

---

2009 環境報告書  
Environmental Report

## Contents

会社概要	2
トップメッセージ	3
さまざまな分野で活躍している ニチアスグループの製品・サービス	5
環境配慮型製品の開発	7
環境マネジメントシステム	9
環境パフォーマンス	15
製造事業場の取り組み	19
社会貢献活動	25
産業の変遷とともに歩んできた ニチアスグループ	26

## 表紙の写真



トンボは古来「秋津(あきづ)」と呼ばれていました。この「秋津」にはほかに大和国という意味があり、大和国が日本の中心であったため、日本を指すこともありました。そのことから、トンボと日本が重なるようになったと言われています。ニチアスは古くから日本を意味するトンボをトレードマークとして使用してきました。空を軽やかに飛ぶ姿には、ニチアスの飛翔への希望が込められています。

## 編集方針

本報告書は、ニチアスグループの環境活動に対する考え方、取り組みをわかりやすく体系的に情報公開し、ステークホルダーの皆さまのご理解を深めることを目的としています。編集にあたっては、以下の3大方針のもとにまとめています。

- ①当社グループの事業活動が、環境に対してどのような影響を与えているのかを明確にしています。
- ②法規制順守状況、環境パフォーマンスに関し、可能な限り情報公開するよう心掛けています。
- ③見やすく、理解しやすいよう、図表や写真を効果的に用いています。

以上の方針のもとに、今年度の報告では、当社製造工場および国内連結製造子会社の環境保全活動とパフォーマンスについて、具体的な取り組み事例を紹介しつつ、報告内容の充実を図りました。また、ステークホルダーの皆さまからお寄せいただいたアンケート結果やご意見も参考にさせていただきました。なお、本報告書は環境省「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」を参考にしています。

## 報告範囲

本報告書に掲載した環境配慮活動の報告範囲は、ニチアスグループ全体を対象としています。ただし、環境パフォーマンスデータの記載範囲は、ニチアスの製造部門【工業製品事業、自動車部品事業、建材(販売・工事)事業】の当社製造工場および国内連結製造子会社\*を対象としており、保温保冷工事業についてのデータは含まれていません。

\* 当社製造工場および国内主要連結製造子会社は裏表紙の「ニチアスグループの製造事業所」で紹介しています。

## 報告期間

2008年4月1日～2009年3月31日

## 次回発行予定

2010年9月

## 報告対象分野

ニチアスグループの事業活動の「環境的側面」に関する基本的な考え方と2008年度活動実績

## 将来の見通しに関する注意事項

本報告書には、当社グループの実績および将来に関する予測・計画などが記載されています。これらは現段階で入手可能な情報に基づいた仮定ないし判断であり、実際の業績や活動結果などについては、その後の事業環境の変化により将来に関する予測・計画と異なったものとなる可能性があります。読者の皆さまにはあらかじめご了承くださいようお願い申し上げます。

\* 本報告書中の製品名は、ニチアス株式会社の登録商標または商標です。

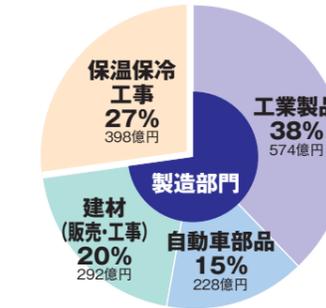


## 会社概要

「断つ・保つ」の技術を活かし、  
循環型社会の実現に貢献します。

## 事業分野

事業分野別売上高比率(グループ全体)



## 工業製品事業

### 工業製品

電力、ガス、石油・石化、化学、建設などの基幹産業分野へ、シール材、ふっ素樹脂製品、各種断熱材などを提供。当社グループの「断つ・保つ」の技術を活かし、漏洩による環境汚染防止や断熱・保温による地球温暖化防止に貢献しています。



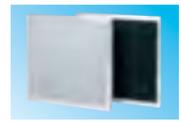
ジョイントシート



ロックウール保温材



ふっ素樹脂製チューブ



ケミカルフィルター

### 高機能製品

半導体・液晶をはじめとする先端産業分野において、汚染を嫌いクリーン度が求められる製造装置・設備に使用される部材として、ふっ素樹脂製品やゴム製品、フィルター製品などを提供しています。

## 建材(販売・工事)事業

不燃・断熱性能を備えた建材製品を提供し、熱を「断つ・保つ」の技術をベースに建材工事を提供。その技術を駆使し、オフィスビル、病院・研究施設、工場や住宅・マンションなどで、安全で快適な住環境を創出。わが国産業廃棄物の上位3品目に該当する建設廃材の低減に向けて、再生材の利用を促進しています。



けい酸カルシウム板



巻き付け耐火被覆材

## 自動車部品事業

「より安全に、より快適に、より環境にやさしく」という時代の要請に応じて変化していく自動車の進化に対応して、流体の漏れを「断つ」機能部品であるシール材を基盤に、防熱、防音、制振関連の分野へと事業領域を拡大。またグローバル化に伴い、国際的な環境動向にも留意して、環境配慮を図っています。



シリンダーヘッドガスケット



インシュレーター

## 保温保冷工事業

極低温から超高温に至る断熱、耐火、防音、リサイクルなどの各種工事において、開発から設計、施工、メンテナンスに至る効率的なエンジニアリングサービスを提供。熱を「断つ・保つ」ため差別化された独自技術を駆使したエンジニアリング、施工システムにより、省資源・省エネルギーに貢献しています。



プラント設備配管保温工事

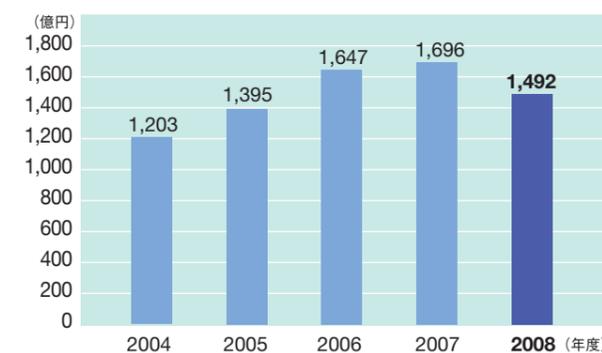


LNG設備配管保温工事

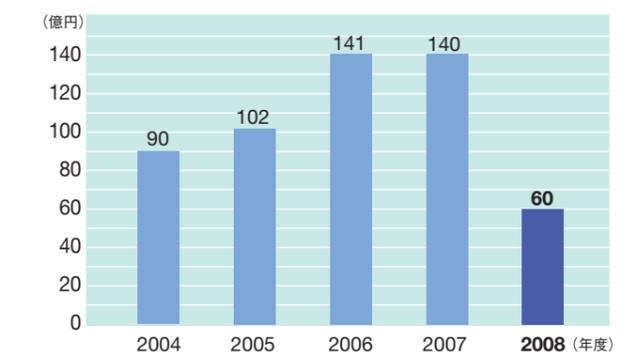
## 会社情報

商号	ニチアス株式会社 NICHIAS Corporation	本社	東京都港区芝大門1丁目1番26号
設立	1896年(明治29年)4月9日	資本金	92億8,357万202円(2009年3月末現在)
代表者	代表取締役社長 矢野邦彦	従業員	[単独]1,605名 [連結]4,494名(2009年3月末現在)

## 売上高推移(連結)



## 経常利益推移(連結)





## トップメッセージ

# 長年培ってきた「断つ・保つ」の技術で地球環境の未来に貢献します。

「断つ・保つ」の技術基盤を応用した環境配慮型製品の提供を中核に据え、環境経営を実践しています。

2008年は、米国の金融危機を発端として、世界のあらゆる市場の景気が落ち込む激変の1年でした。当社グループにおきましても、半導体製造装置関連の需要が大きく減少したことや、自動車生産の世界的な落ち込みの影響を受け、非常に厳しい経営環境にさらされる年となりました。

世界の景気が回復するには、今後、かなりの時間を要するものと考えられますが、地球環境保全は喫緊の課題であり、そうした中であっても積極的な対応が求められています。地球温暖化の影響が現実味をおびてくる中で、鳩山首相は、国連気候変動サミットの場において「2020年までに温室効果ガスの排出量を1990年比で25%削減する」とする中期目標を表明しました。環境対策・省エネルギー技術への投資は、温暖化

防止だけでなく、景気回復・雇用創出の方策としても位置づけられており、今後もこの動きはますます加速するものと考えられます。

当社は、1896年にわが国の保温・断熱分野におけるパイオニアとしてスタートして以来、110余年にわたって幅広い産業分野へ「断つ・保つ」の技術を基盤とした製品とサービスを提供してまいりました。この「断つ・保つ」の技術は、いま課題となっている地球環境や地域環境の保全に貢献できるものであると確信しており、当社グループは「断つ・保つ」の技術を応用した環境配慮型製品の提供を中核に据えて、環境経営を実践しています。

2008年度は、環境配慮型製品として「エコラックス®」の販売を開始いたしました。「エコラックス」は原材料の50%以上がリサイクル材料であるけい酸カルシウム板で、天井や壁などに使用される不燃建材です。建築材料の生産には大量の資源が消費されていることから、リサイクル材料を活用することで、天然資源を節約し、生態系の保全に貢献していきたいと考えております。

また、環境マネジメント活動においては、新たに国内外の4製造事業場でISO14001環境マネジメントシステムを取得しました。この結果、19事業場がISO14001認証事業場となりました。さらに、当社グループでは

環境活動を従来の製造事業場中心の活動から、グループ各社が一体となって展開する活動へと発展させるため、2008年4月に「ニチアス環境憲章・環境行動指針」を改訂するとともに、2009年3月には初めて「ニチアスグループ環境管理年間方針」を策定いたしました。

グループ各社が一体となった環境管理活動を実践していきます。

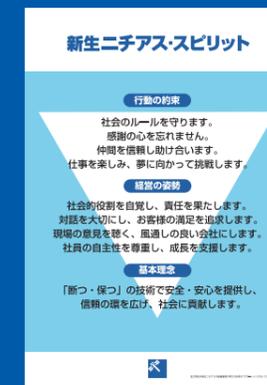
当社グループでは、2009年度を「全社環境管理活動のスタート年」と位置づけております。そして、この目標を着実に実行していくために、4月に全従業員に向けて環境配慮型製品の開発・販売を一層促進するとともに、当社グループのあらゆる事業活動で環境負荷低減を図るという方針を通知いたしました。また、環境管理年間方針に基づく全従業員への環境教育の実施や全社環境管理体制の構築など、環境管理活動を円滑化するための基礎づくりに取り組んでいく考えです。さらに、製造事業場のみならず本社も含む全部門で省エネ活動を推進することで、「2011年度までに二酸化炭素の排出原単位を2006年度比で5%削減する」という目標を達成し、低炭素社会の実現に貢献してまいります。

環境対策には大規模な設備投資が必要なこともありますが、個人個人の知恵で一歩ずつ解決できることもあります。いまある地球環境を未来へ残すために——“実践すること”に重きをおいた「新生ニチアス・スピリット」に基づき、私たち一人ひとりが環境問題への解決力を身につけ、さまざまな形で環境問題に積極的に取り組んでまいり所存です。

どうか、本報告書をご一読の上、忌憚のないご意見をお寄せいただき、当社グループへの一層のご理解とご支援を賜りますよう、お願い申し上げます。

代表取締役社長 矢野邦彦

## ニチアスの経営を支える企業理念



### 新生ニチアス・スピリット

2008年4月に企業理念「新生ニチアス・スピリット」を制定しました。「新生ニチアス・スピリット」は、理念の構造自体が逆ピラミッド型の独特の構造をしています。一般に下部に位置づけられる「行動の約束」を最上部に置き、一般に最上位の概念とされる「基本理念」を逆に下部に位置づけています。これは新生ニチアスの、逆ピラミッド型の組織運営の考え方に対応させたものです。そしてこの理念は、「行動の約束」を上部に位置づけることによって、「実践することが一番大切」という考えを表しています。また「経営の姿勢」を2番目に位置づけることによって、「管理職層や経営者は現場の実践活動を支援する」という考えを表しています。さらに「基本理念」を土台として位置づけることによって、私たちのあらゆる活動の根底には、ニチアスグループの基本理念（企業使命）が存在していることを表しています。



### コーポレートスローガン「100年先へ 新たな一歩」

当社グループは新企業理念の制定とともに、新たなコーポレートスローガン「100年先へ 新たな一歩」を制定しました。

このコーポレートスローガンは、当社グループがこれまでの長い歴史の上に、これから始まる次の100年を目指して、新たな一歩を踏み出すことを表したものです。

コーポレートスローガンポスターのデザインは、大きな古木とその根から芽生える双葉で構成されており、古木は当社グループがこれまで築いてきた長い歴史を、双葉は、これから新しい歴史が始まることを表しています。

