

2003年版

環境報告書



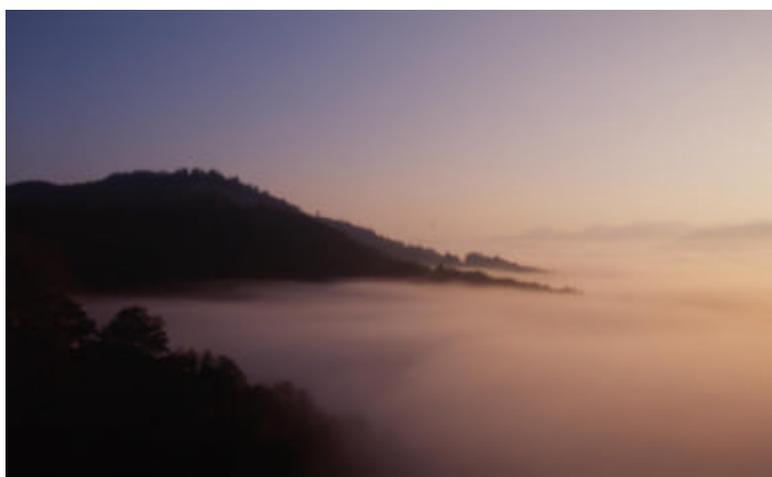
2004年 6月

日東精工株式会社

「私達は、環境にやさしい企業を築くため、
みんなで努力して行動します」

*** 目 次 ***

会社概要	3
社是・環境方針	4
環境目的目標・管理体制	5
環境行動計画書	6
教育訓練・環境品質保証	7
活動のあゆみ・環境コミュニケーション	8
環境対応製品・環境対応設備	9
環境会計	11
環境パフォーマンスデータ	
二酸化炭素排出量	13
廃棄物排出量	14
水質汚濁物質量	15
化学物質	16
環境測定値	17
アンケート	19



日東精工は、環境保全活動を重要な経営課題と考え、培ってきた技術やノウハウを駆使して、継続的な改善・改革を図っています。

当社は工業用ファスナーをはじめ、自動省力化機械、流体計測制御機器等を通して、お客様の最適なモノづくりを支援して参りました。

近年、環境破壊が世界的な問題となり、地球環境に配慮した製品やモノづくりが求められ、環境負荷を低減する製品開発を積極的に取り組んでいます。工業用ファスナーでは、有害な六価クロムクロメートに代わる表面処理（メッキ）の量産や、締結時に発生する切粉を粘着するねじを世界に先駆けて送り出しました。また、廃水処理装置や油分分離装置を手がけ、お客様の環境保全対策に貢献しています。

生産活動では、生産性向上による材料の効率的使用や、省エネルギー化等を図り、環境負荷の低減を展開しています。さらに、二酸化炭素排出量の削減対策、廃棄物のリサイクル化、グリーン購入の啓蒙等に努め、すべての企業活動が環境管理活動に直結できるように取り組んでいく所存です。

2003年に取り組みました、環境活動の内容と成果のまとめをここにご報告させていただきます。皆様のさらなるご指導、ご鞭撻をお願い申し上げます。

2004年6月

日東精工株式会社

代表取締役社長 **由良龍文**



企業理念として、社は「我等の信条」を制定し、活動の指針としています。

社 是

我等の信条

- 1 . 我らはいよ自己をつくる 健康を増進し 品性を養い知識を求め 技術をみがいて 健全な人格をつくる
- 2 . 我らはいよ仕事をする 誠実を旨とし 改善を怠らず親和協力して よい製品をつくり 明るい職場をつくる
- 3 . 我らはいよ貢献をする 我らが日々の勤めに いそしむことの出来るのも 社会の恩恵による 感謝の心を仕事に活かして 社会に貢献する

社是に基づき環境基本方針、基本理念を制定しています

環境基本方針

企業活動を展開する上において、環境保全、環境保護を最重点とし、地域環境、地球環境を守り、社会と調和して豊かな社会の実現に貢献することを目的とします。

基本理念

地域社会と共存共栄を図り、環境に対しては先手を打ち、環境に負荷を与えない、環境にやさしい、地域社会の皆さんに信頼していただける会社を築いていきます。

行動指針

- 1 . 法的要求事項、自主基準を遵守します。
- 2 . 省エネルギー、省資源に努めます。
- 3 . 廃棄物の減量化とリサイクルの推進に努めます。
- 4 . 地球環境に影響を与える物質の削減に努めます。
- 5 . 商品・サービスの提供にあたっては、環境影響に十分配慮します。
- 6 . 環境意識の向上を図り、全員で取組みます。
- 7 . 地域との共栄を図り、地域への貢献と信頼を得よう努めます。

環境方針

日東精工株式会社は事業活動として、工業用ファスナ - 製品等の製造販売を行い、社会に貢献していく。その事業活動を行うにあたって、環境保全への取組みを企業経営の最優先事項の一つと位置づけ

「私達は、環境にやさしい企業を築くため、

みんなで努力して行動します」

をスロ - ガンに、経営層をはじめ全従業員が地球環境と地域を念頭におき、環境負荷と環境リスクの低減に努めます。

- 1 . 事業活動、製品について環境影響評価に基づき、環境管理活動を技術的・経済的に可能な範囲で全員で取組み、環境目的および環境目標を設定して推進し、継続的な改善・向上を図ります。
- 2 . 環境保全に関する法令と、当社が同意した業界等の協定事項及び環境目標を設定して当社の定めた自主基準を遵守します。
- 3 . 事業活動を行う上で環境影響が特に大きい以下の項目について重点的に推進を行います。
 - ・ 水質汚濁防止・大気汚染防止・土壌汚染防止等、環境汚染の防止を図ります。
 - ・ 電力・ガス・石油・エネルギー - の消費量を、原単位で低減します。
 - ・ 金属材料・紙類等の省資源化とリサイクル率を向上させ、製品への環境影響を最小化するよう努力し、産業廃棄物の低減を図ります。
 - ・ 地球温暖化物質、有害物質等の環境に著しい負荷を与える物の削減および代替品への変換を図ります。
- 4 . 地域との共生を図り地域への貢献と信頼を得よう努力します。
- 5 . 環境方針は揭示し、全従業員に、環境カードを配布することにより周知徹底します。

この環境方針は、社内外に公表します。

2001年3月29日 代表取締役社長 由良 龍文



環境目的目標

環境目的・目標を以下に定める

2003年 12月 15日

日東精工株式会社

代表取締役社長 由良 龍文

環境目的

1. 二酸化炭素排出量の削減
目標値 2004年に1999年比 原単位 5%減
2. 水質汚濁物質の削減
目標値 2004年に1999年比 原単位 5%減
3. 産業廃棄物の削減
目標値 2004年に1999年比 原単位 5%減
4. リサイクル率の向上
目標値 2004年に1999年比 原単位 5%増
5. 化学物質負荷量の削減
目標値 2004年に1999年比 原単位 40%減
・塩化メチレン排ガス量削減
6. 地下汚染防止対策の推進
床面への漏洩防止
7. 地球温暖化物質の削減
目標値 未達成工程の全廃を2004年に達成する
(2003年の全廃計画の継続)
・地球温暖化物質(HCFC141b)

