



環境・社会報告書2005

Environmental & Social Report



日産車体株式会社

目次

会社概要	3
ごあいさつ	4
環境理念・環境方針	5
■環境報告	
環境マネジメント	
事業活動と重要環境影響	6
ISO14001	7
体制・責任・監査	8
教育・啓発	9
コミュニケーション	10
法遵守・環境事故・クレーム	12
環境マネジメントプログラム	14
環境会計	16
商品開発での取り組み	
商品開発での取り組み	17
燃費向上	18
排出ガス清浄化	20
環境負荷物質の低減とリサイクル性向上	21
生産での取り組み	
生産での取り組み	23
地球温暖化抑制	24
廃棄物の削減	26
化学物質削減	28
資源の有効活用	30
水質・大気汚染防止	31
臭気防止・土壌・地下水の汚染予防	32
取引先とのかかわり	
環境に優しい商品の購入	34
グループ会社環境マネジメント	
グループ会社環境の取り組み	35
■社会性報告	
社会とのかかわり	
社会貢献活動	36
お客様とのかかわり	
品質保証の考え方と取り組み	38
従業員とのかかわり	
行動規範・人材育成	39
安全衛生・防火防災・交通安全	40
雇用の多様化と機会均等・労使関係	42
■データ	
主要工場環境データ	43
グループ会社環境データ	44
■日産車体環境保全活動の歩み	46
■生産車種一覧	47

報告書の編集

日産車体は、環境の取り組みを『環境報告書』としてまとめ、1999年から毎年発行し情報開示に努めてまいりました。更に2003年度版からは、タイトルを『環境・社会報告書』と改称し、社会性の側面からの情報も含めて開示しております。今回の版は2004年度の活動のまとめであり2004年度版とするところですが、分かりやすくするため、発行年をタイトルにいれ『環境・社会報告書2005』といたしました。

報告書の対象範囲など

本報告書は2004年度（2004年4月～2005年3月）の日産車体の活動を中心に作成していますが、一部にこれ以前及び以降のデータも含んでおります。

会社概要

社 名 日産車体株式会社
 創 業 1941 年 7 月 1 日
 設 立 1949 年 4 月 1 日
 本 社 〒254-8610 神奈川県平塚市天沼 10 番 1 号
 電話:0463(21)8001
 資 本 金 79 億 4 百万円
 事業内容 各種自動車の商品開発、製造、商品保証など
 売 上 高 5,697億円(2004 年 4 月～2005 年 3 月単独)
 生産台数 33万 9 千台(2004 年 4 月～2005 年 3 月単独)
 従業員数 4,366名(2005 年 3 月末現在)

関係会社(8社)

新和工業株式会社

サガミ・メンテナンス株式会社

株式会社アイテック

株式会社テクノヒラタ

株式会社エヌシーエス

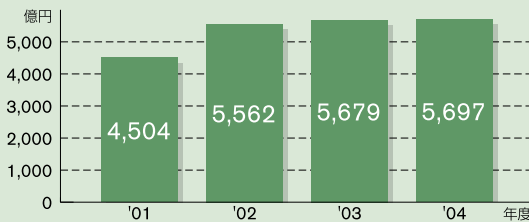
株式会社トノックス

株式会社オートワークス京都

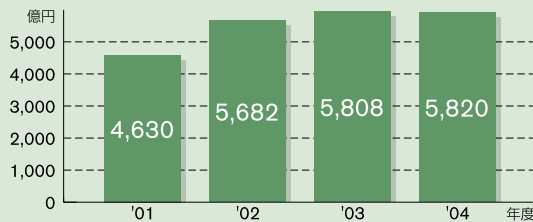
株式会社プロスタッフ

※青字は連結会社

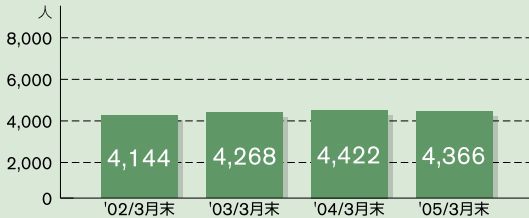
売上高(単独)



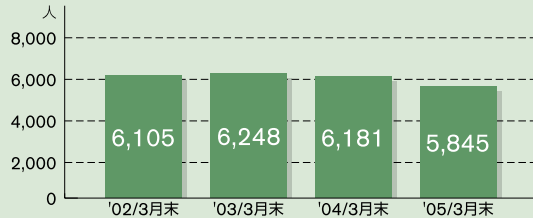
売上高(連結)



従業員数(単独)



従業員数(連結)



事業所 ■ 本社・湘南工場 ■ テクノセンター ■ 秦野事業所 ■ 東京事業所 ■ 京都事業所 ■ 栃木分室 ■ 追浜分室



本社・湘南工場 本社管理部門 生産部門



テクノセンター
商品開発部門
圧造・車体技術部門



秦野事業所
実験部門
生産部門(プレス)

ごあいさつ

「21世紀は、環境の世紀」と言われています。

これは、「かけがえのない地球を守る取り組みはこれ以上先延ばしも手抜きもできない」ことを意味しています。現在、国や地域、企業のレベルでも地球を守り、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おります。

当社は、自動車の商品開発から製造、物流及び販売支援、商品保証に携わっており、その各段階で環境問題に関わっていると言えます。当社の活動は、地球資源の消費、環境負荷物質及び地球温暖化ガスの排出、生産活動に伴う材料の最終処理、廃棄処分までと広範囲にわたっています。私達はこうした状況をしっかりと認識し、活動がもたらす環境影響を商品、企業活動の重要な要素と捉え、継続的な改善を目指しております。

具体的には「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すること」を環境理念とし、環境マネジメントプログラムに沿って全員参加で改善活動に取り組むことが、企業として社会的責任を果たすことと捉えております。

現在まで、取り決めた機能毎の環境改善目標は順調に達成しております。併せて環境会計を導入し、環境保全コストと効果を評価することで活動を効率的、継続的に実施する上での効果を上げております。

また当社が立地する地域の環境をしっかりと認識し、その特色に沿って木目細かい対応をすることも重要と捉えており、今後とも当社の関連企業を含めて地域の皆さんと連携をとりながら、共に前進する企業を目指していきたいと考えます。

尚、『環境・社会報告書』は環境報告にとどまらず、社会性および経済性の情報開示を目指しました。今後の企業活動に反映いたしたく、当社の取り組みをご理解いただき、忌憚のないご意見をお寄せいただければ幸いです。



日産車体株式会社
取締役社長

高木 茂



環境担当役員
取締役 常務執行役員

竹部 輝男

〈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。

環境理念・環境方針

当社では、「日産車体環境理念」「環境方針」を定めています。そして、商品開発部門と生産部門の二つに大きく分け、それぞれが環境方針を定め、その方針に基づいて具体的な活動を展開しています。

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。

環境方針

1. クリーンな車づくりを推進する。
2. 資源の有効活用をはかる。
3. 環境マネジメントシステムの充実と継続的改善を実施する。
 - 1) 環境問題発生 of 未然防止と法規制等の遵守
 - 2) 環境を大切にする企業風土の醸成
 - 3) 日産自動車、関係会社、地域社会との連携強化
4. 環境活動の取組みを定期的に公表する。

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お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。

その中であって、当社は、日産自動車の商品計画に基づき開発・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めます。

< 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めます。
2. 車のライフサイクル全段階において、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。

