

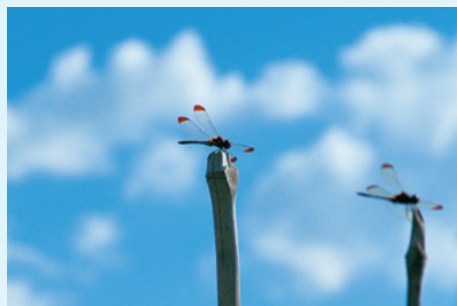


環境報告書
Environmental Report

CONTENTS

会社概要	2
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	3
トップメッセージ	5
特集 低炭素社会の実現に貢献する ニチアスの「保温・断熱」ビジネス	7
環境マネジメントシステム	11
環境パフォーマンス	15
社会貢献活動	19
産業の変遷とともに歩んできた ニチアスグループ	20

表紙の写真



ニチアスは古くから日本を指すトンボをトレードマークとして使用してきました。環境報告書2010より、表紙写真を当社グループ内の従業員から公募し、掲載することとしました。本年の応募者数は40名でした。表紙の写真は「自然との調和」をイメージしたトンボの写真として、本年見事優秀作品に輝いた写真です。

撮影者のコメント

「京都の綾部方面からの帰り道、何とものどかな田園風景に魅かれて車を止めると、畑に立てられた数本の竹竿の先に並んでとまるトンボに出会う。何かほのぼのさを感じてカメラに収めてみました」

国分工業株式会社 工業製品第二生産課
木下 勲

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がけています。
- 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、本年度の報告では、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環境パフォーマンスを、具体的な取り組み事例をまじえて紹介しています。さらに、皆さまからいただいたアンケート結果やご意見を参考に、報告内容の充実を図りました。

本年度は、特集として当社設立当初からの基盤事業である保温・断熱事業をクローズアップし、低炭素社会形成に向けた当社グループ事業の展望を紹介しています。

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、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、工事部門[保温保冷工事・建材工事]についての施工に関する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場」で紹介しています。

報告期間

2009年4月1日～2010年3月31日

次回発行予定

2011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2009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、ニチアス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おります。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、低炭素社会や循環型社会の実現に貢献します。

事業分野

保温保冷工事事業

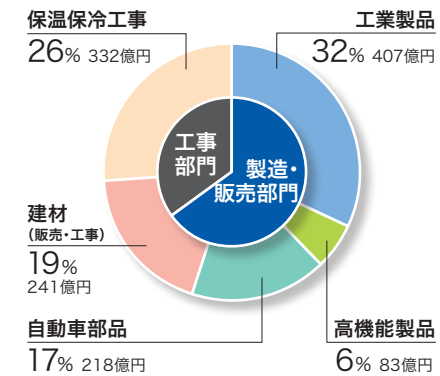
極低温から超高温に至る断熱、耐火、防音、リサイクルなどの各種工事において、開発から設計、施工、メンテナンスまでの効率的なエンジニアリングサービスを提供。熱を「断つ・保つ」ため差別化された独自技術を駆使したエンジニアリング、施工システムにより、省資源・省エネルギーに貢献しています。



原子力発電所保温工事

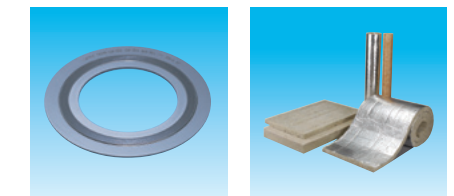
LNG基地施設保冷工事

事業分野別売上高比率(グループ全体)



工業製品事業

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の防止や地球温暖化防止に貢献しています。



ラジ巻形ガスケット

ロックウール保温材

建材事業(販売・工事)

熱を「断つ・保つ」の技術をベースに不燃・断熱性能を備えた建材製品や建材工事を提供。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。わが国の産業廃棄物上位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。

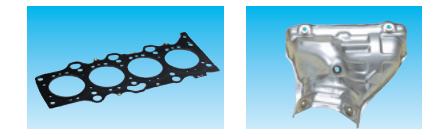


けい酸カルシウム板

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ともない、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。

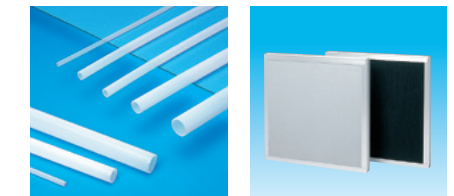


シリンダーヘッドガスケット

インシュレーター

高機能製品事業

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。



ふっ素樹脂製チューブ

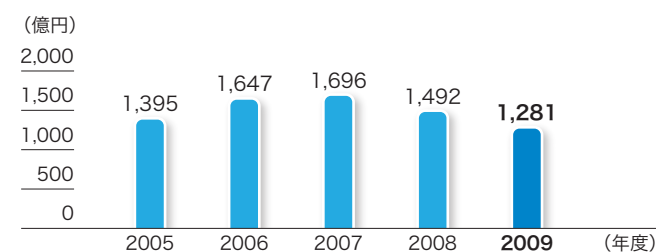
ケミカルフィルター

会社情報

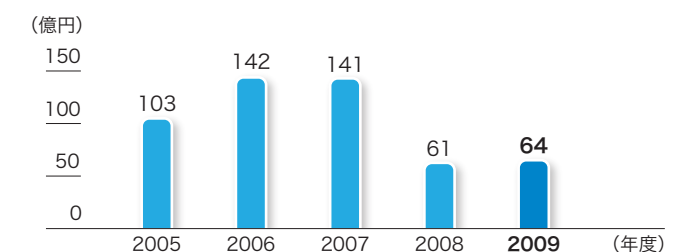
商号 ニチアス株式会社 NICHIAS Corporation
 設立 1896(明治29)年4月9日
 代表者 代表取締役社長 矢野邦彦

本社 東京都港区芝大門一丁目1番26号
 資本金 92億8,357万202円(2010年3月31日現在)
 従業員 連結:4,278名/単独:1,599名(2010年3月31日現在)

売上高推移(連結)



経常利益推移(連結)



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から保温、断熱、遮音、流体の漏洩防止などさまざまな「断つ・保つ」の機能をもっており、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。

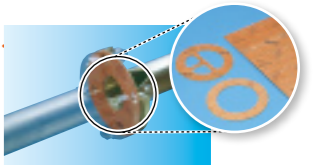


漏れを「断つ」ことで環境汚染を防止します

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。

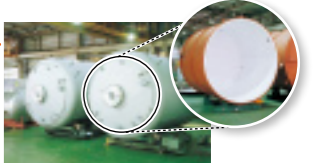
① クリンシル® ブラウン

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



② タンクライニング

タンクに保存された薬液による腐食を防ぐための、耐薬品性、耐熱性、純水性に優れたたふっ素樹脂ライニング

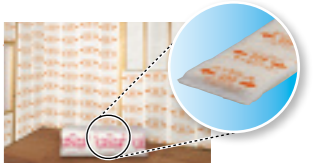


熱を「断つ・保つ」ことで省エネルギーと地球温暖化防止に貢献します

各種プラント、LNGタンク、建物などの保温・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。

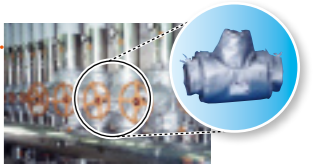
③ ホームマット®

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



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



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。

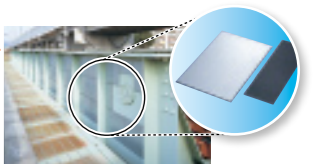
⑤ エアトーン®

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



⑥ マグダンパー®

電車走行時などの振動を防止するために、振動面に磁力で吸着させるだけで、優れた制振性能を発揮する磁性複合制振材



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





地球温暖化防止をはじめとする環境問題に「断つ・保つ」の技術で取り組んでいきます。

代表取締役社長 **矢野 邦彦**

保温・断熱分野の“パイオニア”として、さまざまな産業分野の声にお応えしてきました。

2009年12月に開催されたCOP15コペンハーゲン会議において、わが国は「すべての主要国による参加を前提として、2020年までにCO₂排出量を1990年度比25%削減する」という中期目標を表明しました。これを受けて、地球温暖化対策基本法案の国会審議が始まるなど、地球温暖化問題をめぐる日本社会の関心は、ますます高まっています。

