度実績	達成度	評価に対する補足
環境活動を事業活動のひとつとして位置づける。 ・各部署のEMS実施計画の充実 ・各部署へのEMS推進者の配置と育成 ・環境法令遵守	ISO14001認証維持のため、EMS推進体制を整備する。	規格改定に伴い、内部監査、マネジメントレビューを実施した。	○	2017年度にISO2015年版へ移行する。
	環境専門部会組織の再編に向けて、専門部会の活動を本来業務へ展開する。	専門部会で掲げた目標(計画)が、各部署の環境活動として展開されつつあるが、部署により差があり改善の余地があった。	×	
省エネ、省資源に寄与する製品を開発、提供する。 ・エネルギー効率の向上 ・リサイクル率の向上 ・環境適合設計のためのしくみ改善	クレーム廃棄物削減による環境負荷低減の見える化	クレーム費における部品費(海外除く)が2015年度下期実績を下回った。	○	
	ISO14040に基づくライフサイクルアセスメント(LCA)の運用定着とライフサイクルレベントリ(LCI)分析試行	製品アセスメント目標標準の改訂とLCI分析試行を継続している。	○	
グリーン調達を実施する。 ・製品含有化学物質管理体制の確立 ・REACH規則対応の強化 ・取引先支援の強化 ・業者選定表(選定基準)へのグリーン調達項目の明示と実施	特定化学物質の代替化の推進	対象機種を決め代替化を実施した。	○	
	取引先における環境負荷低減推進 製品含有化学物質対応の強化	取引先様を対象に、「製品含有化学物質調査に関する勉強会」を、8/4、11/8に実施した。	○	今後も、取引先様に製品含有化学物質調査のサポートを継続する。
		現時点で提出が必要な取引先様すべてから「禁止物質の不使用・非含有宣言書」の提出があった。	○	
		製品含有化学物質調査の回答が目標値を上回る結果となった。	○	
ゼロエミッション(再資源化率99%以上)を達成する。 ・再資源化率99%達成計画の立案と実施 ・一般廃棄物の削減 ・分別廃棄の徹底 ・省資源と、資材(事務用品含む)購入抑制	再資源化率について、京都工場では99%以上を目指し、滋賀工場では99%維持とする。	滋賀:99.7%で目標達成できたが、京都:97.3%で未達	×	
	事務用品グリーン購入率を、2015年度比5%増とする。 基準:購入サイト切替後の金額ベース実績(2015年10月～12月の平均)	パトロールを定期的に実施し環境意識の向上を図った。(工場ごとに年4回)	○	今後も定期的に実施する。
		グリーン購入の意識は高まったが、目標を下回った。	×	集計方法等に課題がある。
環境啓発活動を積極的に行う。 ・参加率など定量的な評価システムの構築と実施 ・地域貢献活動への積極的参加	社外環境活動の推進	社外環境活動に参加しやすいシステムを構築した。	○	2017年度から実施する。
	こみゼロ運動の京都2回/年、滋賀1回/年の定着	京都:5/26、10/12実施 滋賀:5/24実施	○	
CO ₂ 排出量削減と、エネルギー原単位を前年比1%改善する。 ・省エネ法に基づいたエネルギー使用の合理化 ・各部署ごとに重点的取り組みテーマの設定と実施 ・適切な原単位の設定と目標設定 ・日常業務における業務の効率化 ・環境投資の実施(環境会計の考え方を導入) ・エネルギー使用量のデータ把握と活用 ・TPMの定着によるライン安定稼働	エネルギー原単位を前年比1%改善する。	前年比 京都+8%、滋賀+2%	×	設備改修に取り組んだが、生産増や気温変動による空調負荷増があった。
	CO ₂ 排出量を前年比1%削減する。	前年比 京都+13%、滋賀+8%	×	設備改修に取り組んだが、生産増や気温変動による空調負荷増があった。
	各部門の省エネ活動(特に製造部の工数CD)をCO ₂ 削減に数値化していく。(数値の集計、報告を定期的に行う"しくみ"を作る。)	製造部門の工数CDをCO ₂ 削減量に数値化した。	○	工数CDの環境への貢献度を見える化した。
	省エネ設備投資の実施	計画した設備投資完了、CO ₂ 排出量に換算した。 省エネ法に基づいたエネルギー使用の合理化を図った。	○	滋賀工場内の一部の照明器具のLED化 エアもれ改善 重油から、都市ガス、電気へのエネルギー転換
	部品出荷に関わる「緩衝材及びダンボール」について、「部品出荷売上高」の原単位で前年水準を維持する。(0.054%以下)	0.0523%	○	過剰包装の点検と是正を進める。
製品/部品輸送に伴う省エネ、省資源について原単位で改善する。 ・適切な原単位の設定と目標設定 ・納入、出荷に伴って発生する廃棄物の削減 ・納入、出荷に伴って発生するエネルギー削減	製品出荷に関わる「梱包材」について、「出荷台数」の原単位で前年度比10%削減する。(0.46kg/台以下)	0.414kg/台	○	
	「他社パレット使用の削減(廃却パレット費用測定による)」と「通い箱化率向上」を図る。 (生産台数あたり前年度比5%削減) 原単位23.75円/台	期初に想定していなかった特定機種の京都工場生産移管の影響を除くと、 116期:22.4円/台で10%削減となった。	○	特定機種の梱包重量減や通いパレット化を検討する。
	部品出荷用梱包材への再利用率向上を図る。(京都/滋賀発生分→部品出荷用)(116期目標:月平均500kg)	部品出荷梱包材の再利用が月平均515kgとなった。	○	
	通い箱化率向上に向けた取組み実施	機種を限定して、専用パレット化を推進した。今後、他機種への展開を図る。	○	現行の通い箱のリスト化より、次期モデルチェンジ機種に活かす。 巻取機用ロールの通い箱化(約4トンの木くず削減)