生産部門環境方針

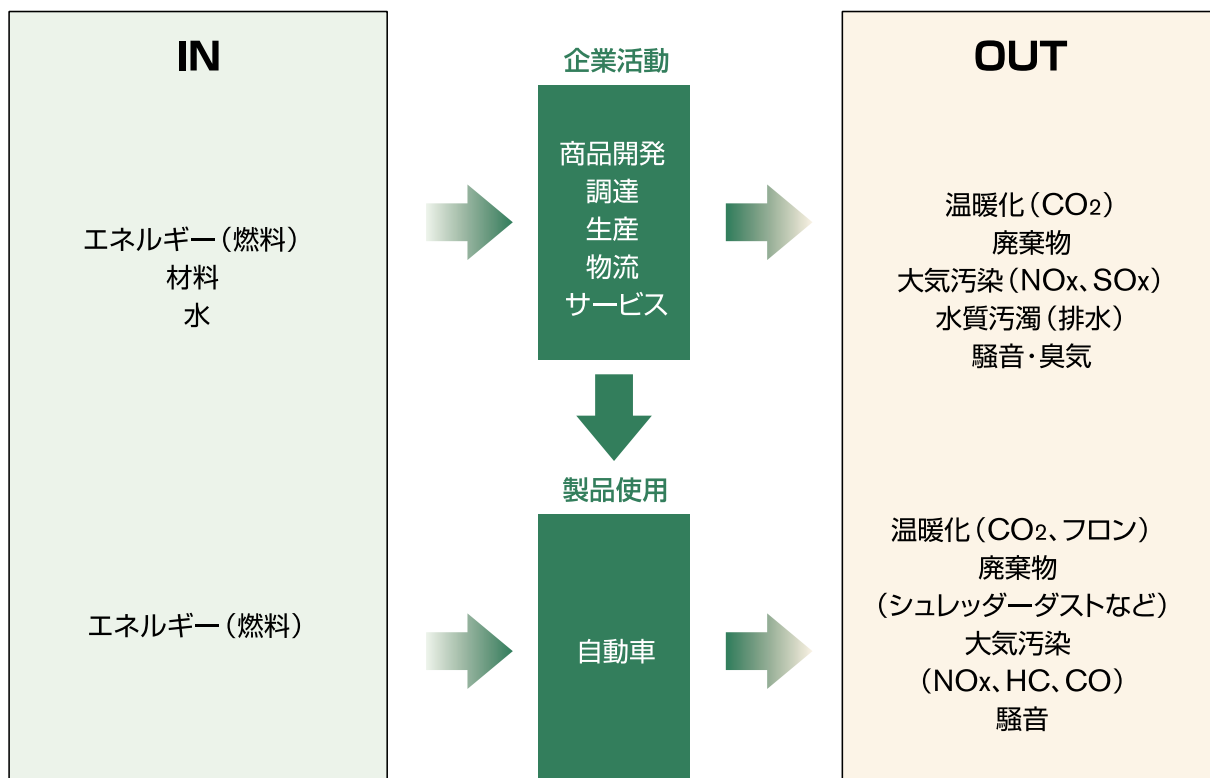
湘南地区では、全部署（関係会社を含む）が車づくりに係わる環境影響を常に認識し、環境方針に基づく環境活動を進め、日産車体環境理念である、人や社会、自然にやさしい車づくりに取り組みます。

1. 法・条例等を遵守し、汚染の予防をはかると共に、環境改善・資源活用の中で優れた工場にするため、次の重点課題に取り組む。
 - ・温暖化ガスを低減するため、エネルギー削減を実施する
 - ・資源を有効活用し、廃棄物を低減する
 - ・臭気の低減と化学物質の削減に取り組む
2. 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に努める。
3. 環境マネジメントシステムを継続的に改善する。

事業活動と環境影響

事業活動が環境に及ぼす影響を的確に把握・評価することは、環境マネジメントシステムを適切に運用する上で不可欠な基本情報となるばかりでなく、環境保全活動の活性化に繋がる重要な要件です。その為、事業拠点・プロセス単位のきめ細かな評価活動を進めています。

事業活動	環境影響	環境活動
商品開発	地球温暖化 廃棄物 資源枯渇 騒音 振動 臭気 大気汚染 水質汚濁 土壌汚染 オゾン層破壊	燃費向上 排出ガス清浄化 環境負荷物質の低減 リサイクル性向上
生産		地球温暖化抑制 廃棄物の削減 化学物質削減 騒音振動防止 臭気防止 大気汚染防止 水質汚濁防止 土壌汚染防止
物流		輸送の効率化



環境に対する社会的責任の重要性を認識し、環境マネジメントシステムの国際規格 ISO14001の認証を、湘南地区および商品開発部門ともいち早く取得しています。

日産車体(株) 認証取得 (1997年12月湘南地区で取得。2000年12月に全社に拡大)

全社の環境マネジメントシステム

[1998年 1月京都工場認証取得 (2001年 3月工場閉鎖)]

日産車体(株) 商品開発部門認証取得 (1999年12月)

商品開発プロセスの環境マネジメントシステム

関連会社のISO14001認証取得状況

新和工業(株) 証認取得 (2000年 9月)

(株) オートワークス京都証認取得 (2001年 4月)

(株) テクノヒラタ証認取得 (2001年10月)

(株) トノックス証認取得 (2002年 9月)

サガミ・メンテナンス(株)、(株) エヌシーエス、(株) アイテックは、日産車体(株) 全社の環境マネジメントシステムに包含されています。



日産車体(株) ISO14001認証登録証

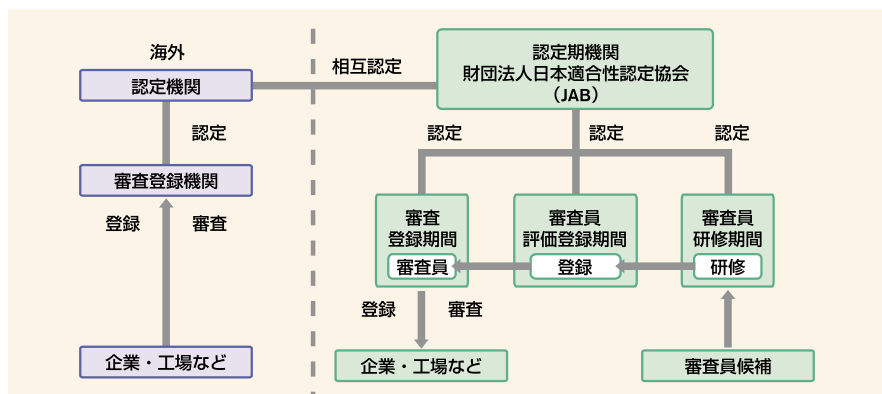


日産車体(株) 商品開発部門ISO14001認証登録証

※1) ISO14001:

ISO14001は、企業などの組織活動が、環境に及ぼす影響を、最小限に食い止めることを目的とした環境マネジメントシステムの国際規格のことで、現在危機的な状況にある地球環境を守るためISO (International Organization for Standardization:国際標準化機構) は、量的な規制は各国に任せ、各国の事業者が独自に取り組める環境管理システム(環境マネジメントシステム)を規格化しました。

○ 日本のISO14001審査登録制度のスキーム



体制・責任・監査

環境マネジメントシステムを機能させるため、環境管理体制を構築し責任と権限を明確にしています。また、定期的に監査することでシステムがより有効に機能するように努めています。