こうした中で省エネ効果に優れた「保温・断熱材」に対する需要は高まり、その要求性能は年々高度化しています。当社グループは、保温・断熱分野の“パイオニア”として新たな

保温・断熱材の製品開発を進めるとともに、ニーズに合致した素材を広く世界中から調達し、新たな工法を開発しています。

2009年度は、当社の工事業本部が、既存の屋外保温配管に高性能保温材を巻き付けて保温機能を回復させる「e'-AIM®工法」を開発しました。本工法は、保温性能の回復・向上だけでなく、配管の腐食防止につながり、さらには既存保温材を除去する必要がないため、産業廃棄物の削減やトータルコストの低減が図れます。今後は、このように主機能である保温・断熱のほかに、廃棄物削減など付加価値のある製品・工法開発が必須と考えています。

一方、排出権取引や環境税導入の検討など、企業にとって

はエネルギー使用の規制が強化されており、将来的にはエネルギーコストの上昇が予測されます。国内の製造事業においては、CO₂排出量の極少化は当然のこと、いかにエネルギーに関わるコストを抑えた製造にシフトできるかが、事業経営のキーポイントと考えています。低エネルギーでのものづくりを視野に入れた製品開発に今後も力を注いでいきます。

「全社環境管理活動のスタート年」と位置づけて、環境マネジメントを強化しています。

私たちの事業活動にともなって発生する環境負荷を低減することも重要です。

2009年度は、2008年の金融不安に端を発した世界同時不況による経済環境が尾を引いて、全般を通して厳しい状況が続きました。こうした中で、当社グループは「風通しを良くする・仲間で仕事をする・全体最適で考える」という合言葉のもと、各拠点が自主性をもって、生産性の改善やムダの削減に努めました。それが環境対応でも実践されており、環境改善や省エネ活動が各職場で活発に推進されています。

例えば、当社グループでは、5カ年の中期計画として「産業廃棄物排出量」について「2011年度生産高原単位を2006年度比30%減にする」ことを目標に掲げて活動を推進していましたが、工程内リサイクルの推進や歩留まりの改善で、

2009年度の産業廃棄物排出量原単位が2006年度比56%減となり、最終年度を待たずに目標に到達しました。

一方、2009年度の「CO₂排出量」は大幅に減少しているものの、「2011年度生産高原単位を2006年度比5%減にする」という目標に対しては、2009年度の生産量が大幅に減少してしまっているため、低減できていません。今後、生産量の回復とともに省エネ効果が現れてくることと期待しつつ、今後も生産現場におけるさらなる省エネ活動を推進していきます。

また、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、これまで製造事業場で展開していた環境管理活動をグループ全体に展開し始めました。スタート年として、環境管理活動の基盤である従業員の環境意識改革のための全社員環境教育を行ったほか、本社・支社ビルにおける省エネ活動の推進、産業廃棄物の管理状況確認などを実施しました。さらに本年度は、社内共通環境指標の策定など、全社環境管理体制の構築を目指し活動しています。

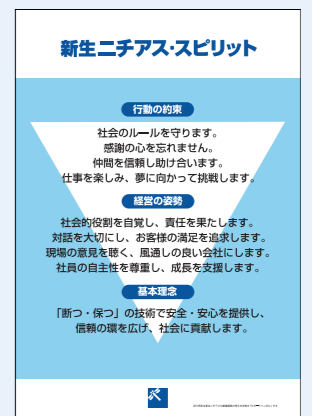
地球温暖化による環境破壊が現実化している中、保温・断熱分野のパイオニアである当社グループに対するお客さまからの期待は増加しています。それに応える製品提供や事業活動を展開し、当社グループとして、社会的責任を果たしていきたいと思ひます。

ニチアスの経営を支える企業理念

“逆ピラミッド型”の構造をもつ「新生ニチアス・スピリット」を制定

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呼応させたものです。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」を二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、当社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。

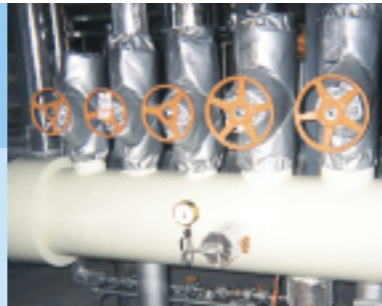


低炭素社会の実現に貢献する ニチアスの「保温・断熱」ビジネス

1896(明治29)年、当社は、保温・断熱分野のパイオニアとして誕生し、幅広い産業分野へ製品・サービスを提供してきました。そして、当社グループが長年築き上げてきた技術は、現在、注目されている地球環境問題のキーワードの一つ、“低炭素社会の実現”に大きく貢献しています。

省エネルギーや廃棄物削減などに効果を発揮する保温材「エネサーモ®」

メンテナンスが頻繁な箇所でも簡単に着脱でき、繰り返し使用可能な保温材「エネサーモ」は、1983年に開発されました。以来、省エネルギーと保温材の廃棄物削減に効果を発揮。現在、地球環境保全に貢献する製品として、さらなる拡販活動を展開しています。



営業 省エネルギーに関するサポートを充実させています。

「エネサーモ」は、保温効果によるCO₂や空調費の削減に加え、着脱自在のため廃棄物が出ないなど、さまざまなメリットがあります。

この製品の良さをお客さまにご理解いただけるよう、われわれ営業は技術開発担当とともに省エネ効果の具体的なデータの算出、設置後のサポートなどに重点を置いた活動を行っています。このことによってお客さまとの信頼関係を築くことができ、ボイラーメンテナンス関連のお客さまに数多く採用いただいています。



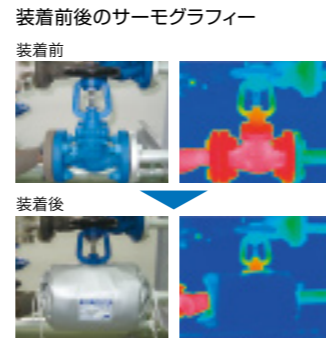
栗野 営業担当
工業製品事業本部
東日本第二営業部
耐火材営業課

浅香 営業担当
工業製品事業本部
東日本第二営業部
耐火材営業課

技術 “理論と実際”のギャップを埋める工夫もしています。

「エネサーモ」を拡販するにあたって、特に重要なのは“省エネ効果の具体的なデータの提示”です。

もちろん理論式をもとに算出はしますが、実際の効果を予測できないケースもあります。提案した効果が得られないと、採用されたお客さまにご迷惑をおかけすることにもなりかねません。ですから、計算値と実際の効果にギャップが生じないよう、過去の知見で得られたノウハウを活かし、計算値と実際の効果が一致するように常に心がけています。



伊藤 技術開発担当
工業製品事業本部
省エネ・環境部品技術開発部
繊維製品開発課

設計・製造 ライフサイクルを見据えて環境保全に配慮しています。

「エネサーモ」は、受注生産品ですから、定型バルブ用などの単純な形状から、射出成形機用など複雑な形状まで、さまざまなリクエストに応えられます。また、繰り返し使用するため、着脱しやすい形状の工夫や縫製にも努めています。

さらに、その製造にあたっては、設計から生産、使用、廃棄まで、環境保全にもきちんと配慮しています。



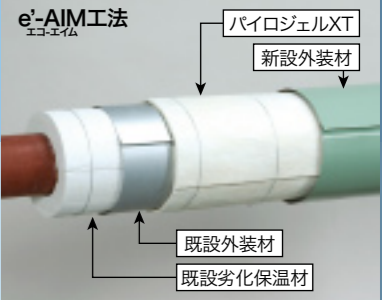
施工しやすいように設計された「エネサーモ」



角田 設計・製造担当
竜田工業
紡織加工課

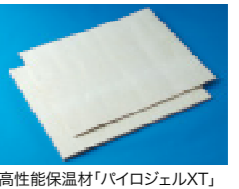
保温性能を向上させ、廃棄物も削減する 機能回復保温工法「e'-AIM®工法」

外装材の継目から雨水が浸入して保温材が含水し、保温性能の低下や配管の腐食を起こしていた屋外保温工法の課題をクリアした機能回復保温工法「e'-AIM工法」。保温性能を回復・向上させるだけでなく、既設保温材の撤去が不要で、省エネ・廃棄物削減などの地球環境保全に貢献します。



