



環境・社会報告書 2009

Environmental & Social Report 2009



日産車体株式会社

『環境・社会報告書2009』の発行にあたって

本報告書は、日産車体(株)の事業活動を支えてくださるステークホルダーの皆様、私達の理念や活動をご理解いただき、コミュニケーションを深めたいと作成したものです。誌面の構成にあたっては、できる限り分かりやすい報告書となるように心掛けました。

この報告書を通じ、日産車体(株)の環境活動、社会貢献活動をご理解いただき、皆様との対話が促進されることを願っています。

本報告書は、年次報告として毎年発行しています。

対象期間

・本報告書は、2008年度(2008年4月～2009年3月)を中心として、同期間前後の活動も一部含んでいます。

※タイトルの「2009」は、発行年を表記しています。

編集方針

- ・本報告書は、日産車体(株)および連結子会社6社(2009年5月現在)が対象です。
- ・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、体系的で分かりやすい情報開示を心掛けています。
- ・専門用語、固有名詞などで分かりにくいもの、また補足が必要な事項は(※)をつけ、同じページの欄外で参照できるようにしています。

本報告書の記述のうち、過去又は現在の事実に関するもの以外は、将来の事業環境の変化などによって影響を受ける可能性があることを、あらかじめお断りいたします。

本報告書『環境・社会報告書 2009』は、日産車体(株)ホームページでもご覧になれます。

<http://www.nissan-shatai.co.jp/ENVIRONMENT/REPORT/index.html>

以下のバックナンバーもご覧になれます。

『環境・社会報告書2008』(対象期間 2007年度)

『環境・社会報告書2007』(対象期間 2006年度)

『環境・社会報告書2006』(対象期間 2005年度)

『環境・社会報告書2005』(対象期間 2004年度)

『2003年度 環境・社会報告書』(対象期間 2003年度)

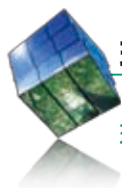
『2002年度 環境報告書』(対象期間 2002年度)

『2001年度 環境報告書』(対象期間 2001年度)

『日産車体環境報告書2001』(対象期間 2000年度)

CONTENTS

ごあいさつ	4
会社概要	6
生産車	7



環境報告

環境マネジメント

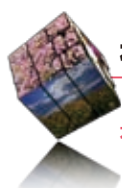
環境理念・環境方針	8
ISO14001	9
環境教育	9
体制・責任・監査	10
環境会計	11

商品開発

燃費向上	12
排出ガス清浄化	12
環境負荷物質の低減とリサイクル性向上	13

生産

地球温暖化抑制	14
廃棄物の削減	15
化学物質削減	16
臭気防止及び塗料ミスト飛散防止	17
水資源の有効活用	18
水質・大気汚染防止	19
土壌・地下水の汚染予防	20
環境に優しい商品の購入	20
品質保証の考え方と取り組み	21
環境マネジメントプログラム	22
環境コラム「私の部署の環境への取り組み」	23



社会性報告

社会とのかかわり

社会との共生	24
--------	----

従業員とのかかわり

行動規範・人材育成・健康管理	26
雇用の多様化・労使関係	27
労働安全・防火防災・交通安全	28

関係会社

関係会社の概要	29
---------	----

工場データ

本社・湘南工場	30
秦野事業所	30



日産車体株式会社
取締役社長 渡辺 義章

Yoshi Watamabe

日産車体は、昭和24年(1949年)、鉄道車両および自動車の車体製作メーカーとしてスタートし、昭和26年(1951年)より日産グループの一員として、着実にその歩みを重ねてまいりました。

私達は、開発から生産までを担う完成車メーカーとして、日産グループ共通のビジョン「日産：人々の生活を豊かに」の実現に向け、「グローバルな環境変化に対応し、お客さまに魅力ある質の高い製品とサービスをタイムリーにお届けすること」を経営の基本方針としております。

新型NV200バネット、キャラバン、AD、ADエキスパート、シビリアン等のLCV(ライト コマーシャル ビークル：小型商用車)、エルグランド、セレナ、ウイングロード等の多目的乗用車、救急車やリフターバンの特装車両の架装など、多種多様な日産自動車ブランド商品を国内外のお客さまにお届けしております。

日産車体は、お客さまに最高のご満足を感じていただける製品をお届けするために、品質を基軸に、開発から生産準備および生産に至るまでの技術力の強化と、柔軟で効率的な多車種変量生産体制の構築に、引き続き取り組んでまいります。

今後ともお客さまにご満足いただき、安心してお乗りいただけるよう、安全で環境に優しく、高品質なクルマ造りに、誠心誠意努めてまいります。

【日産のビジョン】

日産：人々の生活を豊かに

【日産車体のミッション】

わたくしたちは、グローバルな環境の変化に対応し、お客様に魅力ある、質の高いクルマとサービスを、タイムリーにミニマムコストでお届けします。



日産車体株式会社
取締役 常務執行役員
環境統括責任者
門田 誠

Makoto Kadota

今日、CO₂、フロン、窒素酸化物などの温室効果ガスによる「温暖化」が、地球的規模で悪影響を及ぼすと予測されています。現在、世界中の国や地域、企業、そして個人レベルまで、地球環境を守り次世代に引き継ぐことを目指した様々な環境保全活動が行われています。

1997年開催の地球温暖化防止京都会議で採択された「京都議定書」で、日本は、“温室効果ガスを2008～2012年に、1990年度比6%減”の目標が設定されましたが、その達成は危惧されており、省エネ法改正によって、産業界だけでなく、民生・運輸部門の取り組みの強化が求められています。

このような中において、私たちは環境問題の重要性をいち早く認識し、環境理念を制定。1997年には環境ISO「ISO14001」の認証を取得しました。また、燃費向上や排ガスの清浄化など、クルマの環境性能向上への取り組み、工場でのCO₂や塗装工場からのVOC（トルエン、キシレンなどの揮発性有機化合物）削減、資源再生化、臭気・騒音対策等にも、積極的に取り組んできました。特にCO₂削減では生産工場の集約化、コ・ジェネレーション設備の導入、省エネ設備・機器の導入により2008年度は1990年度比約45%の削減を実現しています。

また、本年4月竣工となった日産車体九州は環境に配慮した最新鋭の工場を目指しています。

日産自動車は2006年12月、地球と将来の世代のために持続可能なモビリティ社会の発展のため、“[ニッサン・グリーンプログラム2010] - CO₂排出量削減への取り組みを中心とした中期環境行動計画 -”を発表し、商品開発から生産・物流・販売に至るすべてのプロセスにおいて、グローバルでCO₂の環境マネジメントを行うことを宣言しました。その中で、2010年、新型電気自動車の日本への投入を発表しています。

私たちは日産グループの一員として、「ニッサン・グリーンプログラム2010」を踏まえ、環境理念である「人や社会、自然に優しいクルマ作り」の実現に向けて、環境負荷低減の活動に引き続き積極的に取り組んでまいります。

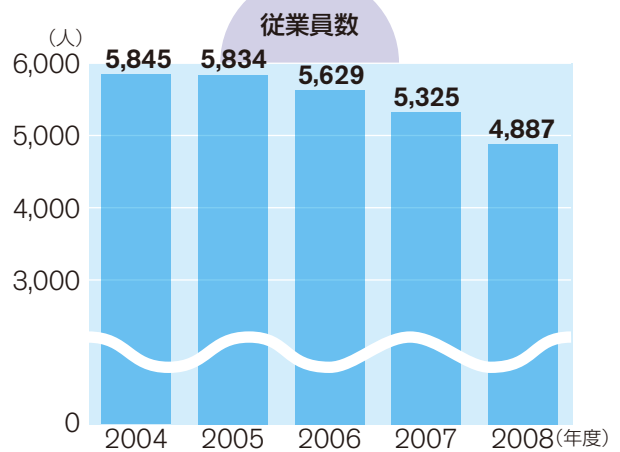
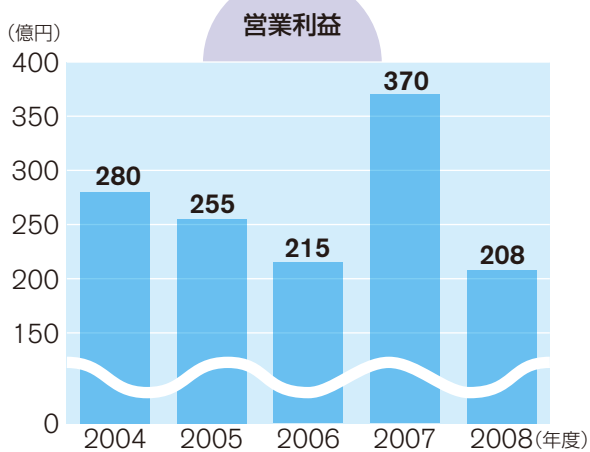
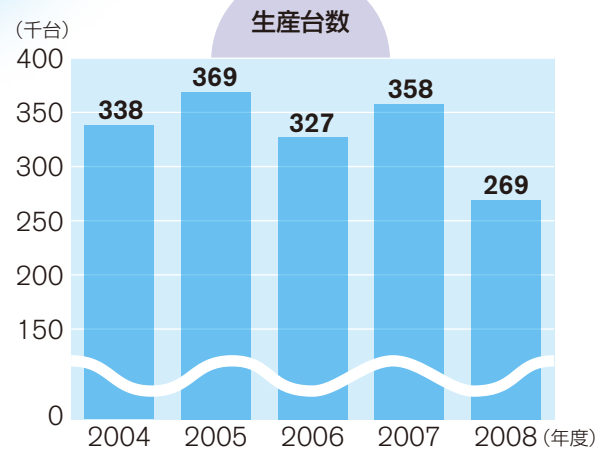
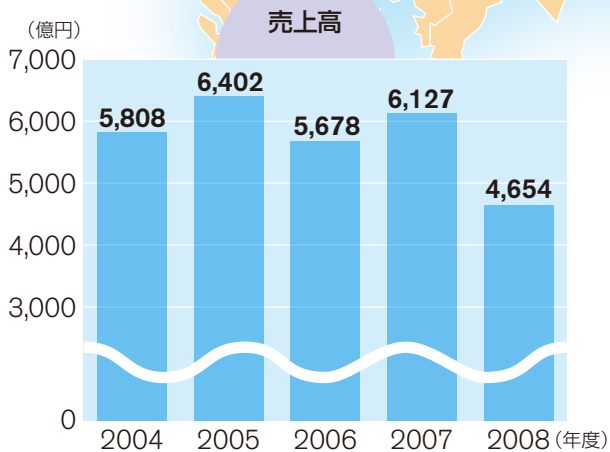
ここに私たちの昨年度の活動をまとめた『環境・社会報告書2009』を発行します。皆様からの率直なご意見やご感想を頂き、今後の活動に反映することができれば幸甚に存じます。

会社概要

- 社名 日産車体株式会社
- 本社住所 〒254-8610 神奈川県平塚市天沼10番1号
- 設立 1949年4月1日
- 資本金 79億4百万円
- 連結売上高 4,654億円
- 連結従業員数 4,887人(2009年3月末現在)

【事業所所在地】

- 本社・湘南工場 神奈川県平塚市天沼10番1号
- テクノセンター 神奈川県平塚市大神2909番地
- 秦野事業所 神奈川県秦野市堀山下233番地
- 京部分室 京都府宇治市大久保町西ノ端1番1号
- 栃木分室 栃木県河内郡上三川町上蒲生2500番地
(日産自動車(株) 栃木工場内)
- 追浜分室 神奈川県横須賀市夏島町1番地
(日産自動車(株) 追浜工場内)



※記載した数値は、連結子会社6社(日産車体九州(株)、日産車体マニファクチャリング(株)、日産車体エンジニアリング(株)、(株)オートワークス京都、(株)エヌシーエス、(株)プロスタッフ)を含みます。

注：日産車体九州(株)は2007年5月10日設立。新和工業(株)と(株)テクノヒラタが、2008年4月1日に合併し、日産車体マニファクチャリング(株)となり、サガミ・メンテナンス(株)は、2008年5月1日に日産車体エンジニアリング(株)に改称しました。

日産車体株式会社

生産車 (2009年5月末現在)



SERENA



ELGRAND



WINGROAD



**NV200
VANETTE**



AD/AD EXPERT



PICK UP



PATROL



Cedric



CREW



CARAVAN



CIVILIAN



環境マネジメント

環境理念に基づいて全社に関係する「日産車体(株)環境方針」と開発に関係する「商品開発環境方針」を設定し、きめ細かな環境保全活動を実施しています。

日産車体環境理念

当社は環境保全に対する重要性を認識し、人や社会、自然にやさしい車づくりに努め、地球環境の保全と豊かな社会の発展に貢献します。

日産車体(株) 環境方針

日産車体(株)では、全部署が車づくりに係わる環境影響を常に認識し、「日産・グリーンプログラム2010」を踏まえ、環境方針に基づく環境活動を進め、人や社会、自然にやさしい車づくりに取り組みます。