2004年 環境目標
環境目的に基づき環境目標を定める

1. 二酸化炭素排出量の削減
目標値 2004年は原単位2.18以下にする。
・電力削減目標 前年比 98.5%以下にする。
・LPG削減目標1999年比 95.0%以下にする。
・灯油削減目標 原単位 0.028以下にする。
・LPG・灯油以外の燃料削減目標
効率の向上、消費削減を推進する。
2. 水質汚濁物質の削減
目標値 2004年は原単位0.6以下にする。
3. 産業廃棄物の削減
目標値 2004年は原単位1.11以下にする。
4. リサイクル率の向上
目標値 2004年は68.0%以上にする。
5. 化学物質負荷量の削減(塩化メチレン削減)
目標値 2004年は原単位5.22以下にする。
活動目標を全廃とする。
6. 地下汚染防止対策の実施
オイルパンの設置率を向上する。
目標値 設置台数=前年増設台数の1.1倍以上。
7. グリーン購入の推進
グリーン製品の購入推進を図る。
8. 地球温暖化物質の削減(HCFC141b)
目標値 未達成工程(15%)を上期中に全廃。

環境管理体制

環境委員会

審議、答申組織として、環境管理担当者会議を設置し、基本施策や年間活動計画の立案を行い、実施、展開は各ブロック委員会や部門が行っています。

また専門的な小委員会において、企画立案調査研究を行っています。

社長

環境管理責任者

同代理者

環境管理
担当者会議

各関係
小委員会

教育訓練 / 大気・悪臭
騒音・振動 / 有機溶剤
廃棄物リサイクル / 水質
油 / 省エネ / 省資源

事務局(環境整備課)

内部環境監査小委員会

本社ブロック

本社ブロック環境委員会

開発生技ブロック

開発生技ブロック環境委員会

ファスナー本社ブロック

ファスナー本社ブロック 環境委員会

ファスナー八田ブロック

ファスナー八田ブロック 環境委員会

制御システム工場

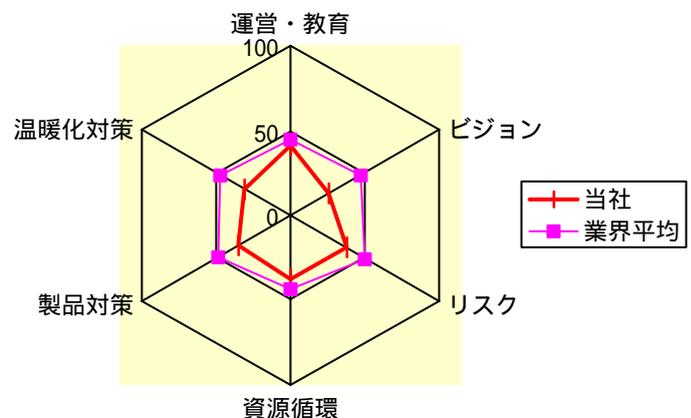
城山工場

各支店

海外工場

第7回「企業の環境経営度」

レーダーチャート



2003年環境行動計画書

項目	環境目標	実施計画	実施状況
環境マネジメントシステム		環境影響評価、環境行動計画書、教育、内部環境監査委員会、経営者レビュー	環境影響評価は毎年見直しを行いません。教育は管理監督者、部門教育、特定業務教育を行いました。内部環境監査は3月と9月の年2回実施しています。環境管理委員会は全社委員会、ブロック委員会、各小委員会で開催しています。
環境コミュニケーション		環境報告書、環境会計、地域との連携	環境報告書は会社のホームページに掲載しています。地元自治会と公害防止協議会を継続して開催し、環境問題（水質、騒音等）や周辺整備等について協議を行い、解決を図っています。また綾部市由良川花壇展に参加しています。周辺道路にツツジを植えております。
環境品質保証		原材料の有害物質不使用調査	お客様へ環境品質を満たした製品を提供するために、環境品質保証制度を設置し、製品や原材料中に有害物質が含まれていないかどうかの調査を行っております。また協力工場にも製品中に有害物質が含まれていない証明を提出していただきました。
法令協定自主基準の遵守		法的要求事項整備完遂 大気・水質・騒音・振動を監視、法の整備	法的要求事項は全て満たしています。また法的違反や不具合の発生はありません。
二酸化炭素排出量の削減	原単位2.44以下 電力消費量02年比1%減、 燃料消費量原単位66.92	コンプレッサーの統廃合 エアー漏れ対策	二酸化炭素排出量は原単位2.29で達成、電力消費量は対前年度比0.3%減で未達成となりました。燃料は原単位66.3で達成しました。 1. 電力量削減対策として、コンプレッサーの統合、トランスの統合などを行いました。 2. 燃料削減として灯油の削減を行いました。
水質汚濁物質の削減	02年比1%減 原単位0.97	排水処理場の管理 用水の放流量の削減	水質汚濁物質の原単位は0.60で達成しました。工業用水使用量の削減、上水使用量の削減をおこないました。
産業廃棄物の低減とリサイクル率向上	産業廃棄物02年比11%減 リサイクル率64%以上	スクラップの削減 廃棄物のサーマルリサイクルへの推進 スラッジ、廃アルカリの削減	産業廃棄物是对前年度比2.4%減で未達成となりました。リサイクル率は68.7%で達成しました。スクラップの削減、スラッジの削減、廃油の燃料としての再利用化等に取り組みました。
化学物質の削減	塩化メチレン 原単位6.09	塩化メチレンの削減 代替溶剤による試験研究	塩化メチレン原単位6.38で未達成となりました。フロン141b及び塩化メチレンの代替溶剤への転換を図るべく、試験に取り組んでいます。
汚染予防	漏洩対策の実施	漏洩防止措置、地下水監視	油などの床面漏れ対策を行いました。地下水の監視測定を継続しています。

ISO14001 認証範囲

認証事業所
・本社工場・八田工場
認証番号 JQA - EM0865 (2000年5月19日付)

内部環境監査

社内外の内部環境監査員教育を終了した67名が
年2回の内部環境監査にて要求項目の審査を行っています。

教育・訓練

教育名	対象	内容等
新入社員 管理監督者	新入社員 管理監督者 役員	ISO14001 関係 環境方針・目的目標
部門教育	従業員	部門目標・計画
特定業務教育	特定業務従事者	特定業務の環境への影響 MSDS (安全データシート) 等

グリーン購入

グリーン購入基準を制定し、文房具関係はリサイクル
品、再生品等のエコマーク品の購入を電気製品・情報機
器は省エネ製品の購入を推進しています。

法規制遵守

1. 特定工場, 特定施設の管理, 水質報告等、法的な
届出は全て行っています。
2. 水質基準の遵守等法的な違反事項はありません。

環境リスク

1. 漏洩防止
・機械設備からの機械油や使用薬品が床面に漏洩し、
土壌汚染を起こさないように、床面へのFRP工事で
機械オイルパンの設置を推進しています。
・排水管類は地上化を進めています。
2. 地下汚染監視
化学物質等による地下汚染を監視するために、監視井戸
を設置し、定期測定を行っています。
3. 調査と浄化
塩素系有機溶剤による土壌汚染, 地下水汚染状況を
調査し、改善が必要な所は浄化活動を行なっています。
4. 環境に関する控訴、補償等の交渉はありません。