## ニチアス独自の「断つ・保つ」の技術で、幅広い産業分野に製品・サービスを提供し、地域環境や地球環境の保全に貢献します。

当社グループの製品は従来より、保温、断熱、遮音、流体の漏洩の防止などさまざまな「断つ・保つ」の機能を持っており、大気汚染防止、水質汚濁防止、土壌汚染防止、省エネルギー、地球温暖化防止、騒音防止、振動防止など多種多様な環境問題解決に貢献しています。そのため事業活動そのものが環境を守ることもつながっています。ここでは、当社グループ製品がこういったところで、こういった環境問題に貢献しているかを紹介いたします。



工場などの製造ラインの汚染空気を断つ

7

プラント設備の熱を保つ

4

工場などのタンクの薬液流出を断つ

2

建物内の配管の液体・ガス漏れを断つ

1

自動車の振動を断つ

5

住まいのエネルギーロスを断つ

3

電車の振動や騒音を断つ

6

### 漏れを「断つ」ことで環境汚染を防止します

各種プラントや建物にある配管の接合部などから、流体やガスの漏れを断つことで、土壌汚染、水質汚濁、大気汚染などの環境汚染を防止します。

#### ① クリンシル® ブラウン

各種配管のフランジなどの継目をシールする汎用ノンアスベストジョイントシート



クリンシルブラウン

#### ② タンクライニング

タンクに保存された薬液などの腐食を防ぐための、耐薬品性、耐熱性、純水性に優れたふっ素樹脂製ライニング



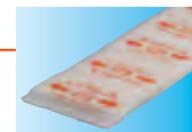
タンクライニング

### 熱を「断つ・保つ」ことで省エネルギーと地球温暖化防止に貢献します

各種プラント、建物の配管、LNGタンクなどの保温・保冷や、炉などの熱源の断熱により、省エネルギーや地球温暖化防止に貢献します。

#### ③ ホームマット®

住宅の天井・壁・床に使用し、内外からの熱の出入りを断つ住宅用ロックウール断熱材



ホームマット

#### ④ エネサーモ®

バルブ、フランジ、タービン、ボイラーなどの保温に用いられる着脱自在で何度も使用できる断熱性に優れた保温材



エネサーモ

### 音・振動を「断つ」ことで生活環境を守ります

自動車や電車などの走行音や振動を低減します。

#### ⑤ エアトーン™

自動車のエンジンなどから発生する音が外部へ漏れるのを断つ、軽量かつ防音性に優れた新発想の不織布被覆防音カバー



エアトーン

#### ⑥ ナフロン® スライディングパッド

電車走行の摩擦による振動を抑えるために、線路を支える枕木内部に使用される、ふっ素樹脂を用いたすべり支承材



ナフロンスライディングパッド

### 汚染空気を「断つ」とともに浄化することでクリーンな空気を保ちます

工場から排出されるVOC（揮発性有機化合物）を含む空気を浄化します。

#### ⑦ ソルベントクリーン®

半導体製造や塗装ブース、印刷ラインから大気中に排出される、そのままでは処理が難しい低濃度VOCを、高濃度に濃縮することで効率的・経済的な処理を実現したVOC濃縮装置



ソルベントクリーン

## 自然と産業の調和をテーマに、 研究開発と製品化に取り組んでいます。

当社グループは、「環境に配慮したモノづくり」をキーワードに、研究開発から原材料調達、製造、流通、消費、廃棄に至る製品のライフサイクルの各段階で、環境負荷の小さい「環境配慮型製品」の開発に取り組んでいます。新製品の開発および発売にあたっては、2002年度より、当社グループ独自の「環境配慮度評価」を実施しています。この評価は、主に以下の観点で実施しています。

- 1 原材料、副資材チェックにより「国内外で規制されている環境負荷物質の使用状況」「製造工程における環境負荷低減」および「リサイクル原料の使用状況」を評価
- 2 製造にかかるエネルギー量により「製造時の省エネルギー度」を評価
- 3 製品、とくに断熱用途のものなどは、熱伝導率により「製品使用時の省エネルギー度」を評価

こうした評価の結果、2008年度に発売された新製品のうち、従来品よりも環境負荷が低減していると評価された製品は、全体の57%でした。自動車、家電、建設業界をはじめ、あらゆる業界で環境問題への意識が高まる中、当社も環境配慮型製品の開発に注力し、その製品比率を向上させていきます。

### グリーン調達の推進

当社グループでは2005年4月に「グリーン調達規程」を制定し、この規程に基づく「グリーン調達ガイドライン」の運営を開始して、お取引先さまに提示させていただいています。その主な要件は次のとおりです。

- ・当社指定の使用禁止物質を含まない部品であること
- ・環境マネジメントシステムの構築・運用が望ましいこと

本ガイドラインの運用により、研究開発・製造部門では、新規資材検討時にルールに従った評価を行い、環境に対して有

害な物質を含まない資材を購入することになりました。2008年度は顧客要求、法規制が変化していることを考慮して、規程本文、およびニチアス環境負荷物質一覧の改訂を実施しました。具体的には、禁止物質として、PFOS類、オゾン層破壊物質、および放射性物質の追加、また、研究開発部門や事業部門調査者が調査し、評価した結果を技術本部環境管理室で確認する仕組みを追加しました。

## TOPICS

### 環境規制・環境技術に対応する自動車部品の出展

自動車部品事業部 技術開発部

2008年5月21～23日、パシフィコ横浜で開催された「人とくまのテクノロジー展2008」に出展しました。当社は、「『音』『熱』『流体』の漏れを「断つ・保つ」技術で安全・安心な環境づくりにグローバルで貢献」をコンセプトに製品を開発しています。欧州環境規制に対応した「シリンダーヘッドガスケット」や、防音性・遮熱断熱性に優れたアルミめっき銅板製「インサルカバー™」、排気ガスをクリーンにするハニカム状触媒担体を保持して衝撃から守る機能部品「エコフレックス™」、燃費向上効果を求めた「ウォータージャケットスパーサー」などを出展しました。

海外からのお客さまも含めて、環境技術に興味を持った多数のお客さまからお問い合わせいただきました。



当社出展ブース

## 環境配慮型製品事例

### 低環境負荷けい酸カルシウム板「エコラックス®」

「エコラックス」は再生原料を50%以上（投入重量）使用し、けい酸カルシウム板としては初となる（財）日本環境協会のエコマークを取得した環境配慮型の製品です。

当社独自の製法により抄造し、オートクレーブ中で高温高圧蒸気養生を行い、強く安定した結晶構造をもっています。結晶構造を持たない建材とは違い、温度・湿度および経年による変質・変形の心配が少ない製品で、ビル、工場、住宅、マンション、病院などの内壁、天井材として使用される不燃建材です。



天井不燃材として使用されたエコラックス

### VOICE 開発にあたって

研究開発本部  
浜松研究所  
研究開発部門



吉田 昌平

環境への意識が高まる時代背景の中、「NA（無石棉化）からエコ（環境配慮）への進化」を当社建材製品開発のコンセプトとして設定しました。

このコンセプトのもとに、廃棄される材料をできるだけ多く再利用して、バージンの地球資源を節約することを考え、さまざまなリサイクル原料を調査しました。その結果、10数種の材料が見つかり、その中から選定した材料を有効利用する研究開発を進めた結果、不燃内装板としての高い品質を維持しつつ、環境負荷の少ないけい酸カルシウム板「エコラックス」の開発が実現しました。

「エコラックス」の開発とともに「エコマーク」認証も取得しています。これは、「生産」から「廃棄」にわたる製品のライフサイクル全体を通して環境への負荷が少なく、環境保全に役立つと認められた商品につけられる環境ラベルの1つです。

今後もグループ一体となって、環境に配慮した製品の開発に取り組んでいきます。



エコマーク

### VOICE 営業を通じて

建材事業本部  
東京建材営業部  
東京建材営業課



西村 信之



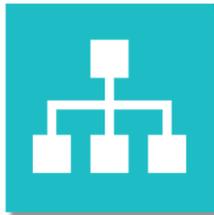
村井 謙之

昨今、私たちが経験したことのない不況を、日常生活でも実感している日々が続いています。その中でも、建築業界を取り巻く環境は厳しさを増しています。

しかしながら、明るい話題が一つあります。それは地球の未来を考えたいけい酸カルシウム板「エコラックス」の新発売です。

政府もエコ減税を実施し、またハイブリッド車の販売が好調と、世界全体が環境に目を向け始めている中、エコラックスはその産声を上げました。発売当初は「建築材料にエコなんて必要あるの?」と厳しい声に耳が痛い日々でした。しかし発売後数カ月の営業努力以外に、設計事務所へのPR活動、工事営業部による建築会社への売り込みなど、建材事業本部が一丸となって活動したことにより、私たち最前線の建材営業も大きな手応えを実感しています。

世の中の建材をすべてエコ製品に変えていくという信念をもって、今後も営業活動を行っていきたく考えています。



## 環境マネジメントシステム

# ニチアスは、自然の営みの尊重と地球環境との調和を追求し、「断つ・保つ」技術を活かし、循環型社会の実現に貢献します。

当社グループでは、1968年にアスベストなどの粉じん対策のために設けた「現場改善分科会」を発端とし、製造部門を中心に環境改善を実施してきました。2001年に各工場の活動を統括すべく、「ニチアス環境憲章・環境行動指針」を制定しました。また、2008年4月には環境配慮行動を具体的に実行しやすくするため、内容を変更しました。これらを実行するため、製造部門では環境マネジメントシステムの認証取得による環境管理活動を推進しており、技術本部環境管理室では活動を全社的なものにするべく、システムの構築や環境教育の実施に取り組んでいます。

### ニチアス環境憲章

ニチアスは、自然の営みの尊重と地球環境との調和を追求し、「断つ・保つ」技術を活かし、循環型社会の実現に貢献します。

#### 環境行動指針

ニチアス環境憲章に従い、あらゆる企業活動において、環境に配慮した行動をします。

1. 環境教育・訓練を通して、社員一人ひとりの環境意識を高める。
2. 国、地方自治体、業界が提言する環境政策、環境規制の遵守はもとより、自主基準を設定し、社会的責任を果たす。
3. 常に環境との調和を考え、生活環境の向上に役立つ製品とサービスを提供する。
4. 製品の開発、生産・施工、営業、物流の全プロセスにおいて、次の事項を実施する。
  - ・CO<sub>2</sub>削減のため、省エネルギーを推進する。
  - ・省資源推進のために、3R（廃棄物の抑制、再利用、リサイクル）を徹底する。
  - ・環境負荷物質低減のため、グリーン調達を推進し、化学物質を管理して使用する。
5. 環境に関する情報を公開し、社会とのコミュニケーションを図る。

2001年4月6日制定  
2008年4月1日改訂

### 環境行動指針

ニチアス環境憲章に従い、あらゆる企業活動において、環境に配慮した行動をします。

1. 環境教育・訓練を通して、社員一人ひとりの環境意識を高める。
2. 国、地方自治体、業界が提言する環境政策、環境規制の遵守はもとより、自主基準を設定し、社会的責任を果たす。
3. 常に環境との調和を考え、生活環境の向上に役立つ製品とサービスを提供する。
4. 製品の開発、生産・施工、営業・物流の全プロセスにおいて、次の事項を実施する。
  - ・CO<sub>2</sub>削減のため、省エネルギーを推進する。
  - ・省資源推進のために、3R（廃棄物の抑制、再利用、リサイクル）を徹底する。
  - ・環境負荷物質低減のため、グリーン調達を推進し、化学物質を管理して使用する。
5. 環境に関する情報を公開し、社会とのコミュニケーションを図る。

### 環境管理活動と目標

2008年度の主な活動結果と2009年度の目標は以下のとおりです。

	2008年度目標	2008年度実績	評価	2009年度目標
環境管理体制	全社環境方針の策定	事業部門、管理部門を含めた2009年度ニチアスグループ環境管理年間方針を策定	○	環境管理年間方針の推進
	内部環境監査員のスキルアップと環境教育・訓練の再徹底	内部環境監査員レベルアップ講習の実施	△	全社員への環境教育の実施
	海外連結製造子会社のISO14001取得推進	未取得会社5社中3社取得	○	全海外連結製造子会社の取得
情報公開	環境報告書の発行維持	環境報告書第5回発行 報告範囲を国内連結製造子会社(7社10事業場)まで拡大	○	環境報告書の発行維持
製品の環境負荷削減	新規原材料使用時のグリーン調達徹底化のシステム再構築	グリーン調達規程を改訂し、製品の制改訂システムのチェック項目に追加することで、新規資材105種の調査終了	○	当社グループ既存使用原材料、副資材のグリーン調達度調査の徹底
	当社グループ既存調達資材のグリーン調達度の把握	当社グループで使用している原材料、副資材など約3,100件のうち45%回収	×	
	化学物質管理	当社製造工場化学物質管理体制の構築	×	化学物質管理体制の構築完了(当社製造工場)
環境関連法規	100%順守	99%順守、一部製造事業場の敷地境界騒音値の基準超過	△	100%順守
製造時の環境負荷削減	産業廃棄物削減	当社製造工場産業廃棄物排出量を2011年度末に2006年度比30%削減	×	2011年度末産業廃棄物排出原単位2006年度比30%削減*1
	省エネルギー	当社製造工場エネルギー原単位の2006年度比5%削減	×	2011年度末CO <sub>2</sub> 排出原単位2006年度比5%削減*1
	化学物質管理	PRTR対象物質排出量を2009年度末に2007年度比30%削減	○	2011年度末PRTR制度届出量2007年度比30%削減*1