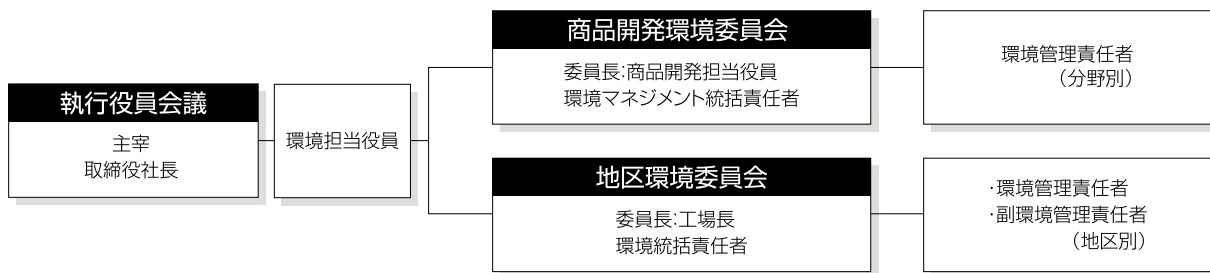
体制と責任

環境活動は、環境マネジメントプログラムの中期目標と年度目標を達成するため、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す。商品開発部門と生産部門、それぞれに環境委員会を設置し、各分野ごとの課題や対応策の推進をしています。

環境委員会



環境に関する活動状況を定期的に確認し発展させます。



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には、環境監査が非常に有効です。当社は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

監査員教育を受けた社内の環境監査員による内部監査は、商品開発部門、生産部門ともに年2回実施しています。



外部
環境審査

外部の審査機関によるシステム審査で、年1回、行われています。2004年11月に行われた審査では商品開発部門、生産部門ともISO14001の要求事項を包括的に満足しており、環境マネジメントシステムが継続して、適切に運用、維持されていると評価されました。

環境に優しい企業であり続けるためには、常に社員のマインドを高めることが大切です。当社では、新入社員から管理職に至るまで、環境教育の実施、環境関係の資格取得を促進しています。

環境教育

新入社員には、各人が自主的に環境に配慮した行動が取れるようにしたいと考え、教育カリキュラムに環境教育を織りこんでいます。

管理職には、毎年、環境教育を実施しています。社会情勢と環境活動の意義、当社の環境マネジメント、環境活動の経緯、などを確認し、業務において環境面への配慮を徹底するようにしています。

また、外部から有識者を迎えて環境講演会を実施し、社内だけでなく、広く社会の環境問題への関心を深めるようにしています。



外部講師を迎えての環境講演会

6月の環境月間に、東京大学先端科学技術研究センター所長の橋本和仁教授をお招きし、「環境問題と光触媒」について講演して頂きました。

環境に関する資格取得者の養成

環境と調和のとれた企業活動を行うため、エネルギー管理士や公害防止管理者など環境関連資格の取得を進めています。

一方、環境審査員補や内部環境監査員には、法的に必要な人数はありません。しかし、より良い環境活動を推進するため多くの社員が資格を取得できるよう、外部講師を迎えて勉強会を開いたり、外部講習会に参加するなどの活動を行っています。

○ 環境に関する資格取得者数 (2005年6月現在)

	資格名	取得者数
社外資格	環境審査員補	1名
	ISO14001審査員研修合格者	6名
	エネルギー管理士	8名
	公害防止管理者	61名
	環境計量士	1名
	産業廃棄物処理施設技術管理者 特別管理産業廃棄物管理責任者	4名 2名
社内資格	内部環境監査員	123名



'04年度ISO14001審査員研修合格者

工務部工務課 江口修一

内部環境監査は、環境保全活動の一つのツールであり、日頃の環境保全活動が適切に行われているかを確認するための手段です。「監査のための環境保全」にならないよう、環境保全の理解と日頃の活動を、積極的に進めていくことが大切です。これからも、環境保全活動の充実に取り組んでいきたいと思います。

啓発活動

環境に関する企業活動への理解を深めてもらうため、様々な活動を行っています。毎年、恒例となっている環境講演会(上の写真参照)、環境ポスター・標語の募集、全従業員を対象とした「環境ニュース」の発行などとともに、「日産車体技報」では「光触媒を利用したビル冷却システム」など、最新の環境技術を紹介しています。



環境ポスター



環境ニュース



日産車体技報

コミュニケーション

地域住民の皆様や車をご購入頂いた皆様などに環境に関する情報を開示することは、企業の透明性の確保および社会と共存していく上で重要なことと考えています。

リスクコミュニケーション

2005年3月21日、神奈川県と平塚市及び当社の共催で、化学物質のリスクに関する情報を専門家や行政、事業者だけでなく消費者・一般市民などすべての関係者が共有し、意思疎通を図るためリスクコミュニケーション「環境対話集会in平塚」を実施しました。

約100名の市民の皆様に参加して頂き、当社の環境活動及び化学物質削減への取り組みをご説明しました。この中で頂いた様々なご意見は、今後の環境活動に生かして行きたいと考えています。

また、専門家のお立場で参加して頂いた淑徳大学 北野大教授、横浜国立大学大学院 亀谷隆志助教授、NPO神奈川消費者の会連合会理事 今井澄江氏、(株)情報コミュニケーションズ社長 大歳幸男氏からは大変分かりやすいご助言とご指導を頂きました。



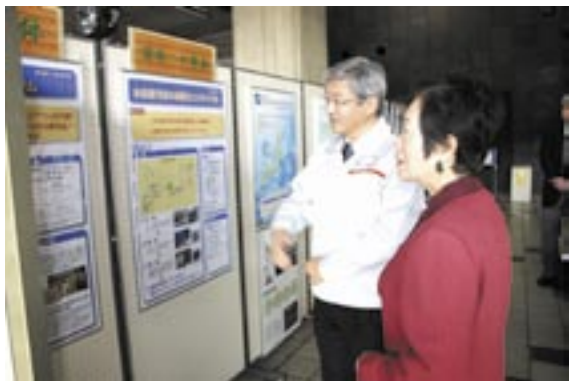
「環境対話集会in平塚」の様子

展示会及び刊行物

◆「平塚市環境共生型企業懇話会フェア（環境フェア）」への出展

2005年1月24日から30日まで、平塚市環境共生型企業懇話会フェア（環境フェア）が平塚市役所本庁舎1階ホールで開催され、当社も出展しました。光触媒を利用したビル冷却システム、水処理汚泥の原料化とリサイクルなどの環境活動をパネルで紹介しました。

また、日産自動車が開発した燃料電池車「NISSAN
エクス・トレイル エフシーブイ
X-TRAIL FCV」の公道同乗体験などが行われました。



大蔵律子平塚市長への環境活動の説明

◆環境・社会報告書

2000年より『環境報告書』を、2004年より『環境・社会報告書』を毎年発行し、環境への取り組みを積極的に公開しています。ホームページ (<http://www.nissan-shatai.co.jp/>) でも閲覧できるようにしています。



環境への取り組みに対しての表彰

当社の環境活動が認められ、数々の名誉ある表彰をしていただきました。

◆地球温暖化防止活動 環境大臣表彰(2004年11月)

世界各地で発生している異常気象や、都市部のヒートアイランド現象などの原因といわれる地球温暖化の防止は緊急課題となっています。当社で採用した「光触媒を利用したビル冷却システム」(P.25参照)は、エネルギーをほとんど使用することなくビルを冷却できることから、地球温暖化防止の先導的な取り組みと認められました。