環境品質保証

部品・材料における環境関連物質を管理し、お客様に安
心してご使用して頂ける商品の提供を行っています。

購入原材料等につきましては、不使用証明書を添付して
いただき、環境関連物質の管理を行っています。

環境関連物質に関する方針

基本理念

日東精工株式会社は、地球環境の環境保全の有用性を
当社の優先課題の一つとして強く認識し、企業活動のあ
らゆる面で環境問題に配慮して行動し、社会の発展に貢
献する。

環境関連物質に関する方針

日東精工株式会社は、「顧客に対し最大の満足を得る」
をビジョンとし、機構部品の調達、販売に係わる環境関
連物質の指定を以下の様に定め、使用禁止、全廃を図る。

1. 使用禁止物質

カドミニウム、及びカドミニウム化合物
PBB(ポリブロモビフェニル)類、及びPBDE
(ポリブロモジフェニルエーテル)類
PCB(ポリ塩化ビフェニル)類

ポリ塩化ナフタレン類

有機すず化合物

(トリブチルスズ類・トリフェニルスズ類)

石綿(アスベスト)

アゾ化合物(分解により、アミンは発生する可能性があ
るもの、人体に持続的に触れることを前提として作ら
れた製品の人体接触部分)

2. 全廃物質

水銀、及び水銀化合物

PVC(ポリ塩化ビニル)及びPVC混合物

PBB、PBDE以外の有機窒素化合物(臭素系難燃剤)

塩素化パラフィン(塩素系難燃剤・可塑剤)

3. ユーザー仕様により禁止する物質

鉛、及び鉛化合物

六価クロム化合物

塩化メチレン

HFC(代替フロン)類

日東精工株式会社は、上記環境関連物質に該当する
物質が発生した場合、使用禁止、全廃の措置をとる。
尚、環境関連物質の明細・使用禁止の期限・全廃の期限
を別紙「環境関連物質全廃・削減計画表」に記し徹底す
る。

この環境関連物質に関する方針は、全社員に周知する
と共に、ユーザー先からの要求に対して開示する。

2003年4月1日

日東精工株式会社

環境品質保証経営責任者

常務取締役 ファスナー事業部長

塩田 展康

活動のあゆみ

年	社 内	日本国内
昭和44年	排水処理装置を新設	42年 公害対策基本法
昭和47年	公害防機事業部が発足	43年 大気汚染防止法
昭和50年	公害防機事業部は廃止	43年 騒音規制法
昭和52年	六価クロム地下汚染検出	45年 水質汚濁防止法
昭和54年	公害防止担当者会議が発足	45年 廃棄物処理法
昭和56年	シアン化合物の使用を廃止	
	トリクロロエチレンの使用を廃止	
昭和63年	テトラクロロエチレンの使用を廃止	62年 オゾン層保護法
平成 元年	油流出事故発生、由良川汚染	元年 水濁法改正
	有機溶剤地下汚染検出、対策開始	
平成 2年	井倉自治会と覚書を交わす	2年 温暖化防止計画
	トリクロロエタンの使用廃止	3年 リサイクル法
平成 4年	アルカリ洗浄機を開発、設置	3年 廃掃法改正
	リサイクル用紙回収開始	3年 土壌汚染基準値
平成 5年	環境管理担当者会議に名称変更	5年 省エネ法改正
	井倉自治会と公害防止協議会が発足	5年 環境基本法
	特定フロンの使用を廃止	
	塩化メチレンの使用を開始	
平成 7年	環境月間活動開始	6年 環境基本計画
	環境行動計画書を制定	
平成 8年	環境管理システムプロジェクト発足	8年 大防水濁法改正
平成 9年	環境影響評価調査を開始	9年 廃掃法改正
平成11年	環境管理システムの認証取得発表	
	ISO14001 認証取得プロジェクト設置	
平成12年	ISO14001 認証取得	13年 P R T R 法

免許・資格者

免許種類	人数
環境計量士	1
作業環境測定士	2
公害防止管理者水質1種	2
公害防止管理者水質2種	9
公害防止管理者大気2種	2
公害防止管理者騒音	2
公害防止管理者振動	0
特別産廃責任者	5
中間処理技術者	2
焼却炉技術者	1
環境内部監査員(社外受講者)	18
環境内部監査員(社内受講者)	49
電気主任技術者	2
エネルギー-管理士	2
エネルギー-管理員	1
衛生管理者(選任者数)	3
危険物取扱者(選任者数)	6
高圧ガス三種化学	2
環境カウンセラー	1

環境コミュニケーション

環境報告書

2000年より環境報告書を作成し、会社ホームページに掲載しています

<アドレス>

<http://www.nittoseiko.co.jp/>

地域活動

地域連絡会

地域との対話を進める目的で、自治会関係者の方々に出席いただき、毎年開催しています。(内容は会社の環境管理活動や地域との関わり等)

緑化活動

5月に開催される、綾部市みどり公社の由良川花壇展に毎年参加しています。



綾部市由良川花壇展

～「三価クロムクロメート品」を世界品質でグローバル展開へ～

ファスナー事業部

表面処理「三価クロムクロメート品」を本格的に量産化を開始いたしました。[白色(シルバー)、青色、赤色]の量産を展開しておりましたが、2003年4月から黒色(ブラック)が加わることで、市場の要望にしっかりと対応できる体制となりました。

はじめに

ヨーロッパの環境規制強化や含有物質について最終製品メーカーの責任が問われるようになり、規制物質の把握や排除を徹底する動きが製造業に広がっています。自動車、電機、精密機器など大手メーカーが調達する部品について六価クロムフリーの要望が活発化していますが、鉄素材に対する亜鉛クロメート品の耐食性は、クロメート皮膜中の六価クロム含有量に左右されており、六価クロムフリーについても同等の耐食性を求められます。当社工業用ファスナーでも黒色の表面処理は全体の約40%を占め、量産化体制の確立が急務でしたが、従来品と同等レベルの確保ができる独自の処理システムを構築し、業界初の黒色の量産化に成功しました。

概要について

(1) 耐食性は従来品と同等レベル

独自の仕上げ処理により耐食性の向上を実現しました。従来品と同じようにお使いいただけます。

(2) 専用処理システム(特許申請中)の構築で量産化供給

当社設備による一貫した処理のため、品質の安定化、量産が可能となりました。ねじから特殊圧造品まで当社全商品に対応いたします。当面の処理能力は月200百万本(ねじベース換算)です。

(3) 表面処理色は黒色(ブラック)、白色(シルバー)、青色、赤色

今回黒色の量産化によりかなりの表面処理領域をカバーできることとなります。ラインナップの充実化で環境ファスニングを支援していきます。

展開について

現在、工業用ファスナーの生産拠点は台湾、タイ、マレーシア、インドネシア、中国の5ヶ国になります。台湾、タイ、インドネシア、中国は白色(シルバー)の自動化量産を展開、現地の日系の情報機器、家電メーカー等にお使いいただいています。

