

# 環境レポート

# (株)日特製作所



所在地：(本社工場)愛知県名古屋市南区道全町2丁目-26番地  
 (大口工場)愛知県丹羽郡大口町萩島1丁目121番地  
 (さつま工場)鹿児島県薩摩郡さつま町湯田2824-7  
 創立：1961年(昭和36年)1月  
 社長：瀬古 清  
 資本金：80百万円  
 主要事業：スパークプラグ部品及びセンサ部品の製造  
 従業員：172人(2008/03/31現在)

## 代表者の緒言



弊社は、本社工場、大口工場と昨年立上った、さつま工場の3工場があります。  
 本社工場と大口工場は、住宅地に隣接しており、騒音・振動、及び水質・大気・土壌汚染等の環境リスクの予防と低減を重視しています。  
 昨年立上ったさつま工場は、今までに蓄積した環境改善(省エネ、騒音改善等)を取り入れた新しい工場であり、来年には環境マネジメントシステムの認証を取得する予定です。  
 今年度も、環境方針に基づき、省エネ、廃棄物削減に総員参加で取り組み、地域社会とのコミュニケーションも含め、充実した環境マネジメントシステムの展開を図る所存です。  
 社長 瀬古 清

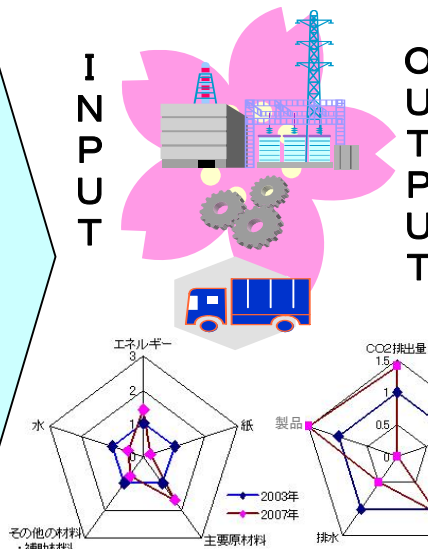
## ISO認証状況



- 取得年月日 2004年1月
- 認証機関 TÜVラインランドジャパン
- 認証書番号 09 104 8237/8

## マテリアルバランス

エネルギー	購入電力	402万kWh
	都市ガス	577kg
	LPG	175kg
	ガソリン	4,200L
紙	コピー紙	0.5トン
	主要原材料	金属材料 2,106トン
その他の材料・補助材料	化学物質	0トン
	油類	26トン
	その他材料	0.1トン
	その他ガス	3トン
	水	上水 4,006m3 井水 0m3 リサイクル水 0m3



使用エネルギーによるCO2排出量	生産	1,328トン
	輸送	9.4トン
PRTR対象物質排出量	大気	0トン
	水域	0トン
廃棄物	リサイクル	240トン
	埋立・焼却	1.8トン
排水	排水	4,006m3
製品	完成品	1,885トン



## 環境データ 調査期間：2007年4月～2008年3月

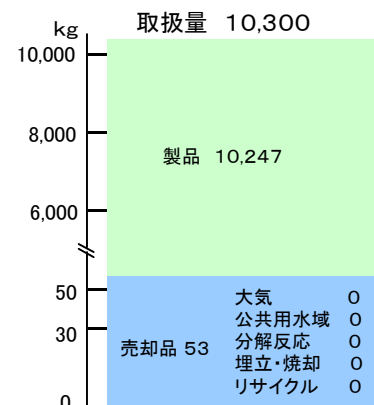
PRTR ※行政へ報告した数値です

政令No.	対象化学物質名 〔報告対象物質〕	取扱量	排出量			除去処理量	廃棄物移動量	
			大気	公共用水域	土壌	分解反応	埋立・焼却	有効利用(リサイクル)
231	ニッケル	10,300.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0