地球温暖化防止活動 環境大臣表彰

◆かながわ地球環境賞(2004年12月)

神奈川県などが主催する制度で、当社の環境マネジメントシステム構築への取り組み、『環境・社会報告書』の発行等による情報公開、環境負荷低減など、環境全般にわたる取り組みが評価されました。



かながわ地球環境賞

◆神奈川県地域共生型工場等表彰(2004年12月)

コ・ジェネレーションシステムや光触媒利用の省エネルギー対策、直接埋め立てゼロ化、リサイクルの推進等、地域への環境配慮から地球温暖化抑制活動まで幅広い活動を行っていること。及び、工場見学など地域社会へのさまざまな貢献が評価されました。



神奈川県地域共生型工場等表彰

◆省エネルギー奨励賞(2004年5月)

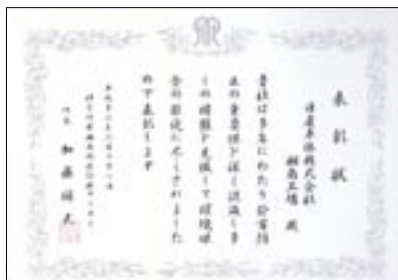
コ・ジェネレーションシステムは、発電した後の廃熱でボイラーを運転し、蒸気を利用するのが一般的です。当社のコ・ジェネレーションシステムでは、前記に加え、更に廃熱を利用した造水装置を運転して蒸留水を生成し、水のリサイクルをしています。このようにエネルギーを高度に利用したコ・ジェネレーションシステムの導入が高く評価されました。



省エネルギー奨励賞

◆湘南地区行政センター 所長表彰(2004年6月)

当社は過去に公害問題もなく、環境保全にも積極的に取り組んでいること、また、地元の環境団体にも積極的に参加し、活動していることなどが認められました。



湘南地区行政センター所長表彰

法遵守・環境事故・クレーム

環境事故が起きないように、当社ではさまざまな予防策を講じています。また、社員による“環境モニター制度”など、近隣地域の環境情報の早期把握にも努めています。万が一、緊急事態が発生した場合には、速やかな対応と情報の公開を行います。

法遵守

廃水处理場や、ボイラーなど、環境設備は管理基準を定め適切に運用しています。又、環境にかかわる設備の設置や改造計画を年度当初に明確にし、行政への届出に漏れないようにしています。

そして、年度末には法届出・廃棄物処理契約等の遵法性確認を実施し、問題のないことを確認しています。

2004年度は、5月の長期休暇明けに、公共下水道の排水が基準を超過していることが判明しました。原因は、排水路の汚れと判り、管理基準の見直しを行いました。

環境事故

当社では、敷地外に漏洩する事故を環境事故と定義づけております。2004年度の環境事故はありませんでした。環境事故を発生させないため、以下の取り組みを行っています。

◆設備仕様・点検の決定

新規設備導入に際しては、設備の環境に与える影響を評価します。その結果に基づいて適切な設備仕様や点検項目を定めることで、環境への影響の緩和及び環境事故の未然防止を図っています。



設備点検の様子

◆緊急時訓練

油や薬品などが漏洩した場合には迅速に対応することが必要です。その為、環境事故時の対応基準を作成し訓練を計画的に実施しています。以下に緊急時訓練の一例を示します。

【想定事故例】

ATオイル注入ホースの破損によるオイル流出

【環境影響】

オイルの流出による水質汚濁

【訓練内容】

- ①設備停止
- ②供給パイプのバルブ閉止
- ③関係者への連絡
- ④漏れた油の流出防止処置
- ⑤漏洩オイルの除去



緊急時訓練

◆雨水放流口の緊急遮断水門

漏洩事故により工場内の雨水溝に流れ込んだ油や薬品が敷地外へ流出するのを防止するため、敷地外への雨水排水口には緊急遮断水門を設置しています。



緊急遮断水門

クレーム

近隣住民の皆様からクレームを頂いたときは、迅速に対応できるよう基準を定めています。また、近隣に住む社員及びそのご家族に協力していただき、“環境モニター”制度を設けています。環境モニターにより、騒音・振動・臭気などの情報をタイムリーに入手することにより、より迅速な対応ができるよう心がけています。

2004年度の当社の工場・事業場に対する環境クレームは3件あり、2件は対策が終了し、1件は対策継続中です。（下表参照）

クレーム内容	対応
第2地区工場西側塀外のゴミ散乱	官有地でしたので行政に撤去依頼しました
塗装工場からと思われる臭気	消臭剤の散布、及び塗料の水溶性化対策工事を着工中（06年12月完成予定）
従業員車両の防犯ブザーによる騒音	対象車の防犯ブザー停止、及び従業員指導の実施

リコール

2004年度の当社生産車の環境に関するリコールは下記の通りであり、国土交通省に届け出ました。（国土交通省への届出及びリコールは日産自動車を実施）

リコール届出	車種	部位	不具合の状況及びその原因
2004.4	シビリアン	騒音防止装置	首都圏（埼玉県、千葉県、東京都、神奈川県）で実施されているディーゼル車の排出ガス規制対応のために触媒を追加した車両において、排気管が切損し、騒音が増大するおそれがある。
2004.8	エルグランド	一酸化炭素等 発散防止装置	触媒内部が高温の排気ガスを繰り返し受けて熱劣化し、損傷するおそれがある。
2005.2	リバティ ウイングロード アベニール	一酸化炭素等 発散防止装置	触媒内部が高温の熱負荷を繰り返し受けて熱劣化し、損傷するおそれがある。 触媒の酸素センサ取り付け部がはがれて異音が発生し、そのまま使用を続けると、酸素センサが外れて、騒音が増大するおそれがある。
		騒音防止装置	メインマフラー内部のパイプ取り付け部に応力が集中して破損し、騒音が増大するおそれがある。

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	中期目標 (2001～2005年度)
商品開発	地球温暖化抑制 (燃費向上)	新燃費基準値より厳しい自主基準値の達成
	カーエアコン用冷媒 (HFC134a)の使用量削減	社内自主目標値の達成
	排出ガス清浄化	排出ガス規制値より厳しい自主基準値の早期達成
	車外騒音低減	車外騒音規制値より厳しい自主基準値の達成
	環境負荷物質の低減	環境負荷物質の管理と自主的使用量低減
	リサイクル性向上	新型車におけるリサイクル可能率95%以上 (2005年までに達成)
生産	地球温暖化抑制	2005年度にはCO ₂ 排出量を1999年度比10%削減
		2005年度の台当たり原油換算量を1999年度比23%低減
		2003年度までにフロンガスの大気放出量をゼロにする
	廃棄物の削減 資源の有効活用	2005年度の台当たり廃棄物発生量を1999年度比60%削減及び 直接埋立ゼロの維持
		井水、汚水の有効利用により水の使用量を削減
	化学物質削減	2005年度のVOC※1)排出量を54g/m ² 以下※2)とする
	騒音防止	住宅隣接敷地境界の深夜騒音レベル50dB以下
	臭気防止	塗装オープン臭 塗装沈殿槽腐敗臭 塗装ブース排気臭 の対策推進
	汚染予防	潜在的環境リスクの低減