1. 環境法令及び、神奈川県・平塚市・秦野市条例、その他の要求事項を遵守します。
2. 以下の環境保全対策に取り組みます。
 - 1) 二酸化炭素の排出量を低減する為、工場の生産設備及び事務所に於いて、エネルギーの効率的使用に取り組む
 - 2) 廃棄物の適正管理と削減に努めると共に、再資源化率100パーセントを継続する
 - 3) VOC（揮発性有機化合物）の大気放出量削減と、使用量削減に取り組む
 - 4) 環境汚染に繋がる、緊急事態を未然に予防する
3. 地域との共生・調和を大切にす企業風土を醸成すると共に、積極的な情報開示と、対話集会等による地域とのコミュニケーションに取り組みます。
4. 環境パフォーマンスをより高く達成する為に、環境マネジメントシステムを継続的に改善向上します。



2009年7月1日
日産車体株式会社
常務執行役員
環境統括責任者

門田 誠

商品開発環境方針

日産車体は、「日産車体 環境理念」実現に向け、あらゆる事業活動に於いて自主的かつ積極的に環境改善活動を推進します。

日産車体環境理念

当社は環境保全に対する重要性を認識し、人や社会、自然にやさしい車づくりに努め、地球環境の保全と豊かな社会の発展に貢献します。

その中において、当社は、日産自動車から日産ブランドの車の開発・生産そして品質保証までを一貫して受託する車両メーカーとして、日産自動車の環境理念と環境方針を踏まえ、以下の方針で環境保全と汚染の防止に貢献する商品開発に取り組みます。

〈商品開発環境方針〉

1. 世界の法規制・社会の要請及び日産自動車方針を踏まえた、自主的かつ具体的な環境目標を定め商品開発に取り組みます。
2. 車のライフサイクル全段階に於いて、環境に及ぼす影響を把握・評価し、取り組むべき課題を明確にした上で、その対応技術の開発と環境マネジメントシステムの継続的改善を図ります。
3. 従業員への環境教育、商品開発に携わる関係会社との連携により、クリーンな車社会の実現に向けた商品開発に取り組む企業風土を醸成します。
4. 商品開発プロセスの中で、社会とのコミュニケーションを推進します。

2007年4月1日
日産車体株式会社
常務執行役員
環境マネジメント統括責任者

三井 隆光



ISO14001

日産車体では社会と共生できる企業を目指し、環境活動に積極的に取り組んでいます。環境に対する企業としての社会的責任の重要性を認識し、環境マネジメントの国際規格であるISO14001の認証を取得しています。

認証取得

ISO14001の認証は全社と商品開発部門の2種類を取得しています。

全社は企業活動としての環境マネジメント体制の確立と運用を目的とし、商品開発部門は環境にやさしい自動車を開発することを目的としています。

このように、生産拠点で環境マネジメントシステムを構築するだけでなく、商品開発プロセスにおいても環境マネジメントシステムを構築し、継続的な環境負荷低減活動を組織的に推進しています。

◆全社認証取得

・1997年 12月26日

◆商品開発部門(テクノセンター開発部門) 認証取得

・1999年 12月14日



日産車体(株) ISO14001 認証登録証



日産車体(株) 商品開発部門 ISO14001 認証登録証

環境教育

環境に優しい企業であり続けるためには、常に社員一人ひとりの意識を高めることが最も大切であると考えます。その為に当社では次のような取組みを行っています。

教育・訓練

当社では、毎年、全従業員に対して環境教育を行っています。

◆環境マネジメントシステム教育

環境マネジメントシステムの内容の理解と、重要性の認識の為に教育を毎年行っています。会社の環境方針、環境業務計画と各部署の役割などについて、年度の初めに環境管理責任者より管理者教育を実施し、各管理者は自部署の課員に教育を実施します。



環境管理責任者による管理者教育の様子

◆環境特別教育

大気汚染や水質汚濁等の環境に著しい影響を与える可能性のある設備で業務を行う従業員に対しては、その仕事における環境管理に関する重要性を認識させるための教育を行っています。

◆環境事故対応訓練

環境に著しい影響を与える可能性のある設備を使用する部署は、事故・緊急事態が発生した場合を想定した訓練を年1回実施することで、万が一事故が発生してしまった場合にも被害を最小限に抑え、社外への流出を防ぐ訓練をしています。

◆環境講演会

6月の環境月間には外部講師をお招きして環境講演会を実施しています。この取組みは'99年から毎年行っており、'08年度で10回目の実施となりました。'08年度は「(IGES)地球環境戦略研究機関 水野勇史 先生」をお招きし「地球温暖化を巡る国内外の動向と企業への影響」についてご講演頂き、地球温暖化問題を巡る国内外の企業への影響や、企業のより積極的な温暖化対策の必要性を学びました。



環境講演会



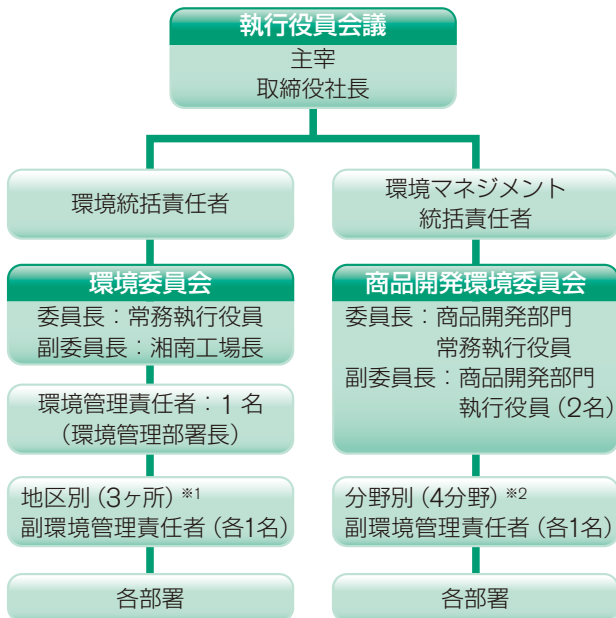
環境マネジメント

体制・責任・監査

環境管理体制を構築し責任と権限を明確にして環境マネジメントを行っています。また、各部門が正しく環境管理を行っていることを定期的に監査し確認しています。

体制と責任

環境方針を遵守するため、環境マネジメントシステムを運用しています。このシステムを継続して維持・改善させることが当社の環境活動にとって大変重要であり、下図の体制で課題や対応策の検討及び推進をしています。



※1 地区3ヶ所：①本社・湘南工場 ②テクノセンター ③秦野事業所
※2 4分野：①燃費 ②排出ガス ③環境負荷物質 ④リサイクル

◆環境委員会

環境委員会は、環境マネジメントシステムに規程されている中で最上位の会議体です。全社の環境委員会は本社及び湘南工場、秦野事業所、テクノセンターを包括し、2カ月に1回開催されます。また、商品開発環境委員会は半年に1回実施しています。



環境委員会

全社の環境委員会では、環境方針、目的・目標の展開や各部署の環境活動報告並びに環境測定報告、各部署環境マネジメント計画の進捗状況確認、環境マネジ

メントシステムの見直し討議等を行い、組織的な環境負荷低減活動を推進しています。また、商品開発環境委員会では商品開発プロセスの環境マネジメントシステムを具体的に新車開発に適用し、「商品開発環境方針」を確実に具現化する為に、環境対応分野の環境管理責任者が策定した「環境目標」「環境マネジメント計画」の審議・承認と実績フォローを行います。

環境監査

システムが適切に運用されているかどうかを確認するため、監査制度を採用し内部環境監査と第三者機関による外部環境審査を定期的に行っています。

◆内部環境監査

内部環境監査は、環境マネジメントシステムが各部署で適正に運用されているか検証する為に実施します。監査員教育



内部環境監査

を受けた社内の環境監査員が、第三者の視点に立って公正に環境マネジメントシステムの運用状況やシステムの有効性を確認しています。

◆外部環境審査

環境マネジメントシステムがISO14001の要求事項に適合しており、適切に運用され継続的に改善が図られていることを確認するため、外部環境審査を実施しています。これは、3年に1度行われる更新審査と毎年行われる定期審査があり、昨年は11月に全社の定期審査と商品開発部門の更新審査を受けました。その結果、ISO14001の要求事項を満足し、適切に運用されていると評価されました。また、今回の審査において全社で観察事項4件、商品開発部門で軽微な不適合1件と観察事項4件が指摘されましたが全て改善致しました。



外部環境審査

環境会計

自動車の開発から生産、品質保証を担う当社は、広範囲に環境保全活動を行っています。その活動を効率的かつ継続的に実施するためには、コストと効果を評価する環境会計が重要だと考えます。

環境保全コスト

環境省の環境会計ガイドラインなどを参考に、環境保全コストを算出しています。その結果、2008年度の環境保全費用^{*1}は約39億円になりました。

環境保全にかかわる投資額^{*2}は約2億円となりました。

環境保全コスト

		分類	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	①大気汚染防止（酸性雨防止を含む）のためのコスト	9,593	363,826
		②水質汚濁防止のためのコスト	5,441	156,082
		③土壌汚染防止のためのコスト	11,700	6,071
		④騒音防止のためのコスト	0	14,336
		⑤振動防止のためのコスト	0	5,260
		⑥悪臭防止のためのコスト	98,518	60,317
		⑦地盤沈下防止のためのコスト	0	2,736
		⑧その他の公害防止のためのコスト	0	7,782
		小計	125,252	616,409
	(1) - 2 地球環境保全コスト	①地球温暖化防止及び省エネルギーのためのコスト	59,101	191,099
		②オゾン層破壊防止のためのコスト	0	741
		③その他の地球環境保全のためのコスト	0	4,012
	小計	59,101	195,852	
	(1) - 3 資源循環コスト	①資源の効率的利用のためのコスト	39,174	79,764
		②産業廃棄物のリサイクルのためのコスト	0	186,160
③一般廃棄物のリサイクル等のためのコスト		0	6,475	
④産業廃棄物の処理・処分のためのコスト		0	12,500	
⑤一般廃棄物の処理・処分のためのコスト		0	0	
⑥その他の資源循環に資するコスト		0	37,459	
小計	39,174	322,358		
		(1) - 1 ~ (1) - 3 までの合計	223,527	1,134,620
(2) 上・下流コスト ^{*3}	①環境物品等の調達購入（グリーン購入 ^{*4} ）に伴い発生した通常の購入との差額コスト	0	24,723	
	②環境物品等を提供するための追加コスト	0	0	
	③容器包装等の低環境負荷化のための追加コスト	0	0	
	④製品・商品等の回収、リサイクル、再商品化、適正処理のためのコスト	0	0	
	⑤その他の上・下流コスト	0	63,681	
小計	0	88,404		
(3) 管理活動コスト	①環境マネジメントシステムの整備、運用のためのコスト	0	212,269	
	②環境情報の開示及び環境広告のためのコスト	0	4,615	
	③環境負荷監視のためのコスト	0	1,293	
	④従業員への環境教育等のためのコスト	0	15,163	
	⑤事業所及び事業所周辺の自然保護、緑化、美化、景観保持等の環境改善対策のためのコスト	0	188,287	
小計	0	421,627		
(4) 研究開発コスト	①環境保全に資する製品等の研究開発コスト	0	2,207,000	
	②製品等の製造段階における環境負荷の抑制のための研究開発コスト	0	0	
	③その他、物流段階や製品等の販売段階等における環境負荷の抑制のための研究開発コスト	0	0	
小計	0	2,207,000		
(5) 社会活動コスト	①事業所及び事業所周辺を除く自然保護、緑化、美化、景観保持等の環境改善対策のためのコスト	0	0	
	②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	0	0	
	③地域住民の行う環境活動に対する支援及び地域住民に対する情報提供等の各種の社会的取組のためのコスト	0	1,933	
小計	0	1,933		
(6) 環境損傷対応コスト	①自然修復のためのコスト	0	8,446	
	②環境保全に関する損害賠償等のためのコスト	0	1,422	
	③環境の損傷に対応する引当金繰入額及び保険料	0	0	
小計	0	9,868		
		環境保全コスト 総額	223,527	3,863,452