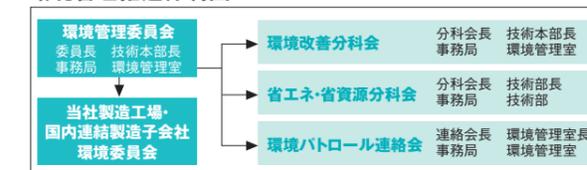
\*1 当社グループを集計対象とする。

### 環境管理推進体制

「ニチアス環境憲章・環境行動指針」に基づく当社グループの環境保全活動は、新体制の中で「環境管理委員会」を中心として、右図のような組織で展開しています。

「環境管理委員会」で策定・決定された全社方針や活動目標は、各製造事業場へ展開されます。これに基づき、各事業場でそれぞれの環境側面に応じた方針・目標を設定し、環境保全活動を実施します。実施状況は、各事業場の環境管理責任者からの環境管理委員会への定期報告、内部環境監査や工場間相互監査、本社技術本部環境管理室による監査(環境レベル診断)でチェックし、活動実績を把握した上で見直しを行います。その内容をベースに次年度の活動計画を策定します。環境管理責任者などで構成される「環境管理委員会」が全社方針や活動目標を設定する機関であるのに対して、各分科会・連絡会ではテーマごとに、具体的な内容を討議しています。そのため、委員も各部門の担当者から構成されています。2008年度は、販売品目から構築が必要な製品に対して、国内の当社製造工場で化学物質管理システム(CMS:Chemical-substances Management System)の段階的導入を開始しま

環境管理推進体制図



した。2009年度は当社製造工場で推進する一方、国内連結製造子会社にも展開する計画です。

各事業部門に対しては、EU RoHS指令\*2、REACH規則\*3など化学物質関連規制の情報提供を行い、今後の対応について検討しました。REACH規則については、登録が必要な物質を特定し、担当部門と連携して予備登録を完了しました。

\*2 RoHS指令  
Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment指令の略。欧州連合(EU)が2006年7月1日から実施している電気・電子製品への有害化学物質の使用規制。

\*3 REACH規則  
Registration(登録)、Evaluation(評価)、Authorization(認可) and Restriction(制限) of Chemicals(化学品)の略。  
欧州域内で、製造・販売される生産品に含まれる化学物質の登録を義務付ける規則。

### 環境マネジメントシステム第三者機関認証への取り組み

当社グループでは、事業活動に伴う環境負荷を継続的に低減するため、ISO14001認証をはじめとする環境マネジメントシステムの構築に積極的に取り組んでいます。2009年3月末現在、ISO14001認証取得状況は下表のとおり

です。また、2009年度中の認証取得に向けて東南アジアの2拠点が活動を行っています。当社グループでは、ISO14001の認証をもつ事業所に従事している従業員の割合は全世界で82%となっています。

#### ISO14001認証取得状況(2009年3月末現在)

製造工場					国内連結製造子会社				
名称	認証日	更新日	認証番号	認証機関	名称	認証日	更新日	認証番号	認証機関
鶴見工場	'02.11.15	'08.11.15	JSAE 590	日本規格協会	株式会社福島ニチアス	'04.01.14	'07.01.14	JSAE 773	日本規格協会
王寺工場	'02.07.12	'08.07.12	JQA-EM2498	日本品質保証機構	国分工業株式会社	'05.07.04	'08.05.02	01362-2005-AE-KOB-RvA	Det Norske Veritas
羽島工場	'03.11.10	'06.11.10	JSAE 734	日本規格協会	竜田工業株式会社	'03.08.22	'08.07.12	JQA-EM2498	日本品質保証機構
袋井工場	'03.10.10	'06.10.10	JSAE 721	日本規格協会	大田化成株式会社	'05.06.22	'08.06.17	01349-2005-AE-KOB-RvA	Det Norske Veritas
結城工場	'03.10.10	'06.10.10	JSAE 713	日本規格協会	株式会社堺ニチアス*4	'09.02.12	-	02212-2009-AE-KOB-RvA	Det Norske Veritas
					メタコート工業株式会社	'02.03.01	'08.07.12	JQA-EM2498	日本品質保証機構

#### 海外連結製造子会社

名称	認証日	更新日	認証番号	認証機関
P.T. NICHIAS ROCKWOOL INDONESIA	'02.11.21	'08.11.21	ID02/57492	SGS United Kingdom Ltd.
P.T. NICHIAS METALWORKS INDONESIA*4	'08.11.26	-	ID08/1221	SGS United Kingdom Ltd.
NICHIAS FGS SDN. BHD.	'02.07.19	'08.07.19	SG02/56146	SGS United Kingdom Ltd.
NICHIAS AUTOPARTS MALAYSIA SDN. BHD.*4	'09.02.20	-	SG09/02229	SGS United Kingdom Ltd.
NICHIAS (Thailand) CO., LTD.	'04.11.04	'08.07.25	TH07/1773	SGS United Kingdom Ltd.
SUZHOU NICHIAS INDUSTRIAL PRODUCTS CO., LTD.*4	'09.03.18	-	CN09/20501	SGS United Kingdom Ltd.

\*4 2008年度に新規取得。

#### その他の認証取得状況(2009年3月末現在)

##### 環境活動評価プログラム審査認定制度「エコアクション21」

名称	認証日	更新日	認証番号	認証機関
ニチアスセラテック株式会社*5	'06.03.31	'08.03.31	0000720	地球環境戦略研究機関

\*5 2004年3月21日に「エコアクション21」を認証取得していますが、2006年3月31日に「エコアクション21」に移行しました。



## 環境リスクマネジメント

当社グループでは、適用される環境法規について、その動向を把握し、順法性を確保するとともに、必要な場合には法律で定められた基準よりもさらに厳しい自主基準や自主管理ガイドを設け、その順守に努めています。

また、万一の事故を想定した緊急事態発生時の対応の手順を作成し、関連業務に携わる従業員への教育訓練を実施して周知徹底を図り、環境リスクの低減に努めています。具体的な取り組みについては以下のとおりです。

### 化学物質管理

化学物質の取り扱いには、安全性はもとより環境負荷低減のために総合的かつ効率的な管理が必要です。当社グループでは「原材料有害性事前調査要領」を策定し、製造部門で使用される新規材料について、有害性や国内外の法規制などの情報を本社技術本部環境管理室に集約し、設計、製造などの関連部門と連携した管理を行っています。

本社による集中管理を行うことで、社内外で起きた化学物質による事故事例を、迅速に当該物質を取り扱う事業場に伝達し、災害の未然防止に役立てています。

2007年度に引き続き、2008年度はREACH規則など欧州の化学物質管理や法規制の強化に対応するため、製品含有化学物質情報の一元化について詳細を検討しました。今後、具現化した計画をもとにデータベースを構築し運用する予定です。

また、管理が非常に重要な有害物質であるPCBを使用した機器に関しては、当社グループ全体で261台保管しており、厳重に管理しています。本社と当社製造工場についてはすべて処理申請を完了しており、2008年度では羽島工場保管の12台の処理が完了しました。今後、順次各事業場において処理を開始する予定です。

### 緊急事態対応訓練の実施

環境汚染を引き起こす恐れのある事故や緊急事態に関しては、製造事業場およびそれぞれの部門において処理手順を明確にして、汚染の防止や緩和に努めています。日常の活動としては、重油などの漏

洩・流出、粉じんなどの大気放出、火災発生など緊急事態に備えた訓練を定期的に行い、訓練結果およびISO14001の内部監査などにより定期的に見直し、処理手順の習熟、改善を行っています。

### 環境パトロールの実施

当社グループでは、地域社会との共生が図れる工場を目指し、1990年より美観、大気(粉じん・臭気)、騒音(振動)、排水の4つの観点から工場周辺の環境パトロールを実施しています。

2008年度は、6月の環境月間の活動として、工場長をはじめとした製造事業場管理者による夜間・休日のパトロールを実施しました。夜間・休日は周囲が静かなことから、平日昼間に実施されるパトロールでは気がつきにくい設備音が抽出され、新たな認識となりました。今回

抽出された設備音には今後注視していくとともにメンテナンスを強化します。

2008年度は美観面全般への対応のほか、指摘を受けた設備音、作業音の一部について防音対策を実施しました。



環境パトロールの様子

### 外部からの指摘

2008年度の外部指摘件数は当社グループ全体で7件でした。内訳は当社製造工場2件、国内連結製造子会社で5件でした。うち臭気関係が3件、騒音関係が2件、その他が2件でした。

主な指摘内容と要因は以下のとおりです。

臭気関係：建材製造臭、自動車部品製造臭  
騒音関係：産業廃棄物処分場での重機操作音、エアコン室外機、エアブロー清掃時の騒音と粉じんの飛散  
その他：トラック通行に関するもの

指摘を受けて、重機操作音については、作業音の低減を図りました。エアブロー清掃音につきましては、製造事業場外環境に配慮した工事計画を実施しました。臭気面については、指摘をいただいた3事業場のうち、1事業場は臭気低減設備の導入を行いました。残りの2事業場はモニタリング中です。

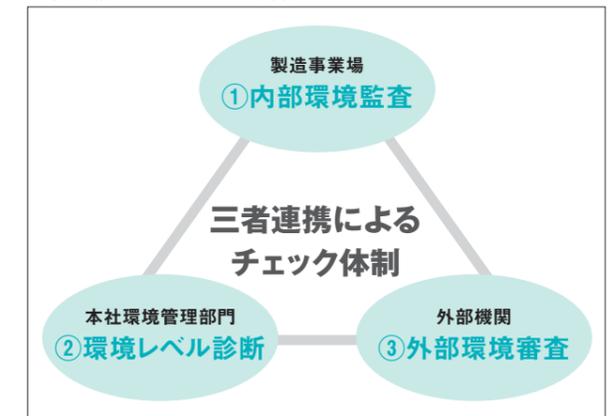
## 事業場内外の視点を取り入れた環境監査体制

製造事業場における環境保全活動は、年度目標をもとにした環境マネジメントプログラムに沿って進められます。当社グループでは環境マネジメントシステムが適切に運用され継続的に改善が図られていることの確認を目的として、事業場内外の視点を取り入れた下記①～③を定期的実施し監査体制構築に努めています。

- ① 事業場内部監査員による年1回の「内部環境監査」
- ② 本社による年1回の事業場「環境レベル診断」
- ③ ISO14001審査登録機関による「外部環境審査」

2008年度は内部監査員能力向上を目的として、外部講師を招いて「コーチング方式内部監査の進め方」に関する研修を実施しました。今後、各事業場において実施される内部監査のさらなる充実を図ります。

### 三者連携によるチェック体制図



### ①内部環境監査

2008年度の内部環境監査では、当社グループ全体で95件の指摘や提案がありました。ISO14001要求事項に応じた指摘のほかに、「工場廃棄物の再利用に関する提案」や「工場コンプレッサーのドレイン排水の回収徹底の提案」など、環境パフォーマンス向上を念頭に入れた指摘も出てきています。そのため、内部環境監査は、より

効果的な環境マネジメントシステムの運用実施に役立つ仕組みになりつつあります。

なお、指摘事項については、当該部門からは是正処置報告書を受領し、すべてに改善措置が実施・完了したことを確認しています。

### ②環境レベル診断

ISO14001に従い実施する環境審査とは別に、毎年度、本社技術本部環境管理室の担当者がグループ製造事業場および研究所に対し、環境に係る法規制ならびに自社規程に対する順守状況を診断しています(環境レベル診断)。

2008年度の環境レベル診断における当社グループ全体の不適事項は、「騒音規制法に定める敷地境界騒音規制値の超過」「工場

立地法に基づく緑地確保」などが挙げられましたが、設備の個別防音対策、防音壁の設置、緑地化案などを計画的に行い、徐々に改善しています。

また、2008年度は廃棄物処理法などの改正があったため、法改正後の順守状況を重点的にチェックし、いずれの事業場も法順守の徹底が図られていることを確認しています。

### ③外部環境審査による主な結果

2008年度に実施された外部機関によるISO14001定期維持審査では、当社グループ全体で、重欠点が0件、軽欠点が5件、観察事項および改善の機会が計33件でした。主な指摘事項としては、「従来の緊急事態対応手順について、対応の迅速性も加味したものにレベルアップすること」「不適合の是正について、恒久対策となるよう

に対応方法の工夫を図ること」などがあり、各事業所とも是正処置を実施しています。

規格の要求事項に応じた指摘のほかに、「内部監査を工夫して効果的に実施していること」「地域ボランティアへ積極的に参加していること」などが、優れた点として評価されています。