※1) VOC: Volatile Organic Compounds 揮発性有機化合物: 塗料の溶剤等に使用されるトルエン・キシレンなど (当社では主に自動車用塗料の溶剤として使用)。
 ※2) 今年度より下塗り工程から上塗り工程までを対象とする自動車工業会の指標としました。

凡例 ○:達成率100%以上 △:達成率80%以上 ×:達成率80%未満

2004年度目標	2004年度実績	自己評価	2005年度目標	ページ
2010年ガソリン車 燃費基準の早期達成 車体軽量化技術開発 空力改善技術開発 エアコン負荷低減	2010年ガソリン車 燃費基準+5%以上 達成 新型セレナ、エルグランド 2.5 ^{リットル} 車 (2WD 2t車を除く)	○	2010年ガソリン車燃費基準の 早期達成	18 19
2001年度で全車達成済み	—	—	—	—
対応計画の策定、商品投入	超一低排出ガス車:新型セレナ、 エルグランド、リバティ、アベニール、 ウイングロード、エキスパート、ADバン、 ADバンCNG車、シビリアン 優一低排出ガス車:キャラバン・バン 良一低排出ガス車:サファリ、 キャラバン・コーチ	○	低排出ガス車の拡大	20
自主基準値の全車適合完了	全車適合完了	○	—	—
・環境負荷物質削減の車両適用 ・6価クロムの計画的低減	新型セレナにおいて、水銀、カドミウム全廃 (除キャノンヘッドランプ、液晶バックライト、 電気接点類等) 鉛、'96年比1/10	○	環境負荷物質低減に向けた 技術開発の推進	21
・新型車におけるリサイクル可能率95%以上 ・解体し易い構造の開発 ・材料マーキング実施	・新型セレナ可能率95%以上達成 ・解体し易い構造の開発・樹脂クリップ採用 ・リサイクルし易い材料の採用等	○	新型車のリサイクル 可能率95%(当社独自の算出 基準)以上	22
90千トン以下 (1999年度比:8.2%低減)	88千トン (1999年度比10%低減)	○	88千トン以下 (1999年度比10%低減)	24 25
140リットル/台以下 (1999年度比23%低減)	140リットル/台 (1999年度比23%低減)	○	139リットル/台以下 (1999年度比23%低減)	
2003年度で達成済み	—	—	—	—
6.7kg/台以下 (1999年度比:50%削減) 直接埋立ゼロの維持	2.2kg/台 (1999年度比:83%削減) 直接埋立ゼロの維持継続	○	5.4kg/台以下 (1999年度比:60%削減) 直接埋立ゼロの維持	26 27
工業用排水の使用量 2001年度比52%削減	54%削減	○	工場用排水の使用量 2001年度比85%削減	30
56g/m ² 以下	56g/m ²	○	54g/m ² 以下	28
50dB以下	50dB以下	○	50dB以下	—
第2地区沈殿槽臭気対策として 凝集回収設備設置	第2地区上塗り沈殿槽に 凝集回収設備設置	○	第2地区中塗り沈殿槽に 凝集回収設備設置	32
雨水最終放流口に水門設置	1ヶ所設置	○	雨水最終放流口に水門設置	12 33

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の
導入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等を参考に、環境保全コストを算出しています。

その結果、2004年度の環境保全費用^{※1)}は約42億円、環境保全にかかわる投資額^{※2)}は約7億円となりました。(下表参照)

○ 2004年4月1日～2005年3月31日

単位:百万円

環 境 保 全 コ ス ト			
分類	主な取り組みの内容	投資額	費用額
(1) 事業エリア内コスト	公害防止、地球環境保全、資源循環のためのコスト 詳細は下記内訳のとおり	702	841
① 公害防止コスト	大気汚染、水質汚濁、騒音、悪臭などの防止のための設備対策や維持管理	281	425
② 地球環境保全コスト	温暖化防止、省エネルギー、オゾン層破壊防止等のために実施した設備対策や維持管理	139	176
③ 資源循環コスト	資源の効率的利用や産業廃棄物の減量化、処理、リサイクルのために実施した設備対策などのコスト	282	240
(2) 上・下流コスト ^{※3)}	環境物品等の調達購入(グリーン購入 ^{※4)}) 自動車排出ガス測定費	0	379
(3) 管理活動コスト	環境マネジメントシステムの整備・運用、教育・訓練 環境情報の開示・広告費等	0	333
(4) 研究開発コスト	車の燃費、排気、車外騒音、リサイクルなどを改善するための研究・開発費	0	2,680
(5) 社会活動コスト	地域の環境保全団体等への支援、情報提供、緑化対策費用	0	2
(6) 環境損傷対応コスト	汚染負荷量賦課金 土壌対策コスト	0	6
環境保全コスト 総額		702	4,241

<参考>当社の投資額

単位:百万円

項目	金額
当該期間の投資額の総額	17,016
当該期間の研究開発費の総額	15,067
廃棄物のリサイクルによる事業収入	1,006
製品等のリサイクルによる事業収入	0

※1) 環境保全費用:

企業等の費用のうち、環境保全を目的とした発生額です。当期の環境保全対策の効果に対して、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:

環境物品等の調達購入、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・商品等の回収、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、事業者が行な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、トイレトーパー、コピー用紙、文房具、床塗料水性化、エアコン、蛍光灯などをグリーン購入しています。

環境保全対策に伴う経済効果、及び物質効果

環境保全コストを投資した事により、以下の費用効果及び物質量的な効果がありました。

(対前年度比)

項目	費用	物質 総量
省エネルギーによる費用とCO2発生量の削減	210百万円減	0.6千トン増
廃棄物削減による処理費と発生量の削減	9百万円減	1,733トン減
直接埋立量	0	直接埋立発生なし
リサイクル量	—	983トン増

商品開発での取り組み

環境問題が深刻化する現状を踏まえ、より環境負荷の少ない社会を形成していくために、私たちは法規制を遵守するにとどまらず、自主的かつ積極的な目標を定め環境改善、環境保全活動に取り組むことが重要な鍵と考えております。

当社では、「人とクルマと自然の共生」を実現するために策定された日産自動車の日産中期環境行動計画「ニッサン・グリーンプログラム2005」を踏まえ、「地球環境の保全と豊かな社会の発展に貢献します」という環境理念実現に向け、お客様が安心してお使い頂ける、より環境に優しい高品質な商品の開発に積極的に取り組んで参りました。

今後とも活動の質を高め継続的に改善を図って行きたいと考えておりますので皆さまからの積極的なご意見、ご指摘、ご感想をお寄せいただければ幸いです。



環境マネジメント
統括責任者
常務執行役員
伊藤 彰敏

取り組むべき重要課題

クルマが及ぼす環境影響が地球規模に広がるなか、私たちは何をすべきなのだろうか。こうした課題に対して、私たちは定期的に、専門部署の業務に精通したメンバーにより、クルマのライフサイクル全段階における、環境影響の評価を実施しています。その結果に基づいて、取り組むべき分野と活動目標・責任者を明確にし、商品開発を進めています。

開発段階における環境への配慮

商品を開発・生産する過程において、3D-CADを使ったデジタル設計を行っています。最先端のシミュレーションやデジタル試作等を積極的に進めており、開発期間の短縮、省資源・省エネルギー化を図っています。