高性能保温材「パイロジェル™XT※」を採用し、“保温材の上に巻くだけ”で機能回復する工法を開発

当工法は、低熱伝導性・はっ水性・水蒸気透過性に優れた高性能保温材「パイロジェルXT」を採用。この素材の特性を活かして、既設保温材の上に巻くだけで機能を回復する工法を2009年に開発しました。



※パイロジェルは、米国Aspen Aerogels社の商標です。高性能保温材「パイロジェルXT」

営業・施工 “直接的なコスト削減”にも貢献します。

お客さまは屋外配管の定期メンテナンスの必要性はご理解いただいているようですが、工期費用などを考えると躊躇される方が多いようです。今回開発した「e'-AIM工法」は、この問題点を解決するのにまさに効果的な工法です。2008年12月にはPR会を開催し、このイベントをきっかけに多くのお客さまが同工法に関心をもってくださいました。

実際に採用していただいたお客さまからは、「燃料消費量などの直接的なコスト削減につながり、思っていた以上の効果が得られた」という高い評価をいただいています。



幸光 支店長
広島支店

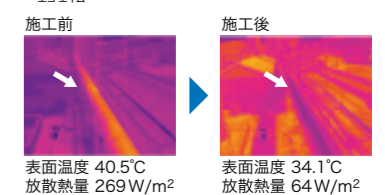


三笠 サブマネージャー
工事事業本部
エアロジェル拡販プロジェクト

技術 “施工前から施工後まで”トータルに支援しています。

当社では、まずサーモグラフィによる熱診断によって既設保温材の性能劣化箇所を特定し、どれくらいの熱ロスが生じているかを推計することで、ムダなく、効率的な施工を実現しています。また施工後は、保温性能の回復度合や内部温度の確認、吸水防止など、同工法による効果を確認します。

「e'-AIM工法」の効果の例



施工前
表面温度 40.5℃
放熱熱量 269 W/m²

施工後
表面温度 34.1℃
放熱熱量 64 W/m²

「工事事業本部」のご紹介 さまざまな「断つ・保つ」技術をもとに総合的なエンジニアリングサービスを提供

製品(材料)から設計、施工、メンテナンスまでを一体化したトータルシステムを提供する「保温工事」をはじめ、電力関連設備、石油化学関連設備を中心に、エネルギー産業全般で保温工事の実績を積み重ね、省エネルギーや地球温暖化防止に貢献しています。

工事内容

- 保冷工事
- 防災工事
- 耐火工事
- 防音工事
- 原子力関連工事
- 保温工事



ニチアス浜松研究所の研究者による座談会

地球温暖化防止に向けて、私たちができること。

今後の「保温・断熱」ビジネスの拡充、そして“低炭素社会の実現”に向けて、何をすべきか——当社浜松研究所で活躍している各分野の代表研究者（グループリーダー）が集まり、現在の取り組みや今後の課題、展望などを話し合いました。

既存製品の機能性向上と新規分野の注力製品

齊藤 当社グループは、けい酸カルシウムやウレタン、ロックウール素材を用いた建材、工業用断熱材など、幅広く取り扱っていて、「断つ・保つ」の機能、特に断熱性については優れた機能をもたせています。そうした意味では、当社グループ製品を使っただけでCO₂削減効果があるのではないのでしょうか。



研究開発部門
吉田グループリーダー
専門分野：断熱材

吉田 確かにそうですね。しかし、昔に比べて求められる断熱性能が上がっているのも事実です。しかも同じ施工厚でも、以前に比べて機能を上げていかなければならないケースが多くなりました。その場合、いかに熱伝導率を下げるかということが必要になります。

佐藤 無機質断熱材は繊維自体の質で断熱性能が決まります。私のところでは、性能の高い繊維をつくり、熱伝導率を下げるということに取り組んでいます。

吉田 新規分野では、高性能の断熱材が今後の主流になっていくと考えています。従来、原子力や航空機など限られた分野でしか使用されていなかった特殊な断熱材が生産、量産技術の向上で民生化されるようになってきました。当

社としても、これまでよりも高い性能を発揮できる断熱材が将来主流になると考えていますので、いろいろな角度から研究開発に取り組んでいます。



研究開発部門
大村グループリーダー
専門分野：自動車用
ガasket素材

大村 熱に関する同好会を研究所内で開催しています。お客さまから熱の制御についてよくいただく相談に、「必要ときに熱をもってきて、不必要ときに逃がしたい」というものがあります。このように熱のマネジメントがうまくできる材料がないかを同好会で検討しています。

佐藤 既存製品の機能を高めていて、これまで以上にお客さまのエネルギー低減やCO₂削減に貢献していきたいですね。

“低炭素企業”へのキーワードはエネルギーの有効活用

齊藤 低炭素社会という前に、われわれが“低炭素企業”にならなくてはなりません。そのためにも、まずは省エネ・省資源活動と生産活動に関するコストダウンをうまく結びつけることが重要ではないでしょうか。

佐藤 当社グループの場合、問題は製造工程でエネルギーを多量に投入している製品があるという点です。低炭素なものづくりを目指す以上、現行の素材そのものの製造方法にどうアプローチしていくかが課題です。



研究開発部門
佐藤グループリーダー
専門分野：無機繊維

齊藤 ただ、排熱の有効活用もまだまだ何とかならと思っています。将来CO₂の規制が進む可能性も踏まえて、私の担当するゴム分野では、低エネルギーで製造する技術の実現性を探っています。

吉田 製造工程の排熱をいかに有効に使うかは共通課題ですね。設備設置後に部分ごとを実施していくやり方では活用されない熱も多く、効率が悪いので、新規設備を立ち上げる際にトータルでの熱のマネジメントを考えていくような理想的な管理手法を確立したいです。

齊藤 それと製造時に多量のエネルギーを使用している部門については、「将来的にCO₂排出が規制化されたら事業部門として存続可能か」ということも視

野に入れて検討していく必要があるのかもしれない。求められる削減割合が大きいほど、従来の省エネ活動のみでは目標を達成することは難しいでしょう。既存の生産方法や設備を抜本的に見直す必要があると思います。これを機に生産性も含めトータルにエネルギー負荷の低い製造ラインに見直すということです。そう考えれば、たとえインシヤルコストが高くても、十分トータルコストとして見合うものになると思います。もはや今後のメーカーは“地球温暖化防止のために何をやったか”が生き残りを左右していくはずですから。

研究開発部門
齊藤グループリーダー
(現：浜松研究所研究部長)
専門分野：シール材ゴム

佐藤 生産性が上がり、価格が下がれば、「断つ・保つ」の技術をもつ当社グループ製品をより広く、より多くのお客さまに使っていただけるようになりますから、低炭素社会への貢献につながりますね。

齊藤 今後、企業としての生き残りをかけて全社的に取り組んでいく必要があると思います。研究所としても、重要なテーマとして積極的に取り組みましょう。

浜松研究所の省エネ活動

浜松研究所では、自動車部品の試験評価装置のエンジン動力を交流式ダイナモで吸収し、電源ラインに電力として回生させています。この電力は所内で“再利用”されています。



自動車部品の試験評価装置

社会の課題に応じてきたニチアスグループの製品・サービス

1896 保温・断熱材
明治維新後の“文明開化・富国強兵”の動きの中で、機械などの国産化の機運の高まりを背景に、当社は保温・断熱分野のバイオニアとして設立

1938 ロックウール
天然鉱物の代替品として人造鉱物繊維であるロックウールを国内で初めて開発・発売

1952 シリカライト®
他社に先がけて、軽量で、耐久性・耐熱性など、さまざまな利便性を有した「シリカライト保温材」を開発・発売

1958 セラミックファイバー「ファインフレックス®」
高純度のアルミナーシリカ系の原料を溶解・繊維化。1,000～1,500℃までの耐熱性と優れた熱衝撃性を実現