- ※1 環境保全費用：環境保全を目的とした費用です。当期の環境保全活動の効果に対して、どの程度の費用が発生したかを知るために算出します。
- ※2 環境保全にかかわる投資額：償却資産（土地・家屋以外で耐用年数1年以上、取得価格が20万円以上）への設備投資額のうち、環境保全を目的とした支出額のことをいいます。
- ※3 上・下流コスト：環境物品などの調達購入、いわゆるグリーン購入^{*4}に伴い発生した、通常の物品購入との差額コストのことです。そのほか、製品・商品などの回収、リサイクルのためのコストなども、これに含まれます。
- ※4 グリーン購入：国や地方公共団体、事業者が行う調達活動において、価格やデザインだけを重視するのではなく、環境配慮型の製品（リサイクル可能、長期間使用可能、再生原料の使用など）を積極的に調達対象とすることにより、環境配慮の活動を進めていくというものです。日産車体では、具体的には低公害車、コピー、プリンター、パソコン、トイレットペーパー、コピー用紙、文房具、水性床塗料、エアコン、蛍光灯などをグリーン購入しています。

環境保全活動に伴う経済効果、及び物質効果

環境保全活動の結果、以下の経済効果及びCO₂、VOC及び廃棄物削減等の物質的な効果がありました。

経済効果

単位：百万円

	効果の内容	金額
収益	主たる事業活動で生じた廃棄物のリサイクルまたは使用済み製品などのリサイクルによる事業収入	1,773
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節減	86
	省資源またはリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	0.8



環境報告 商品開発

燃費向上

燃費向上は、車という商品の競争力であると同時に、限りある地球資源節約の観点からも、わたしたちに課せられた社会的要請でもあります。

燃費向上には、代替エネルギー対応や燃焼技術開発のほかに、軽量化のための材料開発、駆動系の高効率化、空気抵抗の低減など、多岐にわたる技術革新が必要です。

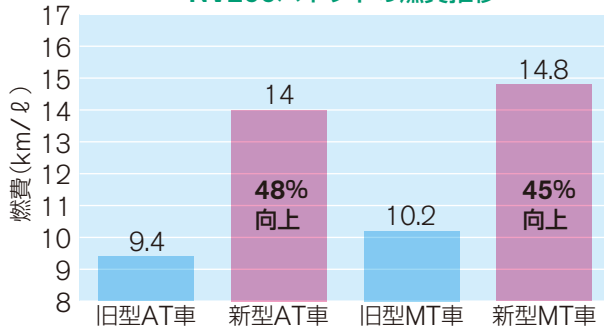
活動の成果

◆新型NV200 バネット

小型商用車新型NV200バネット（2009年5月発売）は、数多くの燃費向上技術を織り込み、大幅に燃費改善を図ると共に、トップクラスの燃費性能を実現しました。

併せて、2005年排出ガス基準75%低減をクリアし、AT車、MT車共にエコカー減税^{*1}を受けることができます。（除くワゴン車）

NV200バネットの燃費推移



1) エンジン

- ・高効率・低燃費に優れたHR16エンジンの採用
- ・可変バルブタイミングの採用

2) 駆動系

- ・トルコンロックアップ特性の最適化 (AT車)

3) 電動パワーステアリングの採用

- ・従来のエンジン駆動油圧式パワーステアリングに比較し、動力損失を低減

4) 補機の効率向上

- ・アイドル回転数の低回転化
- ・オルタネータの高効率化
- ・発電電圧可変制御の採用

5) 走行抵抗の低減

- ・タイヤ転がり抵抗の低減
- ・車体の軽量化
- ・空気抵抗の低減



排出ガス清浄化

環境に優しいクリーンな排出ガス車を、1台でも多くお客様にお届けすることを目指しています。そのため日産自動車と連携しながら自主目標値を定め、積極的に技術開発とその商品化に取り組んでいます。

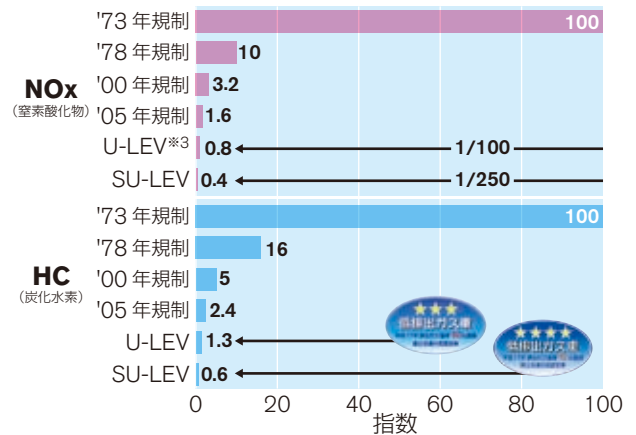
環境に優しい車社会の実現に向けた、商品開発の推進

開発・製造、商品保証までを一貫して担当する当社は、常に『日産・グリーンプログラム2010』を踏まえ、「法律で定められた排出ガス規制値より厳しい、自主基準値に適合した商品化の推進」を環境目標とし、商品開発を進めています。

低排出ガス車の商品化拡大の取り組み

より環境に配慮した車を、よりお求めやすい価格で提供すると共に、排出ガス清浄化技術をできるだけ多くの車に導入し、社会の要請に応えるために、国内で販売する車のSU-LEV^{**2}化を目標に取り組んできました。

日本での排出規制導入当初の1973年より、当社もいち早く規制に適合する車を提供してまいりました。現在最もクリーンなガソリン車の排出ガスレベルは、1973年当時の規制に対して、1/100～1/250レベルに達しています。



日産車体における生産車としましては、セレナ、ウイングロード、AD/ADエキスパート、NV200バネット等がSU-LEVを達成、エルグランドがU-LEVを達成しています。又、セレナ、AD/ADエキスパート4WD、NV200バネットは、最近の走行実態を反映したJC08モード^{**4}での試験でSU-LEVを達成しました。

※1 エコカー減税：排出ガス、燃費などの面で環境への影響が小さいと認定された車を購入すると自動車税及び自動車所得税の優遇が受けられる制度。

※2 SU-LEV (Super Ultra Low Emission Vehicle)：平成17年排ガス規制値を75%下回る「世界最高水準」の排ガスレベルを実現したクリーンな乗用車。

※3 U-LEV (Ultra Low Emission Vehicle)：'05年排出ガス規制基準値より有害物質を50%以上低減させた自動車。

※4 JC08モード：より実態に即した評価を行うため、省エネ法の省令および道路運送車両の保安基準の細目告示の改正により導入される試験モード。今後新たに発売される自動車は、'09年10月1日以降JC08モードの表示が義務付けられる。

環境負荷物質の低減とリサイクル性の向上

資源の効率的な循環の一環としてクルマのリサイクルを促進するためには、新型車の設計段階から使用済み後のことを考えて設計することが必要です。その為に、環境に著しい影響を及ぼす物質の使用制限、リサイクルしやすい材料の積極的採用等、材料面からの改善を進めています。

環境負荷物質の低減

日産自動車のグローバル方針に基づいて、製品に含まれる化学物質の把握と管理を行い、以下のような環境負荷物質の全廃を進めています。

◆重金属化合物（鉛、水銀、カドミウム、六価クロム）の削減

鉛：バッテリー、電子回路基盤および電気用途のはんだ等一部を除き全廃。

水銀：ヘッドライト用の放電ランプ、ディスプレイ中の蛍光管等一部を除き全廃を完了、またカドミウムについても全廃。

六価クロム：一部の地域を除き全廃し、残りの地域（北米、一般輸出等）については日産独自の目標を設定し、低減活動を推進。

◆特定臭素系難燃剤などの低減

特定臭素系難燃剤（ペンタブロモジフェニルエーテル、オクタブロモジフェニルエーテル）：全廃を完了。

◆車室内のVOC (Volatile Organic Compounds) の低減

VOCとは、ホルムアルデヒドやトルエンなど、揮発性有機化合物の総称で、鼻やのどへの刺激の原因とされています。

新型キューブ（'08/11月）及び新型NV200パネット（'09/5月）において、車室内のVOCを低減するため、シートやドアトリム、フロアカーペットなどの部材や接着剤を見直すことでその揮発量を抑制しました。また、厚生労働省の定めた13物質^{※1}について、室内濃度指針値を下廻るレベルに低減しました。

NV200パネットにおける主なリサイクル対象部品例



リサイクル性向上

循環型社会の構築を目指し、3R（リデュース・リユース・リサイクル）の考え方を基本に、さまざまな改善提案を織り込んだ「リサイクル設計ガイドライン」を作成し、新型車の設計を行っています。

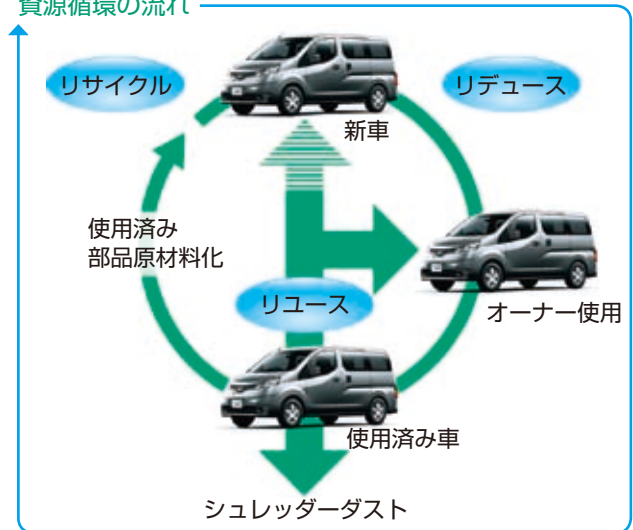
<3R>

リデュース：廃棄物となるものを初めから減らす。

リユース：使用済み部品を中古部品として再利用する。

リサイクル：元の材料に戻す。（再生利用）

資源循環の流れ



※1 厚生労働省の定めた13物質：厚生労働省がシックカー及びシックハウス症候群の原因となるVOC（揮発性有機化合物）の室内濃度指針値を定めた13の物質。（ホルムアルデヒド、トルエン、キシレン、パラジクロロベンゼン、エチルベンゼン、スチレン、クロルピリホス、フタル酸ジ-n-ブチル、テトラデカン、フタル酸ジ-2-エチルヘキシル、ダイアジノン、アセトアルデヒド、フェノール）

リサイクル改善内容

リサイクルの内容	NV200パネットの対応
・リサイクルが容易な樹脂材料の採用	・単一素材での部品設計の推進 ・熱可逆性樹脂の採用拡大 ・材料別表示（マーキング）の実施
・市場より回収した部品の材料を積極的に採用	・バンパーリサイクル材の活用 ・シュレッダーダストの活用

リサイクル可能率 95%以上を達成



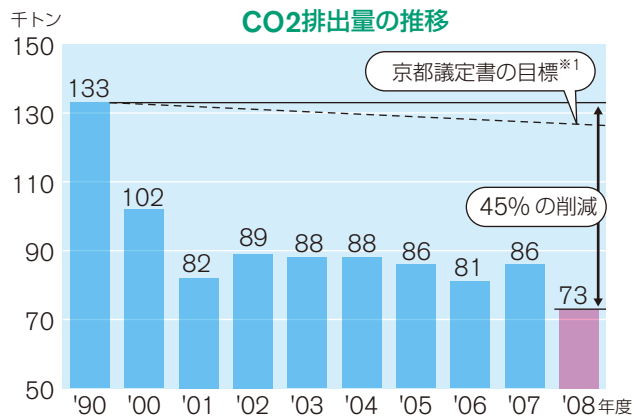
環境報告 生産

地球温暖化抑制

車の生産にはエネルギーを必要とし、エネルギーの消費によりCO₂が発生しています。当社はコ・ジェネレーションシステムの導入などで省エネを図り、地球温暖化の抑制に努力しています。

2008年度の実績

項目	目標	実績
CO ₂ 発生量	76千トン以下	73千トン



※1：京都議定書の目標

京都議定書第3条にて、2008年から2012年までの期間中に、先進国全体の温室効果ガスの排出量を1990年にくらべて少なくとも5%削減することを目的と定めており、日本は6%削減を目標としています。

2008年度の主な取り組み内容

◆樹脂塗装ブースのロス低減(稼働体制変更)

多様な車種の生産に対応する為、樹脂塗装工程は2本のブースでバンパーを塗装しています。2ブース共、昼夜勤務の生産体制で運営してきましたが、生産の効率化を図ることで1ブースを昼勤のみの体制へと変更しました。これにより、年間760トンのCO₂を削減しました。



樹脂塗装ブース

取り組みの経過

第1地区のコ・ジェネレーションシステムの設置
 〈発電量〉6.750KW
 〈蒸気発生量〉13.9トン/時間
 〈廃熱利用〉水リサイクル量20トン/時間
 〈効果〉CO₂排出量の削減 △7,800トン/年