当社は十字付き精密ねじ、小ねじ、タッピンねじメーカーとして国内初のISO14001(環境マネジメントシステムの国際規格)を2000年5月に認証取得して以来、環境に負荷をかけない商品開発に取り組んできました。

『三価クロムクロメート品』を本格的に市場に投入する2003年をグリーン供給元年と位置付け、お客様により安心してお使いいただける工業用ファスナー商品を提供してまいります。

三価クロムクロメート品



写真につき実物と色合い等異なります

環境対応製品、環境対応設備

環境に優しい製品開発、システム開発に取り組んでいます。

1. ポリ箱破碎機

廃掃法に適應する大きさに破碎します。運搬時の容積縮小に適しています。



2. アルカリ性電解水洗浄装置

アルカリ性電解水を利用した洗浄システムを販売しています。

製造販売元：日東公進株式会社（当社子会社）

URL : <http://www.nittokoshin.co.jp/>



3. アルカリ剤使用洗浄装置

ルカリ剤を使用した洗浄機を社内製作し販売を行っています。



4. 排水処理装置

イオン水等の油水の処理を製造販売しています。

製造販売元：日東公進株式会社（当社子会社）

URL : <http://www.nittokoshin.co.jp/>



「洗浄廃液を河川放流可能なレベルまで浄化します」

5. 環境関連設備

一斗缶プレス機



コンプレッサードレン処理機



環境会計

集計範囲 : (本社 ・ 八田工場)

対象期間 : 2003年 1月 1日 ~ 2003年12月31日

単 位 :

環 境 保 全 コ ス ト					
分 類		主な取組の内容及びその効果	投資額	費用額	
1.事業エリア内コスト	1-1.公害防止コスト	大気汚染防止のためのコスト			
		水質汚濁防止のためのコスト	排水処理費、浄化槽費	20,307	
		土壌汚染防止のためのコスト			
		騒音防止のためのコスト	防音シャッター設置	4,702	
		振動防止のためのコスト			
		悪臭防止のためのコスト			
		地盤沈下防止のためのコスト			
		その他の公害防止のためのコスト			
	小 計				25,009
	1-2.地球環境保全コスト	地球温暖化防止及び省エネルギーコスト	コンプレッサー更新、配管工事	9,920	17,737
		オゾン層破壊防止のためのコスト			
		その他の地球環境保全のためのコスト			
	小 計				17,737
	1-3.資源循環コスト	資源の効率的利用のためのコスト	上水改善、工業用水改善		3,125
産業廃棄物のリサイクル等のためのコスト					
一般廃棄物のリサイクル等のためのコスト					
産業廃棄物の処理・処分のためのコスト				19,054	
一般廃棄物の処理・処分のためのコスト					
その他の資源循環に資するコスト					
小 計				22,179	
1-1.~1-3.までの合計				64,925	
2.上・下流コスト	環境物品等の調達購入に伴う通常の購入との差額コスト				
	環境物品等を提供するための追加コスト				
	容器包装等の低環境負荷化のための追加コスト				
	製品商品等の回収、リサイクル、適正処理コスト	製品の無害化対策	19,857	2,010	
	その他の上・下流コスト				
小 計				2,010	
3.管理活動コスト	環境マネジメントシステムの整備、運用のためのコスト	システム運用、定期審査料		7,003	
	環境情報の開示及び環境広告のためのコスト				
	環境負荷監視のためのコスト	環境測定		1,170	
	従業員への環境教育等のためのコスト	部門教育、特定業務教育		3,758	
	事業所及事業所周辺の緑化、美化等の環境改善コスト	美化作業、周辺整備		9,254	
小 計				21,185	
4.研究開発コスト	環境保全に資する製品等の研究開発コスト				
	製品等製造段階の環境負荷抑制の研究開発コスト				
	物流段階や製品等の販売段階等における研究開発コスト				
小 計				0	
5.研究開発コスト	事業所及び事業所周辺を除く環境改善対策のためのコスト	植樹			
	環境保全を行う団体等に対する寄付、支援のためのコスト				
	地域住民の行う環境活動に対する支援等社会的取組コスト		830	674	
小 計				674	
6.環境損傷対応コスト	自然修復のためのコスト	地下水汲み上げ		629	
	環境保全に関する損害賠償等のためのコスト				
	環境の損傷に対応する引当金繰入額及び保険料				
小 計				629	
合 計			30,607	89,423	

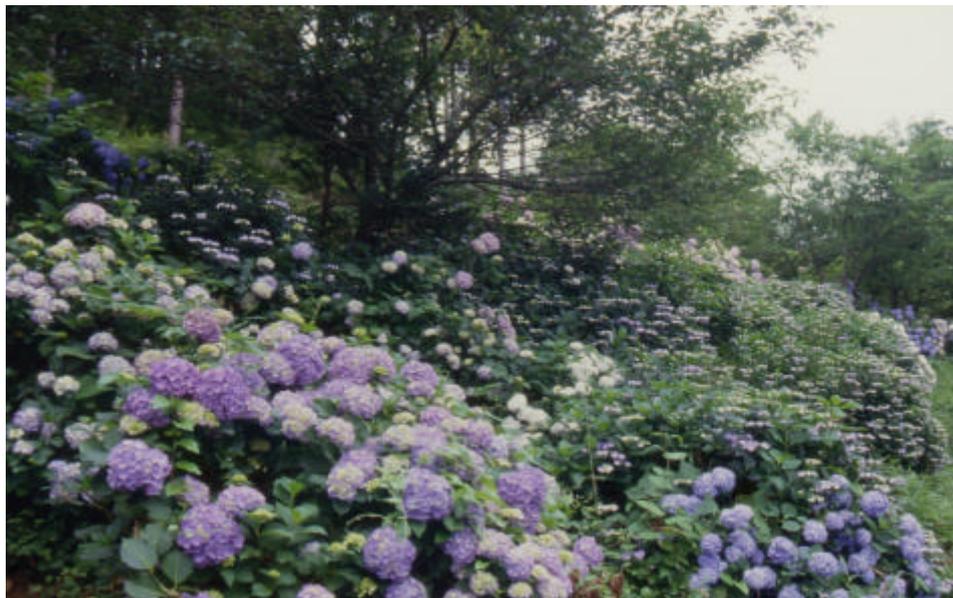
環境会計

単 位 : 千円

項 目	内 容	金 額
当該期間の投資額の総額	コンプレッサー、製品の無害化対策	30,607
当該期間の研究開発費の総額		
(1)-3に係る有価物等の売却額		
(2)に係る有価物等の売却額	スクラップ	5,291