## 環境会計

環境保全に対する投資額と費用額を正確に集計・分析し、その効果を認識することが、環境保全への取り組みの一層の効率化と合理的な意思決定につながります。

当社グループでは、環境保全に対する「投資額」と「費用額」を環境保全設備投資金額と環境保全コストとして、それぞれ集計し環境会計を行っています。

「環境保全設備投資金額」に関しては、事業の成長維持という観点から、環境保全への投資を重要と考え、1995年度より集計を行っており、環境保全コストに関しても、2004年度より環境省発行による「環境会計ガイドライン※1」に基づき集計しています。なお、「環境保全コスト」は、減価償却費の集計は行っていません。

※1 2008年度の集計には「環境会計ガイドライン(2005年度版)」に基づき集計しています。

## 環境保全設備投資金額の集計と効果

2008年度の環境保全設備投資金額の総額は、当社製造工場では75百万円で、当社製造工場設備投資額の7.0%を占めています。また、国内連結製造子会社では186百万円で、国内連結製造子会社設備投資額の7.4%を占めており、当社グループ全体では、261百万円でグループ設備投資額の7.3%でした。

### 【当社製造工場】

2008年度当社製造工場の主な投資としては、鶴見工場、袋井工場で水質汚濁防止の投資として排水処理施設の新規設置を行いました。羽島工場では敷地境界騒音対策のための防音扉設置の投資を行い、結城工場では工場外観整備など管理活動への投資などを行っています。

また、省エネルギー対策として各事業場における空調、集じん機などの既存設備について、低消費電力設備への更新を随時進めています。

このほか、郡山分工場では集じん機の運転効率を上昇させるための投資を行い、省電力化を図りました。これにより年間約52t-CO<sub>2</sub>を削減させる効果が見込まれます。

### 【国内連結製造子会社】

2008年度国内連結製造子会社の主な投資としては、メタコート工業株式会社において、同社岡山工場で使用燃料をLPGに変更するエネルギー転換工事を実施しました。同社岡山工場のエネルギー転換による環境保全効果として年間2,000t-CO<sub>2</sub>の削減効果が見込まれます。また、同社奈良工場では悪臭防止の設備投資などを行いました。このほか、ニチアスセラテック株式会社で排熱回収による省エネルギー対策の投資を行っています。

### 当社グループにおける環境保全設備投資金額(2008年度)

分類	設備投資 (単位:百万円)		
	当社製造工場	国内連結製造子会社	グループ全体
事業エリア内			
公害防止コスト	31	34	65
地球環境保全コスト	38	152	190
資源循環コスト	0	0	0
上・下流コスト	0	0	0
管理活動コスト	6	0	6
研究開発コスト	0	0	0
社会活動コスト	0	0	0
環境損害コスト	0	0	0
環境保全設備投資金額合計	75	186	261

## 環境保全コストの集計※2

2008年度の環境保全コスト総額は前年度より6.0%減の460百万円でした。主な内訳としては、王寺工場の資源の効率的な利用のためのコスト、王寺工場、羽島工場、袋井工場、結城工場の大気汚染防止のコスト、袋井工場の悪臭防止のためのコスト、各工場の産業廃棄物の処理、処分などのためのコストが挙げられます。

※2 環境保全コストに関しては、当社製造工場のみを集計の範囲としており、グループ全体の集計は現在検討中です。

### 当社製造工場の環境保全コスト(2008年度)※2 (単位:百万円)

分類	費用
事業エリア内コスト	
公害防止コスト	210
地球環境保全コスト	1
資源循環コスト	192
上・下流コスト	0
管理活動コスト	57
研究開発コスト	0
社会活動コスト	0
環境損害コスト	0
合計	460

## 環境教育・啓発

環境保全活動を充実させるためには、従業員一人ひとりの環境意識を高めることが重要です。当社グループでは、それぞれがレベルアップを図れるよう、環境教育や啓発活動を実施しています。

2008年度は集合研修として、「新入社員環境教育」「環境・労働衛生配慮講座」「化学物質管理システム監査員養成講座」を実施し、各製造事業所では、全従業員に対し、「ISO14001に関する教育」や「一般環境教育」などを行っています。2008年度の「環境・労働衛生配慮講座」では、工場におけるISO14001内部監査員の能力向上を目的として外部講師による研修を実施しました。

また、「化学物質管理システム監査員養成講座」では、昨今のELVやRoHS指令対応、REACH規則、GHSへの対応の重要性を踏まえ、工場における化学物質管理に関して研修を実施しました。

今後も継続的にこのような環境教育・啓発活動を実施することで、実務担当者のレベルアップを目指しています。

### 2008年度環境教育の実施状況

開催年月	内容	対象	参加人数(名)
2008年4月	新入社員環境教育	新入社員	45
2008年8月	環境・労働衛生配慮講座 「コーチング方式内部監査の進め方」	製造事業場環境担当者	23
2008年11月	化学物質管理システム監査員養成講座 (基礎編)	事業部環境窓口、 製造事業場環境担当者	37
2008年12月	化学物質管理システム監査員養成講座 (実践編)	製造事業場環境担当者	12
随時	ISO14001に関する教育、 一般環境教育など	製造事業場の全従業員	—



新入社員の受講風景

## 環境関連資格

各製造事業場では、環境関連の法的資格者を充足するために、年に一度、資格取得者の確認を行い、計画的な育成を図っています。人事異動などにより法的資格者が不足することのないように、常に製造事業場における必要人数プラス1名は確保できるようにしています。また、有資格者についても、その後のフォロー教育を必要に応じて行っています。

## 環境啓発

グループ従業員の環境問題への理解を高めるため、社内報では、2002年10月より「ドクターTのECO LECTURE」という表題で、EUの環境法令やPRTR法、ISO14001、環境報告書、環境会計、廃棄物のゼロエミッション、アスベスト問題など最近話題となっている環境問題についての解説を連載しています。2008年度では、REACH規則の詳細についての解説、ELV/RoHS指令やREACH規則対応にともない要求が強くなっているグリーン調達に関する概略について掲載しました。



社内報掲載「ドクターTのECO LECTURE」

### 環境関連有資格者数(2009年3月31日現在)当社グループ全体

資格	人数(名)	
公害防止管理者	大気	39
	水質	21
	騒音	22
	振動	9
	一般粉じん 特定粉じん	1 2
エネルギー管理者	40	
特別管理産業廃棄物管理責任者	34	
危険物取扱者	293	
防火管理者	50	
環境計量士	騒音・振動	5
	濃度	3
臭気判定技士	4	
化学物質管理者	15	
内部環境監査員	113	



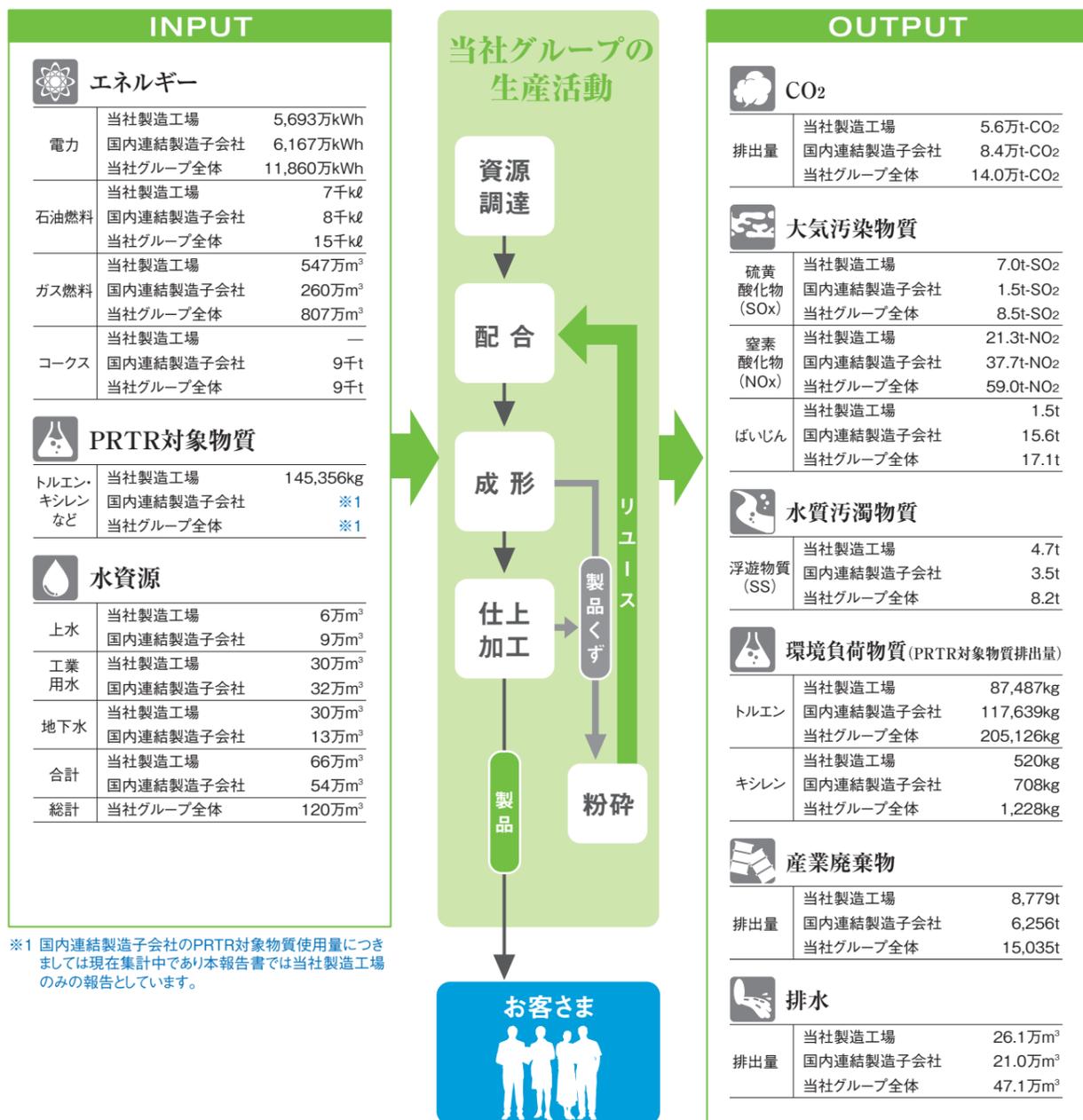
## 環境パフォーマンス

# 持続可能な社会の構築に向けて 環境負荷物質低減への取り組みを強化しています。

### ニチアスグループの環境負荷

当社グループでは、温室効果ガス(CO<sub>2</sub>)、産業廃棄物、化学物質の排出の抑制に継続的に取り組んでいます。2008年度は省エネルギー活動の一環として、電気炉のエネルギー収支改善、加熱炉の断熱強化を実施しました(詳細は16ページ)。また、産業廃棄物排出量削減活動として工程内リユースを促進しており、その結果、前年度比31.6%の排出量削減を達成しました(詳細は18ページ)。そのほか、化学物質の排出量の抑制の取り組みも前年度に引き続き実施しています。

今後も継続して当社グループにおける環境負荷低減に向けて活動していきます。



※1 国内連結製造子会社のPRTR対象物質使用量につきましては現在集計中であり本報告書では当社製造工場のみを報告しています。

### 京都議定書に則したCO<sub>2</sub>排出抑制への取り組み

1997年に開催された地球温暖化防止京都会議(COP3)において、参加各国間でCO<sub>2</sub>など温室効果ガスの削減目標が定められました。当社グループでは、この京都議定書やその後の行政や産業界の施策に沿って、製造事業場での省エネルギー活動を中心としたCO<sub>2</sub>排出削減活動を通して、地球温暖化防止に積極的に取り組んでいます。

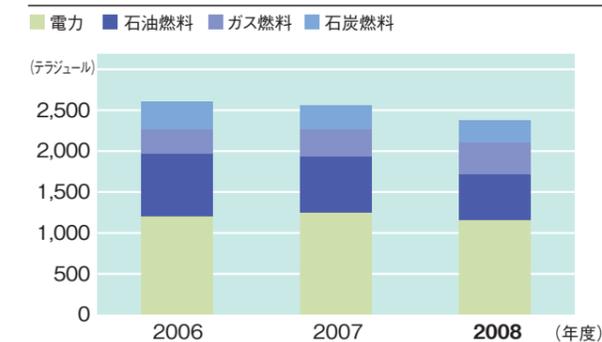
#### エネルギー使用の現状

2008年度より当社研究所、および本・支社、支店などのエネルギー使用量集計を開始しました。その結果、当社グループ全体の総エネルギー使用量は、2,446テラジュールとなりました。このうち、当社グループの製造事業場の総エネルギー使用量は、生産量低下の影響で、前年度比7.1%減の2,374テラジュールでした。