'01



京都工場の湘南工場への統合による効率化
 光触媒を利用したビル冷却システムの採用

'03



エネルギー監視システムの構築

'04

第1地区のボイラーの小型化実施
 コンプレッサ制御の改善システムの構築
 フロン回収装置の設置

テクノセンターのコ・ジェネレーションシステムの設置
 〈ガスエンジン〉水冷4サイクル、V型20気筒、48,700cc
 〈発電量〉920KW
 〈廃熱利用〉吸収式冷凍機で冷房に使用
 ボイラーの給水加熱に利用
 〈効果〉CO₂排出量の削減 △650トン/年

'05



テクノセンターのボイラーの小型化実施

'06

省エネランプの採用
 トラック輸送の管理

'07

第1地区Aカラー上塗塗装ラインの停止

廃棄物の削減

車の生産過程において発生する廃棄物のリサイクル促進に取り組んでいます。また、廃棄物量を減量する活動を行っています。

2008年度の実績

◆廃棄物のリサイクル率100%の達成

リサイクル率100%は2006年度より達成しています。

項目	目標	実績
資源の有効活用	リサイクル率100%の維持	リサイクル率100%の達成

$$\text{リサイクル率} = \frac{\text{リサイクル量}}{\text{事業活動で発生する残存物の量}} \times 100 = 100\%$$

主な取り組み内容

事業活動により発生した廃棄物は、分別の徹底とリサイクル先の開拓を行うことにより、埋め立てせずに全てリサイクルしています。

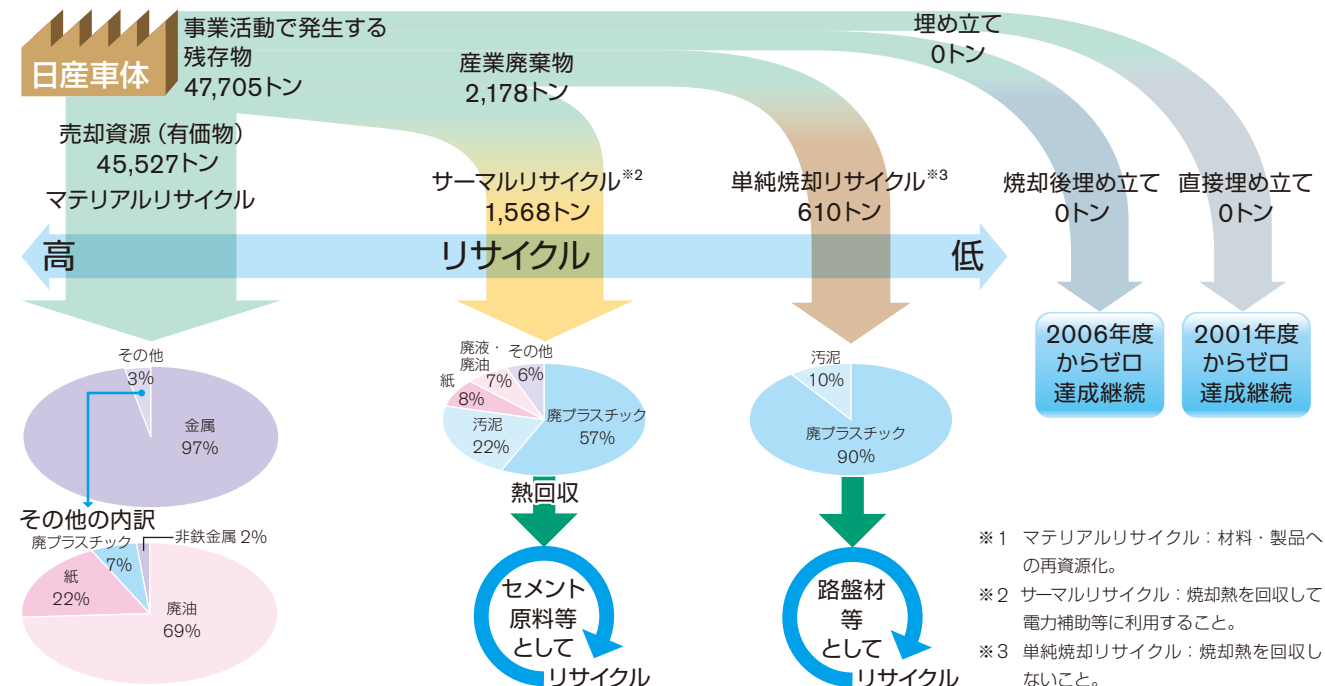
◆洗浄シンナーのリサイクル化

塗装工場で使用する洗浄シンナーの約80%を回収し、マテリアルリサイクル^{*1}しています。

◆脱水汚泥の乾燥による減量化

脱水汚泥(含水率約70%)をコ・ジェネレーションシステムの排熱を利用してさらに乾燥させ、発生量を約半分に減量化しました。


2008年度廃棄物処理の流れ

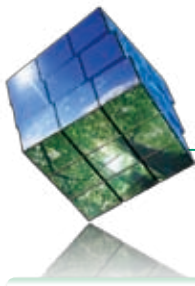


◆ペットボトルキャップの回収運動

ペットボトルのキャップを回収して、樹脂材料としてバッテリートレイ等の自動車部品にリサイクルしています。

取り組みの経過

'00	洗浄シンナーのリサイクル化 ラインサイドに分別集積場設置
'01	
'02	脱水汚泥の乾燥による減量化(コ・ジェネレーションシステムの排熱利用)
'03	汚泥類のリサイクル化(セメント材、路盤材)
'05	第2地区上・中塗り沈殿槽に凝集回収設備設置(塗料汚泥の発生抑制)
'06	廃プラスチック類のリサイクル化(紙が付いて分別困難なポリ袋や汚れのある菓子の袋等)
'07	ダンボールの有価物化 一斗缶の有価物化 金属付き廃プラスチックの有価物化 ペットボトルキャップの回収運動(分別回収したキャップを自動車部品としてリサイクル)
'08	紙類(一部)の有価物化



環境報告 生産

化学物質削減

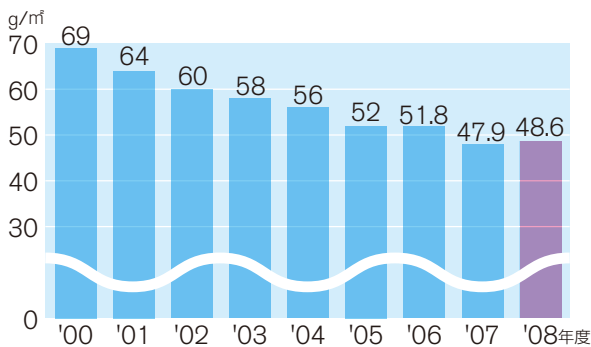
化学物質の使用は地域の環境保全と密接な関係があることから、その使用量や排出量の削減に取り組んでいます。

2008年度の実績

VOC^{*1}は当社の化学物質排出量の9割以上を占めています。

項目	目標	実績
VOC発生量	50g/m ³ 以下	49g/m ³

VOC排出量推移



PRTR^{*2}対象物質

湘南工場では、PRTR対象12物質(下表参照)を使用し、その取扱量は2,181トンでした。

秦野事業所は対象2物質、取扱量9トン、テクノセンターは対象1物質、取扱量1トンでした。

主な取り組み内容

当社で使用している化学物質は、溶剤など塗装工程での取扱量が多いため、塗装工程を中心に削減の対策を行っています。

- ・水性塗料化の塗装ブースの日産車体九州(株)へ移設
- ・洗浄シンナーのリサイクル率向上
- ・自動塗装機やハンドガンの色替洗浄シンナー削減(洗浄シンナーエア混入化)
- ・ロボット塗装化等による塗装効率向上



化学物質管理のしくみ

新規に原材料を導入する場合、「新規原材料管理制度」に基づき、化学物質が環境・安全に与えるリスクの事前評価を行って、採否判断を行っています。

※1 VOC (Volatile Organic Compounds): 揮発性有機化合物のことで、塗料の溶剤などに使用されるトルエン・キシレンなど。

※2 PRTR (Pollutant Release and Transfer Register): 環境汚染物質排出・移動登録。企業などが汚染物質の種類ごとに大気や水への排出量、廃棄物として出す量(移動量)などの目録をつくり、行政などに登録する。この事により自主的に汚染物質の削減を促す。

※3 化学変化: 熱処理による分解

2008年度PRTR対象物質排出・移動量 集計期間 '08年4月1日~'09年3月31日

単位: kg/年

【本社及び湘南工場】

種別	物質番号	物質名	取扱量	排出移動先						
				大気	水域(下水道)	廃棄物として移動	自社埋立	リサイクル	化学変化 ^{*3}	製品
特1	232	ニッケル化合物	3,073	0	95	157	0	0	0	2,821
特1	299	ベンゼン	7,873	23	0	0	0	0	0	7,850
1	1	亜鉛の水溶性化合物	18,170	0	127	418	0	0	0	17,625
1	30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂	10,502	0	0	2,082	0	0	0	8,420
1	40	エチルベンゼン	347,635	162,960	0	5,899	0	115,147	48,976	14,653
1	43	エチレングリコール	893,274	0	0	8,933	0	0	0	884,341
1	63	キシレン	411,814	176,735	0	6,455	0	105,354	53,497	69,773
1	176	有機スズ化合物	2,920	0	0	146	0	0	0	2,774
1	224	1,3,5-トリメチルベンゼン	54,461	12,313	0	266	0	38,833	2,804	245
1	227	トルエン	430,158	200,126	0	5,884	0	85,010	28,811	110,327
1	307	ポリ(オキシエチレン)＝アルキルエーテル	1,412	0	32	493	0	0	887	0
1	311	マンガン及びその化合物	2,724	0	54	163	0	0	0	2,507
合計			2,181,292	552,157	254	30,733	0	344,344	134,975	1,118,829

【秦野事業所】

1	63	キシレン	3,350	9	0	0	0	0	0	3,341
1	227	トルエン	5,640	16	0	0	0	0	0	5,624
合計			8,990	25	0	0	0	0	0	8,965

【テクノセンター】

1	227	トルエン	1,028	47	0	1	0	0	0	980
---	-----	------	-------	----	---	---	---	---	---	-----

臭気防止及び塗料ミスト飛散防止

塗装工場から主に発生する臭気及び塗料ミストについては、近隣への影響を最小限にする必要があるとの認識のもと、さまざまな対策を積極的に講じています。

主な取り組み内容

臭気及び塗料ミストの発生源と主な取り組みを下图に示します。

◆塗装ブース排気臭対策及び塗料ミスト飛散防止

①消臭剤スプレー (排気臭)

塗装ブースからの排気による臭気対策として、消臭剤のスプレーシステムを導入しています。

②高性能フィルター (塗料ミスト)

塗装ブース排気に含まれている塗料ミスト(微粒子)は、水シャワーによる湿式排気洗浄装置により一次除去した後、更に高性能フィルター(粒径10 μ mで濾過率99.3%)で二次除去することで、クリーンな排気をしています。

◆循環水腐敗臭対策

③消臭剤

湿式排気洗浄装置から塗料カスが混じった排水が沈殿槽の中に送られます。そこに直接消臭剤を投入して腐敗臭の発生を防止しています。現在、より効果の高い消臭剤への変更を検討中です。

④凝集回収設備 (塗料汚泥回収システム)