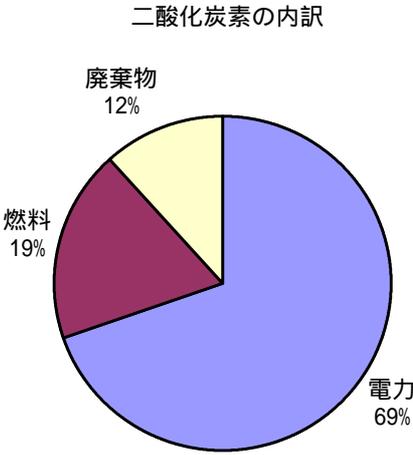
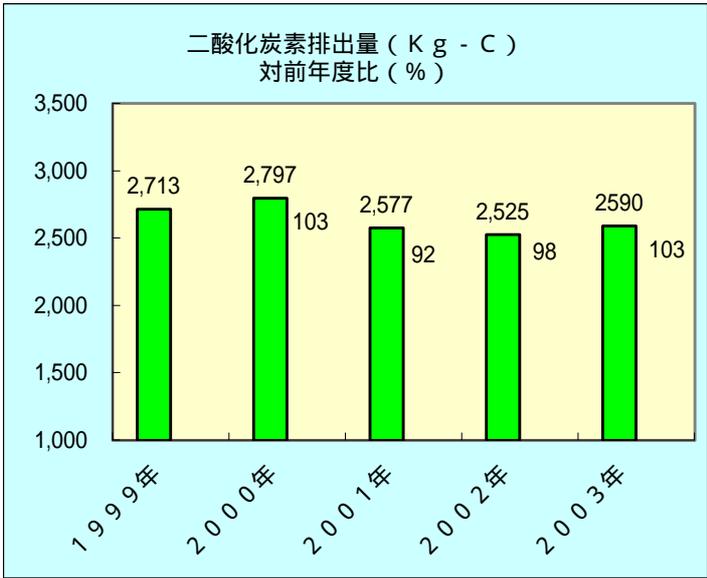
環境保全効果	環境負荷指標	比較指標		
効果の内容	項目	2003年原単位	総量	2002年原単位
事業エリア内コストに対応する効果	CO2排出量	2.29	2,589t	2.34
	電力購入量	15.30	1,733万kwh	16.10
	燃料購入量	66.30	751k	66.70
	廃棄物排出量	12.10	1,375t	13.10
	リサイクル率	68.7%		68.0%
	水質汚濁物質	0.60	0.8t	0.91
	化学物質	6.41	87.7t	9.06

環境保全対策に伴う経済効果		- 実質的效果
効果の内容		金 額
収益	リサイクルによる事業収入	5,291
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節減	4,110
	リサイクル、削減に伴う廃棄物処理費の節減処理方法	179
	省資源に伴う廃棄物処理費の節減	652
合 計		10,232

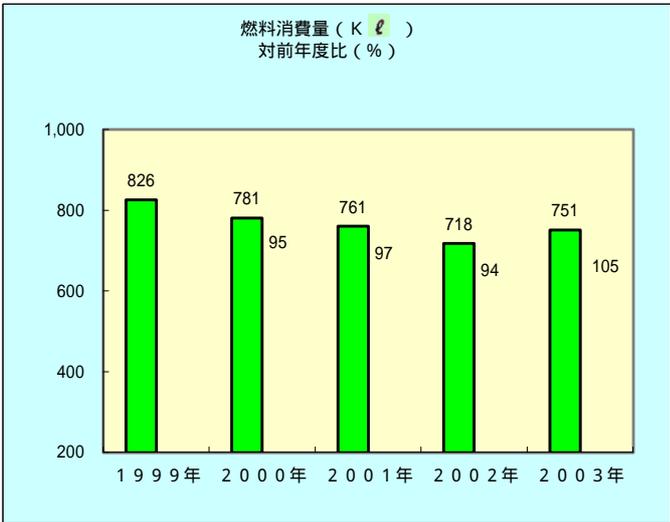
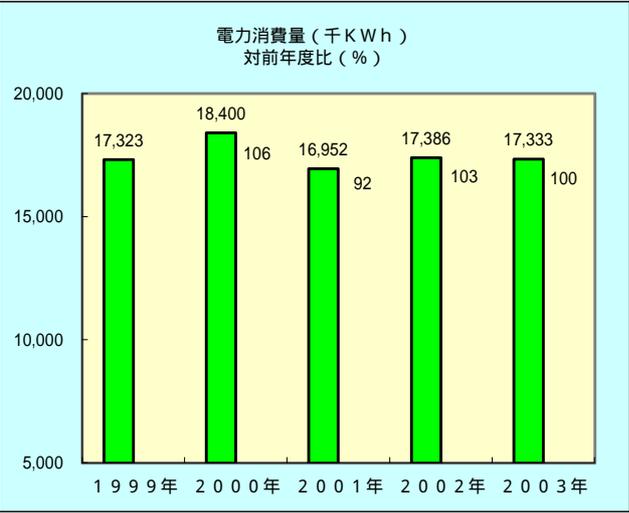


2003年環境パフォーマンスデータ

二酸化炭素排出量



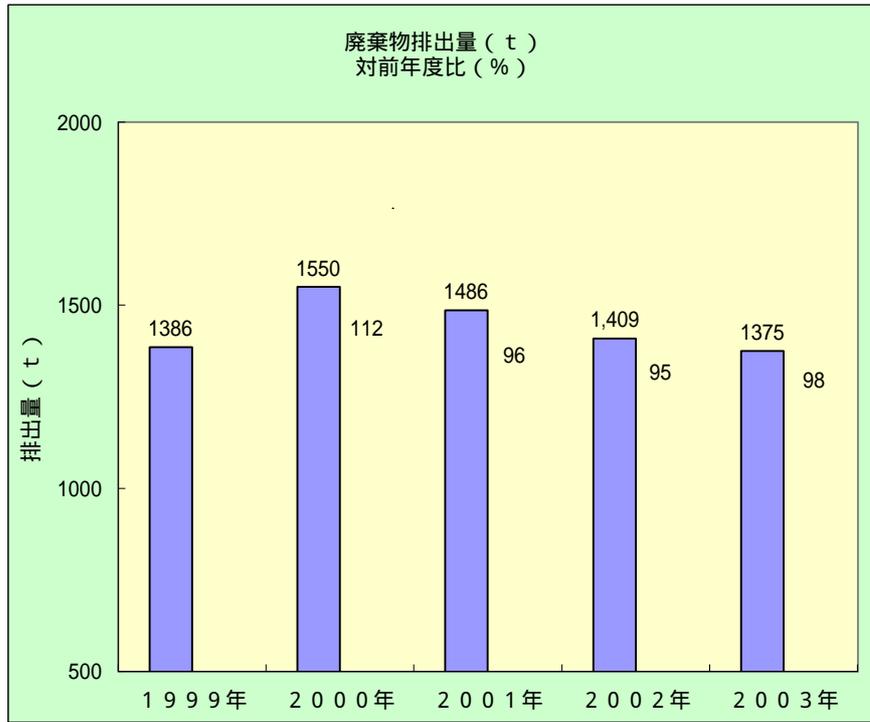
二酸化炭素排出量は、対前年度比65Kg-C (2.6%)増加しました。廃棄物、電力量の削減はできましたが、燃料が増加したため、削減量としてはわずかとなりました。