当社製造工場では、2006年度比5%削減を省エネ目標と掲げていましたが、エネルギー原単位は、電力原単位で4.3%悪化、熱エネルギー原単位で6.6%悪化と、生産量低下の影響を大きく受け、目標未達となりました。

生産量変動の影響で目標は達成できませんでしたが、2006年度から強化した全社省エネ活動推進の結果、電気炉のエネルギー収支改善や加熱炉の断熱強化により、エネルギーロスを削減しています。

エネルギー使用量の推移(当社グループ)

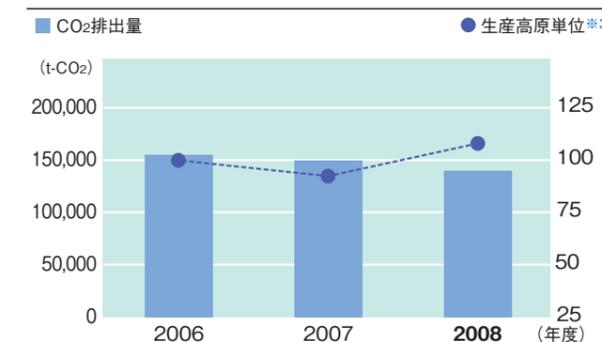


#### CO<sub>2</sub>排出量の現状

2008年度の当社グループのCO<sub>2</sub>排出量<sup>※2</sup>は、143,156t-CO<sub>2</sub>でした。このうち、排出量の約98%を占める製造事業場のCO<sub>2</sub>排出量は前年度比6.6%減の139,928t-CO<sub>2</sub>でした。一部製造事業場のボイラーや乾燥炉のガス化、省エネ対策でCO<sub>2</sub>排出量も減らしていますが、生産量低下の影響でCO<sub>2</sub>排出量生産高原単位は前年度比16.4%増となりました。

※2 2008年度のCO<sub>2</sub>排出量は、改正省エネ法(エネルギーの使用の合理化に関する法律)および改正温対法(地球温暖化対策の推進に関する法律)に従い、温室効果ガス総排出量算定方法ガイドライン(2007年3月環境省発行)の単位発熱量およびCO<sub>2</sub>排出係数を用いた計算式を使用して計算しました。  
※3 生産高原単位は2006年度を100としています。

CO<sub>2</sub>排出量と生産高原単位の推移(当社グループ)



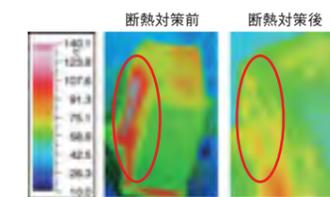
### TOPICS CO<sub>2</sub>削減の取り組み

当社グループでは、省エネルギー化の再徹底を目指し、2006年度より全社省エネ強化活動として、電気炉のエネルギー収支改善、圧縮エア漏れの撲滅、加熱炉の断熱強化などによるエネルギーロスの削減を実施しています。

このうち、加熱炉の断熱強化は各事業場共通のテーマとして対応しています。当社グループが保有する加熱炉の中には、断熱が十分ではなく、炉表面からの熱放散によるエネルギーロスが非常に大きい状態のものもあります。そこで、サーモグラフィを用いて、断熱不足の場所を特定し、炉表面の断熱強化を実施しています。施

工にあたっては、当社製品を使用し、自社内で設計・製作をしています。2008年度は鶴見工場、株式会社福島ニチアスで実施しており、電気炉1台あたり約10~20%の電力使用量を削減することができました。今後も本活動を水平展開していきます。

サーモグラフィによる加熱炉表面の温度分布変化





### PRTR対象物質の管理・排出抑制に向けた取り組み

現在、地球上で生産され、流通している化学物質は約10万種類に及ぶと言われています。化学物質はさまざまな製品に使用され、私たちの生活を豊かにする反面、製品の製造・流通・使用・廃棄のプロセスで大気・水・土壌などに排出され、人の健康や生態系に影響を及ぼすと懸念されています。2000年3月には「PRTR法(特定化学物質の環境への排出量の把握等および管理の改善の促進に関する法律)」が施行され、化学物質を使用する企業には、より厳格な管理が求められるようになりました。

#### 管理体制

当社グループは、資材の選定にあたり、MSDS(製品安全データシート)やグリーン調達ガイドラインの調査結果を通じて安全性や環境面での評価を行い、購入可否の判断基準としています。また、現在使用している化学物質については、生産工程で密閉化、

局所排気装置の設置、作業員への取り扱い時の教育など適切な管理を進めるとともに、より安全性の高い物質への切り替えや、使用量の削減を図り、より環境負荷の少ない製品づくりと環境汚染の未然防止に努めています。

#### PRTR法への対応

##### 《PRTR対象物質使用量について※1》

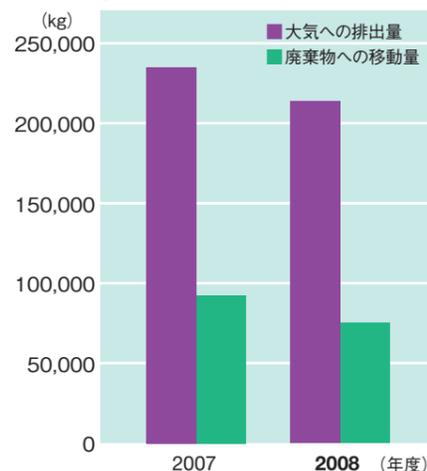
当社グループは、PRTR法に従って、大気・水域・土壌への排出量と、下水道・廃棄物への移動量の把握および管理の改善を行っています。2008年度当社製造工場ではPRTR法の対象となる化学物質を30種類、計145,356kg使用しています。PRTR対象物質の使用量は前年度比24.8%減となりました。減少の主な原因は、王寺工場のジョイントシート製造部門の生産量の減少により、当該部門のトルエン使用量が前年度より32.2%減少したことが挙げられます。生産量の減少とは別に、上記部門において溶剤回収装置を利用したトルエンの循環使用を行っており、使用量の抑制に日々努めています。今後も当社グループではトルエンをはじめとするPRTR対象物質の使用削減に継続して取り組んでいきます。

※1 国内連結製造子会社のPRTR対象物質使用量につきましては現在集計中であり本報告書では当社製造工場のみを報告としています。

##### 《PRTR対象物質届出量について》

1事業場あたりの年間使用量が1t(特定第一種指定化学物質の場合は0.5t)を超える12種類のPRTR対象物質について、2008年度、当社グループの計13事業場で届出を行いました。届出量は、前年度より11.7%の減少となりました。届出をした物質はすべて大気への排出と廃棄物の2つとなります。大気への排出物質としては、トルエン、ホルムアルデヒド、ジクロロメタンが、廃棄物としては、トルエン、エチレングリコール、マンガンおよびその化合物が主な物質となります。今後も当社グループ全体で、排出量の削減に向けて努力してまいります。

PRTR対象物質の届出量の推移(当社グループ)



PRTR対象物質の届出量(当社グループ)(2008年度)

政令番号	化学物質名	取り扱い事業場数	排出量				移動量
			大気	水域	土壌	下水道	廃棄物
1-043	エチレングリコール	1	-	-	-	-	2,192
1-044	エチレングリコールモノエチルエーテル	2	1,000	-	-	-	177
1-063	キシレン	8	1,228	-	-	-	59
1-115	N-シクロヘキシル-2-ベンゾチアゾリルスルフェンアミド	1	-	-	-	-	300
1-145	ジクロロメタン	1	2,618	-	-	-	600
1-200	テトラクロロエチレン	1	2	-	-	-	14
1-227	トルエン	8	205,126	-	-	-	71,506
1-266	フェノール	2	1,100	-	-	-	-
1-309	ポリオキシエチレンニルフェニルエーテル	1	2	-	-	-	0.1
1-310	ホルムアルデヒド	1	2,500	-	-	-	-
1-311	マンガンおよびその化合物	2	-	-	-	-	511
1-346	二硫化モリブデン(モリブデンとして)	1	0.1	-	-	-	2

### 産業廃棄物削減に向けた取り組み

当社グループでは“廃棄物はムダの根源”と考え、廃棄物の発生源での抑制(リデュース)、再利用(リユース)、再資源化(リサイクル)を方針に掲げ、不良率の低減、生産性・歩留まりの向上、工程内リユース、社内リユース、社外リサイクルを促進しています。

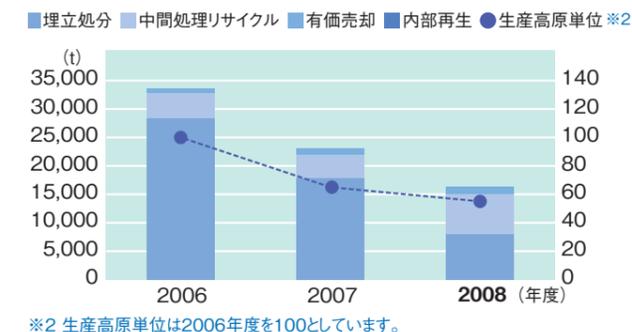
現在、産業廃棄物総排出量を2011年度までに、2006年度比で生産高原単位30%削減を目標として取り組んでいます。

#### 2008年度の不要物および産業廃棄物

当社グループでは各製造事業場において発生する不要物、産業廃棄物およびリサイクルについて、以下のように定義しています。

不要物および産業廃棄物の定義
① 廃棄物処分量者に委託して埋立処分する産業廃棄物
② 廃棄物処分量者に委託して中間処理した後リサイクルする産業廃棄物
③ 有価で売却するもの
④ 当社内の他工場での再生利用するもの
リサイクルの定義
事業場で発生する不要物を埋立処分以外の再生利用に回すこと(上記定義の②、③、④で発生するもの)

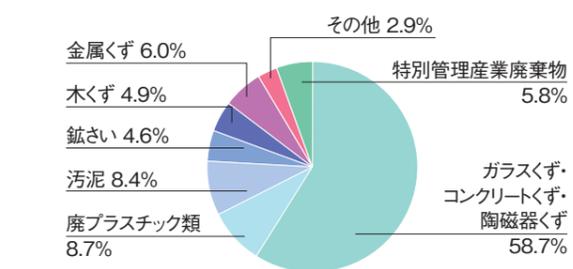
不要物排出量および生産高原単位の推移(当社グループ)



#### 産業廃棄物排出量の推移

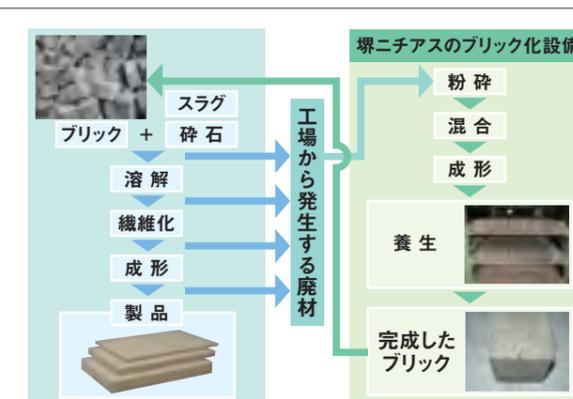
2008年度に発生した不要物排出量は当社グループ全体で16,410t、リサイクル率は51.7%となりました。このうち産業廃棄物排出量(上記定義の①、②)は15,035tで、前年度比31.6%減少しました。これは、株式会社堺ニチアスにおいて、工程内で発生するロックウール廃材を原料化し再生材料として使用する設備を本格導入した効果によるものです。排出量の減少にともない、生産高原単位も前年度比15%の削減に成功しました。また、リサイクル率についても、埋立廃棄物の削減に加え、再利用が困難であった廃棄物のリサイクル業者を開拓したことなどにより、前年度比で29%向上しました。

産業廃棄物分類別排出割合(当社グループ)(2008年度)



#### TOPICS 堺ニチアスのリサイクルに向けた取り組み

株式会社堺ニチアスは断熱用のロックウール製品を製造しています。製造工程で発生した製品端材や不良品はそのままではリサイクルできませんが、それらを破砕し、レンガのようにセメント固化(ブリック化)すれば、原材料としての利用が可能となります。ニチアスセラテック株式会社ですでに実績のあるブリック化設備を2006年度に導入しました。2008年度は、ブリック化設備、原料溶解炉の安定稼働に努めた結果、産業廃棄物排出量を前年度から72%削減することができました。今後も工程内から排出される廃棄物のリサイクルに継続して取り組んでいきます。