沈殿槽に消臭剤を加えても、沈殿槽内の污水及び塗料カスは腐敗し硫化水素などの悪臭を発生し易くなります。そこで曝気ノズルで空気を送り込み、腐敗を防止しています。

また、臭気の原因となる塗料汚泥はポンプで回収し、濃縮タンクに送り、脱水機にて水分を除去してから、リサイクルに出しています。

◆乾燥炉排気臭対策

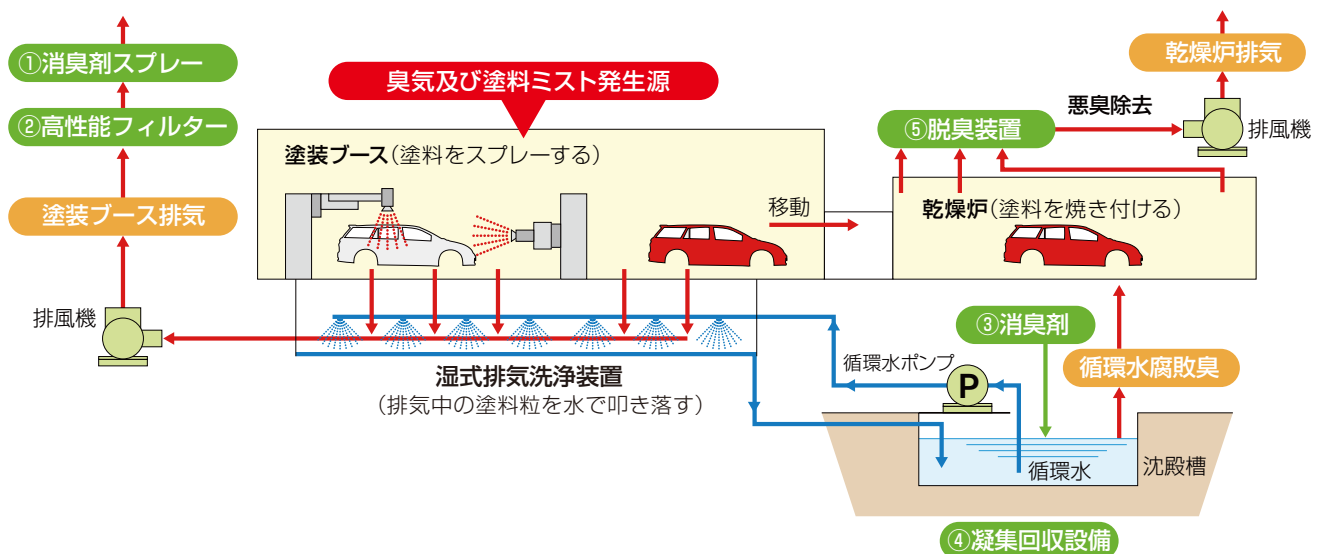
⑤脱臭装置

塗装ブースで塗料を塗った車は乾燥炉で乾燥させますが、かなりのシンナー臭があります。乾燥炉には全て脱臭装置を設置していますが、現在、白金触媒方式、蓄熱方式、セラミック式の3種類を用途に合わせて使用しています。白金触媒方式は350 $^{\circ}$ C程度に加熱してVOCを分解する脱臭装置で乾燥炉から排出されるVOCの対策に効果的です。



塗装工程の塗料ミスト対策

臭気及び塗料ミストの発生源と主な対策





環境報告 生産

水資源の有効活用

水資源を保護するため、2003年度に『総合水利用計画』を策定し、各種の設備導入を行って計画的に節水を実施しました。

主な取り組み内容

◆シャワーテスター循環水のバイオ処理化

自動車製造検査工程にある、シャワーテスター（雨漏り検査）に使用した水は油等で汚れる為、頻りにピットを洗浄し、水を交換する必要があります。その度に大量の新しい水が必要になる為、循環槽に曝気ノズルで空気を送り込み、バイオ（微生物）を活性化させ、バイオの力で汚れを分解させることで循環水を浄化して再利用回数を増やしています。



シャワーテスター

◆塗料汚泥回収システム（凝集回収設備）の導入

塗装ブースと沈殿槽の間を循環している水にたまった塗料汚泥を回収し、循環水をきれいにして何度も利用することにより、水使用量を削減するシステムです。このシステムは臭気防止にも役立っています。

◆造水設備による蒸留水の有効活用

塗装工場から発生した排水をコ・ジェネレーションの廃熱を利用して蒸留し、再度利用しています。



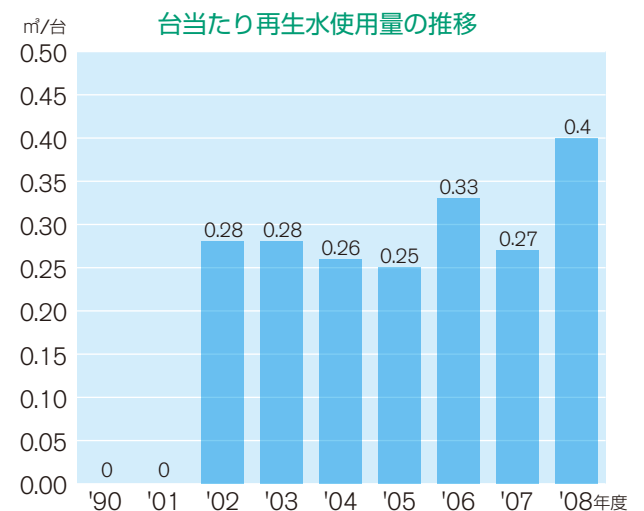
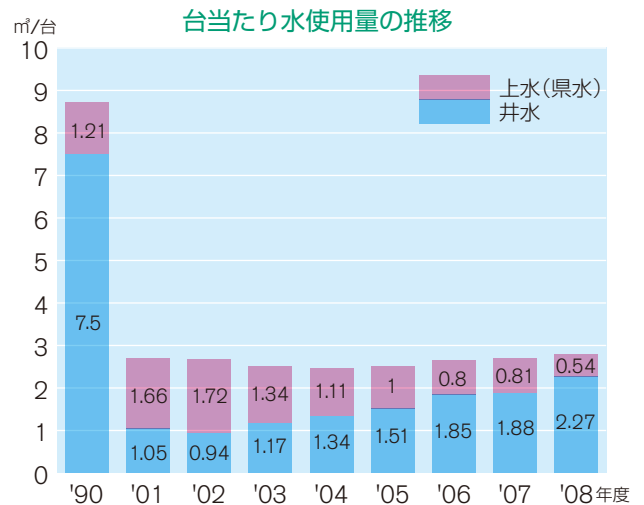
造水装置

取り組みの経過

'01	造水装置による塗装廃水再利用（コ・ジェネ排熱による蒸留） 第1地区樹脂塗装ブース沈殿槽循環水のバイオ処理化
'03	第2地区塗装工場井水浄化RO装置増強 第1地区塗装工場井水浄化RO装置増強
'04	第2地区上塗りブース沈殿槽塗料汚泥回収 第1地区シャワーテスター循環水のバイオ処理化 第1地区ボイラー井水浄化RO装置増強 第2地区中塗りブース沈殿槽塗料汚泥回収
'05	第1地区電着水流水のRO装置設置 第2地区シャワーテスター循環水のバイオ処理化
'06	第2地区電着水流水のRO装置設置

水使用量削減

車の生産工程においては特に塗装工程で水を必要とします。そこで、水資源を保護するため水の使用量削減に努めています。



水質・大気汚染防止

海、山、川、田園の自然に恵まれた環境の中にある当社は、大気・水質の管理には自主基準値を設け法令より厳しくし、環境の保全に努めています。

特に秦野地域は、丹沢山系名水湧水群などの緑と水に恵まれており、水質管理には常に細心の注意を払っています。

水質汚濁の防止

生産工程からの排水は、廃水処理場で適切な処理をした後、公共下水道または河川に放流しています。

大気汚染の防止

◆硫黄酸化物 (SOx)、窒素酸化物 (NOx) の低減

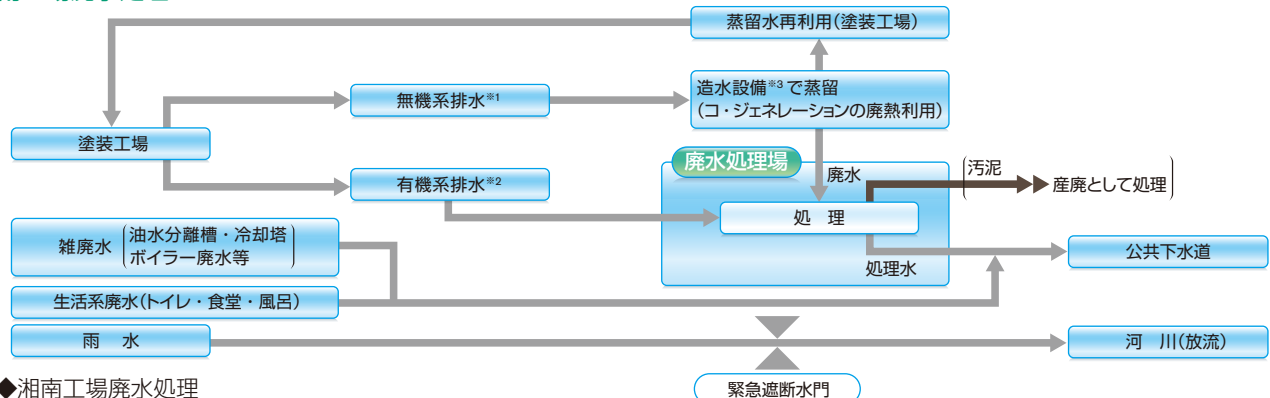
使用燃料を重油から都市ガスに転換し、SOxを大幅に低減しています。塗装工場オープンは1969年からガス化し、1972年にはすべてガス化転換済みです。またNOxも都市ガスなど良質燃料の採用、燃焼管理の実施、排ガス中のNOx濃度を低下させる脱硝設備の使用などにより低減しています。

◆揮発性有機化合物 (VOC) の低減

2006年4月から大気汚染防止法が改正され、新たにVOC規制が始まりました。当社は、塗装工程を持つことから、従来よりVOC削減に取り組んでまいりました。今後も、法の精神に則り一層の改善に取り組みます。

※ 具体的取り組み内容は「化学物質削減」(P.16)の項をご覧ください。

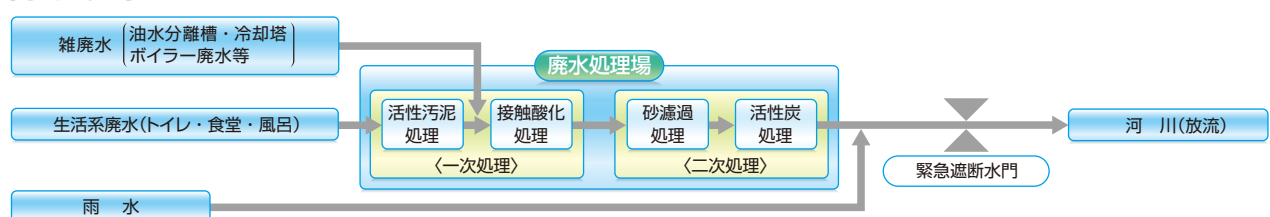
湘南工場廃水処理フロー



◆湘南工場廃水処理

湘南工場は、主に塗装工場から発生する排水(有機系・無機系排水)を廃水処理場で処理した後、公共下水道に放流しています。

秦野事業所廃水処理フロー



◆秦野事業所廃水処理

秦野事業所では、公共下水道が整備されていないことから工場からの排水は全て廃水処理を行った後、河川に放流しています。

※1 無機系排水：有機物があまり含まれていない排水のことです。塗装工場で、塗装の前段階の表面処理した際の洗浄水や完成したクルマに水漏れテストを行うシャワーテスターでの排水などが主なものです。

※2 有機系排水：有機物を多く含んでいる排水のことです。主なものとしては、電着塗装で下塗りをした後、車体を水で洗った際に生じる排水などです。

※3 造水設備：コ・ジェネレーションシステムで作られた廃熱を利用して蒸気を作ります。その蒸気を使って、無機系排水を蒸留します。蒸留水は、再度塗装工程で使用しています。



環境報告 生産

土壌・地下水の汚染予防

環境保全上、土壌及び地下水への環境影響調査は重要であると考え、過去に使用していた化学物質の使用履歴調査や、土壌及び地下水調査を自主的に実施しています。

汚染の調査と対応

工場名	調査事由 (調査完了時期)	汚染物質	対応状況
京都工場	工場閉鎖時調査 (2000年～2001年)	ベンゼン・砒素の土壌汚染があったが、地下水に汚染はありませんでした。	土壌浄化完了 (2002年3月)
第3地区	土地購入に伴い、前所有者が工場廃止時に行った調査 (2000年～2001年)	六価クロム、フッ素の土壌汚染があったが、地下水に汚染はありませんでした。	土壌入替完了 (2002年5月)
		テトラクロロエチレンによる土壌と地下水汚染がありました。しかし敷地境界からの流出はなく、汚染は敷地内に限られています。	土壌・地下水浄化とモニタリングを実施中。敷地境界からの汚染流出なし。
第1地区	自主調査 (2001年～2004年)	ごく一部の表層に、鉛の土壌汚染があったが、地下水に汚染はありませんでした。	当該地はコンクリートで覆われており、汚染土飛散の心配はありません。また、地下水汚染の心配はありませんが、念のため地下水のモニタリングを継続します。
第2地区	自主調査 (2001年～2004年)	ごく一部の表層に鉛の土壌汚染があったが、地下水に汚染はありませんでした。	
第4地区	自主調査 (2002年～2004年)	汚染はありませんでした。	