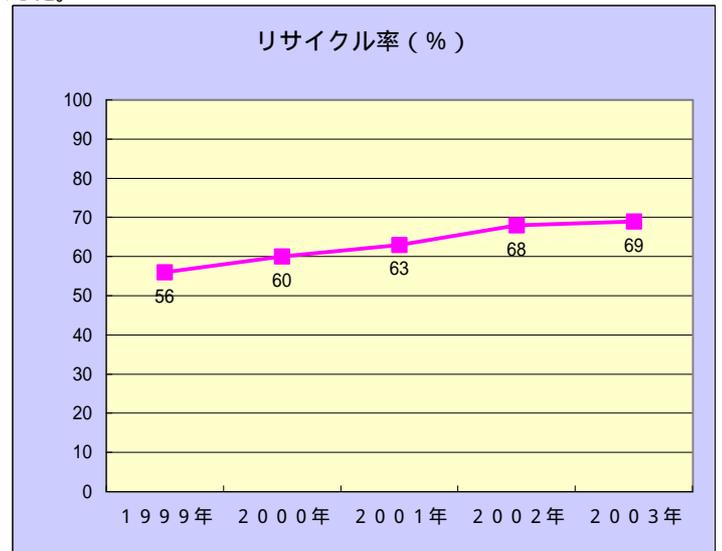
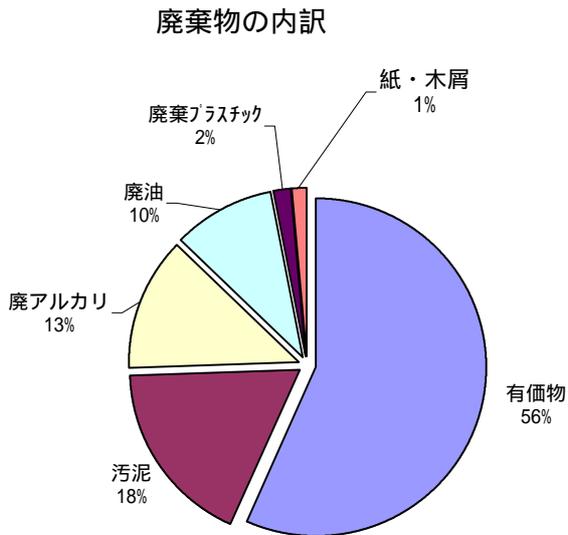
コンプレッサーの統廃合、エアー漏れ対策、トランスの統廃合により、対前年度比57千KWh (0.3%)の削減となりました。