1961 フォームナート®
90%以上の独立気泡をもち、断熱性が優秀で現場施工が可能な硬質ポリウレタンフォームを開発・発売

1961 ホームマット®
「夏は涼しく、冬は暖かい」という断熱効果に加え、防火・防音も得られる住宅用断熱材を開発

1983 エネサーモ®
省エネルギーに加え、廃棄物削減にも貢献する「着脱可能」繰り返し再利用可能な保温材を開発・発売

2010 現在の保温・断熱材
従来からのロックウール、セラミックファイバーなど保温・断熱材を軸に、さまざまな社会課題に対応できるようラインナップを拡充

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することを基本とし、「断つ・保つ」技術を活かしながら、低炭素社会や循環型社会の実現に貢献します。

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。

- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
 - CO₂削減のため、省エネルギーを推進する。
 - 資源削減のために、3R（廃棄物の抑制、再使用、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。
- 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
2009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。

- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
 - CO₂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、再使用、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。
- 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

当社グループは、1969年に設置した「現場改善分科会」を発端として、製造部門を中心に、環境改善に向けた取り組みを実施してきました。さらに環境改善活動をより一層推進するため、2001年には「ニチアス環境憲章・環境行動指針」を制定。これを機に各製造事業場において、ISO14001をはじめとする環境マ

ネジメントシステムの構築を進めており、2009年までに全自社工場や国内外のグループ会社15社が認証を取得しています。

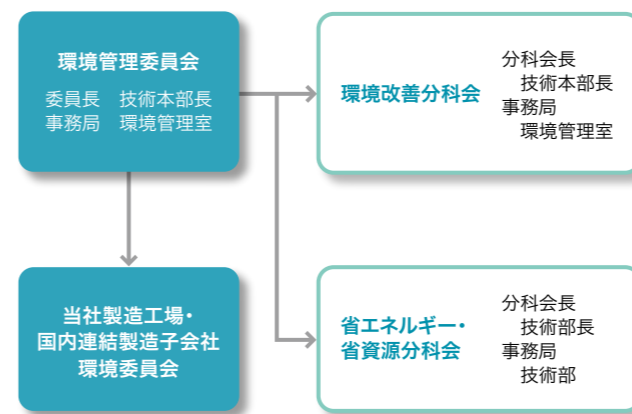
2009年度は、「全社環境管理活動のスタート年」として、環境配慮型製品の販売促進と、あらゆる事業活動で環境負荷低減を図るという方針を全従業員に向けて通知しました。また、「環境管理年間計画」（下表）に示した目標の達成に向けて環境管理活動を推進しました。

	2009年度目標	2009年度実績	評価	2010年度目標	
環境マネジメント	環境管理体制	「環境管理年間方針」の推進	△	環境管理規程体系の見直し・更新	
	環境マネジメントシステム	全従業員への環境教育の実施	環境教育未受講者対象にe-ラーニングを実施し、90%以上の従業員が受講	○	従業員の環境啓発活動の実施
		全海外連結製造子会社のISO14001認証取得	未取得会社2社が認証取得	○	—
情報公開	「環境報告書」の発行維持	第6回の「環境報告書」を発行	○	「環境報告書」の発行維持	
製品の環境負荷削減	グリーン調達	当社グループが使用している原材料・副資材のグリーン調達度を徹底調査	×	当社グループが使用している原材料・副資材のグリーン調達度を徹底調査	
	化学物質管理	化学物質管理体制の構築完了(当社製造工場)	×	化学物質管理体制構築のための社内規程の整備	
	環境関連法規	100%順守	99%順守、対策は実施しているが、一部の製造事業場の敷地境界騒音値超過	△	100%順守
製造時の環境負荷削減	産業廃棄物削減	産業廃棄物排出量生産高原単位を2011年度末に2006年度比30%削減	○	製造事業場ごとで産業廃棄物排出量生産高原単位を2011年度末に2006年度比30%削減を必達	
	省エネルギー	CO ₂ 排出量生産高原単位を2011年度末に2006年度比5%削減	×	CO ₂ 排出量生産高原単位を2011年度末に2006年度比5%削減	
	化学物質管理	PRTR制度届出量を2011年度末に2007年度比30%削減	○	PRTR制度届出量を2011年度末に2007年度比30%削減	

環境管理推進体制

「ニチアス環境憲章・環境行動指針」に基づき、当社グループ製造・研究開発部門では「環境管理委員会」を中心として、下図のような組織で環境保全活動を展開しています。まず、「環境管理委員会」で策定・決定された全社方針や活動

環境管理推進体制図



目標は、環境委員会によって各事業場などへ伝達されます。また、分科会では、環境改善や省エネルギー・省資源など、テーマごとに、具体的な内容について検討しています。

さらに現在、全社環境管理体制の構築を推進しており、各事業部門に対し、それぞれ環境窓口を設けて、化学物質関連規制などの最新の環境に関わる情報を提供しています。

環境監査体制

当社グループでは、製造事業場の環境保全活動を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ています。

さらに、「適切に環境マネジメントシステムが運用されているか」を確認することを目的に、①製造事業場での内部環境監査、②本社環境管理室による環境レベル診断、③外部機関による外部環境監査の3つを定期的に行い、三者によるチェック体制を取っています。

なお、抽出された問題点は継続的に解決し、マネジメントシステムの向上に努めています。

三者連携によるチェック体制

①内部環境監査

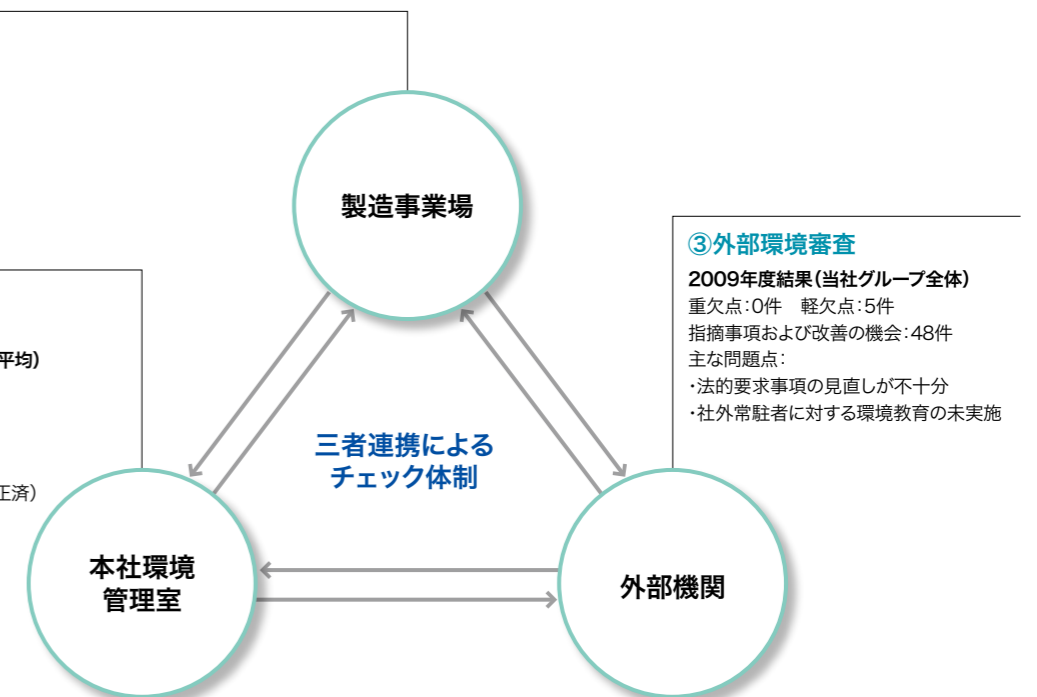
2009年度結果(当社グループ全体)
重欠点:0件 軽欠点:44件
指摘事項および改善の機会:83件
主な問題点:
・環境教育訓練の未実施
・排水処理設備の作業基準票の不備