今後の管理について

土壌汚染の要因となる有害物質の過去の使用履歴をマップ化し管理しています。

土地掘削を実施する前には、その使用履歴マップに基づき、土壌汚染調査を実施し、汚染土壌の敷地境界からの流出を未然に防止しています。

環境に優しい商品の購入

環境に優しい車造りには、環境に優しい部品の購入が大切です。環境に配慮した仕入先から環境への影響が少ない製品(部品・材料)を優先的に購入する「グリーン調達」を実施しています。

グリーン調達の実施

数万点に及び部品から成る車という製品をお客様に提供する私達は、部品を納入する仕入先と共同して、環境に影響の少ない、環境に優しい部品・材料のグリーン調達に取り組んでいます。調達コンセプトは次の3項目です。

- ①環境負荷の小さい部品・材料
- ②環境負荷の小さい部品製造工程
- ③環境意識の高い仕入先

環境負荷物質データの報告

納入される部品・材料は、日産自動車独自の技術標準規格に基づく「環境負荷物質管理基準」に適合するよう仕入先をお願いしています。開発段階で、使用禁止物質の有無、注意を要する物質の使用量など、環境負荷物質データの報告を受けます。早い段階で環境負荷の状況を把握し、環境リスクを回避し代替技術の開発へとつなげています。

環境マネジメントシステムの構築

環境管理体制を確固たるものとするため、仕入先に対し「環境マネジメントシステムの構築」、「ISO14001認証取得」を要請しています。このうち前者はすでに2003年度で達成されており、また後者についても2007年度中に100%の仕入先がISO14001、または「エコアクション21^{*}1 認証・登録制度」の認証を取得しています。

※1 エコアクション21: 中小企業などが「環境への取り組みを効果的・効率的に行うシステムを構築・運用・維持し、環境への目標を持ち、行動し、結果を取りまとめ、評価し、公表する」方法として環境省が策定した認証・登録制度です。

環境管理責任者の届出

仕入先のグリーン調達活動推進と当社との連携強化のため、仕入先に環境管理責任者を選任していただいています。仕入先には、その環境管理責任者を通して当社の環境活動や製品の環境影響に関する情報を提供しています。

品質保証の考え方と取り組み

クルマの品質に対する「お客様」の要求は、近年、著しく高まっています。当社ではお客様を第一に考え、お客様の視点で品質に関する課題を明確にして、「高品質保証プロセス」の構築を目指した活動に、開発、生産部門が一丸となって取り組んでいます。

隅々まで心をこめたクルマ作り

お客様に納得していただける品質です

お客様に魅力ある、質の高いクルマをタイムリーにお届けしたい。それが、私達の「品質保証」に対する考え方です。

当社は、長年のクルマ造りのノウハウを生かしながら、新しい時代にふさわしい商品の「開発」「生産」体制を整え、「設計」「実験」段階から厳しい品質への姿勢を貫いています。

お客様の立場に立って、図面、データ試作車、生産試作車の各段階で評価を行い、お客様に満足していただける品質となるよう、何か所も関所を設けて確認し、生産につなげています。



車体組み立て工程



塗装品質検査



オフライン後の車両品質確認



石畳路走行検査

「生産」段階では、コンピュータで制御されたロボットによる組み立てラインと、作業標準を習熟した人による組み立てラインを効率的に運用して、信頼性の高い商品ができていきます。その全ての商品は工程や完成車で、厳格な検査を合格して出荷されます。

出荷した後も私達の取り組みは続きます。市場情報を的確にとらえ、その日の情報はその日のうちに確実に対応する取り組み「QRQC (Quick Response Quality Control) 活動」を推進し、いっそうの品質向上、信頼性向上に努めています。

同時にお客様や販売会社のご要望・ご意見を、新しいモデルの車造りに反映しています。それは、「開発」「生産」とのきめ細かい連携による分析と早い改善によるもので、よりご満足いただける商品づくりにつながっています。

そうした新しい品質保証の取り組みによって生まれた、新型バネット、セレナ、ウイングロード、ADの品質レベルは、お客様から高く評価されております。

ISO9001 2000 年度版導入

当社の品質保証を万全なものとする取り組みは、品質マネジメントシステム「ISO 9001」にも裏付けられています。

当社では、1995年4月に「ISO 9002」を認証取得し、2004年4月28日に「ISO 9001 2000」へ切り替えました。



「ISO 9001 2000」登録証



環境報告

生産

環境マネジメントプログラム

事業活動の重要項目について、当社では下表の環境目標を定め、計画的な改善に取り組んでいます。

事業活動	項目	2008年度目標	2008年度実績	自己評価
商品開発	燃費向上	法規制値より厳しい自主基準値の早期達成	新型小型商用車NV200バンネットで、数多くの燃費向上技術を織り込み、旧型車に対して大幅に燃費改善を図った。併せて、平成17年排出ガス基準75%低減をクリアーし、AT車、MT車共にグリーン税制優遇措置を受けることができます。(除くワゴン車)	○
	排出ガス清浄化	低排出ガス車の拡大	AD/ADエキスパート4WD JC08モード試験でのSU-LEV達成 パラメディック 8都府県低公害車取得 シビリアン国内ディーゼル新長期排対対応実施	○
	環境負荷物質の低減	新型車に於ける環境負荷物質の低減	弊社開発の新型車(新型キューブ・新型NV200バンネット)においてリサイクル可能率95%以上達成	○
	リサイクル性向上	新型車に於けるリサイクル可能率95%以上	弊社開発の新型車(新型キューブ・新型NV200バンネット)においてリサイクル可能率95%以上達成	○
生産	地球温暖化抑制	CO ₂ 排出量 76千トン以下	73千トン	○
		物流CO ₂ 削減 4.51×10 ⁻⁵ トンキロ(原単位)	4.43×10 ⁻⁵ トンキロ	○
	廃棄物削減	再資源化率100%の維持	100%	○
	化学物質削減	VOC排出量原単位50g/m ³ 以下	49g/m ³	○
	臭気の高減	ブース循環水の腐敗臭防止検討	消臭剤選定中	△



環境管理責任者

袴田 仁

当社は、関係会社を含め全部署が車づくりに関わる環境影響を意識し、ニッサン・グリーンプログラム2010を踏まえ、環境方針に基づく環境活動を進め、人や社会、自然にやさしい車づくりをしています。

環境管理責任者の仕事は、当社の環境マネジメントシステムのきちっと運用し、環境目標を達成させることです。地球温暖化防止のCO₂削減では、昨年度実績で京都議定書の目標の6%削減(業界目標は22%削減)を大幅に上回る45%の削減を達成していますが、ポスト京都議定書の更なる削減について、今後、計画を作っていかなければなりません。

また、地域との共生・調和を大切にする企業風土を醸成すると共に、積極的な情報開示と対話集会等で地域とのコミュニケーション向上を図っています。

環境コラム

『私の部署の環境への取り組み』



購買部 松木 武美

購買部では、環境に優しい部品・材料を優先的に購入する「グリーン調達」を実施しています。部品・材料の取引先には環境負荷物質データの報告、環境マネジメントシステムの維持と環境管理責任者の選任をしていただき、相互に連携しながら環境への取り組みを継続的に行っています。

また、職場では環境マネジメント教育による意識の高揚のほかに、再生紙や裏紙の使用、電子化による紙の削減、省電力パソコンの使用や照明のこまめな消灯、クールビズ、ゴミの分別収集、低排出ガスを社用車へ導入するなど、日常業務でも環境保全を意識して実践しています。



実験部 宮川 昭

実験部では多くの実験車両を扱っており、他地区や日産圏各地への輸送にトレーラーを利用しています。通常トレーラーは普通車で4～5台の積載が可能ですが、'03年度当時の積載数は平均2台程度でした。そこでCO₂発生量削減の一環としてトレーラー1台あたりに1台でも多くの車両を積み込む活動を部全体で取り組んできました。

その結果、'08年度は平均3.5台の積載量と、トレーラーの利用台数を減らし、CO₂の削減に貢献しています。

工務部 工務課 池田 直樹

工務課では、協力会社の日産車体エンジニアリング保全動力課と連携し、エア洩れ等の設備異常によるエネルギーロスの削減や、電気・ガスその他の消費エネルギー量把握によるロス削減・CO₂削減アイテムの発掘を工場・間接部門を問わず実施しています。

また、他部署の支援活動として環境ISO規定による新規導入設備の省エネ性事前検討やCO₂削減アイテムの効果試算、実績集計の実施等の活動を行っています。



商品保証本部 山田 秀樹

商品保証本部では、CO₂削減に向け、昼休みや退社時のパソコン電源、照明オフのパトロールと改善を行ったり、資源の有効活用として、品質委員会など主催する会議でのペーパーレス化に取り組んでおります。

一方、市場で不具合が起きると無駄な交換部品を作ったり、廃棄するなど様々な面で環境に影響を及ぼします。

品質向上活動である『湘南Q-1活動』を通して環境側面での貢献を継続し進めていきます。



車両技術部 塗装グループ 佐々木 栄也



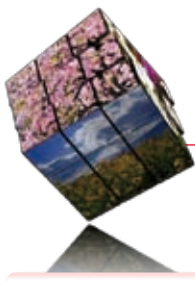
車両技術部塗装グループは塗装設備の導入を主に実施しています。日産車体九州(株)の新工場では、環境に配慮した設備導入を進めており上塗り塗装の水系化によるVOC削減、塗装ブースの本数と長さを最小限に減らす等の活動によるCO₂の削減を行っています。

塗装は化学物質を扱い、大きなエネルギーを使う設備を多く抱えている工程であるため、環境に関して重点を置き、環境保全に取り組んでいます。

製造部 第一塗装課 住谷 潤

製造部塗装課では、車体へ各種の塗料をスプレーして防錆・美観を施しています。塗装する際は140℃以上の熱風で焼き付けて塗膜を硬化乾燥させますが、その際にCO₂を排出させてしまいます。一般的には通常3層の塗装をそれぞれ3回焼き付けるところを、当社では3層塗装しながら、1回少ない2回で焼付ける工法を採用し、大幅なCO₂の削減に取り組んでいます。その他有機溶剤の回収再利用など常に環境保全に配慮した生産を心がけています。





社会性報告 社会とのかかわり

社会との共生

日産車体(株)は、利益ある成長を遂げながら、社会と共生できる企業を目指しています。地域とパートナーシップを築き、開かれた企業として、地域社会との交流を積極的に行っています。

「地域コミュニケーションミーティング」開催

当社の環境への取り組み等、当社への理解を深めていただくために、2004年より毎年、開催している「地域コミュニケーションミーティング」。

2009年3月20日、工場近隣自治会役員及び平塚市役所の方々をお招きして、第5回「地域コミュニケーションミーティング」を開催いたしました。

今後も、地域住民との意見交換の場として継続的に行っていきます。



工場周辺清掃実施

昼休みや就業時間後、従業員が協力し、湘南工場、テクニセンター、秦野事業所周辺の清掃を定期的に行っています。ごみ拾いや草取り、秋には落ち葉回収などを実施し、住民の皆さまに喜ばれています。

秦野事業所の清掃では、塚原橋交差点の視界確保ができ、周辺の交通安全確保にもつながっています。渋沢駅付近までの公道のごみ拾いも行いました。



「24HOUR TELEVISION 31」募金に協力

日産自動車(株)協賛の「24HOUR TELEVISION 31 誓い〜一番大切な約束〜」(日本テレビ系列2008年8月30、31日放映)チャリティー募金に協力。過去最高額673,421円が集まり、寄付いたしました。



企業祭の開催

◆本社・湘南工場企業祭「遊人びあ2008」

毎年10月の第3日曜日に、本社・湘南工場第1地区で開催している企業祭「遊人びあ」は、秋の恒例行事となり、地域の皆さまに楽しんでいただいています。

21回目を迎えた「遊人びあ2008」(2008年10月19日)では、小学生以下の応募による「ぬりえコンテスト」、市民の皆さんから参加を募って実施する「市民参加ステージ」など、参加型のイベントを多く実施。3万4千人ものお客さまにご来場いただきました。

その他、恒例となった「環境コーナー」や、地域の皆さまによるリサイクルを目的とした「フリーマーケット」を実施。従業員提供品による「チャリティバザー」の売り上げ収益金は毎年、平塚市社会福祉協議会に寄付しており、今回は20万円を寄付、その累計は461万円となりました。



◆「遊more! 秦野」の開催

秦野事業所では、11月2日(日)、第7回「遊more! 秦野」を開催。入場者数は前年より1,000名以上も多い6,100名を数え、にぎやかなイベントとなりました。

