

1. ご挨拶

2年前にサブプライムローン問題から端を発した世界経済の混乱が落ち着き、われわれの業界にも光が見えてきた中、3月11日東日本大震災が発生しました。

当社は日頃から取り組んできた安全対策のおかげでケガや事故がなく避難することができ、不眠不休で工場を整備した結果、3月14日には操業できるようになりました。

しかしながら、大震災による影響は大きい上に、政府からは夏の電力を15%削減するようを求められています。

当社は、この電力不足に対応するため、生産に寄与しない設備の停止、設備の効率アップ、照明の千鳥点灯や空調機の管理等、徹底した節電に取り組んでいます。



代表取締役社長
熊木修

2. 会社概要

【商号】宇都宮機器株式会社
 【創立】1953年(昭和28年)10月
 【本社】栃木県宇都宮市雀宮町585番地
 【資本金】5,000万円
 【売上高】2010年度:61.15億円
 【主要製品】ニードルローラーベアリング等
 【従業員数】338名(平成23年6月1日現在)
 【ISO14001認証取得】
 取得年月:2002年8月認証取得
 認証機関:日本品質保証機構(JQA)

3. 環境方針

環境基本理念

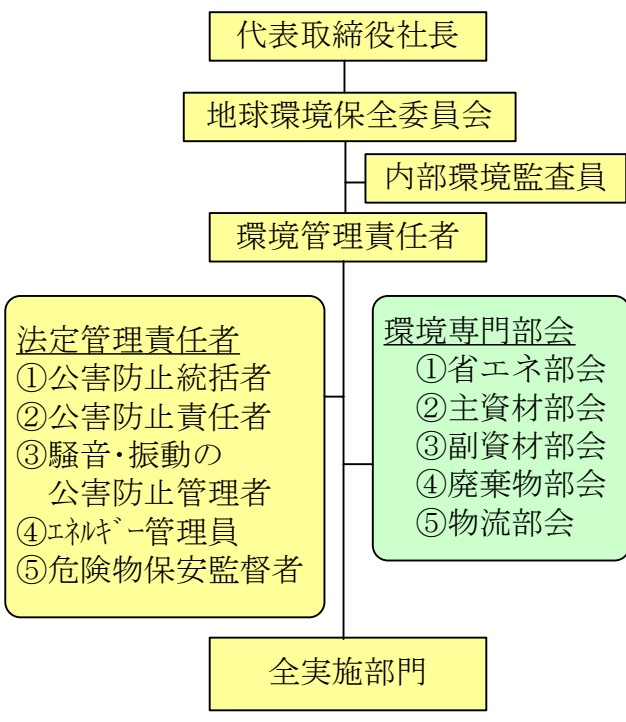
自然との共生をめざし、「地球の環境保護が重要な使命である」ことを認識し、事業活動・製品およびサービスにおいて地球環境保全活動を推進する。

環境方針

- 地球環境保全上のニーズを把握し、針状ころ軸受を提供することで省エネルギー・省資源に貢献する。
- 環境管理システムを確立し、環境問題を継続的に改善する。また、仕入先への協力を推進する。
- 法令・条例・協定および所属する業界の規範等を順守し、環境汚染の未然防止に努める。
- 全従業員の環境意識を高揚して、環境側面のうち、環境管理重点テーマとして次に取り組む。
 - 消費エネルギーの削減
 - 産業廃棄物の削減
 - 主資材・副資材の削減
 - 包装梱包資材の削減および物流効率化
- 関係官庁・地域住民とのコミュニケーションを図り、地域社会の環境改善を維持する。また、環境管理活動の実施状況について公開する。