法令順守

● 騒音

定期的に敷地境界での騒音測定を実施しています。

工場		測定項目	単位	規制値	実測値
京都	騒音	8:00～18:00	dB	70	62
		18:00～22:00	dB	60	53
滋賀	騒音	8:00～18:00	dB	70	58
		18:00～22:00	dB	70	41

測定日：(京都)2017年2月2日(滋賀)2016年12月5日

● 水質

滋賀工場では、浄化槽排水処理施設を設置し、工場の汚水及び工程排水を浄化しています。浄化した水は、近隣河川の支流水路に放流しています。京都工場でも、適正処理を行った後、下水道へ排水しています。

工場		測定項目	単位	規制値	実測値
京都	水質	pH		5～9	7.1
		生物化学的酸素要求量(BOD)	mg/L	600	2.3
		浮遊物質質量(SS)	mg/L	600	6.5
		ノルマルヘキサノ抽出物質	mg/L	5	0.5未満
		亜鉛	mg/L	2	0.2未満
滋賀	水質	pH		6～8.5	7.2
		生物化学的酸素要求量(BOD)	mg/L	40	3
		化学的酸素要求量(COD)	mg/L	40	3.8
		浮遊物質質量(SS)	mg/L	90	1.6
		窒素	mg/L	12	2.8
		燐	mg/L	1	0.1未満

測定日：(京都)2017年1月30日(滋賀)2017年2月14日

● 臭気

定期的に敷地境界において悪臭測定を実施しています。

工場		測定項目	単位	規制値	実測値
京都	臭気	トルエン	ppm	10	0.5未満
		キシレン	ppm	1	0.5未満
滋賀	臭気	トルエン	ppm	10	1未満
		キシレン	ppm	1	0.1未満

測定日：(京都)2017年3月13日(滋賀)2016年11月11日

● 大気

定期的に温風暖房機の大気測定や京都府条例に定める有害物質の測定を行っています。

工場		測定項目	単位	規制値	実測値
京都	大気	温風暖房機 (都市ガス)	ばいじん NOx	g/m ³ N ppm	0.10 150
					0.001未満 67
滋賀	大気	温風暖房機	ばいじん SOx	g/m ³ N m ³ N/h	0.20 1.2
			NOx	ppm	0.072 0.054