『車の楽しさとエコロジーを体感しよう』をコンセプトに、テストコース、実験設備、圧造工場を開放し、エコ



エコドライブ体験

イベントを盛り込んだ企業祭と致しました。

恒例の「テストコース、オフロード同乗体験」では車の楽しさを



プレス工場見学

を体感していただき、今回新設の「エコドライブ体験」では燃費走行の体験を通して、環境の大切さを感じていただくことができました。



テストドライバー走行演技

チャリティバザー収益金159,100円は、秦野市と社会福祉協議会に寄付いたしました。

工場見学の受け入れ

小学校社会科見学と一般工場見学を実施。2008年度には合計21,544名の方が来社されました。地域社会との共生を積極的に進める企業として、多くの方々に日産車体(株)のクルマ造りをご覧いただきたいと思っております。

◆小学校社会科見学

2008年度の小学校社会科見学では、神奈川県をはじめ、東京都、山梨県、千葉県、静岡県等から219校、17,477名の5年生が来社されました。

当社の工場見学は、車体組立ラインのロボットが間近で見られると大変人気です。またスライドを使っての説明では、社会科の学習指導要領・学習内容を踏まえて、より理解の深まる社会科見学を目指しております。

◆一般工場見学(生産ラインコース・環境コース)

2008年度の一般工場見学には、4,067名のお客さまが来社されました。

〈生産ラインコース〉

多車種変量生産の様子と現場での工夫や改善をご覧いただき、スライドを使って会社の概要を説明しています。

国内外から見学にいらっしゃいますが、2008年度は、トヨタ車体(株)、JFEスチール(株)/JFE商事(株)、旭硝子(株)、(株)フジテレビジョン等の企業から、また神奈川大学、北海道大学、早稲田大学大学院、熊本県立熊本聾学校、県立平塚看護専門学校等から工場見学にいらっしゃいました。

夏期には、恒例の平塚市役所との共同イベント「平塚市親子工場見学会」を開催。市内のご家族、計248名の方々に工場見学をしていただきました。

また、海外からは30組400名が来社。インド、大韓民国、タイ、中華人民共和国等、アメリカ合衆国、メキシコ、ロシア、エストニア、イラン、イラクなど世界中のさまざまな国と地域から見学にいらっしゃいました。

〈環境コース〉

2006年度より実施の環境コースへは、2008年度は7組、計75名の方が来社。環境コースは、コ・ジェネレーションシステム、光触媒ビル冷却システム、廃棄物処理場等、当社の環境施設を中心にご覧いただくものです。



地域催事への協力

◆湘南ひらつか七夕まつりへの協賛



2008年7月4日～7日開催の「第58回湘南ひらつか七夕まつり」の成功を願い、寄付を行うとともに、会場の顔としておなじみになったメインストリート入口の「七夕アーチ」を提供しました。



◆湘南ひらつか花火大会への協賛

8月1日、相模川河口「平塚八景湘南潮来」において行われた平塚市主催「第58回湘南ひらつか花火大会」に協賛。当社提供の花火「サマードリーム」は第一部のとりを飾り、鮮やかなスターメインが夜空を彩り、たくさんのお客さまに日本の夏を堪能していただきました。

◆湘南ひらつかテクノフェアへの出展

10月23日～25日、馬入ふれあい公園内・ひらつかアリーナにて、第4回「湘南ひらつかテクノフェア」が開催され、平塚の工業界を代表する企業として、昨年、一昨年に続き出展しました。

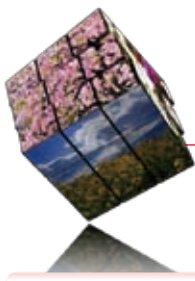


関係会社の協力のもと、「デジタル技術の紹介」、「アラウンドビューモニターの紹介」、「特装車両の紹介」等を行いました。また、当社生産車7台の展示を行い、来場者の注目を集めました。

◆横浜ベイスターズへの協賛

8月19日、平塚球場にて行われた公式戦「横浜ベイスターズ対中日ドラゴンズ」に、昨年、一昨年に続き協賛。球場内でのオリジナルCM放映や、球場外での日産車の展示など、多くのファンの方に、野球観戦とともに「日産」を楽しんでいただきました。





社会性報告

従業員とのかかわり

行動規範・人財育成・健康管理

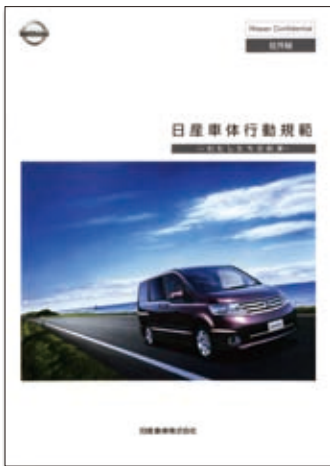
企業において人財という経営資源は最も重要です。当社は、さまざまな教育体制・職場環境を通じてプロフェッショナルを育成し、個性ある魅力に溢れた人財育成を目指しています。また、従業員の健康増進のための制度やシステム作りを推進しています。

行動規範

「日産グローバル行動規範」に基づき、当社で働くすべての従業員がどのように行動すべきかを、『日産車体行動規範～わたしたちの約束～』として、2001年に制定しました。

同年、「コンプライアンス委員会」を設置、行動規範の遵守状況をチェックし、違反行為を未然に防ぐことに努めています。

特に、2007年度からは「遵法月間」を設定し、全従業員に対して、e-ラーニングやVTR、ケーススタディ等による「行動規範教育」を実施しています。受講した従業員には、法令遵守に関する誓約書に署名してもらうなど、社内での周知徹底



を図っています。

また、2003年には、「イージーボイスシステム」を導入しました。これは社内の自浄作用を高める仕組みで、誰でも専用の意見書の投函で、意見・質問・要望を直接窓口部署に届けることができます。窓口部署は意見書を受理してから1ヶ月以内に対応しています。

人財育成

中期経営計画の一つである「魅力ある職場風土と人づくり」に基づいて、企業、社会双方に貢献できる人財の育成に努めています。

◆3つの仕組み

- ①全員が明確な役割と目標を持ってプロフェッショナルを目指し、成長感や高い意欲を持つことができる仕組み。具体的には、「コンピテンシー」（発揮された行動特性）による評価を実施し、個々人の能力を更に高める人事制度を導入しています。
- ②与えられた役割の遂行と、それに伴う成果・貢献に応じて、きちんと報い、やる気高める仕組み。これは、各年度の個々人の目標を明確にし、この達成度を報酬につなげることでしています。

- ③一人ひとりが強み、弱みを把握し、より強みを伸ばしていくとともに、自己責任においてキャリアを切り開いていくことをサポートする仕組み。自らのキャリアをデザインしていくために、今までの自分を振り返る研修等も取り入れて進めています。

●人財育成の考え方



◆事務・技術員への教育

必要とされる知識・スキルなどの能力を充分発揮してもらうために、コンピテンシーに基づいた教育をラインナップし、能力開発がスムーズにいくようにしています。

また、自らのキャリアに必要な能力を高めるための教育（語学力アップ等）には、自らが手を上げて参加できる仕組みとし、人財育成を図っています。

◆技能員への教育

教育訓練体系に基づき、現場管理を中心とした実践的な研修を日産車体と関連会社を含め推進しております。そして、自己啓発として全従業員を対象に通信教育や国家技能検定、そして自動車整備士講習など受験者のスキルアップに取り組んでおります。また、研修の成果を発表する改善事例発表会など個々人のモチベーションを高める活動も数多く実施しています。



監督者候補者教育

健康管理の充実

従業員の健康を守ることはとても重要です。当社では、心電図・血液検査等において、法定より広い年齢層を対象とした健康診断を行うことにより、病気の予防と早期発見に取り組んでいます。

◆保健指導とウォークラリー

定期健康診断で再検査となった人には保健指導を実施しています。社内診療所および各職場にて、高血圧症、高血糖症、肝機能障害、高脂血症、高尿酸血症を防止するための生活指導を行っています。

また、「歩く」ことによる代謝の改善や、呼吸器・循環器の強化による健康増進を狙いとして、ウォークラリーへの参加を勧めています。



糖尿病予防教室

◆メンタルヘルス活動の強化(心の健康管理のための活動)

当社では、従業員の精神面でのケアに積極的に取り組み、「セルフケア^{※1}」と「ラインによるケア^{※2}」によるメンタル不全者発生予防活動に力を入れています。

メンタルヘルスマネジメント研修等(新入社員研修・層別研修)により、従業員にメンタルヘルスに対する「セルフケア」の重要性を気付いてもらうとともに、管理監督者層を「リスナー(相談の聴き手)」として位置付け、「ラインによるケア」のフォローアップを図っています。

また、当社の「心の相談室」はプライバシー保護が重視されており、無料で専門の資格を持ったカウンセラーによるカウンセリングが受けられます。

2006年より始めたストレスチェックの対象者を、2007年度より全従業員に拡大し、セルフケアの促進や組織の環境改善活動につなげています。

長期休職者の復職支援としては、復職診断前のリハビリ出社^{※3}、復帰後のソフトランディング勤務^{※4}等を実施しており、職場の協力や理解も深まってきました。

※1 セルフケア：従業員自身によるストレスへの気付きや対処、自発的な相談。

※2 ラインによるケア：管理監督者による職場環境等の改善、個別の相談への対応。

※3 リハビリ出社：正式な復職前に、職場を利用してのリハビリを行いながら、徐々に心身を本来の生活リズムや職場環境に慣らしていくことで、より高い職場復帰成功率をもたらすことが期待できます。

※4 ソフトランディング勤務：元の職場で、簡単な作業から段階的に勤務に復帰する方法です。

雇用の多様化、労使関係

団塊世代の退職、出生率の低下、個人のライフスタイルの多様化、女性の社会進出など、労働市場を取り巻く環境が大きく変化しています。

当社は誰もが安心して働ける制度づくり、快適な職場環境の整備に努めています。

雇用の多様化

さまざまな人材を生かした就業形態こそ、企業の社会性と競争力を高める大きな要素の一つであると考えています。そのため、育児・介護支援、障害者雇用、高齢者再雇用(定年嘱託従業員制度)などに積極的に取り組んでいます。

◆育児・介護支援

従業員の育児や介護にかかる負担を軽減するため、支援制度の充実に努めています。特に育児については、次世代育成支援対策推進法に基づき、子育てを行う従業員の家庭と仕事の両立を支援するための雇用環境の整備を進めています。

具体的には育児休職制度、育児休暇、短時間勤務等、子どもの成長段階に合わせて、きめ細かな支援制度を導入しています。

育児休職制度利用者は、2009年3月現在で11名、短時間勤務利用者は5名となっています。

◆障害者雇用

当社では障害者が社会参加し、快適な会社生活がおくれるよう、魅力ある職場づくりを推進しています。2009年4月現在、53名の障害者がさまざまな職場で、各種業務に従事しています。

当社の障害者雇用率は2.54%で、法定雇用率の1.8%を達成しています。

◆高齢者再雇用(定年嘱託従業員制度)

当社の定年は満60歳ですが、定年後も働きたいというニーズが高まっています。各人が有する専門的なスキルや知識を有効に活用するため、本人及び会社の要望に合った定年者の再雇用に積極的に取り組んでいます。

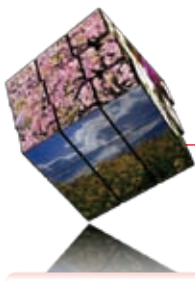
2006年4月1日には、改正高齢者雇用安定法への対応として再雇用基準を明確にし、労使協定を締結しました。

2009年3月末日現在、再雇用者は86人です。

労使関係

◆日産車体の労使関係の基本的考え方

「労使の相互信頼」という近代的な労使関係を基礎に、労使がそれぞれの立場から「企業の発展と従業員の生活の安定、社会への貢献実現」に努めています。



社会性報告

従業員とのかかわり

労働安全・防火防災・交通安全

労働災害、病気、火災、交通事故など、毎日の仕事にはさまざまなリスクがあります。当社は、労働災害の防止を図るとともに、安全・安心・快適な職場づくりを目指しています。

安全衛生管理

日産車体では「魅力ある企業風土と人づくり」を目指しています。職場環境の改善をハード・ソフトの両面から進めるとともに双方向コミュニケーションを大切にすることで、全従業員が常に改善意欲を持ち、モチベーション高く生き生きと働くことができる職場と人づくりに取り組んでいます。今後も「GT 2012 NS」(2008～2012年度中期経営計画)のZero Defectの考えに基づき、さらに前進させてまいります。