②環境レベル診断※

2009年度結果
(当社グループ製造事業場および研究所平均)
レベル0(法令順守)・・・ほぼ100%達成
レベル1(自主改善項目)・・・80%達成
レベル2(自主改善項目)・・・90%達成
主な問題点:
・消防法に基づく設備点検が不十分(是正済)
・敷地境界騒音値の一部基準値超過

※ 環境レベル診断

ISO14001認証に従って実施する環境審査などは別に、毎年本社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、環境に係る法規制や自社規程の順守状況を自主的に診断しています。



ISO14001取得状況
<http://www.nichias.co.jp/environment/management/index.html>



環境リスクマネジメント

■化学物質管理

当社グループは、社内外で起きた化学物質による事故事例などを本社で集約し、迅速に当該物質を取り扱っている製造事業場に伝達して、災害の未然防止に役立てています。

■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、当社グループの各製造事業場では、重油の漏洩・流出や粉じんの大気放出などを想定して、汚染の防止や緩和に努めています。

2009年度は、油などの環境汚染物質が流出した場合や、集じん機のろ布が破れた場合の緊急事態対応を訓練しました。



油流出時の緊急事態対応訓練



ろ布破れの緊急事態対応訓練

■産業廃棄物を適切に処理するための対策を強化

近年、不法投棄事例が世の中で増加していますが、産業廃棄物の適正処理を管理することは、排出事業者としての責務です。当社グループでは、本社環境管理室による指導のもと、マニフェストや最終処分場の確認など、管理体制の強化に努めています。

2009年度は、製造事業場だけではなく、本社・支社・支店・営業所・倉庫などから排出される産業廃棄物に関して、保管状況、マニフェスト管理契約状況の確認を実施しました。

TOPICS

お取引先の協力のもと「グリーン調達」を推進

当社グループは、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」を運営しています。

これは、調達品に当社指定の禁止物質を含まないことや、環境マネジメントシステムの構築・運用が望ましいことを取引の要件としているもので、研究開発部門や事業部門が調査し、本社環境管理室にて確認・評価しています。

■環境パトロールの実施

当社グループは、地域社会との共生を図ることを目的に、1990年から「美観」「大気(粉じん・臭気)」「騒音(振動)」「排水」という4つの観点から、従業員による事業場周辺の「環境パトロール」を独自に実施しています。

製造事業場

2009年度に各製造事業場で環境パトロールを実施した結果、「設備の稼働音」「敷地周囲の雑草」「敷地外に落ちているゴミ」の指摘がありました。この指摘を受け、パトロール実施時にゴミを拾う活動などを行っています。

そのほかにも、設備異常にともなう臭気漏れを指摘する声があり、今後パトロール結果をより迅速に改善へ反映させる活動をしていきます。

本社・支社・支店・営業所

2009年度は、本社と全国30カ所以上の事業所周辺の環境パトロールを実施しました。

その結果、ゴミが落ちていたなどの軽微な指摘のみで、特に大きな問題となる指摘事項はありませんでした。本社では、駐車場入口の側溝のゴミ、通用門側の植込みの雑草などの指摘がありました。



製造事業場での環境パトロールの様子



本社での環境パトロールの様子

■外部からの指摘

2009年度の外部指摘件数は、当社グループ全体で15件でした。内訳は当社製造工場で6件、国内連結製造子会社で9件でした。特に設備からの騒音、悪臭苦情が目立ちました。

騒音、悪臭苦情はともに設備異常に起因する一過性のもので、今後は設備のメンテナンス強化に努めるとともに、構内で普段と違う音や臭いを聞き分けあるいは嗅ぎ分け、見逃さない職場づくりを実現していきます。

環境会計

当社では、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集計しています*。

* 本会計は「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*

当社グループの2009年度の環境保全設備投資金額の総額は50百万円で、グループ設備投資額全体の2.8%でした。

主に、地球環境保全(省エネルギー)を目的に実施した羽島工場の乾燥機排熱回収や、公害(水質汚濁)防止のために導入したメタコート工業岡山工場の排水処理設備のコストがあげられます。

* 環境保全設備投資金額に関しては、研究所、海外子会社も含めた当社グループ全体を集計対象としています。

環境保全設備投資金額(当社グループ)(2009年度)

分類		当社グループ全体
事業エリア内コスト	公害防止コスト	20
	地球環境保全コスト	16
	資源循環コスト	1
管理活動コスト		13
合計		50

■環境保全コストの集計*

当社の2009年度の環境保全コスト総額は、前年度より13.3%減の399百万円でした。

全社的な生産量低下による影響で環境コストが低減したことに加え、羽島工場で行った産業廃棄物量の抑制施策が功を奏し(→P17)、資源循環コスト全体は前年度比較で24.0%減少しています。なお、増加したコストは、各工場での環境負荷監視など、管理活動コストがあげられます。

* 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。

環境保全コスト(当社製造工場)(2009年度)

分類		当社製造工場
事業エリア内コスト	公害防止コスト	182
	地球環境保全コスト	3
	資源循環コスト	146
管理活動コスト		68
合計		399

環境教育

当社グループでは、従業員の環境意識を高めるために環境教育や研修、環境関連有資格者の育成と拡充、環境問題に関する啓発活動などを継続して行っています。

2009年度は、環境問題対応への基礎知識や「ニチアス環境憲章」の内容、オフィスや家庭で実践できるエコ活動について、イントラネットを利用したe-ラーニングによる環境教育を全従業員を対象に実施しました。



新入社員環境教育の様子

また、啓発活動の一環として、社内報では「ドクターTのECO LECTURE」という表題で、環境関連の記事を掲載しています。2009年度は全4回発刊し、生物多様性、低炭素問題、循環型社会形成など、最近特に注目されている話題に焦点を当てて紹介しました。



社内報掲載「ドクターTのECO LECTURE」

環境関連有資格者数(当社グループ)(2010年3月31日現在)

資格	人数(名)	
公害防止管理者	大気	38
	水質	20
	騒音	23
	振動	10
	一般粉じん	1
	特定粉じん	2
エネルギー管理者	熱	11
	電気	25
特別管理産業廃棄物管理責任者	36	
危険物取扱者	297	
防火管理者	49	
環境計量士	騒音・振動	6
	濃度	3
臭気判定技士	4	
化学物質管理者	14	
内部環境監査員	127	

環境教育の実施状況(2009年度)

開催年月	内容	対象
2009年4月	新入社員環境教育	新入社員(45名)
2009年8月	e-ラーニングによる環境教育	全従業員(約1,100名受講)
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