測定日：(京都)2017年1月10日(滋賀)2017年2月14日

環境専門部会の活動

製品環境部会

燃料電池フォークリフト

環境問題や、今後の水素社会を鑑み、燃料電池フォークリフトを開発し、2016年9月に開催された国際物流総合展に参考出展しました。

1. 燃料電池ユニット

(1) 燃料電池とは、水素タンクに蓄えられた水素と空気中の酸素を電気化学反応させることにより、電気エネルギーを取り出すことができる発電装置です。発電時には水のみが排出され、温室効果ガスや環境汚染物質を排出しないため、環境性に優れた電池と言えます。燃料電池ユニットは、燃料電池スタック、リチウムイオン電池、制御装置、冷却装置、水素タンク、ならびに増重ウェイトから構成されています。これらを一体化することにより、バッテリーフォークリフトで使用している鉛電池との置き換えを可能にしました。(図1)これにより、既存のバッテリーフォークリフトを活用して、容易に燃料電池フォークリフト化することができ、また、燃料電池ユニットに搭載されているリチウムイオン電池により、瞬時の大電流の出し入れが可能となり、フォークリフトの加速力向上、制動時の再生電力回収などが行えるようになりました。(Plug Power社、ヤマト・H2Energy Japan(株)との共同開発)

(2) 燃料電池ユニットの主な仕様を表1に示します。

2. 燃料電池フォークリフトの特長

- (1) 作業効率の向上
- ① 約3分で燃料補給(水素充てん作業)を行うことができ、連続稼働が可能となります。
 - ② 鉛電池に必要なメンテナンス作業や、連続稼働のためのバッテリー交換作業が不要となります。
 - ③ バッテリーフォークリフトのように、放電末期に出力が低下(鉛電池の垂下特性)することがなく、同じ性能が維持できます。
- (2) 作業環境の改善
- ① 稼働時にCO₂ならびに排気ガスが全く出ません。また、Well to Wheelの考えでは、水素の生成は電気によって化石燃料への依存が低くなるため、バッテリーフォークリフトよりも環境性能に優れています。
 - ② エンジンのような駆動部がないため、振動、騒音が低減される。
 - ③ バッテリー交換が必要なお客様では、重量物の取り扱い作業がなくなります。(安全性の向上)
- (3) 倉庫保管効率の向上
- ① 燃料電池フォークリフトは短時間での燃料補給が可能となるため、予備バッテリーと予備バッテリー用充電器を保有しているお客様では、それらの保管／充電スペースが不要となります。
- (4) 外部給電機能
- ① 専用のインバータ回路を搭載することで、外部給電(AC 100V)が可能となり、災害発生時などには移動式非常用電源として使用することができます。



図1 燃料電池ユニットの置き換え

表1 燃料電池ユニット仕様

入出力	連続出力	11 kW
	最大出力	58 kW
システム電圧		48 V
水素	充填圧	35 MPa
	搭載量	1.2 kg (60 L)
	充填時間	3 min
外形	タイプ	鉛バッテリー置換型
	サイズ	L710mm × W980mm × H578mm
	重量	1089 kg
その他		リチウムイオン電池内蔵ハイブリッドシステム

北米向けディーゼルエンジン式フォークリフト 7.0t

欧州・北米のディーゼル排出ガス規制StageIV・Tier4 Final(*1)に適合したエンジンを搭載しました。前規制(*2)対応時に採用していたエンジンを更なる燃料噴射の高圧化やマルチバルブ化で改良し、後処理装置としてDPF(*3)に代わり尿素SCR(*4)システムを採用したことにより、性能と低燃費を維持したまま、他の規制対象物質の排出量を増やすことなく、NO_x(窒素酸化物)排出量を約88%(前規制値比：表2参照)低減しました。

DPFを用いない後処理装置の採用により、堆積した煤の再生に必要な追加の燃料噴射と定期的なアッシュ除去がなくなり、CO₂(二酸化炭素)排出量の削減・産業廃棄物の抑制・メンテナンス費用の低減を実現しています。

*1 EU StageIV (EC指令)、Tier4 Final (U.S. EPA/CARB)
 *2 EU StageIIIb (EC指令)、Tier4 Interim (U.S. EPA/CARB)
 *3 Diesel Particulate Filter : ディーゼル微粒子除去フィルタ
 *4 Selective Catalytic Reduction : 選択的触媒還元(図2参照)

表2. 排出ガス規制値

	規制		規制値 (g/kWh)			
			CO	HC	NO _x	PM
前規制	欧州	Stage III b	5.0	0.19	3.3	0.025
	北米	Tier4 Interim			↓	0.020
現規制	欧州	StageIV	5.0	0.19	0.4	0.025
	北米	Tier4 Final			88%減	0.020