## 排水・騒音

事業所	項目	種類	単位	法規制値	自主基準値	平均	MAX
日特製作所 本社工場	排水	pH		5.0以上	5.8~9.0	7.8	8.6
		SS	(mg/L)	600	300	5.3	9.0
		BOD	(mg/L)	600	300	14	34
		n-ヘキサン	(mg/L)	50	25	<0.5	<0.5
	騒音	朝方	(dB)	60	60	58	※ 62
		昼間	(dB)	65	65	58	※ 61
		夕方	(dB)	60	60	56	59
日特製作所 大口工場	排水	pH			6.0~8.4	7.7	7.9
		SS	(mg/L)		200	9.7	18.0
		BOD	(mg/L)		160	2.6	4.5
		n-ヘキサン	(mg/L)		5	2	3.0
	騒音	朝方	(dB)	55	55	51.7	52
		昼間	(dB)	60	60	54.7	57
		夕方	(dB)	55	55	52	54
		夜間	(dB)	50	50	45.7	48

## PRTR法対象物質のin-out



※鉄道・車道よりの暗騒音が

・測定点が複数あるものは、平均とMAXで記載

## 環境行動計画 環境の目的・目標と実績

2007年度環境取り組み			
取り組み項目	管理項目(目的・目標)	2007年度実績	実績評価【達成度】
CSR経営の推進	環境事故・環境苦情件数、環境法規制違反件数(ゼロ件)	0件	◎
エコマインドに溢れる従業員の育成	安全衛生・環境大会の開催	8/26 本社工場 大口工場	◎
環境負荷物質の管理を徹底し低減を図る	MSDSによる教育と管理の徹底を図る	MSDSによる教育と管理	◎
水使用量削減	年間使用量▲42t削減	▲42t削減	◎
CO2排出量の低減を図り、地球温暖化を防止する	年間排出量▲22t-CO2削減	▲25.7t削減	◎
グリーン調達	事務用品のエコ化率(90%以上)	90.5%達成	◎
廃棄物の総排出量削減に努める	総排出量▲2.3t削減	▲2.2t削減	×
地域社会の環境に配慮する	4回/年工場周辺の清掃活動、大口町クリーンアップ活動参加	延べ107名参加、大口町6名参加	◎

2008年度 主な目的・目標	
<b>マネジメント</b>	EMS・QMSの統合した運用管理
<b>ファクトリー/オフィス</b>	CO2排出量を41t削減する 廃棄物を2.6t削減する
<b>プロダクト</b>	事務用品のエコ化率 90%以上維持
<b>コミュニケーション</b>	地域清掃活動の継続実施 工場緑化の推進
<b>マインド</b>	安全衛生・環境大会の開催 1回/年

### 2007年度 主な環境取り組み概要

本社・大口工場 中軸成形機の省エネ	4台をインバータ化し、CO2を14.5t削減した
大口工場 水使用量削減	冷却水クーリングタワーで、大幅削減を実施
大口工場 エアー配管ループ化で省エネ	第1工場と第3工場の末端をつないでループ化し、設定圧を0.02Mpa下げた

### 地域清掃活動

年月日	人数	活動
2007年 6月20日	本社工場 19名	工場周辺の清掃活動
6月27日	大口工場 12名	
2007年 9月25日	本社工場 14名	工場周辺の清掃活動
9月27日	大口工場 14名	
2008年 1月11日	本社工場 12名	工場周辺の清掃活動
2007年 12月24日	大口工場 11名	
2008年 3月16日	大口工場 6名	大口町クリーンアップ活動
2008年 3月21日	本社工場 10名	工場周辺の清掃活動
3月26日	大口工場 12名	

### 改善事例

本社・大口工場の成形機インバータ化



老朽化した無段変速機



インバータモーターで直結

改善前

25t-CO2

改善後

10.5t-CO2

効果

14.5t-CO2削減



本社工場



大口工場



大口町クリーンアップ活動

### ■お問合せ先

総務部 052-811-3921



みんなで止めよう温暖化

チーム・マイナス6%