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

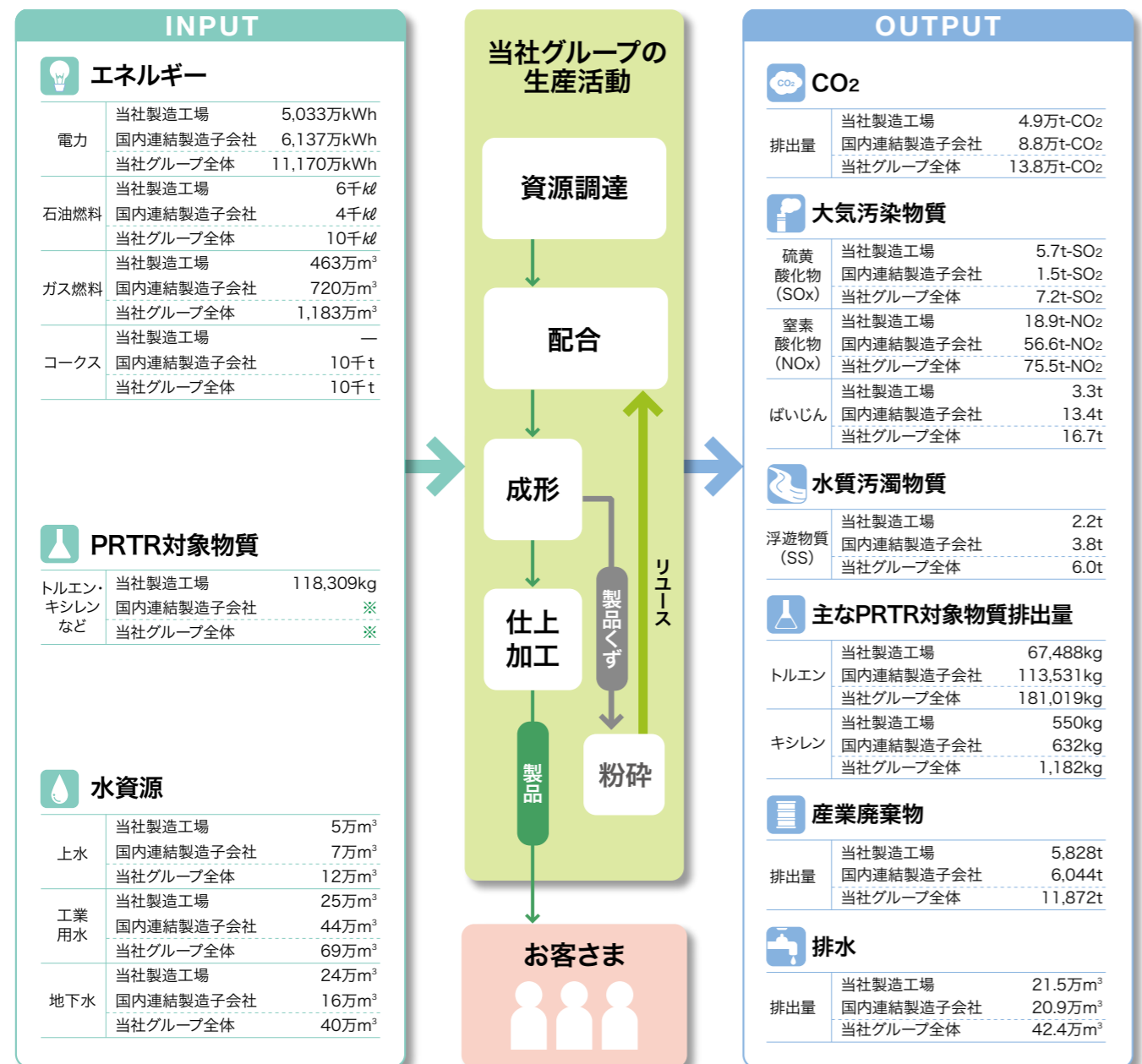
当社グループでは、事業活動において投入するエネルギーや物質の使用量、それによって排出するCO₂量や産業廃棄物量などの環境負荷をまとめています。

2009年度は生産量の減少にともなって、一部、前年度より増加しているものもありますが、エネルギー使用量、水資源使

用量、産業廃棄物排出量などの環境負荷は、マテリアルバランス（投入された物質の量と活動によって蓄積・排出された物質の量の収支）を見ると前年度よりも減少しています。

特に廃棄物に関しては、各製造事業場の省資源活動の取り組みによって、排出量・生産高原単位とも、前年度から大幅な削減に成功しています。しかし、各項目の生産高原単位は増加する傾向にあります。

INPUT/OUTPUT



※ 国内連結製造子会社のPRTR対象物質使用量につい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。

CO₂排出抑制への取り組み

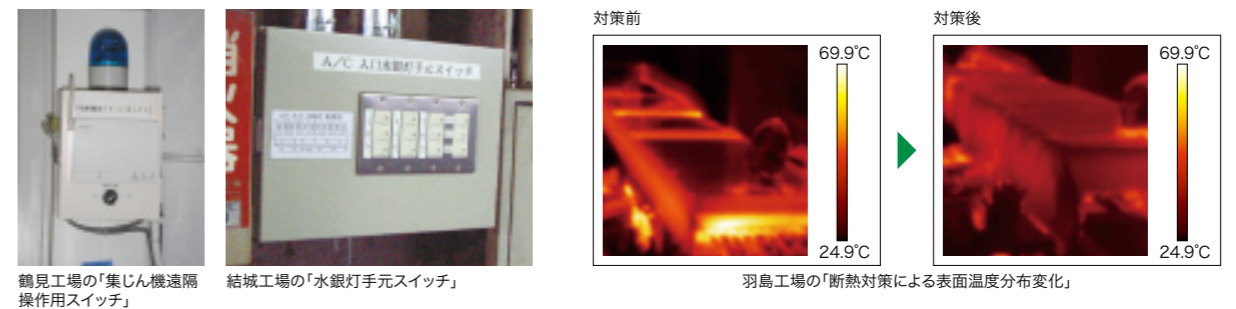
■各製造事業場での省エネ活動を推進

当社グループは、2012年3月までにCO₂排出量生産高原単位を2006年度比5%削減することを目標として、各製造事業場で省エネ活動に取り組んでいます。

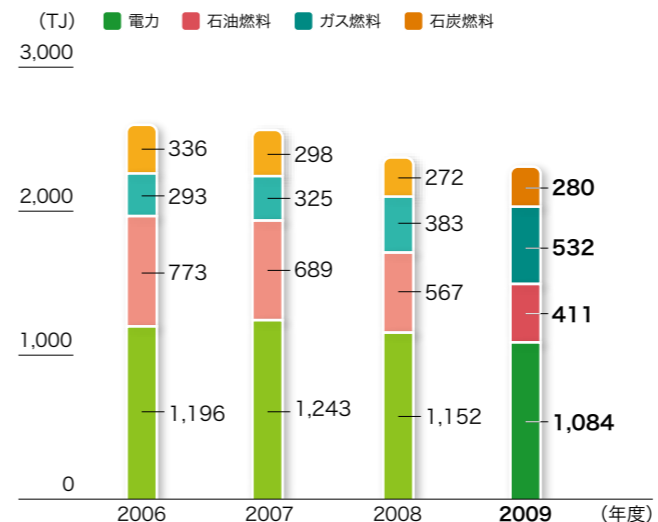
2009年度は、エネルギーロス低減活動を中心に実施したほか、一部の製造事業場でエネルギー効率の高い製造ラインへの変更を実施しました。

例えば、鶴見工場では大型集じん機の起動・停止を遠隔操作できるように改造を実施したほか、結城工場では、工場内水銀灯スイッチを建屋一括でなく、個別に設置。必要ときに、必要な分だけ使用するように改善をしました。さらに、鶴見工場、王寺工場、羽島工場では、焼成炉・乾燥炉などの断熱強化を実施し、エネルギーロスを低減しました。

また、袋井工場、国分工業では、それぞれボイラー燃焼効率と焼成炉の焼成効率を改善したほか、各製造事業場で空調などを省エネタイプへ更新しました。



エネルギー使用量の推移(当社グループ)



■2009年度のエネルギー使用量およびCO₂排出量

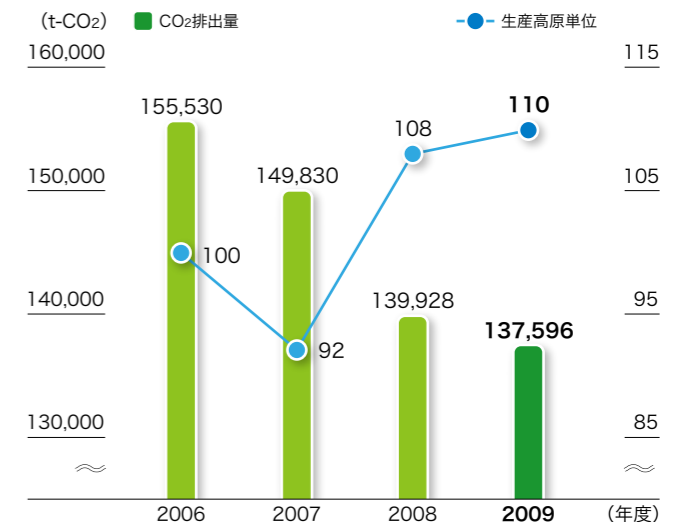
2009年度の当社グループ全体の総エネルギー使用量は、2,370テラジュールとなりました。このうち製造事業場の総エネルギー使用量は前年度比2.8%減の2,307テラジュールとなりましたが、原油換算エネルギー生産高原単位は、生産量低下の影響から前年度より1.3%悪化となりました。