## 製造事業場の取り組み

各製造事業場それぞれの目標を立て、  
環境負荷の削減に取り組んでいます。

### 鶴見工場

生産品目 ふっ素樹脂製品  
敷地面積 29千㎡  
従業員数 111名  
所在地 神奈川県横浜市

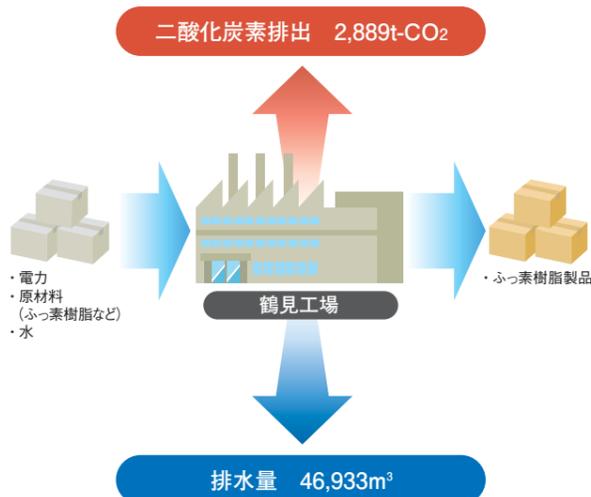
環境管理責任者  
岩原 健吾



鶴見工場では、産業廃棄物の削減(再資源化の推進・製品不良率の低減)と省エネルギーに重点をおいて取り組んでいます。  
2008年度は廃棄物の分別ルールを見直し、産業廃棄物を再生原料へ有効利用することなどによって、リサイクル率が前年度比24%向上しました。また、省エネ型空調機への更新や、シート焼成炉のエネルギー収支改善(放熱対策・プログラム短縮)に取り組み、電力使用量を削減することができました。今後も全従業員の環境意識の向上を図り、環境保全活動を積極的に推進していきます。

#### 2008年度の環境負荷

大気汚染防止法  
ばい煙発生施設なし



測定項目	施設名	pH		COD(mg/ℓ)		SS(mg/ℓ)	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
排水	排水口*	5.8-8.6	7.4	60	7	90	3

\* 自主規制

### 王寺工場

生産品目 シール材、断熱材、自動車部品  
敷地面積 52千㎡  
従業員数 78名  
所在地 奈良県北葛城郡

環境管理責任者  
入村 純一

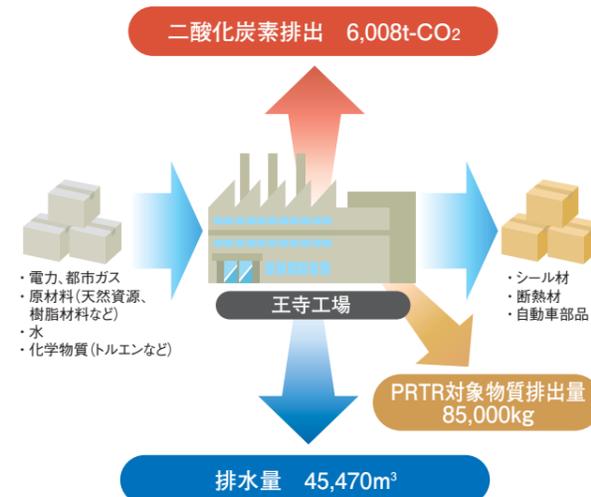


王寺工場では、廃棄物リサイクルや省エネルギーの推進、悪臭・騒音の低減に力を入れています。  
廃棄物リサイクルについては、リサイクル業者を開拓し、2008年度は前年度に比べてリサイクル率が約30%も向上しました。また、省エネルギーについては、工場スタッフと現場が一体になって、圧縮エア・漏れの削減に取り組み、使用電力の効率化を実現しました。  
今後も全員参加の環境保全活動を進めていきます。

#### 2008年度の環境負荷

測定項目	施設名	SOx(Nm <sup>3</sup> /h)		NOx(ppm)		ばいじん(g/Nm <sup>3</sup> )	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
大気	ボイラー①	—	*	150	75	0.10	<0.01
	ボイラー②	—	*	150	78	0.10	<0.01
	ボイラー③	—	*	150	73	0.10	<0.01
	ボイラー④	—	*	150	52	0.10	<0.01
	乾燥炉	—	*	230	16	0.20	<0.01

\* 都市ガス使用により硫黄分が排出されないため、実測なし



測定項目	施設名	pH		BOD(mg/ℓ)		SS(mg/ℓ)	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
排水	排水口*	5.8-8.6	7.4	70	11	100	16
	下水道排水口	5.0-9.0	7.3	600	267	600	114

\* 自主規制

### 郡山分工場

生産品目 ロックウール製品  
敷地面積 18千㎡  
従業員数 32名  
所在地 奈良県大和郡山市

環境管理責任者  
古川 孝一

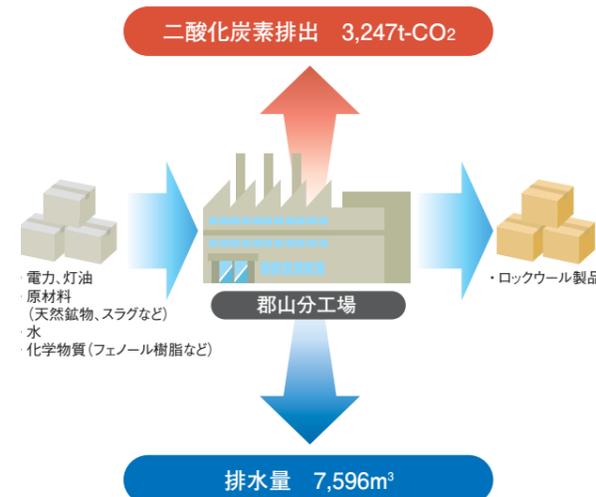


郡山分工場の生産品目であるロックウールの製造には多くの電力を使用します。そのため2008年度は、溶解炉や製織機の改良などによるエネルギー原単位の削減に重点的に取り組みました。2009年度は、その効果が現れるものと見込んでいます。  
また、生産量に対する産業廃棄物排出割合の削減にも継続的に取り組んでおり、2008年度は埋立廃棄物を前年度比30%削減することができました。今後もエネルギー原単位の削減と、産業廃棄物削減で環境負荷低減に努めます。

#### 2008年度の環境負荷

測定項目	施設名	SOx(Nm <sup>3</sup> /h)		NOx(ppm)		ばいじん(g/Nm <sup>3</sup> )	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
大気	カバー乾燥炉	—	*	230	5	0.20	<0.01

\* 灯油使用のため、実測なし



測定項目	施設名	pH		BOD(mg/ℓ)		SS(mg/ℓ)	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
排水	下水道排水口	5.0-9.0	7.8	1,500	327	1,500	286

### 羽島工場

生産品目 シール材、絶縁材、ふっ素樹脂製品、  
OAフロア製品  
敷地面積 28千㎡  
従業員数 104名  
所在地 岐阜県羽島市

環境管理責任者  
堀江 康弘

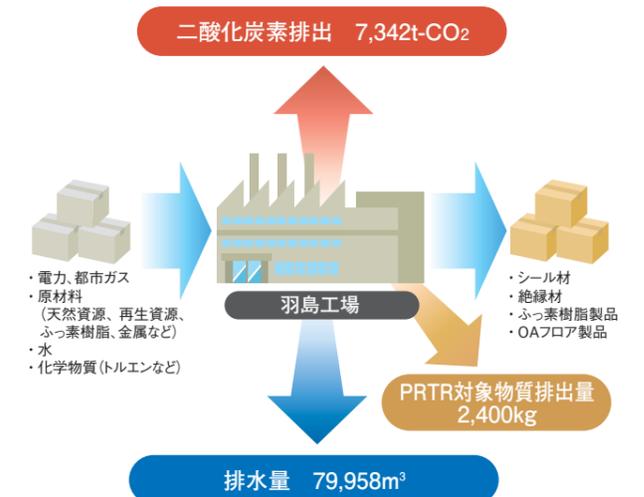


羽島工場では、埋立産業廃棄物の削減とリサイクル率の向上などによる産業廃棄物の削減、省エネルギーの推進、環境負荷物質の使用量削減と代替化に取り組んでいます。  
2008年度は埋立産業廃棄物を前年度に比べて10%削減しました。また、省エネでは圧縮エア、蒸気の効率運用を図り、効果を上げました。  
これらのほか、2008年度は工場周辺の環境に配慮して、防音扉の設置工事も実施しました。

#### 2008年度の環境負荷

測定項目	施設名	SOx(Nm <sup>3</sup> /h)		NOx(ppm)		ばいじん(g/Nm <sup>3</sup> )	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
大気	ボイラー①	—	*	150	71	0.10	<0.01
	ボイラー②	—	*	150	67	0.10	<0.01
	ボイラー③	—	*	150	69	0.10	<0.01

\* 都市ガス使用により硫黄分が排出されないため、実測なし



測定項目	施設名	pH		BOD(mg/ℓ)		SS(mg/ℓ)	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
排水	排水口①	5.8-8.6	8.0	160	45	90	9
	排水口②	5.8-8.6	7.8	160	1	90	1



# 製造事業場の取り組み

## 袋井工場

生産品目 不燃建材、ふっ素樹脂製品、  
フィルター製品、シール材、  
自動車部品  
敷地面積 100千㎡  
従業員数 193名  
所在地 静岡県袋井市

環境管理責任者  
井口 達三郎



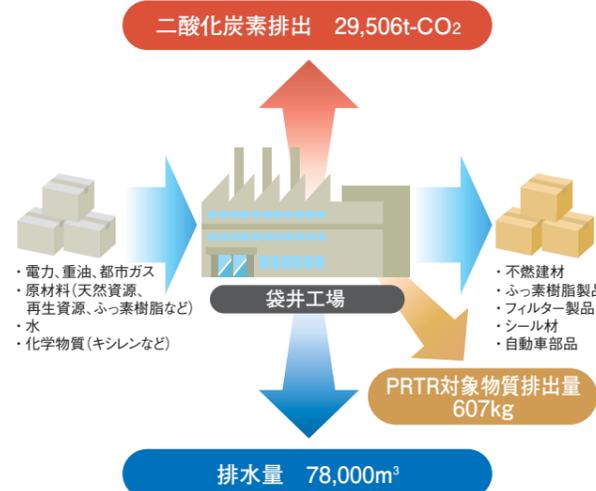
袋井工場では、悪臭対策、排水水質の維持・管理、騒音対策、産業廃棄物の削減・管理、省エネルギー、工場周辺の環境美化などに力を入れています。2008年度は、産業廃棄物を再生原料へ有効利用することによって産業廃棄物のリサイクル率を前年度比94%向上させることができました。また、加熱炉の断熱強化、圧縮エア・漏れの削減による使用電力の効率化、製品不良率の低減を推進しており、今後、その効果が現れるものと見込んでいます。

これからも工場一丸となって環境負荷の低減に取り組んでいきます。

### 2008年度の環境負荷

測定項目	施設名	SOx(Nm <sup>3</sup> /h)		NOx(ppm)		ばいじん(g/Nm <sup>3</sup> )	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
大気	ボイラー①	6.9	0.16	230	94	0.25	0.03
	ボイラー②	5.7	0.07	180	105	0.30	0.03
	ボイラー③	—	*	150	66	0.10	<0.01
	ボイラー④	—	*	150	70	0.10	<0.01
	乾燥炉	—	*	230	22	0.30	<0.01

\* 都市ガス使用により硫黄分が排出されないため、実測なし



測定項目	施設名	pH		BOD(mg/ℓ)		SS(mg/ℓ)	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
排水	排水口①	5.8-8.6	7.9	25	10	50	2
	排水口②	5.8-8.6	7.4	25	11	50	6
	排水口③	5.8-8.6	7.3	25	2	50	<1
	排水口④	5.8-8.6	7.8	25	1	50	16
	排水口⑤	5.8-8.6	7.8	25	2	50	4

## 結城工場

生産品目 不燃建材  
敷地面積 82千㎡  
従業員数 70名  
所在地 茨城県下妻市

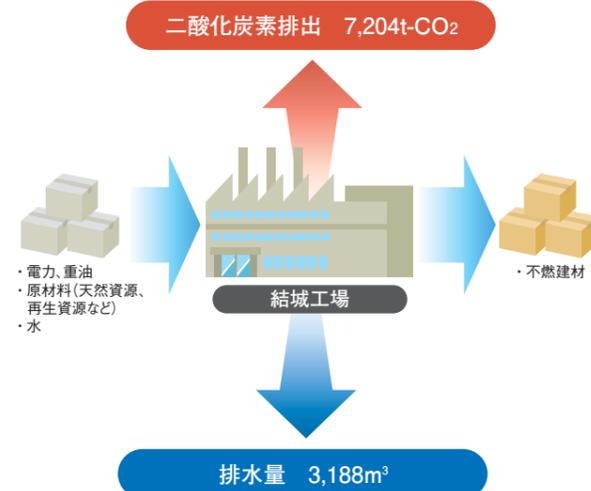
環境管理責任者  
辻阪 泰裕



結城工場では、騒音対策、産業廃棄物の削減・管理・リサイクル、省エネルギーなどを進めています。2008年度は、新しく開拓したリサイクル業者に委託し、従来は1%未満だったリサイクル率を40%弱まで向上させました。また、「下妻市地球温暖化対策地域協議会」「茨城県主催エコカレッジ」といった地域の環境活動へ参加するなど、地域の皆さまと一体となった活動にも取り組んでいます。