図2. 尿素SCRシステムの効果イメージ

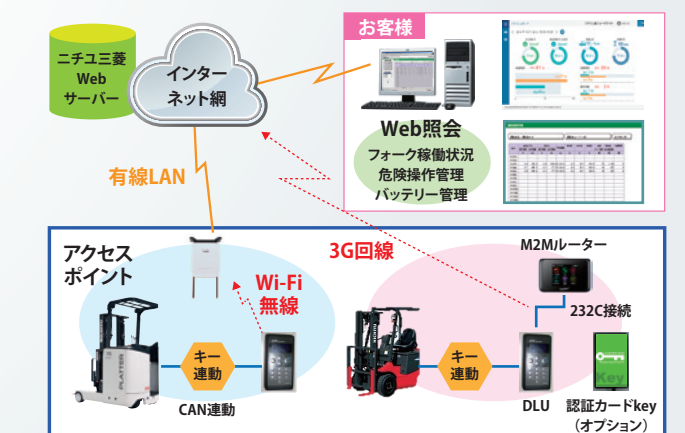
無人フォークリフト

新開発のレーザー誘導方式無人フォークリフト「PLATTER AUTO」。壁に設置した反射板により自車位置を認識する方式のため、従来の磁気誘導方式のような磁気ガイドの床埋設工事が不要で、粉塵の発生がなく、作業環境改善に役立ちます。また、新複数台運行管制システム「Route Optimizer」を搭載、当社グループ独自のアルゴリズムにより、最適な配車、搬送ルートを自動選択、作業効率改善、省エネに貢献します。



フォークリフト稼働管理システム

フォークリフトの稼働データ(CANからの稼働データ取得やセンサーから取得)を、無線を介してクラウドサーバーで管理することにより、稼働状況の見える化、情報の共有化ができ、安全性向上、生産性向上、故障率の低減などが可能となります。また、フォークリフトの稼働率改善ができ省エネに貢献します。それだけでなく生産システムや配送システムとの連携も可能となり、多業種にわたって効率化を図ることができ、環境負荷低減に貢献します。



環境専門部会の活動

物流・梱包部会

1. モーダルシフトの取り組み

モーダルシフトの観点で、フェリーとトレーラーを使用した出荷搬送に取り組んでいます。従来はトラックに製品を積載しフェリーを活用していましたが、2016年半ばより、トラックヘッドは港までとし、台車と製品だけをフェリーで搬送する方法を取るよう改善しました。トレーラーで製品の積載台数を増加させ、製品1台当たりのトラック車両重量を従来、約7トンであったものを、約2トンへと大幅に減少させCO₂排出を低減しています。

2. 通いパレット化の推進

今日まで返却ルートがなく使い捨てだった、フォーク装置の納入パレットについても、協力会社と効率の良い返却方法を協議し、通いパレット化に変更しました。これにより年間、500枚弱で約3トンの木屑の発生をなくすことができました。



通いパレット化推進

3. 通い箱の活用

滋賀工場では、高機能フィルムの巻取・巻き出し装置を生産しています。その装置に長尺のロールを多数使用しており、協力会社から納品いただく際に木枠梱包で納品されていました。その木枠梱包を協力会社と打ち合わせし、繰り返し使用が可能な構造を採用し通い箱化することにより、年間約4トンの木屑の発生をなくすことができました。



通い箱の活用

省エネルギー部会

滋賀工場照明器具のLED化

滋賀工場の一部の照明器具(195灯)を水銀灯からLEDに更新しました。発光効率の良いLED器具への変更により、63t/年のCO₂を削減しました。



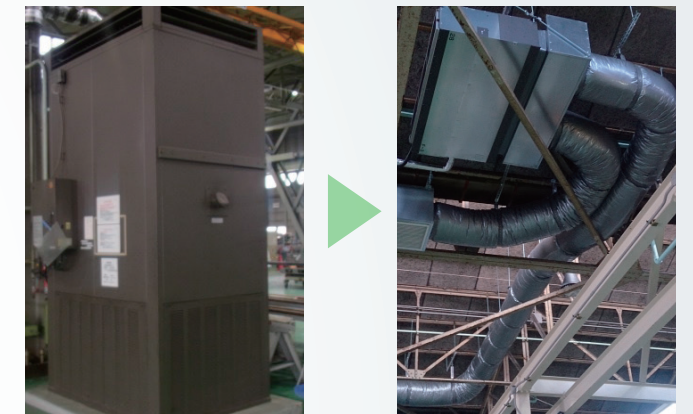
京都工場エアー漏れ改善

工場が操業していない休日にエアー漏れ音を調査し、95箇所のエアー漏れ箇所を修理しました。コンプレッサ出力の低減により、55t/年のCO₂を削減しました。



重油からのエネルギー転換

一組工場の5台の重油焚き暖房機を電気式エアコンに更新しました。重油の直焚きから効率のよい電気ヒートポンプ式に変更することにより、130 t /年のCO₂を削減しました。