車両のデータ試作



設計フロア全景



3D映像での
検討会

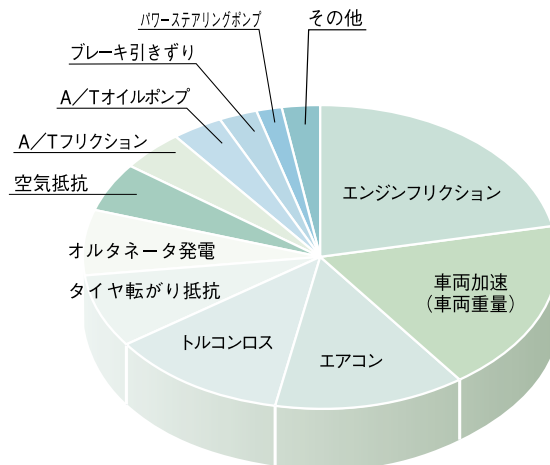
燃費向上

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、自動車会社に課せられた社会的要請でもあります。この燃費向上活動には、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、空力向上など、多岐にわたる技術革新が必要です。

対応技術開発の推進

図はクルマの代表的な走行パターン（10・15モード）における燃料消費要因の割合を示したものです。エンジンフリクション等の駆動系効率向上をはじめ、車両の軽量化やオルタネータ等のエンジン補機類の駆動力低減、走行抵抗の低減が燃費向上に大きく影響することが分かります。

○ 自動車の燃料消費要因



主な技術開発の取り組み内容

燃費改善の主な取り組み内容

エンジン及び補機の効率向上

- ・エンジンの改善（フリクション、アイドル回転）
- ・A/Tのフリクション低減
- ・エアコンシステムの省動力化
- ・オルタネータの高効率化
- ・パワーステアリングポンプ負荷の低減

車両の軽量化

- ・構造の合理化
- ・軽量鋼板の採用
- ・樹脂材料化

走行抵抗の低減

- ・空気抵抗値の低減
- ・低μタイヤの採用
- ・ブレーキ引きずり低減

活動の成果

◆エルグランドの燃費向上技術

エルグランドにVQ25DEエンジン車（2004年12月発売）を追加設定し、以下の燃費向上技術の投入によりVQ35DE車に対して、6%の燃費改善を図りました。

1) エンジン

- ・低燃費の良さを生かしたVQ25DEエンジンの採用
- ・モーターファン化及びオルタネータの効率化による補機損失の低減

2) 駆動系

- ・ギヤ比の最適化
- ・トルコンロックアップ特性の最適化

3) エアコンシステムの省動力化

4) 走行抵抗の低減

- ・タイヤ転がり抵抗低減
- ・ブレーキ引きずり低減



適用:エルグランド VQ25DE車

◆新型セレナの燃費向上技術

新型セレナ（2005年5月発売）は数多くの燃費向上技術を織り込み、旧型セレナに対して大幅に燃費改善を図るとともに、ミニバントップクラスの燃費性能を実現しました。合わせて、2010年燃費基準値+5%と平成17年排出ガス基準50%低減をクリアし、全車グリーン税制に適合しました。

以下、新型セレナの燃費向上技術について紹介します。

1) エンジン

- ・高効率、低燃費に優れたMR20エンジンの採用
- ・可変バルブタイミングの採用
- ・発電電圧可変制御の採用

2) 駆動系

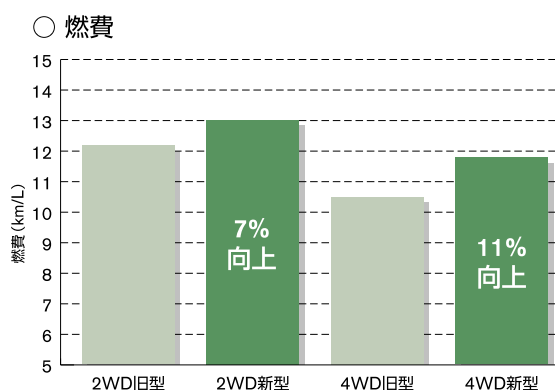
- ・自動無段変速機（CVT）のフリクション低減
- ・トルコンロックアップ特性の最適化

3) 電動パワーステアリングの採用（当社初）

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、動力損失を低減しました。

4) 走行抵抗の低減

- ・低μタイヤの採用
- ・車体の軽量化
- ・ブレーキ引きずり低減



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「ニッサン・グリーンプログラム2005」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、排出ガス清浄化技術を出来るだけ多くの車に導入し、社会の要請に応えるべく、国内で販売する車の超一低排出ガス車（U-LEV）化を目標に推進を図ってきました。2003年末で、当社が開発・生産する超一低排出ガス車（U-LEV）は、すでに90%を超えています。また、新型セレナについてはU-LEVの認定を受けるとともに「平成22年度燃費基準+5%」を達成しており、グリーン税制の優遇措置を受けることができます。今後は、国内ガソリン車の極超一低排出ガス車（SU-LEV）化に向けた活動を推進する予定です。

日産車体のU-LEV車

- ・新型セレナ
- ・エルグランド
- ・リバティ
- ・アベニール
- ・ウイングロード
- ・エキスパート
- ・ADバン
- ・ADバンCNG車
- ・シビリアン

● 新型セレナ



「平成17年基準排出ガス50%
低減レベル（U-LEV）」適合



「平成22年度燃費基準+5%」
達成

クリーンエネルギー車の普及促進

低公害性、静粛性等環境への優しさと、代替エネルギーの可能性に注目し、以下の商品化を進めています。

CNG車

燃料に圧縮天然ガスを使用しているため、排気ガス中に含まれる有害な窒素酸化物を大幅に低減します。また、騒音や振動も少ないなどの利点があります。

LPG車

燃料には一般的にはプロパンガスと呼ばれる、液化石油ガスを使用します。クリーンな燃焼をするので、大気汚染などへの影響も少ないクルマです。

環境負荷物質の低減とリサイクル性向上

昨今、自動車における環境負荷物質の使用削減、リサイクルに対する社会的要請が高まっています。当社は2005年1月の自動車リサイクル法に先駆けて、設計段階から構造開発、代替材料の選別など、積極的に取り組んでいます。

環境負荷物質の低減

日産自動車の化学物質ガイドラインに基づいて、製品に含まれる化学物質の把握と管理を行ない、環境負荷物質の低減を進めています。具体的には、鉛、水銀、カドミウム、六価クロム等について以下のように取り組んでいます。

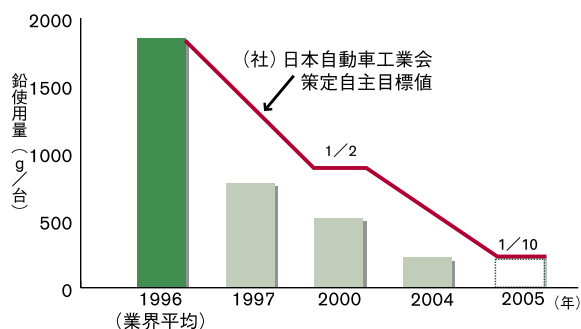
◆鉛、水銀、カドミウム等の低減

鉛については、ホイールバルンサー、燃料タンクなどに鉛を使用しない材料を採用し「日本における鉛使用量を2006年以降、1996年度比1/10以下に低減する」という自動車工業会の自主規制をいち早く達成しました。

水銀、カドミウムについては、一部を除き使用を中止※1)しました。

六価クロムについても自動車業界の目標達成に向け低減活動を推進しています。

○ 新型車鉛使用量の推移



◆車室内のVOCの削減

新型セレナにおいて、VOCの少ない接着剤・表皮塗料等を採用しました。それにより、厚生労働省の定めた13物質についての指針値以下のレベルに低減しました。

○ 車室内VOC (揮発性有機化合物)