4. 環境管理システム組織体系

環境プログラムの運用管理・監視測定するシステム組織体系を制定しています。



製品紹介



スラストタイプ
ニードルローラーベアリング



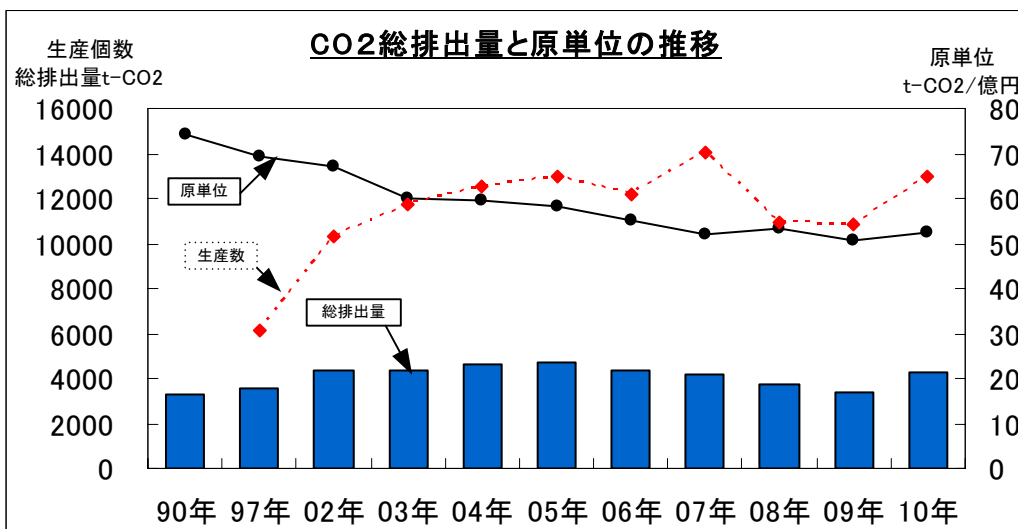
ラジアルタイプ
ニードルローラーベアリング

5. 環境目的・目標

環境専門部会	環境目的		2010年度目標 (前年実績比)	2010年度実績	前年度 評価
省エネ	電気/ガス/燃料/油使用量の削減	エネルギー	1.0%削減	5.8%増加	×
		CO2	1.0%削減	3.1%増加	×
主資材	主資材の使用量の削減、再利用,再使用		1.0%削減	1.05%削減	○
副資材	副資材の使用量の削減、再利用,再使用		3.0%削減	3.0%削減	○
廃棄物	廃棄物	廃棄物の減量化・発生抑制・再資源化	1.0%削減	9.5%増加	×
		廃棄物の再資源化	再資源化率 100%	100%	○
		廃棄物の適正処理	100%	100%	○
	環境改善	水質騒音振動の管理	100%順守	100%順守	○
		環境負荷物質の削減	5.0%削減	5.0%削減	○
物流	包装梱包資材の減量化、再利用促進 運送便の積載効率の向上		2.7%削減	4.3%削減	○

6. 地球温暖化防止活動

- ◎地球温暖化防止のためCO2の削減に取り組んでいます。
- ◎10年度、CO2総排出量は09年比27.2%増、原単位は3.1%増となりました。



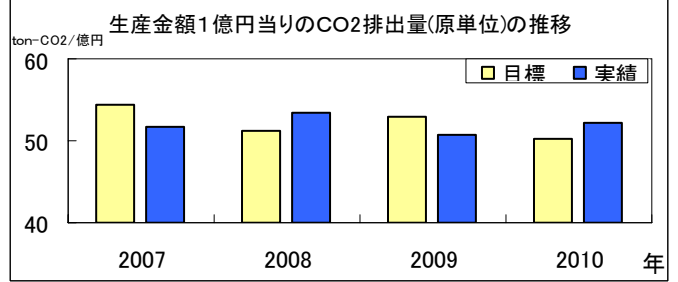
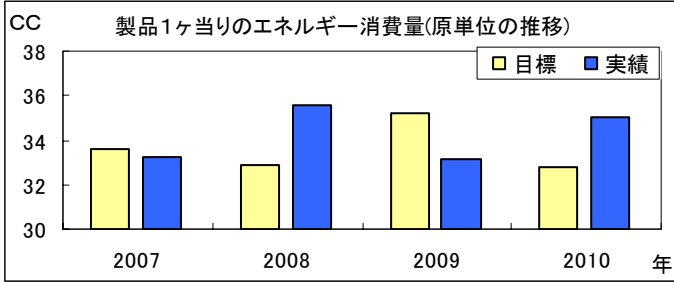
7. 環境データ

- ◎法的基準より厳しい自主基準を設定し、測定結果はトレンド管理して異常の早期発見と対策に努めています。

	測定時間	法規制値	自主規準値	実績		測定項目	法規制値	自主規準値	実績
騒音	朝(6~8)	50	←	45.9	水質	PH	5~9	6~8	7.5
	昼(8~18)	55	←	49.7		n-Hex(動植物油)	30	15	2.5
	夕(18~22)	50	←	47.8		n-Hex(鉱物油)	5	3	0
	夜(22~6)	45	←	42.4		亜硝酸性窒素	380	380	21
振動	昼(8~18)	60	←	39.2					
	夜(22~6)	55	←	32.0					