これによって2009年度の当社グループ全体のCO₂排出量は140,442t-CO₂となり、このうち排出量の約98%を占める製造事業場のCO₂排出量は前年度比1.7%減の137,596t-CO₂でした。

各事業場では、さまざまな省エネ活動を実施したものの、CO₂排出量生産高原単位は生産量の低下の影響により前年度比2.0%悪化となりました。また、目標の2006年度比5%削減に対しても、2006年度比10%悪化という結果になりました。

※ 2009年度のCO₂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)と改正温対法(地球温暖化対策の推進に関する法律)に従って、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CO₂排出係数を用いて計算しました。

CO₂排出量および生産高原単位の推移(当社グループ)



※ 生産高原単位は2006年度を100としています。



PRTR対象物質の排出抑制に向けた取り組み

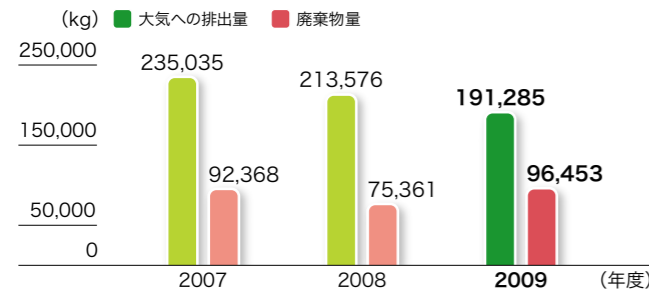
■2009年度のPRTR物質使用量および排出量

2009年度は、当社グループの国内製造事業場でPRTR法の対象となる化学物質を30種類、計118,309kg使用し、前年度比で19%減りました。減少の要因は、王寺工場のジョイントシート製造部門におけるトルエン使用量が前年度から24%減少したことがあげられます。

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)以上の11種類のPRTR対象物質については、2009年度に当社グループ全体(計13製造事業場)で届け出ました。移動量と排出量を届け出ることになっており、廃棄物と大気への排出を合わせて、前年度より10%の減少となりました。

大気への排出物としては、トルエン、ホルムアルデヒド、廃棄物としては、トルエン、エチレングリコール、モノエチルエーテルが主な物質となっています。

PRTR対象物質の排出量・廃棄物量(当社グループ)



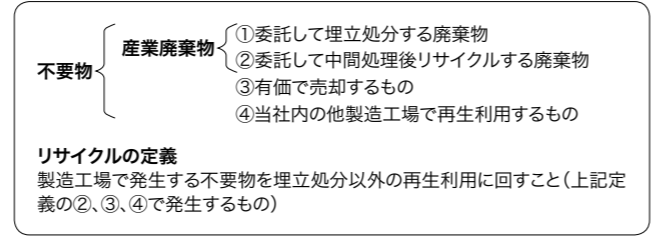
PRTR対象物質の排出量・移動量(当社グループ)(2009年度)

政令番号	化学物質名	取り扱い製造事業場数	排出量 (kg)				移動量 (kg)
			大気	水域	土壌	下水道	
1-043	エチレングリコール	1	0	0	0	0	15
1-044	エチレングリコール モノエチルエーテル	2	2,800	0	0	0	590
1-063	キシレン(異性体)	8	1,182	0	0	0	180
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	0	0	0	0	190
1-145	ジクロロメタン	1	2,600	0	0	0	400
1-200	テトラクロロエチレン	1	2	0	0	0	6
1-227	トルエン	8	181,019	0	0	0	95,030
1-266	フェノール	2	780	0	0	0	0
1-309	ポリオキシエチレンニル フェニルエーテル	1	2	0	0	0	0
1-310	ホルムアルデヒド	1	2,900	0	0	0	0
1-311	マンガンおよび その化合物	2	0	0	0	0	42

不要物・産業廃棄物削減に向けた取り組み

■不要物・産業廃棄物の定義

当社グループでは、グループ内で発生する「不要物」「産業廃棄物」について下記のとおり定義するとともに、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)」に関する方針を掲げ、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。



■ガラスくずなどの不要物削減活動を推進

当社グループの事業活動で発生する不要物の中で最も多いのが、ガラス・陶磁器くずです。堺ニチアス、ニチアセラテック、郡山分工場では、省資源活動の一環として、同不要物の工程内リサイクル推進による削減活動を継続実施しています。

2009年度は、新たに羽島工場にてフロア用けい酸カルシウム材の製造工程内歩留まりの改善に成功し、ガラス・陶磁器くずの排出量を大幅に削減することができました。さらに、各製造事業場のさまざまな活動によって、2009年度は同不要物を前年度比で30%削減することができました。

■2009年度の不要物・産業廃棄物の排出量

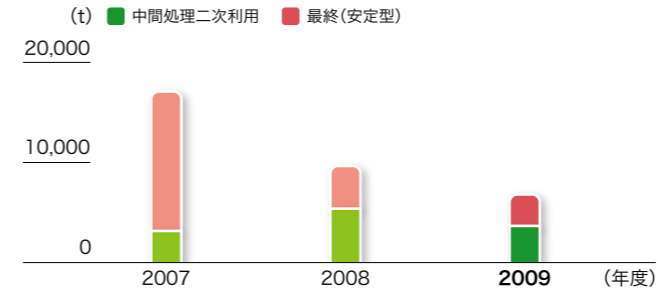
当社グループは、2011年度までの目標として「産業廃棄物排出量生産高原単位を2006年度比30%削減する」ことを掲げ、さまざまな施策に取り組んでいます。

2009年度の当社グループ全体の不要物排出量は13,357tで前年度比19%の減少、産業廃棄物排出量(上記、定義の①②)は11,872tで前年度比21%減少となりました。

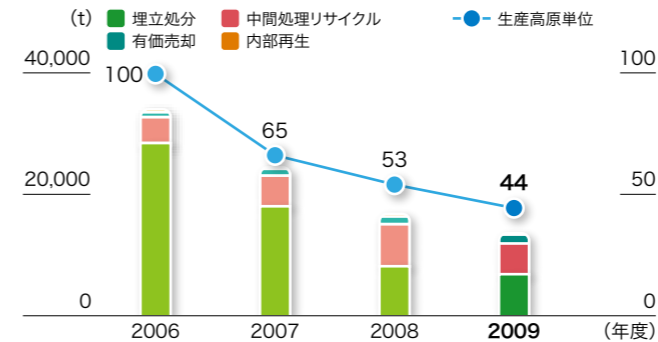
また、生産高原単位は前年度比9%の削減となったことに加え、2006年度比30%削減という目標に対しても56%削減となり、目標達成しました。

今後は製造事業場ごとに目標を設定し、さらなる省資源活動に取り組めます。なお、リサイクル率に関しては、前年度とほぼ変わらず50%となっています。

ガラス・陶磁器くず排出量(当社グループ)



不要物排出量および生産高原単位の推移(当社グループ)



※ 生産高原単位は2006年度を100としています。

改善事例 ニチアセラテック(株)

不要物の分離を可能にし、リサイクル処理を実現

ニチアセラテックでは、ロックウール製造工程で溶融炉より排出される還元鉄、陶磁器くずなどの混合物について、これらを分離するための分級・磁力選別設備を2008年度に導入しました。これによって、埋立処分していた不要物を有価物(鉄くず)と陶磁器くず(再生してロックウール原料として使用)に分けてリサイクル処理することが可能となりました。2009年度から設備導入の効果が大きく表れています。