自動車工業会の自主規制値設定(13物質)

2007年から対象

厚生労働省の定めた13物質の室内濃度指針値

物質	室内濃度指針値
ホルムアルデヒド	100 μ g/m ³ (0.08ppm)
トルエン	260 μ g/m ³ (0.07ppm)
キシレン	870 μ g/m ³ (0.20ppm)
パラジクロロベンゼン	240 μ g/m ³ (0.04ppm)
エチルベンゼン	3800 μ g/m ³ (0.88ppm)
スチレン	220 μ g/m ³ (0.05ppm)
クロルピリホス	1 μ g/m ³ (0.07ppb)
フタル酸ジ-n-ブチル	220 μ g/m ³ (0.02ppm)
テトラデカン	330 μ g/m ³ (0.04ppm)
フタル酸ジ-2-エチルヘキシル	120 μ g/m ³ (7.6ppb)
ダイアジノン	0.29 μ g/m ³ (0.02ppb)
アセトアルデヒド	48 μ g/m ³ (0.03ppm)
フェノブカルブ	33 μ g/m ³ (3.8ppb)

※1) 環境負荷物質低減状況: 水銀: 蛍光管、液晶/バックライトをのぞき全廃
カドミウム: 電気接点類を除き全廃

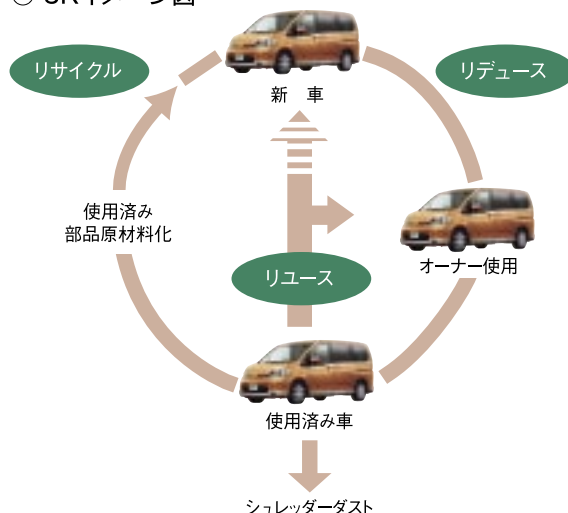
● リサイクル性向上

当社では、循環型社会の構築を目指し、開発段階では長寿命化や省資源化を考慮した車造り(リデュース)、使用済み段階ではシュレッダー処理する前に部品を取り外し、中古部品として再利用する(リユース)、および元の材料に戻す(リサイクル)等、3Rの考え方に沿った車両開発を行っています。

具体的には

- ・リサイクルが容易な樹脂材料の採用
 - ・市場より回収した部品の材料を積極的に採用
 - ・リサイクルが容易な構造開発
- などを推進しています。

○ 3Rイメージ図



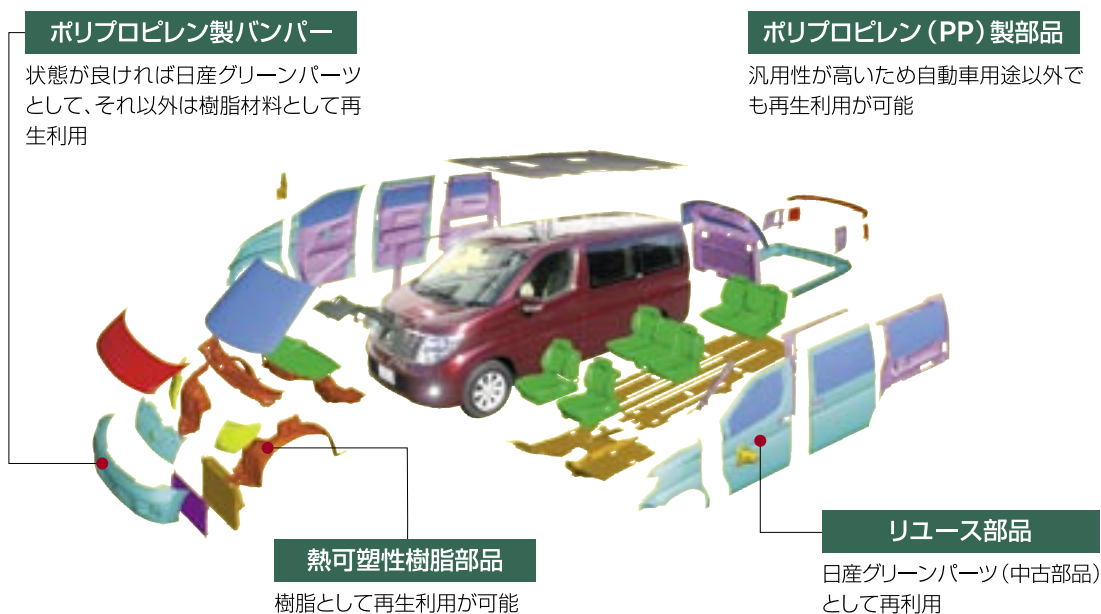
< 新型セレナの対応 >

- ・リサイクルしやすい材料の使用
- ・部品締結部の樹脂化
- ・熱可塑性樹脂の採用拡大

等々により、リサイクル可能率※1) 95%以上を達成しています。



○ エルグランドにおける主なリサイクル対象部品例



※1) リサイクル可能率: 当社算出基準による。

生産での取り組み

「地球は、それ自体が大きな生命体である。すべての生命、空気、水、土などが有機的につながっている。これをGAIA（ガイア）と呼ぶ。」（ジェームス・ラブロック、「ガイア理論」）地球環境の調和を保ち、人が希望のもてる未来を築くために、私達、生産に携わる者として何が出来るのかを考えますと、身の引き締まる思いが致します。

具体的には、環境負荷物質や廃棄物、騒音・臭気問題など、身近な地域社会に与える諸問題に、取り組まなければなりません。

私達は地球および地域と共生できる、企業・工場を目指しています。環境に対する社会動向を十分認識し、明確なビジョンと方策を示し、たゆみない努力と着実な活動を推進して参ります。



湘南地区環境統括責任者
執行役員
湘南工場長
金井 満

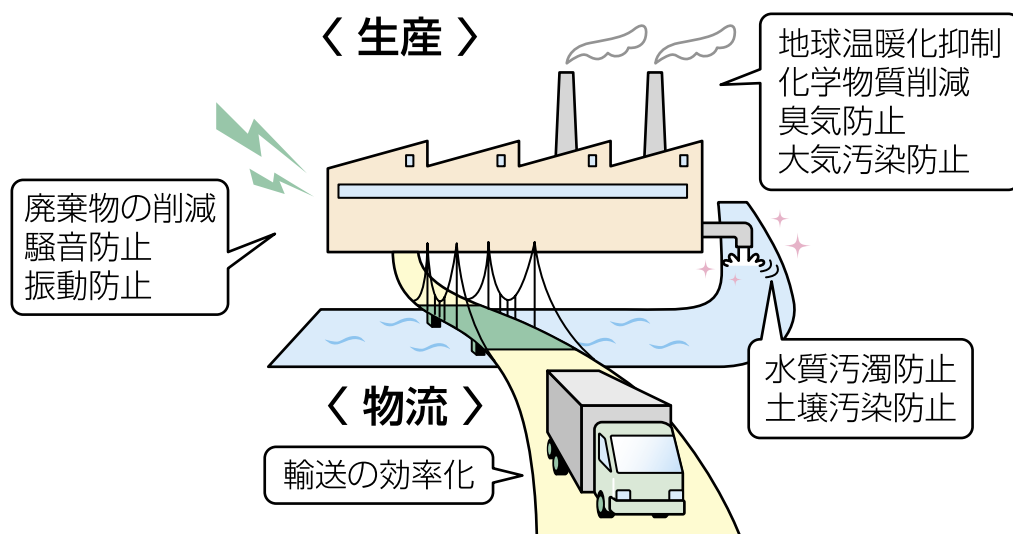
生産における重点管理項目

社会の動向や日産グループの指針および住民の皆様の意見を参考に、右記のとおり生産における重点管理項目を決めています。環境にやさしい新規設備の導入や改善、生産設備の効率的稼働等に努めています。