8. 環境専門部会の取組み

省エネ部会



【電力使用量の削減】

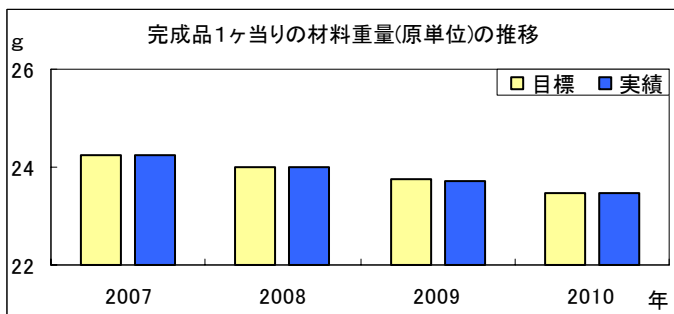
- 工場生産ライン照明一括操作での消灯(写真1)
- 蛍光灯へのキャノピースイッチ取付(必要箇所のみ照明)
- 電球・照明のLED化(写真3) (写真2)



写真1: 照明の一括消灯

写真2: 蛍光灯へのキャノピースイッチ取付

主資材部会



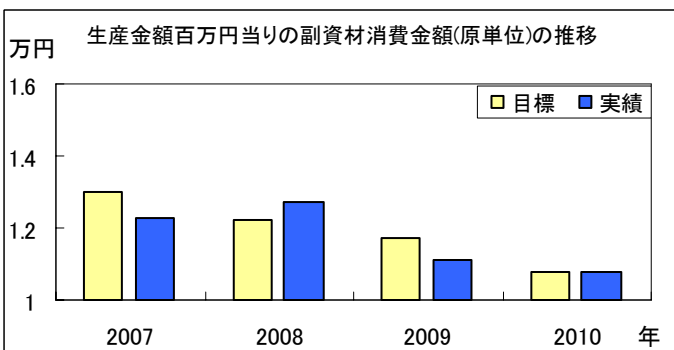
【材料使用量の削減】

- 材料の歩留り改善 (親子取り=2型番/1金型/1材料、他人取り=2型番/2(1)金型/1材料の拡大)
- 製品の不良削減



写真3: 工場外灯のLED化

副資材部会



【工具材料使用量の削減】

- 治具の先端部ロー付けによる再使用(写真4)
- パンチ先端形状変更による研磨量の削減

【副資材購入品の削減】

- バレル乾燥工程変更によるメイズ使用量削減



写真4: ロー付け再使用

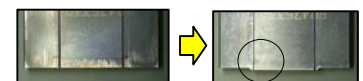
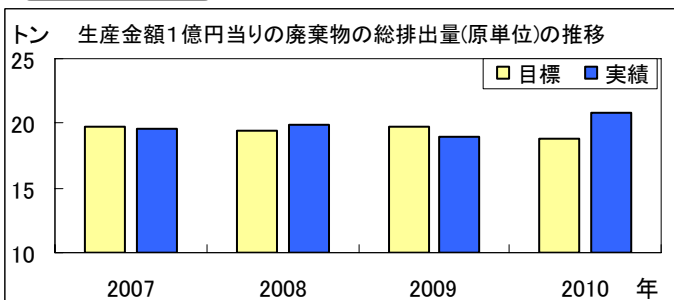


写真5: パンチ先端形状変更

廃棄物部会



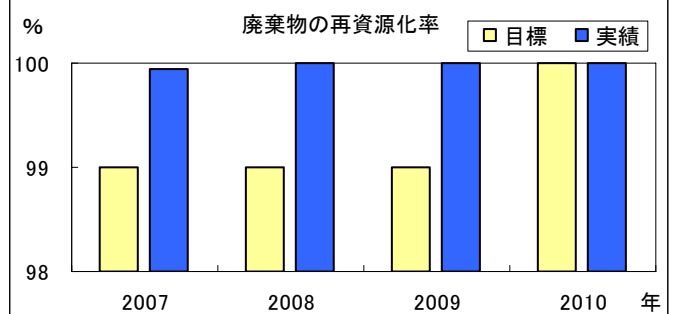
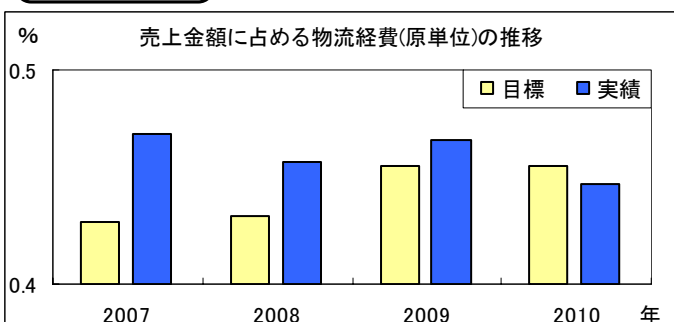
【リサイクル化】