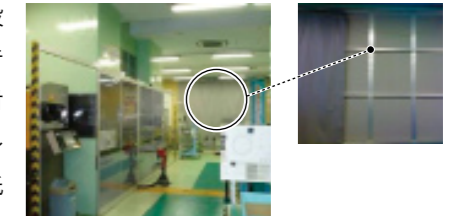
不要物分級、磁力選別設備

そのほかの環境リスク低減活動

■製造事業場敷地境界騒音への対応

当社グループでは、製造事業場で発生する騒音を低減するためのさまざまな取り組みを実施しています。

2009年度は、メタコート工業で騒音発生源であるプレス設備に防音ついでを設置。また、王寺工場、羽島工場でも騒音発生源について設備を移設し、吸音材取付けなどの対策を実施して3~7dB程度騒音を低減しています。



メタコート工業の防音ついで

■景観改善の取り組み

当社グループでは、製造事業場における緑地面積の増加、工場周辺の景観改善に取り組んでいます。

2009年度は、堺ニチアスで粉じん飛散抑制のための遮蔽壁設置、袋井工場では工場緑地面積の拡充などを実施。また、ほかの製造事業場でも、定期的に工場周辺の立ち木剪定、老朽設備の塗装などの景観美化を実施しています。



堺ニチアスの遮蔽壁

■環境に配慮した物流

当社グループにおける製品輸送時の環境負荷低減活動として、2009年度は鶴見工場で木枠梱包材からリサイクル可能な強化段ボールへの変更、福島ニチアスで製品搬送用木製パレットの再利用の徹底などを実施しました。

また、定期的に輸送時のCO2排出量について経済産業省に報告しており、今後も削減に向けて取り組んでいきます。



鶴見工場の強化段ボール梱包材

各製造事業場の取り組みやデータについては、下記ホームページに掲載しています。

<http://www.nichias.co.jp/environment/report/factory/index.html>

社会貢献活動

ニチアスは、自社グループの環境負荷の削減だけでなく、社会全体の環境負荷を削減するために、さまざまな取り組みを実施しています。また、従業員のボランティア活動を促進・支援しています。

2009年度の主な取り組み

「東京グリーンシップ・アクション」に参加

生物多様性や地球温暖化が問われる中、森林の機能が改めて注目され始めています。森林を有効に機能させるためには間伐作業は不可欠ですが、森林業務に携わる方々は年々減っており、ボランティアなどがいなければ成り立たないのが現状です。

そこで当社では2009年11月14日に、「東京グリーンシップ・アクション」(主催:東京都)に参加し、間伐作業などの環境ボランティア活動を実施。本社、鶴見工場、鶴見研究所、横浜支店勤務の従業員総勢40名が集まりました。



「東京グリーンシップ・アクション」の参加者たち



混みすぎた木を適切な間隔で伐採する作業(間伐作業)

「クールアース・デー2009」に賛同し各製造事業場の照明や看板を消灯

環境省は“夜間照明を消灯することで電力消費量を抑制するとともに、地球温暖化問題の啓発を進める”ことを目的に、毎年7月7日(七夕)を「クールアース・デー」と定めています。

当社でも2009年7月7日に「クールアース・デー2009」に参加し、各事業場で夜間のオフィス内照明や看板照明などの消灯(セタライトダウン)を実施しました。

2009年度の事業場・グループ会社の取り組み

事業場・グループ会社	取り組み内容
王寺工場	「王寺町クリエイト・クリーン・サークル(CCC)」(主催:王寺町)に定期的に参加
羽島工場	定期的に工場周辺および工場から駅までの道路の清掃活動を実施
袋井工場	定期的に工場周辺清掃活動を実施
結城工場	定期的に工場周辺清掃活動を実施
浜松研究所	定期的に研究所周辺清掃活動を実施

郡山分工場が大和郡山市の「クリーンキャンペーン」に参加

郡山分工場は、2009年6月8日、大和郡山市の「クリーンキャンペーン」に参加し、工場東側の河川敷雑草除去とゴミ拾いを中心に、従業員10名による清掃活動を行いました。



河川敷の雑草を除去する従業員たち

竜田工業(株)が自治会と協力して周辺地域を美化

竜田工業は、2009年10月18日、自治体主催による「橋西・橋西北美化キャンペーン」に参加。従業員14名が集まり、竜田川周辺の草刈りや会社周辺の溝掃除、草刈りを行いました。



自治体主催の美化キャンペーンに参加

(株)福島ニチアスが新地町役場や図書館周辺のゴミ拾いを実施

2009年4月27日、福島ニチアスは新地町役場・図書館周辺のゴミ拾いを実施。従業員約150名が参加しました。



従業員約150名が参加したゴミ拾い

事業場・グループ会社	取り組み内容
ニチアセラテック	地元商店街道路雪かき融雪のための温水提供/除雪機の冬季置き場提供
国分工業	定期的に工場周辺清掃活動を実施
大田化成	定期的に工場周辺清掃活動を実施
堺ニチアス	定期的に工場周辺清掃活動を実施/「三宝地区美化活動」(主催:三宝地区自治体と地区内企業の協賛)/「大和川河口大阪湾クリーン作戦」(主催:大阪市港湾局ほか)に参加
メタコート工業	「王寺町クリエイト・クリーン・サークル(CCC)」(主催:王寺町)に定期的に参加

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(明治29)年	4月9日大阪府西成郡下福島村に設立	
1911(明治44)年	石綿保温材の特許取得	
1923(大正12)年	トンボ印商標登録	
1931(昭和6)年	ジョイントシートガasketの国産第1号完成	
1938(昭和13)年	国産初のロックウール生産開始	
1951(昭和26)年	ふっ素樹脂製品の試作成形	
1952(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(昭和33)年	セラミックファイバーの生産開始	
1961(昭和36)年	東京証券取引所市場第2部上場	
1962(昭和37)年	東京証券取引所市場第1部上場	
1967(昭和42)年	フリーアクセスフロア製造販売開始	
1968(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(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(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
1981(昭和56)年	ニチアス株式会社に商号変更	
1985(昭和60)年	ゴム金属複合材(メタコート®)製造販売開始	
1987(昭和62)年	半導体製造装置用ふっ素樹脂製品の開発	
1990(平成2)年		環境バトロール制度開始
1996(平成8)年	創立100周年	
1997(平成9)年	全製造工場でISO9002認証取得	
1999(平成11)年	執行役員制度導入	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(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(平成13)年	ケミカルフィルター(ケミカルガード®)の製造販売開始	ニチアス環境憲章、環境管理規程制定
2002(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認証取得 連結子会社への「環境レベル診断」開始
2003(平成15)年	鶴見研究所に新実験棟竣工	全製造工場でISO14001認証取得 竜田工業株式会社ISO14001認証取得
2004(平成16)年		株式会社福島ニチアス、NICHIAS(Thailand) CO., LTD. ISO14001認証取得 ニチア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回オゾン層保護・地球温暖化防止大賞 優秀賞」受賞 環境報告書初発行
2005(平成17)年	ロックウール製造および販売会社、保温保冷工事会社など計3社を買収	大田化成株式会社、国分工業株式会社ISO14001認証取得 グリーン調達規程制定
2006(平成18)年	国内全石綿含有製品の販売終了	ニチア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(平成19)年	海外全石綿含有製品の販売終了 浜松研究所に自動車部品テクニカルセンター開発研究棟、ベンチ棟竣工	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(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認証取得
2009(平成21)年		株式会社堺ニチアス、NICHIAS AUTOPARTS MALAYSIA SDN. BHD.、SUZHOU NICHIAS INDUSTRIAL PRODUCTS CO., LTD.、NT RUBBER-SEALS SDN. BHD.、NICHIAS HAIPHONG CO., LTD. ISO14001認証取得 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六3365
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

国内主要連結製造子会社

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 026-253-2170
- 豊野工場 〒389-1105 長野県長野市豊野町豊野2004
TEL 026-257-2600

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
CO₂排出量 **367g**



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CO₂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CO₂を相殺しています。



LC-CO₂に関しては、左記QRコードからご覧いただけます。



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。



この印刷物は鉱物油を使用せずに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CO₂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。

この印刷物に記載されている情報の全部または一部について、当社に無断で複写、複製、模倣、流用、転載すること、および磁気媒体または光記録媒体に入力することは固くお断りします。