### 2008年度の環境負荷

測定項目	施設名	SOx(Nm <sup>3</sup> /h)		NOx(ppm)		ばいじん(g/Nm <sup>3</sup> )	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
大気	ボイラー①	6.4	0.10	150	86	0.25	<0.01
	ボイラー②	1.3	0.06	150	66	0.25	<0.01
	乾燥炉	1.0	0.02	230	23	0.20	<0.01



測定項目	施設名	pH		BOD(mg/ℓ)		SS(mg/ℓ)	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
排水	排水口*	5.8-8.6	7.3	25	7	40	5

\* 自主規制

## 株式会社福島ニチアス

生産品目 ふっ素樹脂製品  
敷地面積 120千㎡  
従業員数 129名  
所在地 福島県相馬郡

環境管理責任者  
坪田 篤司

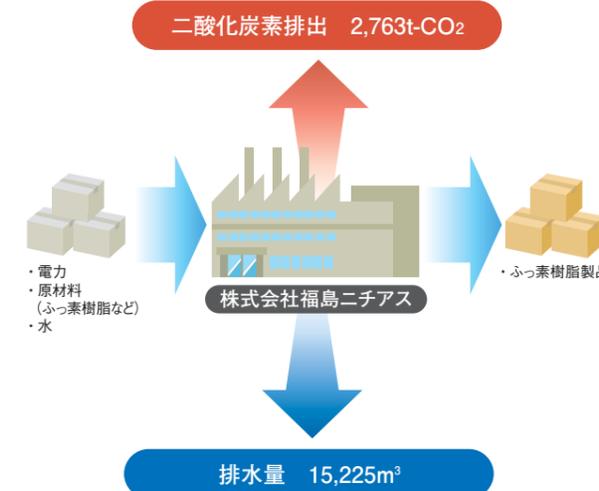


株式会社福島ニチアスでは、産業廃棄物の削減・管理、産業廃棄物リサイクル、省エネルギー、工場周辺の環境美化などに取り組んでいます。とくに2008年度は、一部産業廃棄物の有価物化、洗浄排水の循環再利用を進めて、約350tの産業廃棄物削減を達成することができました。また、加熱炉の断熱対策を実施し、1回あたりの電力使用量を対策前と比較して13%削減することができました。

### 2008年度の環境負荷

測定項目	施設名	SOx(Nm <sup>3</sup> /h)		NOx(ppm)		ばいじん(g/Nm <sup>3</sup> )	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
大気	キューボラ①	4.8	<0.01	200	32	0.20	0.10
	キューボラ②	6.7	<0.01	180	67	0.20	0.10

大気汚染防止法  
ばい煙発生施設なし



測定項目	施設名	pH		BOD(mg/ℓ)		SS(mg/ℓ)	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
排水	排水口*	5.8-8.6	7.7	60	19	90	5

製造に関わる排水施設なし

## ニチアスセラテック株式会社

生産品目 ロックウール製品、  
セラミックファイバー製品  
敷地面積 90千㎡  
従業員数 238名  
所在地 牟礼工場:長野県上水内郡  
豊野工場:長野県長野市

環境管理責任者  
岡田 仁行

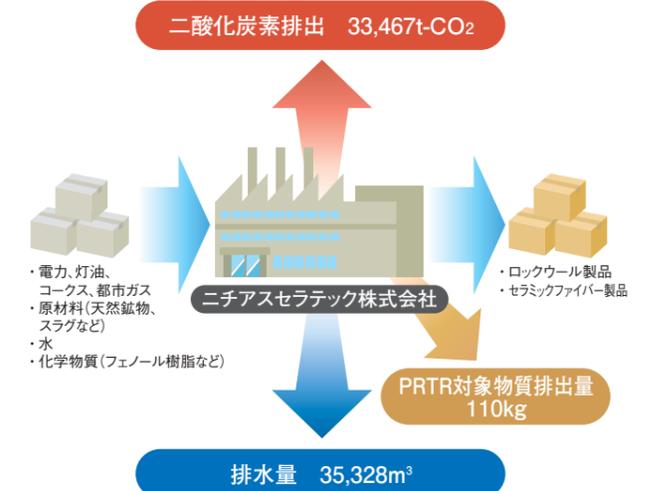


ニチアスセラテック株式会社では、「地球環境との調和」を環境理念に掲げ、全員参加で省エネや3R\*1、環境コミュニケーションなどに取り組んでいます。また、環境関連法令などの順守、ハトールによる環境影響の監視と改善を続けています。環境保全活動の継続的なレベルアップを図るために、「エコアクション21\*2」に引き続き参加しています。

\*1 3R:抑制(Reduce)、再利用(Reuse)、再資源化(Recycle)の頭文字である3つの「R」を指します。  
\*2 エコアクション21:事業者の環境保全活動の実行や報告に対する認証・登録制度。

### 2008年度の環境負荷

測定項目	施設名	SOx(Nm <sup>3</sup> /h)		NOx(ppm)		ばいじん(g/Nm <sup>3</sup> )	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
大気	キューボラ①	4.8	<0.01	200	32	0.20	0.10
	キューボラ②	6.7	<0.01	180	67	0.20	0.10



測定項目	施設名	pH		BOD(mg/ℓ)		SS(mg/ℓ)	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
排水	排水口*	5.8-8.6	7.7	60	19	90	5

\* 自主規制



# 製造事業場の取り組み

## 国分工業株式会社

生産品目 断熱材、フィルター製品、  
自動車部品、摩擦材  
敷地面積 9.9千㎡  
従業員数 60名  
所在地 大阪府柏原市

環境管理責任者  
新井 慶太

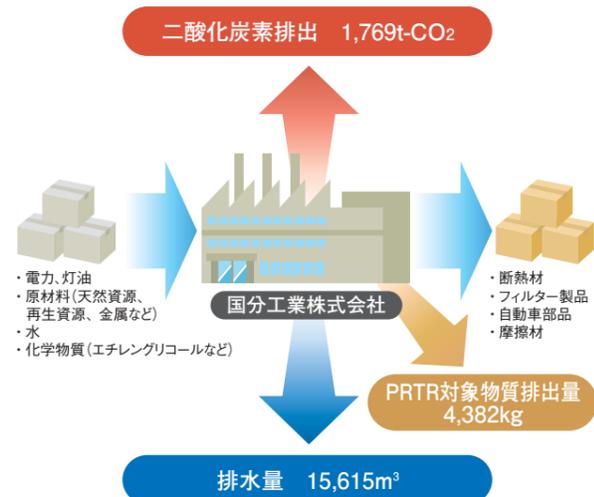


国分工業株式会社では、2008年度、産業廃棄物の3R、灯油・電力使用量の削減に注力しました。産業廃棄物の3Rでは、不良率の低減・歩留まり向上に取り組むとともに、各部門から出た製品裁断くずのリユースを実施し、産業廃棄物の排出量を前年度比10%削減しました。また、既存設備の改善や、無駄なく効率的な生産活動に取り組むことで、灯油・電気使用量を抑制することができました。

これからも、コストダウンと品質向上に連動した環境負荷低減に取り組んでいきます。

### 2008年度の環境負荷

大気汚染防止法  
ばい煙発生施設なし



測定項目	施設名	pH		BOD(mg/ℓ)		SS(mg/ℓ)	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
排水	排水口	5.0-9.0	7.6	600	30	600	34

## 竜田工業株式会社

生産品目 シール材、紡織品、  
自動車部品、屋根用断熱材  
敷地面積 15.3千㎡  
従業員数 48名  
所在地 竜田工場:奈良県生駒郡  
飯田工場:長野県下伊那郡

環境管理責任者  
藤内 春樹

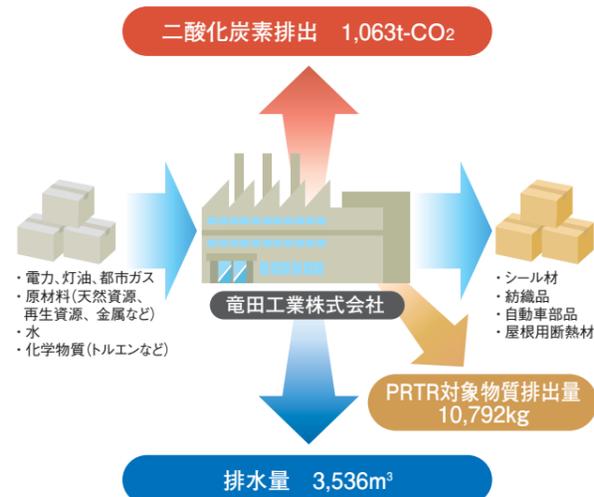


竜田工業株式会社では、2008年度、歩留まりの向上による産業廃棄物の削減に努め、「産業廃棄物を生産高原単位で前年度比1%削減する」という目標を達成しました。

また、乾燥炉を使用している作業場を中心に燃料使用量の削減を進めました。さらに、周辺地域の活動に積極的に参加し、地域住民の皆さまとのコミュニケーションに努めました。

### 2008年度の環境負荷

測定項目	施設名	SOx(Nm <sup>3</sup> /h)		NOx(ppm)		ばいじん(g/Nm <sup>3</sup> )	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
大気	飯田工場乾燥炉	0.9	<0.02	230	21	0.20	<0.01



測定項目	施設名	pH		BOD(mg/ℓ)		SS(mg/ℓ)	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
排水	竜田工場排水口*	5.8-8.6	6.6	70	4	70	3
	飯田工場排水口*	5.8-8.6	7.0	160	13	200	110

\* 自主規制

## 大田化成株式会社

生産品目 接着剤、マスキング、表面処理剤、  
不定形断熱保温材、  
溶融アルミ用断熱材  
敷地面積 2.6千㎡  
従業員数 27名  
所在地 神奈川県横浜市

環境管理責任者  
金谷 薫

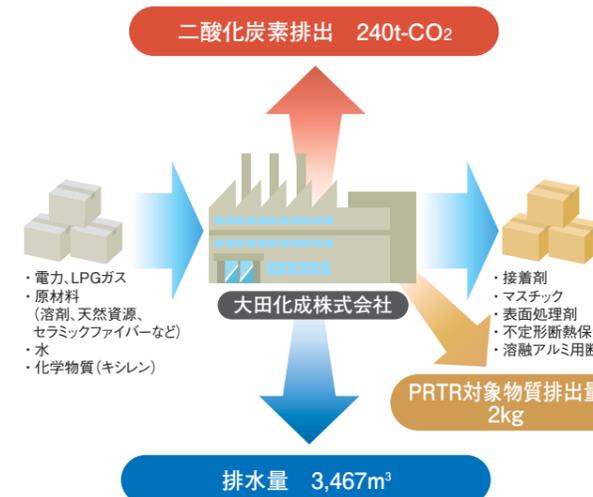


大田化成株式会社では、原材料として多くの化学物質を使用しているため、保管現場での分別管理徹底、少量購入による在庫管理などを行い、さまざまな用途で使用されている各種危険物の削減・安全管理に努めています。

2008年度は、産業廃棄物の削減・管理、回収業者に委託しての廃プラスチック類の再利用のほか、敷地境界での騒音管理、有害物質を含有する原料の代替品への切り替えを継続的に推進しました。

### 2008年度の環境負荷

大気汚染防止法  
ばい煙発生施設なし



測定項目	施設名	pH		BOD(mg/ℓ)		SS(mg/ℓ)	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
排水	排水口①	5.0-9.0	7.3	600	17	600	150
	排水口②	5.0-9.0	8.0	600	5	600	82

## 株式会社堺ニチアス

生産品目 ロックウール製品  
敷地面積 39千㎡  
従業員数 20名  
所在地 大阪府堺市

環境管理責任者  
中村 隼雄



株式会社堺ニチアスは、主要生産品目であるロックウールの製造にともなう環境影響を的確に把握し、関係する環境関連法令などの順守に努めるとともに、省エネルギー、廃棄物の削減に継続して取り組んでいます。

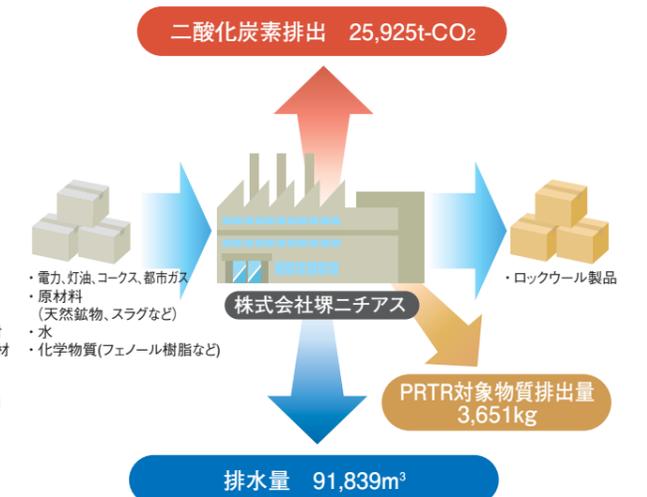
2008年度は、環境保全活動の一層のレベルアップを図るために、ISO14001認証の取得を推進し、2009年3月に同認証を取得しました。また、製品端材のリサイクル化を本格的に始め、産業廃棄物排出量を前年度比72%削減しました。