対前年度比重油換算値33Kℓ (4.6%)の増加となりました。

廃棄物排出量



廃プラスチックの削減、紙くず・雑ごみの削減等により、対前年度比34t(98%)の削減となりました。

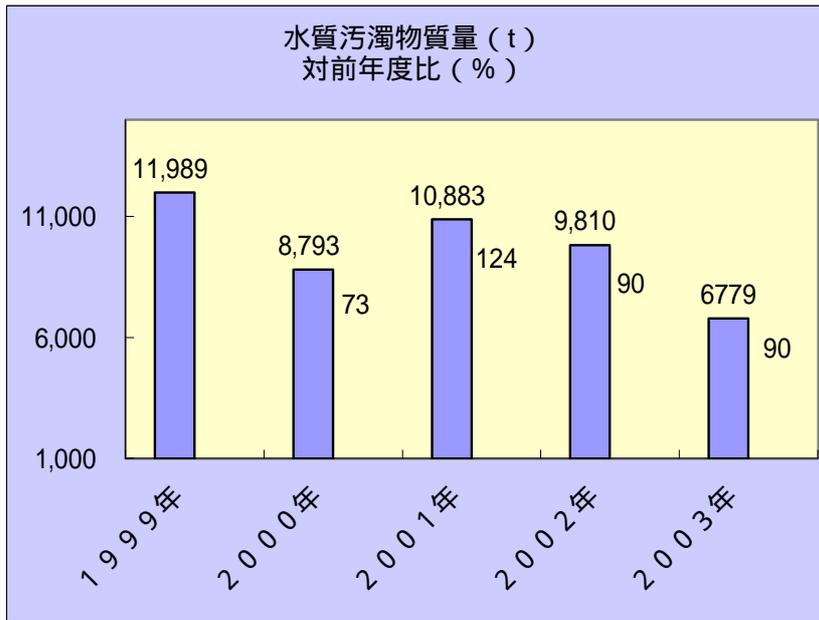


リサイクルについては焼却、埋立をなくし再利用化を推進しています。本年は廃油の燃料化などにより、1ポイント増加しました。



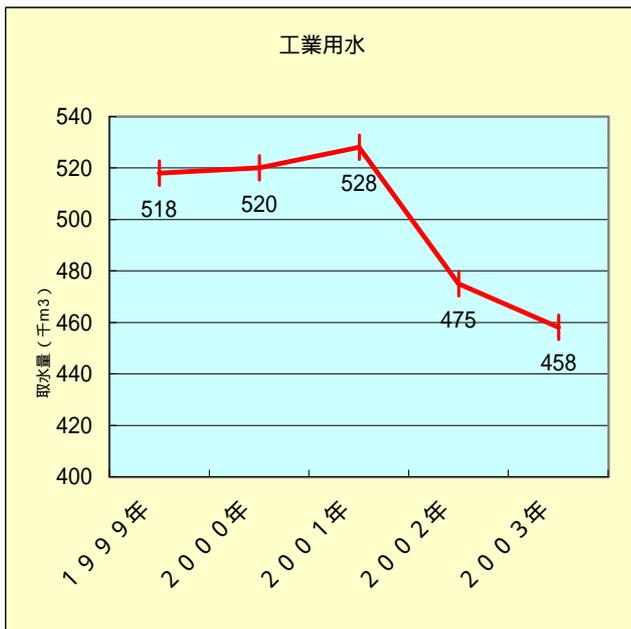
職場での分別状況

水質汚濁物質

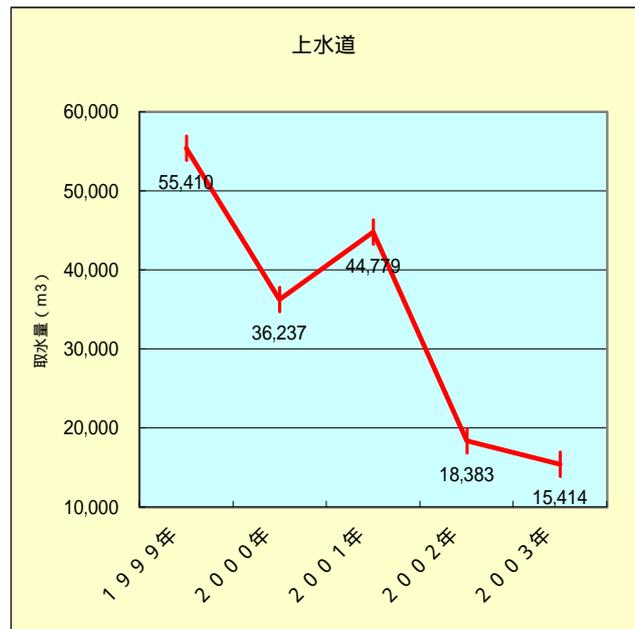


工業用水の取水量の削減、
上水の削減により水質汚濁物
質は対前年度比1,073t
(90%)の削減となりました。

用水量



工業用水のリサイクル化、地下水の利
用により削減しました。

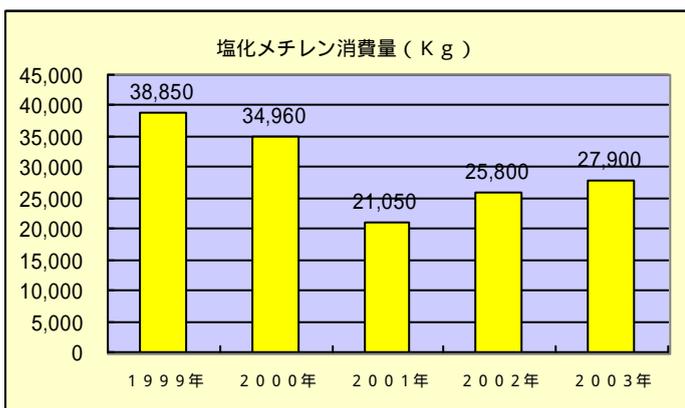


工業用水への転換、不明水量
の解消により削減しました。

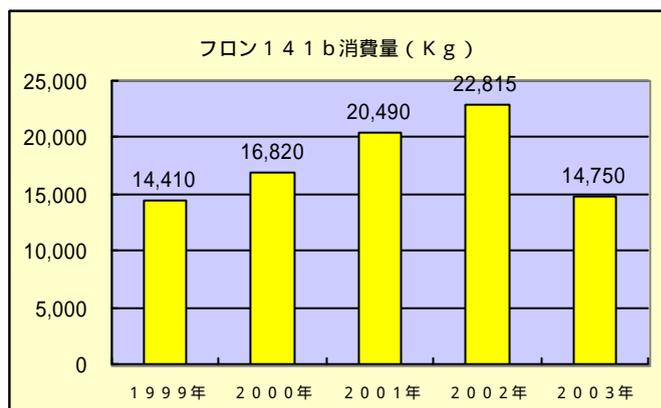


化学物質管理 (PRTR)

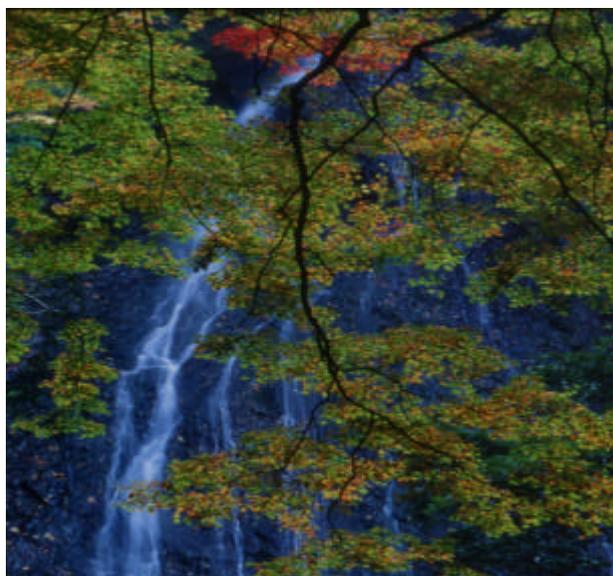
番号	物質番号	原材料, 資材等名称	2003年年間取扱量							2002年
			年間購入量	製造品搬出量	廃棄物移動量	最大潜在排出量	水系排出量	廃棄物移動量	大気放出量	年間購入量
			kg / 年	kg / 年	kg / 年	kg / 年	kg / 年	kg / 年	kg / 年	kg / 年
1	1	亜鉛化合物 (亜鉛として)	38,758	33,509			472	4,777		44,031
2	63	キシレン	29						29	41
3	64	銀化合物 (銀として)	5.3					5.3		5.5
4	68	三価クロム化合物 (Crとして)	510	1			90	419		45
5	69	六価クロム化合物 (Crとして)	269					269		1,493
6	100	コバルト (Coとして)	463					463		21
7	132	フロン141b	14,750					7,375	7,375	22,815
8	145	ジクロロメタン (塩化メチレン)	27,900					13,950	13,950	25,800
9	227	トルエン	20						20	27
10	232	ニッケル化合物 (Niとして)	3,870				71	579		5,000
11	283	フッ酸 (Fとして)	188					188		133
12	304	硼酸 (Bとして)	0							0
		計	86,762	33,510	0	0	633	28,025	21,374	99,412



塩化メチレンは対前年度比2,100kg (108%)増加しました。



フロン141bは2004年に全廃を計画しています。



大気測定実績値（本社工場）

[大気汚染]

項目		規制値		実測値（MAX）							
		府の基準	自主基準	平成 9年	平成10年	平成11年	平成12年	平成13年	平成14年	平成15年	
焼入炉乾燥炉除塵装置	全自動乾燥炉	ばいじん（g / Nm3）	0.1	0.09							
		窒素酸化物（ppm）	180	162	N D	N D	N D	N D	N D	N D	N D
		いおう酸化物（ppm）	K = 11.5		N D	N D	N D	N D	N D	N D	N D
	スクラバ	ばいじん（g / Nm3）	0.1	0.09							
		窒素酸化物（ppm）	230	207	N D	N D	N D	N D	N D	N D	N D
		いおう酸化物（ppm）	K = 11.5		N D	N D	N D	N D	N D	N D	N D
	スクラバ	亜鉛（mg / Nm3）	2.0	1.8				N D	N D	N D	N D
		クロム（mg / Nm3）	0.2	0.18				N D	N D	N D	N D
		ニッケル（mg / Nm3）	3	2.7				N D	N D	N D	N D
		亜鉛（mg / Nm3）	0.2					N D	N D	N D	N D
クロム（mg / Nm3）		0.002					N D	N D	N D	N D	
ニッケル（mg / Nm3）		0.03					N D	N D	N D	N D	
塩化メチレン煙道	塩化メチレン煙道（ppm）	200	180	150	150	130	120	150	150	140	
	塩化メチレン境界（ppm）	2		N D	N D	N D	N D	N D	N D	N D	

騒音振動測定実績値

[騒音・振動]

項目		規制値		実測値（MAX）						
		府の基準	自主基準	平成 9年	平成10年	平成11年	平成12年	平成13年	平成14年	平成15年
本社準工業地域	騒音（第3種区域）（dB）	昼 65	昼 62		54	64	64	64	62	62
	振動（第2種区域）（dB）	昼 65	昼 59		46	55	45	43	44	40
八田工業専地域	騒音（第4種区域）（dB）	昼 70	昼 67		60	62	62	60	60	58
	振動（第2種区域）（dB）	昼 65	昼 59		44	43	43	51	30	30
制御指定なし	騒音（dB）				56	62	54	54	53	53
	振動（dB）				56	45	43	23	22	28
城山工業専地域	騒音（第4種区域）（dB）	昼 70	昼 67	45	56	57	57	59	53	50
	振動（第2種区域）（dB）	昼 65	昼 59		32	23	23	20	26	26