環境保全部会

1. 環境パトロールの実施

京都、滋賀両工場では、長年にわたって廃棄物の減量に取り組んできました。ただし、職場によっては、まだ改善余地がある場合があります。そこで、廃棄物の分別状況確認を中心とした環境パトロールを年4回実施しています。各職場と一緒に解決策を考えることで、毎年少しずつでも廃棄物の減量を進めていきたいと考えています。



環境パトロール

2. ごみゼロ運動

地域住民の方々への感謝の気持ちを込めて、京都、滋賀両工場では、工場周辺の清掃活動を年2回行っています。このような地域貢献活動に参加することによって、従業員の環境意識向上にもつながっています。今後も、地域社会とのかかわりを重視した取り組みを進めていく予定です。

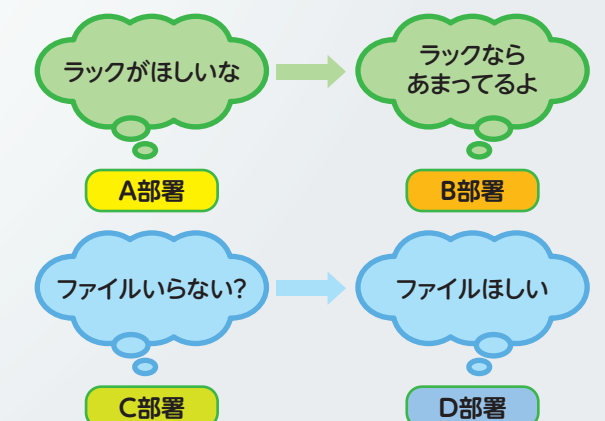


京都工場ごみゼロ運動

滋賀工場ごみゼロ運動

3. 3Rの取組み

新たな取組みとして、社内向けのホームページに、「3Rのコーナー」を設けました。同コーナーでは、例えば「キャビネットが要らなくなったのでお譲りします。担当者は誰々で期日までに連絡してください。」といった『譲ります情報』や、「事務机を探しています」といった『譲ってください情報』を随時掲載しています。同コーナーが職場間の橋渡しになることで、一旦不要になれば廃棄処分されがちな社内の備品を有効活用するとともに、廃棄物の減少と、廃棄や購入にかかるコストの抑制に少しでもつなげることができれば良いと考えています。



1 地域社会とのかかわり

①長岡京市環境フェアへの参加

長岡京市の「環境都市宣言」を契機として、地球温暖化の防止をはじめ、環境意識の向上を広く市民に啓発することを目的に、毎年開催されており、2016年度においては、11月19日に長岡京市立中央公民館で開催されました。

当日は、環境問題を意識した各種の体験・展示コーナーが設けられるとともに、農産物即売が催され、長岡京市に本社を置く当社も、これに出席し環境への取組みについて情報公開を行いました。



②森林ボランティア

西山森林整備推進協議会主催の「西山森林ボランティア」に参加しました。この活動は、西山森林整備事業への関心を高め、市民や事業者等と協働で森林整備を進め、西山の緑と水を保全していくことを目的に、毎年開催されています。

2016年度においては、10月22日に開催され、当社従業員有志が参加して、西山キャンプ場周辺で、生い茂った木の伐採や枝打ちを行いました。



③周辺水路の清掃美化活動への参加

滋賀県では、毎年7月初旬に「びわこを美しくする運動」が繰り広げられ、地元自治会による地域清掃が実施されています。2016年度においては、6月19日に、隣接する2つの自治会で実施された地域清掃活動に参加しました。当日は、午前8時に集合し、滋賀工場に隣接する水路を受け持ち範囲として、地域住民の皆さんとともに、堆積した泥・砂、水草などを水路から回収しました。