今後も環境負荷低減を積極的に推進していきます。

### 2008年度の環境負荷

測定項目	施設名	SOx(Nm <sup>3</sup> /h)		NOx(ppm)		ばいじん(g/Nm <sup>3</sup> )	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
大気	キューボラ	0.8	<0.01	130	110	0.08	<0.01
	ボイラー	—	*	150	130	0.08	<0.01
	乾燥炉	—	*	150	140	0.05	<0.01

\* 総量規制地域



測定項目	施設名	pH		COD(mg/ℓ)		SS(mg/ℓ)	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
排水	排水口	6.0-8.0	7.5	22	11	54	3



## 製造事業場の取り組み

### メタコート工業株式会社

生産品目 自動車部品  
 敷地面積 奈良工場 10千㎡  
 岡山工場 118千㎡  
 従業員数 95名  
 所在地 奈良工場:奈良県北葛城郡  
 岡山工場:岡山県岡山市

環境管理責任者  
 上谷 幸雄



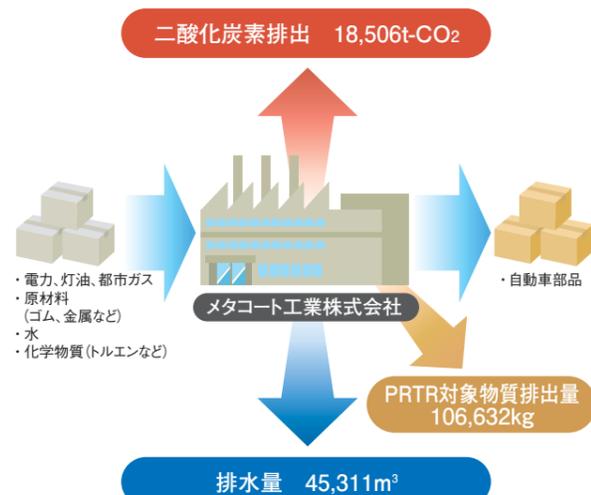
メタコート工業株式会社では、メタコート®の製造過程で大量のエネルギーを消費し、CO<sub>2</sub>を排出しています。

そのため2008年度は、岡山工場のメタコート生産ラインの燃料転換を進め、2009年1月からラインとボイラーの燃料をすべて灯油からガスに切り替えました。この工事で合わせて、製造ラインをガス専用バーナーに更新するとともに、運転条件を調整したことで、ガスの無駄な使用を抑え、CO<sub>2</sub>の排出量を灯油使用時より製品製造あたり15%以上削減することができました。

#### 2008年度の環境負荷

測定項目	施設名	SOx (Nmt/h)		NOx (ppm)		ばいじん (g/Nmt)	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
大気	奈良工場① 燃焼式脱臭装置	—	*	230	17	0.20	<0.01
	奈良工場② 燃焼式脱臭装置	—	*	230	51	0.20	<0.01
	岡山工場① 燃焼式脱臭装置	—	*	230	49	0.20	0.02
	岡山工場② 燃焼式脱臭装置	—	*	230	53	0.20	0.02

※ 都市ガス使用により硫黄分が排出されないため、実測なし



測定項目	施設名	pH		BOD(COD)(mg/l)※		SS(mg/l)	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
排水	奈良工場排水口	5.8-8.6	7.7	70	2	100	4
	岡山工場排水口	5.8-8.6	7.2	11	3	12	4

※ 岡山工場のみCODで測定

## 社会貢献活動

当社グループでは地域および社会貢献の一環として、事業所周辺道路の清掃や地域のボランティア活動に参加しています。2008年度の活動は以下のとおりです。

名称	清掃活動・参加ボランティア
鶴見工場	横浜市貨物線跡地緑化(植林)ボランティア参加
王寺工場	王寺町カーブミラー清掃活動/王寺駅前放置自転車取り締り運動
郡山分工場	大和郡山市クリーンキャンペーンに参加 河川雑草・空缶・ゴミの清掃
羽島工場	工場周辺道路の清掃
袋井工場	工場周辺道路の清掃
結城工場	工場周辺道路の清掃
浜松研究所	敷地内外の清掃
(株)福島ニチアス	地域一斉清掃活動
ニチアスセラテック(株)	飯綱町一斉清掃の日に工場周辺道路を清掃
国分工業(株)	工場周辺の清掃。石川土手沿いのゴミ拾いや除草作業/工場周辺の町内設備(掲示板、水路)の整備
竜田工業(株)	橋西北自治会クリーンキャンペーンに参加。 伴野区の河川敷や道路の草刈り
大田化成(株)	工場周辺道路の清掃
(株)堺ニチアス	三宝地区美化活動に参加。工場および配送センター周辺公道側を清掃
メタコート工業(株)	御津工業団地内の道路および駐車場クリーンキャンペーン参加

#### Pick Up

#### ■総勢100名の社員が参加した清掃活動 ～浜松研究所

2008年6月5日の環境の日に合わせ、研究所内および敷地前歩道の清掃活動を実施。総勢100名近い従業員が参加し、ゴミ袋約50袋分のゴミ、雑草を回収することができました。



#### ■住民の方々と協力し、町内を一斉清掃 ～ニチアスセラテック株式会社

町内一斉清掃日にニチアスセラテックが参加。住民の方々と一緒に空缶やびん収集などの清掃を行いました。



#### ■クリーンキャンペーンに参加 ～メタコート工業株式会社

2008年11月16日に御津工業団企業連合会主催の工業団地内の道路および工業団地駐車場のクリーンキャンペーンに、従業員14名が参加しました。



## 産業の変遷とともに歩んできたニチアスグループ

	ニチアスの歩み		環境活動の歩み
1896年	明治29年	4月9日大阪府西成郡下福島村に設立	
1911年	明治44年	石綿保温材の特許取得	
1923年	大正12年	トンボ印商標登録	
1931年	昭和6年	ジョイントシートガasketの国産第1号完成	
1938年	昭和13年	国産初のロックウール生産開始	
1951年	昭和26年	ふっ素樹脂製品の試作成形	
1952年	昭和27年	うず巻形ガasket(ボルテックス®ガasket)の製造販売開始	
1958年	昭和33年	セラミックファイバーの生産開始	
1961年	昭和36年	東京証券取引所市場第2部上場	
1962年	昭和37年	東京証券取引所市場第1部上場	
1967年	昭和42年	フリーアクセスフロア製造販売開始	
1968年	昭和43年	大阪証券取引所市場第1部上場	粉じん対応のため現場改善分科会を設置
1970年	昭和45年		環境改善委員会の定期開催(1回/月) 製造水の循環使用を開始
1971年	昭和46年		環境改善業務の専門部署として本社技術部に「環境改善課」、各製造工場に「環境改善係」を設置
1972年	昭和47年		
1973年	昭和48年		
1981年	昭和56年	ニチアス株式会社に商号変更	
1985年	昭和60年		
1986年	昭和61年	ゴム金属複合材(メタコート®)製造販売開始	
1987年	昭和62年	半導体製造装置用ふっ素樹脂製品の開発	
1990年	平成2年		環境ハトール制度開始
1992年	平成4年		
1996年	平成8年	創立100周年	
1997年	平成9年	全製造工場でISO9002認証取得	
1999年	平成11年		社内環境監査制度「環境レベル診断」開始 けい酸カルシウム製品廃材のリサイクル目的で袋井工場が中間処理業を取得
2000年	平成12年		ロックウール製品廃材のリサイクルのため「広域再生利用指定産業廃棄物処理者」の指定取得(現・広域認定(認定番号65号))
2001年	平成13年		ニチアス環境憲章、環境管理規程制定
2002年	平成14年		メタコート工業株式会社、王寺工場、鶴見工場、NICHIAS FGS SDN. BHD.、P.T. NICHIAS ROCKWOOL INDONESIA ISO14001取得 連結子会社への「環境レベル診断」開始
2003年	平成15年		全製造工場でISO14001取得 竜田工業株式会社ISO14001取得
2004年	平成16年		株式会社福島ニチアス、NICHIAS (Thailand) CO., LTD. ISO14001取得 ニチアスセラテック株式会社「エコアクションながの」取得 けい酸カルシウム製品廃材のリサイクルのため「広域認定(認定番号5号)」取得 「フォームナート®TN」が日刊工業新聞主催「第7回オープン層保護・地球温暖化防止大賞優秀賞」受賞 環境報告書初回発行
2005年	平成17年	新日鐵化学株式会社の子会社3社の株式取得	大田化成株式会社、国分工業株式会社ISO14001取得 グリーン調達規程制定
2006年	平成18年	国内全石綿含有製品の販売終了	ニチアスセラテック株式会社「エコアクションながの」から「エコアクション21」に移行
2007年	平成19年	海外全石綿含有製品の販売終了	セラミックファイバー製品廃材のリサイクルのため「広域認定(65号)」への追加取得
2008年	平成20年	新企業理念「新生ニチアス・スピリット」制定 新企業スローガン「100年先へ 新たな一歩」制定	ニチアス環境憲章の改訂 P.T. NICHIAS METALWORKS INDONESIA ISO14001取得
2009年	平成21年		株式会社堺ニチアス、NICHIAS AUTOPARTS MALAYSIA SDN. BHD.、SUZHOU NICHIAS INDUSTRIAL PRODUCTS CO., LTD. ISO14001取得 ニチアスグループ環境管理年間方針策定



# ニチアス株式会社

http://www.nichias.co.jp/

〒105-8555 東京都港区芝大門1丁目1番26号

TEL 03-3433-7248(技術本部 環境管理室)

## ニチアスグループの製造事業場

### 製造工場

- 鶴見工場 〒230-0053 神奈川県横浜市鶴見区大黒町1-70  
TEL 045-521-7961
- 王寺工場 〒636-0002 奈良県北葛城郡王寺町王寺3-2-46  
TEL 0745-72-4141
- 郡山分工場 〒639-1031 奈良県大和郡山市今国府町588-5  
TEL 0743-56-1025
- 羽島工場 〒501-6232 岐阜県羽島市竹鼻町狐穴3365  
TEL 058-391-7111
- 袋井工場 〒437-0023 静岡県袋井市高尾1980  
TEL 0538-42-3151
- 結城工場 〒304-0823 茨城県下妻市五箇221-55  
TEL 0296-43-3121

### 国内連結製造子会社

#### 株式会社福島ニチアス

〒979-2708 福島県相馬郡新地町大字福田字  
北原275-7 新地北工業団地内  
TEL 0244-62-3171

#### ニチアスセラテック株式会社

- 牟礼工場 〒389-1211 長野県上水内郡飯綱町大字牟礼396  
TEL 0262-53-2170
- 豊野工場 〒389-1105 長野県長野市豊野町豊野2004  
TEL 0262-57-2600

#### 国分工業株式会社

〒582-0029 大阪府柏原市石川町1-66  
TEL 0729-78-6731

#### 竜田工業株式会社

- 竜田工場 〒636-0154 奈良県生駒郡斑鳩町龍田西2-2  
TEL 0745-74-2181
- 飯田工場 〒399-3202 長野県下伊那郡豊丘村供野工業団地内  
TEL 0265-35-2588

#### 大田化成株式会社

〒230-0002 神奈川県横浜市鶴見区江ヶ崎町6-21  
TEL 045-582-1131

#### 株式会社堺ニチアス

〒590-0901 大阪府堺市堺区築港八幡町102-1  
TEL 072-238-5168

#### メタコート工業株式会社

- 奈良工場 〒636-0002 奈良県北葛城郡王寺町王寺3-2-46  
ニチアス(株)王寺工場内  
TEL 0745-72-7401
- 岡山工場 〒709-2124 岡山県岡山市北区御津高津120-11  
TEL 0867-24-2233

この印刷物  
1冊あたり  
CO<sub>2</sub>排出量 **487g**



印刷版の作成時に有害な現像液を使わず、また印刷の際にインソプロピルアルコールなどを含む湿し水が不要な水なし印刷を採用しています。



この印刷物は鉛物油を使用せずにVOC(揮発性有機化合物)を含まない100%植物油型インキを使用しています。



京都議定書の目標である「温室効果ガス6%削減」のためには、国内森林で「3.9%吸収」の実現が必要です。国産材を積極的に使うことはCO<sub>2</sub>を吸収する森の育成に貢献できます。この冊子の制作には、国産材が製紙原料として活用されています。



この印刷物は、日本水なし印刷協会、一般社団法人日本カーボンオフセットを通じ、温室効果ガス削減プロジェクト(自然エネルギー事業)によって削減されたCO<sub>2</sub>排出権を購入することで、印刷物制作において排出されたCO<sub>2</sub>を相殺しています。