水質測定実績値（本社工場）

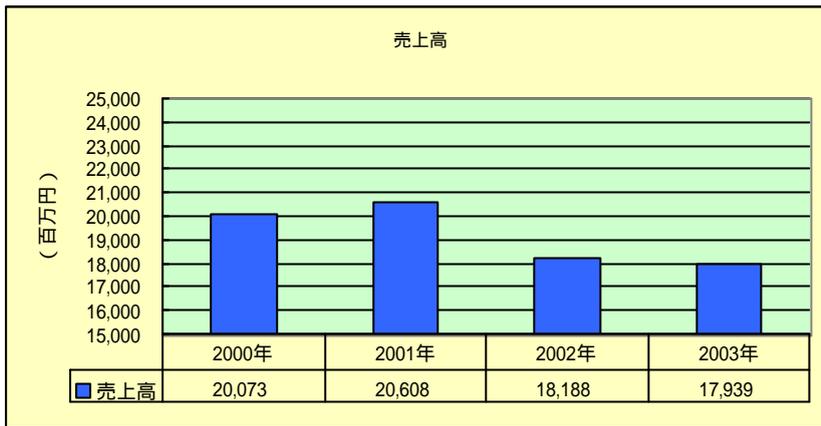
（単位：mg / ℓ）

項目		規制値		実測値（上段MAX、下段AVE）							
		府の基準	自主基準	平成 9年	平成10年	平成11年	平成12年	平成13年	平成14年	平成15年	
工場排水	有害物質	六価クロム	0.5	0.2	0.07 N D	0.08 N D	0.06 N D	N D N D	N D N D	N D N D	0.04 0.004
			ジクロロメタン	0.2	0.02		N D	N D	N D	N D	N D
	一般項目	水素イオン濃度（PH）	5.8-8.6	6.0-8.0	6.0-7.4	6.0-7.7	6.8-7.7	6.2-7.6	6.5-7.9	6.0-7.5	6.9-7.1
		生物化学的酸素要求量（BOD）	160	20	19.9 13.4	16.3 10.7	18.0 10.2	14.5 8.2	20.8 7.8	16.0 7.8	11.7 7.1
		浮遊物質（SS）	200	20	22.0 6.6	10.0 7.1	10.0 5.0	8.0 3.9	9.0 4.1	14.0 5.7	8.5 5.5
		n-ヘキサン抽出物質（鉱物油）	5.0	3.0	2.8 1.2	2.7 1.4	2.9 2.0	2.1 1.2	1.6 1.0	2.1 1.4	2.2 1.5
		全クロム	2.0	0.5	0.21 0.03	0.27 0.06	0.33 0.06	0.34 0.07	0.35 0.06	0.43 0.09	0.34 0.20
		亜鉛	5.0	2.0	2.25 0.76	2.03 0.71	1.58 0.74	1.59 0.67	1.7 0.75	2.28 0.94	1.40 1.08
		ニッケル	2.0	1.0	0.13 0.04	0.15 0.02	0.84 0.05	0.48 0.10	0.85 0.07	1.06 0.15	0.22 0.16
		銅	3.0	1.0	0.26 0.04	0.11 0.02	0.20 0.02	0.16 0.02	0.43 0.06	0.36 0.07	0.07 0.04
溶解性鉄	10.0	2.0	3.51 0.33	3.51 0.31	0.70 0.22	0.59 0.18	3.05 0.18	1.10 0.14	1.10 0.08		
	全窒素	100	80						46.0 13.6	31.1 19.9	
	フッ素	8	6						2.3 0.7	2.9 1.2	

（ND：定量限界以下）

会社概要

売上高推移（単体）



主な事業内容

工業用ファスナー

小ねじ・タッピンねじ
 リベット・ピン
 特殊部品
 ドライバビット
 樹脂リベット など

自動組立機械

ねじ締め機
 リベット・ハトメかしめ機
 組立ロボット
 コンベア
 ねじ・リベット部品供給機 など

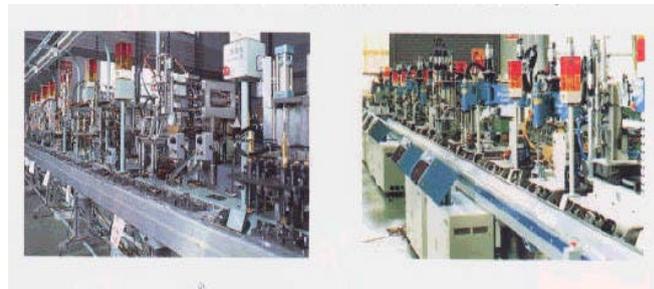
計測制御機器

流量計
 計測・計装システム
 圧力記録計
 地盤調査機器 など

特殊部品



自動組立ライン



容積流量計 / スーパーロー列



質量流量計 / クリーンローR



自動貫入試験機 / ジョカルテ



本報告書の対象範囲

1. 報告書の対象範囲は、本社工場と八田工場です。
2. 報告期間は、2003年1月1日～12月31日です。
3. 報告対象は、環境分野です。

~事業者名及び代表者名~

事業者名 日東精工株式会社
代表者名 取締役社長 由良 龍文

~所在地（本社工場）~

〒623 - 0054
京都府綾部市井倉町梅ヶ畑20番地
0773 - 42 - 3111 (代表)
URL:<http://www.nittoseiko.co.jp/>
他に(八田工場) (制御システム工場) (城山工場)

~事業内容~

- ・工業用ファスナー(小ねじ類)の製造、販売
- ・各種自動組立機の製造、販売
- ・各種流量計の製造、販売

~事業の規模（平成15年12月31日現在）~

・資本金 3,522百万円
・売上高 17,939百万円
・従業員数 837名
・敷地面積 189,460 m²
・延床面積 70,402 m²

~環境管理関係の責任者及び担当連絡先~

責任者 常務取締役 塩田 展康
" 生産技術部長 出口 郁夫
担当者 生産技術部環境整備課長 出口 郁夫
連絡先 : 0773 - 42 - 8915
FAX : 0773 - 43 - 2227
e-mail : kankyo@nittoseiko.com

発行所：全社環境事務局
生産技術部 環境整備課

アンケート

ご意見・ご感想をお寄せください!

お手数ですが、この報告書についてアンケートに回答いただければ幸いです。
メールまたはFAXにてお寄せください。今後の活動に活用させていただきます。

1. この報告書の表現はいかがですか。該当するものをお選びください。

よく分かる
普通
分かりにくい

2. この報告書の内容はいかがですか。該当するものをお選びください。

十分
普通
不十分

~ご意見~

3. 日東精工の環境活動についてどう感じられましたか。

積極的に行っている
まずまず活動している
活動が不十分

4. その他ご意見をお寄せください。

ご回答ありがとうございました

~ 下記に連絡をお願い致します ~
日東精工株式会社
環境整備課

e-mail : kankyo@nittoseiko.com
FAX : 0773-43-2227