2 環境マネジメントシステム

①環境監査

年2回の内部監査を実施し、年1回の認証機関による外部審査を受審することにより、環境マネジメントシステムの維持・向上及び継続的改善など、ISOが業務改善のツールとして有効に活用されているか確認しています。

②ISO2015年改定に関する研修等実施

ISO2015年改定に対応していくため、内部監査員有資格者を対象に、9月から10月にかけて、4グループに分けて「ISO2015年改定対応内部監査員研修」を実施しました。

③監査員養成研修

内部監査員の増員を図るため、「QMS・EMS内部監査員養成研修」を、2月8、9、10日に実施しました。

④緊急事態への準備

各工場では、事故や緊急事態が顕在化しないよう予防措置を講ずるとともに、緊急事態が発生した場合に備え、環境に著しい影響を及ぼす設備のある職場において、定期的に「緊急時対応訓練」を実施しています。



⑤産業廃棄物処理施設の現地確認

事業活動に伴って生じた廃棄物は、処理を委託する場合であっても、処理責任は排出事業者が負うこととなりますが、適正に処理されているかどうか、当社従業員が毎年、廃棄物処理業者数社を現地確認することに努めています。



3 環境負荷低減への取り組み

①CO₂削減/ライトダウンキャンペーンへの参加

環境省主催の「CO₂削減/ライトダウンキャンペーン」に参加しました。6月21日の「夏至ライトダウン」と7月7日の「クールアースデー」において、京都工場では19時までの退社を呼び掛け、地球温暖化対策への動機づけを行いました。また、滋賀工場でも、同日、時差勤務職場を除き、20時までの退社を呼び掛けました。

②PCB廃棄物への対応

PCB廃棄物は関連法令に従って適切に保管・管理するとともに、所定の期限までに無害化処理を行う必要があります。京都工場では、高濃度1台のPCB廃棄物を保管していましたが、2016年度中にその処理が完了しました。



③緑のカーテン

夏の節電・省エネ対策のひとつとして、工場建物の温度上昇を和らげるため、ゴーヤ栽培による「緑のカーテン」づくりに取り組みました。栽培した土には、工場敷地内で発生した落ち葉を堆肥化したものを混ぜています。



④化学物質リスクアセスメントの社内説明実施

労働安全衛生法の改正により、作業で取り扱う塗料、溶剤等に含まれる化学物質のうち、所定のものについてはリスクアセスメントを行うことが義務づけられました。これを受け、社内の関係部署を対象に説明会を6月7日、17日に実施しました。リスクアセスメントの結果明らかになったリスクについては、低減対策を実施するよう努めています。



⑤製品含有化学物質調査に関する勉強会実施

世界的に環境配慮活動がますます重要視される中、製品含有化学物質の管理や情報伝達に関する環境整備を進めていく必要があります。当社では、サプライチェーンマネジメントの一環として、取引先様を対象に、環境配慮への理解を深めていただくため、製品含有化学物質に関する勉強会を、8月4日、11月8日に実施しました。



4 社会貢献活動

①献血への協力

京都工場、滋賀工場では、毎年、赤十字血液センターの要請に応じて献血活動を実施しています。2016年度においては、京都工場で計205名、滋賀工場で計55名の参加がありました。今後も、社会貢献活動の一環として継続的に協力していきます。



②厚生施設を地域へ開放

京都工場では、「乙訓消防技術協議会」や「長岡京ガラシャ祭」、ゲートボールなど各種団体からの依頼に応えグラウンドを貸し出して、地域活性化のお手伝いをしています。



③近隣の中学校からの職場体験学習の受け入れ



6月6日から9日まで、滋賀工場近隣の中学校から、「職場体験学習」の中学生4名を受け入れました。滋賀工場の概要を知っていただき、製造現場で業務内容について理解を深めていただきました。将来、就きたい職業を考えていただく際の参考になれば幸いです。

④箱根トラスト推進事業への協力

8月19日から21日にかけて開催されたゴルフトーナメント「CAT Ladies 2016」にチャリティースポンサーとして協賛し、「チャリティアプローチ」会場を設置しました。集まったチャリティ金は、大会主催者を通じて「箱根町資源保全基金」へ寄付され、国立公園に指定されている箱根町の自然環境・文化遺産の保護活動に役立てられます。