- 希少金属の分別回収の拡大

【工場内の環境整備】

- 工場内の除草・花壇整備による美化

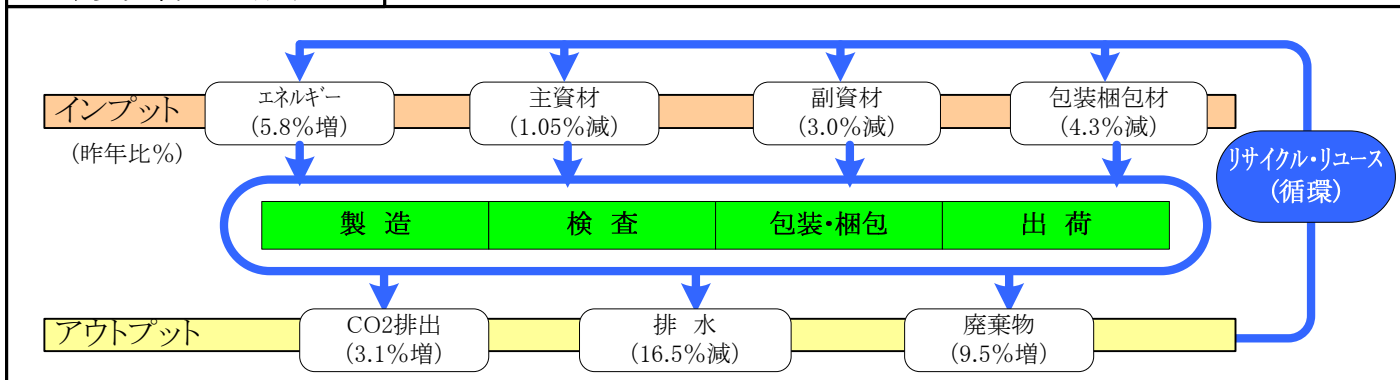
物流部会



【包装梱包材の削減】

- ポリチューブ/スパーサーの洗浄再使用
- 製品の収容数増量による箱数削減
- カートンケースからポリケースへ(リターンナブル)切替

9. 環境負荷の全体概要



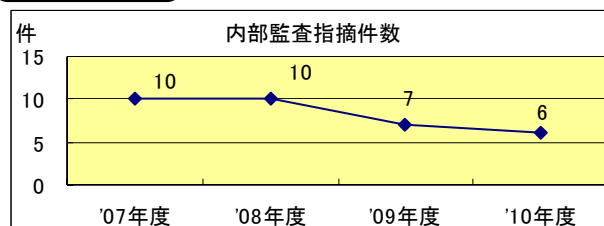
10. 環境監査

◎システムの有効性、環境パフォーマンス、順法維持を定期的な外部審査、内部監査で点検、是正を行っています。

外部審査

- ◎ISO14001を2002年8月に認証取得以来、定期/更新審査を受審しています。
- ◎10年度の定期審査では、改善の機会(改善が望ましい)が8件あり是正を行いました。

内部環境監査



◎審査前に内部監査員の教育し、計画の達成状況に重点をおいた監査を実施しています。

11. 環境会計

【2010年度】

(単位:千円)

◎地球環境保全に関する費用と投資額および効果を明確にして、環境保全活動の効率化および意志決定に活用しています。

(注)効果には推定的効果は含まず

▲:マイナス効果

	投資額	コスト	効果額
①公害防止コスト	865	20,809	0
②地球環境保全コスト	0	0	▲5,025
③資源循環コスト	0	5,918	7,991
④上・下流コスト	0	11,958	153
⑤管理活動コスト	0	468	0
⑥研究開発コスト	0	0	0
⑦社会活動コスト	0	20	0
⑧環境損傷コスト	0	0	0
有価物等の売却額	-	-	39,405
合計	865	39,173	42,524

12. 緊急事態の訓練

- ◎火災・爆発・地震・台風などの緊急事態に対応するため訓練や設備の点検を行っています。
- ◎自衛防災組織の編成し、役割を点検するため訓練を行っています。



【放電加工機からの漏洩訓練】

13. ボランティア活動

- ◎5月30日をゴミゼロの日と定め、ゴミの減量化・再利用を進めています。
- ◎従業員が自発的に会社周辺の「ゴミ拾い」を行うボランティア活動を実施しています。
- ◎会社周囲の市道についても、定期的に草刈・ごみ拾いをして工場周辺の美化に努めています。