また、厚生労働省の指針「労働安全衛生マネジメントシステム(OSHMS^{*1})」に基づき、安全衛生管理体制を整備しました。安全で快適な職場にするため、各種の教育訓練をはじめリスクアセスメント・SES^{*2}評価を実施し、PDCA(Plan Do Check Action)を回しています。各種設備の導入にあたっては、計画から完成までの主な節目に、チェックシートによる安全点検やリスクアセスメントを実施し、確実に届けるとともに、安全な設備の導入を目指しています。

※1 OSHMS: Occupational Safety and Health Management Systemの略。
 ※2 SES: Safety Evaluation System(日産安全評価基準)の略。職場の安全度を定量的に評価・診断する仕組み。

防火防災の確保

「東海地震」「神奈川西部地震」は、いつ起きても不思議ではないと言われています。どちらが起ころうと、本社・湘南工場



総合防災訓練



消火器操作訓練

がある平塚市は震度5～6程度と予測されています。

地震に限らず、火災や台風などの災害が起きると、貴重な財産を失うだけでなく、近隣住民の皆さんを含め多くの人命を危険にさらす可能性があります。これらの災害を予防し、万一災害が発生した場合にその被害を最小限にとどめるためには、普段から

の備えが重要です。

当社では、防火防災教育や職場の専門家による毎月の防火パトロール等を、年間を通じて実施しています。また、日産グループ共通の基準で出火リスクを定量的に評価する「F-PES^{*}」を導入し、防火管理レベル向上を図っています。加えて、防火防災に関する設備や機材の管理の充実にも努めています。

防災訓練は定期的に行い、日産車体防災基地(地震指令本部)を設置、防災機関や日産グループ会社と連携をとっています。また、夜間を想定した避難訓練も行い、いつ発生するか分からない災害に備えています。

※F-PES: Fire-Prevention Evaluation Systemの略。「日産、および関連協力会社からの出火・延焼防止」を目的として、出火リスクを定量的に評価し、防火業務を抜けなく円滑に効率的に進めることを狙いとしたシステム。

〈地域の皆さんとの訓練〉



危険物週間の消防訓練



近隣の皆さんとの合同防災訓練

交通安全活動

自動車産業に携わる者として、交通ルールの遵守はもちろん、運転マナーの向上と交通事故防止の活動をしています。

◆交通事故防止を図る対話活動として

運転時の危険の回避をグループで討議する危険予知トレーニングを行い、従業員の危険予知能力と安全運転意識の向上を図っています。

また、通勤時の事故防止を図るため、通勤経路の危険箇所を確認して走行時の注意点を指導、自車の事故回避のために守るべき交通ルールを検討しあう等を行っています。

◆長期休暇前交通安全講習は

ビジュアルシステムで全従業員が視聴

全従業員が道路交通法改正の解説、交通事故事例の解析について、平塚警察署協力の下、VTRを制作。夏・年末年始休暇前、全従業員にビジュアルシステムを使って、視聴していただいています。

◆神奈川県主催「セーフティ・チャレンジ・かながわ」への参加

3人1組のチームで6ヵ月間(7/1～12/31)の無事故・無違反にチャレンジする「セーフティ・チャレンジ・かながわ」。'08年度は、693名(231チーム)が参加し無事故・無違反達成率は75.8%でした。

関係会社

日産車体九州株式会社

本店所在地：〒800-0321
福岡県京都郡苅田町1番地3
設立：2007年5月10日
資本金：10百万円（日産車体㈱出資比率100%）
代表取締役社長：渡辺 義章（日産車体㈱代表取締役社長）
業務内容：自動車及びその部品の製造・販売
生産車種（予定）：パトロール、エルブランド、クエスト
従業員数：1,000名（予定）

株式会社オートワークス京都 <http://www.awk.co.jp/>

本社所在地：〒611-0033
京都府宇治市大久保町西ノ端1番地1
設立：2001年3月12日
資本金：480百万円（日産車体㈱出資比率100%）
代表取締役社長：金井 満
業務内容：マイクロバスの車体製造、
各種自動車の架装・各種自動車の整備等
従業員数：290名

日産車体マニファクチャリング株式会社

本社所在地：〒254-0021
神奈川県平塚市長瀬2番15号
設立：2008年4月1日
資本金：432百万円（日産車体㈱出資比率100%）
代表取締役社長：水野 匡男
業務内容：1. 自動車車体部品の製造
（ドア・フューエルタンク・メンバー、フレーム）
2. プレス・ロール及び樹脂成形による車体部
品の製造
従業員数：763名

株式会社エヌシーエス <http://www.ncs-net.co.jp>

本社所在地：〒254-0042
神奈川県平塚市明石町2番20号
設立：1987年1月1日
資本金：100百万円（日産車体㈱出資比率100%）
代表取締役社長：蛸島 真夫
業務内容：1. アプリケーションシステム開発
2. システム保守・運用
3. ソリューションサービス
従業員数：163名

日産車体エンジニアリング株式会社 <http://www.ns-eng.jp>

本社所在地：〒254-0021
神奈川県平塚市中堂10-18
設立：1986年8月1日
資本金：40百万円（日産車体㈱出資比率100%）
代表取締役社長：堀江 安則
業務内容：1. 設備の設計、施工
2. 金型の設計
3. 工場設備保全
4. 工場物流
従業員数：477名

株式会社プロスタッフ <http://www.pro-staff.co.jp/>

本社所在地：〒254-0042
神奈川県横浜市神奈川区鶴屋町2-23-2
TSプラザビル4F
設立：1987年8月1日
資本金：90百万円（日産車体㈱出資比率100%）
代表取締役社長：蛸島 真夫
業務内容：1. 一般労働者派遣業
2. 民営職業紹介・人材紹介
3. アウトソーシング
従業員数：89名

日産車体 工場データ

本社・湘南工場

〒254-8610 神奈川県平塚市天沼10番1号

大気 (大気汚染防止法・神奈川県条例)

物質	設備	規制値	実績値
NOX	ボイラー	125	68
	ボイラー	105	96
	ボイラー	60	38
	ガスタービン	20	19
ばいじん	ボイラー	0.1	0.001
	ボイラー	0.1	0.001
	ガスタービン	0.05	0.002

- ・ボイラーの規制値は、設備の規模により異なります。
- ・単位
NOX : ppm
ばいじん : g/m³N
- ・実績値 : 2008年度測定実績の最大値

水質

項目	規制値	最大	最小	平均
PH	5.8 ~ 8.6	8.1	6.8	7.7
BOD	300	47	2	5
ヨウ素	220	6	1	3
SS	300	25	2	5
油分	30	<1	<1	<1
フェノール	0.5	0.019	<0.005	0.007
銅	3	<0.05	<0.05	<0.05
亜鉛	2	0.76	<0.05	0.50
溶解性鉄	10	0.14	<0.05	0.06
溶解性マンガン	1	<0.02	<0.02	<0.02
クロム	2	<0.05	<0.05	<0.05
ニッケル	1	0.42	0.02	0.25
ホウ素	10	0.2	<0.1	0.1
フッ素	8	5.2	3.1	3.9
アンモニアなど ^{※1}	125	16.0	0.4	4.6

- ・単位 : PH以外はmg/l
- ・表記以外の項目は、定量下限値未滿
- ・表中のデータは廃水処理後の排水
- ※1 「アンモニアなど」とは「アンモニア、アンモニア化合物、亜硝酸化合物及び硝酸化合物を云う

秦野事業所

〒259-1304 神奈川県秦野市堀山下233番地

大気

物質	設備	規制値	実績値
NOX	ボイラー	150	50
	ボイラー	80	66
ばいじん	ボイラー	0.3	0.004
	ボイラー	0.3	0.001

- ・ボイラーの規制値は、設備の規模により異なります。
- ・単位
NOX : ppm
ばいじん : g/m³N
- ・実績値 : 2008年度測定実績の最大値

水質

項目	規制値	最大	最小	平均
PH	5.8 ~ 8.6	7.4	6.7	7.1
BOD	市協定 3	3	<1	1.3
SS	35	<1	<1	<1
油分	3	<1	<1	<1
大腸菌群数	3000	110	<10	20
窒素含有量	—	37	13	23
リン含有量	—	4.1	0.9	2.5
アンモニアなど	100	26	11	19

- ・単位 : PH以外はmg/l
- ・表記以外の項目は、定量下限値未滿

誠に恐縮ですがご意見・ご感想をお寄せください。今後の活動に活かさせていただきます。

FAX : 0463 (21) 9448 → 日産車体株式会社 安全環境部行き

Q1 本報告書についてどのようにお感じになりましたか。(一つだけ○)

1. 大変良くできている 2. 良くできている 3. 普通 4. あまり良くない 5. 良くない

その具体的理由をお聞かせください

Q2 本報告書の中で印象に残ったこと・興味をお持ちになられた内容をお選びください。(複数○可)

1. ごあいさつ 2. 環境マネジメント 3. 商品開発 4. 生産 5. 社会とのかかわり
6. 従業員とのかかわり 7. 工場データ

Q3 本報告書の内容について足りない点や、改善した方が良い点がありましたらお聞かせください。

1. 足りない点や、改善した方が良い点

2. とくに足りないとは感じない

Q4 「環境報告」についてどのように感じられましたか。

1. かなり評価できる 2. まあ評価できる 3. あまり評価できない 4. 全く評価できない
5. その他()

Q5 「社会性報告」についてどのように感じられましたか。

1. かなり評価できる 2. まあ評価できる 3. あまり評価できない 4. 全く評価できない
5. その他()

Q6 「環境報告」について、今後、何を期待されますか。具体的にお聞かせください。

Q7 「社会性報告」について、今後、何を期待されますか。具体的にお聞かせください。

Q8 その他、ご意見・ご感想などをお聞かせください。

日産車体環境保全活動の歩み

1960年代	1969	京都工場	塗装乾燥炉燃料ガス化 ボイラー燃料C 重油→A 重油に変更
1970年代	1970～1972	湘南工場	ボイラー燃料C 重油→A 重油に変更 塗装乾燥炉燃料ガス化
	1972	湘南・京都工場	排水処理場整備
	1972～1976	湘南・京都工場	塗装乾燥炉脱臭機設置 ボイラー低NO _x バーナー設置
	1973	湘南・京都工場	建屋の二重化、防音壁設置
	1974	湘南工場	自社埋立処分場完成
1980年代	1980～1989	湘南・京都工場	省エネルギー・省資源活動の推進
	1984～1988	湘南・京都工場	エネルギー管理優良工場各賞を受賞
	1987	湘南・京都工場	企業祭の開催
1990年代	1991	湘南工場	代替冷媒を採用したエアコンを新型セドリック・グロリアに日本で初めて搭載（日産自動車と共同開発）
	1991～1994	湘南・京都工場	特定フロン、1-1-1 トリクロロエタン全廃
	1993	京都工場	電気エネルギー管理優良工場通産大臣賞 受賞
	1994	京都工場	熱エネルギー管理優良工場通産大臣賞 受賞
	1995	京都工場	ボイラー燃料ガス化
		湘南・京都工場	生ゴミ処理機導入
	1997～1998	湘南地区・京都地区	ISO14001認証取得
	1999	湘南工場	ボイラー低NO _x バーナー設置 塗装循環水腐敗防止の薬剤処理 塗装脱臭装置更新
商品開発部門		ISO14001認証取得	
2000年代	2000	湘南・京都工場	ISO14001認証更新 電着塗料の鉛フリー化 ADバン・CNG車 日本初「超一低排出ガス車」として型式認証を取得
		湘南工場	廃棄物の発生抑制で神奈川県から「努力賞」受賞 京都工場の生産を湘南工場に移管 コ・ジェネレーションシステムの導入（第1地区）
	2002	商品開発部門	ISO14001認証更新
	2003	湘南工場	光触媒（酸化チタンの超親水性利用）によるビル冷却システム導入 ISO14001認証更新
	2004	湘南工場	日本コジェネレーションセンター省エネルギー奨励賞 受賞 湘南地区行政センター 所長表彰 平成16年度地球温暖化防止活動環境大臣賞 受賞 平成16年度かながわ地球環境賞 受賞 神奈川県地域共生型工場等表彰（本社・湘南工場）
		湘南工場	PRTR優秀賞（審査員特別賞）受賞 コ・ジェネレーションシステムの導入（テクノセンター）
	2006	湘南工場	神奈川県地域共生型工場等表彰（秦野事業所） ISO14001認証更新
	2007	湘南工場	ひらつか環境大賞「コツコツ特別賞」受賞

[お問い合わせ先]

日産車体株式会社

〒254-8610神奈川県平塚市天沼10番1号

安全環境部

TEL.0463-21-9444 FAX.0463-21-9448

ホームページ <http://www.nissan-shatai.co.jp>

発行日 / 2009年7月31日

r100

古紙配合率100%再生紙を使用しています



100%植物油型インキを使用しました。