- ・地球温暖化抑制
- ・廃棄物の削減
- ・化学物質の削減
- ・騒音・振動防止
- ・臭気防止
- ・大気汚染防止
- ・水質汚濁防止
- ・土壌汚染防止
- ・リスク低減への取り組み

生産における環境改善

クルマを造る過程において、環境にはさまざまな影響を与えます。当社は、地域規模から地球規模に至る環境影響に配慮し、人や社会、自然に優しいクルマづくりに、真摯に取り組んでいます。



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を発生しています。当社は、コ・ジェネレーションシステムの導入などにより、地球温暖化の抑制に努力しています。

2004年度実績

◆2004年度目標

CO₂排出量90千トン以下

エネルギー原油換算台当たり量 140 l/台以下

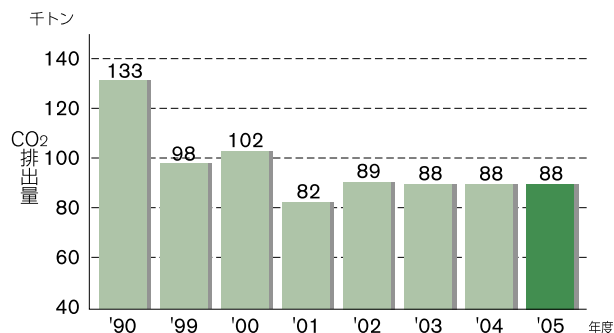
◆実績

CO₂排出量は、88千トンになり目標達成しました。

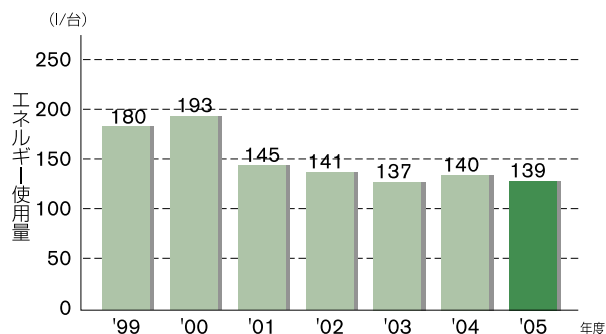
エネルギー原油換算台当たり量は、140 l/台となり目標を達成しました。

エネルギー原油換算台当たり量が前年度より増加したのは、猛暑による冷房使用の増大が主な原因です。

○ CO₂排出量の推移



○ エネルギー使用量の推移



2004年度の主な取り組み

◆大型ボイラーの小型化

従来は蒸気を供給するのに、30tと45tの大型ボイラーを稼働させていました。しかし、必要な蒸気量が少ない場合、大型ボイラーを稼働させると余分な蒸気が発生するなど、エネルギー効率の悪い運転になります。そこで、大型ボイラーを廃止するとともに2tの小型ボイラーを複数設置し、必要に応じて最小限のボイラーの組み合わせで運転するシステムに変更しました。これにより、余分な蒸気が発生させない、効率的な運転が可能となりました。

また、大型ボイラーの場合、起動や停止に時間がかかりますが、小型化することにより、そうしたロスも改善されました。

◆コンプレッサー制御の改善

工場で使用する圧縮エアは、従来10台以上のコンプレッサーを常時運転して、使用負荷に応じて各コンプレッサーが圧縮運転と無負荷運転を繰り返していました。

そこで、使用負荷の状況をコンピューターで解析し、負荷予測も加えて自動コントロールを行なうことにより、不要なコンプレッサーの完全停止(台数制御)と圧力変動の最小化(精密圧力制御)が可能になり、省エネルギーに貢献しています。

● これまでの主な取り組み

◆コ・ジェネレーションシステム（2000年度）

一つのエネルギーで発電を行うと同時に、他のエネルギーを得るシステムで、当社ではガスタービン型のシステムを導入しました。CO₂発生量の少ない都市ガスを使用し、発電の際に発生する排熱を利用し、塗装工場で使用した排水を蒸留する仕組みです。蒸留水を再び塗装工場でリサイクル使用しています。

発電

発電能力 6,800kWh

当社が使用する電力の約1/3（ピーク時）、年間では約1/2の電力をまかなうことができます。

蒸気発生

蒸気発生 14t/h

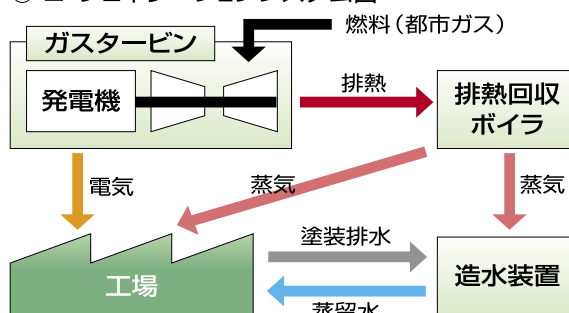
湘南工場で使用する約1/2の蒸気が供給できます。

水リサイクル

回収量 20t/h

回収した温水は塗装工場で利用しており、上水の約1/7、下水の約1/10の削減となっています。

○コ・ジェネレーションシステム図



◆エネルギー監視システム（2002年度）

工場や主な設備などについて、電力使用量などのデータを集めて管理するシステムを構築しました。設備のより効率的な稼働などに、活用しています。

◆フロン回収装置（2002～3年度）

地球を温暖化させてしまう物質はCO₂以外にも知られており、エアコンに使用するフロン134a※¹⁾もその1つにあげられています。そこで、生産車両のエアコンにフロンを充填する際に漏洩するフロンの回収装置を設置しました。

◆光触媒※²⁾ビル冷却システム（2003年度）

電気やガスを使う冷房の代わりに、光触媒の超親水性で造られた薄い水の膜が気化する時に周辺から熱を奪うことを利用した、エネルギーを使わないビル冷却システムを導入しています。

※1) フロン134a:

オゾン層の破壊物質ではないが地球温暖化物質で、その温暖化する力はCO₂の1,300倍といわれています。

※2) 光触媒:

二酸化チタン（TiO₂）は紫外線を当てると、有機物の分解と超親水性の二つの機能が現れることが知られています。



光触媒ビル冷却システムを利用した更衣棟

廃棄物の削減

当社では、車を生産することにより、発生する廃棄物を可能な限りリサイクル化することで、廃棄物発生量の削減を図ると共に、廃棄物の発生そのものを削減する各種の技術を駆使し、廃棄物の削減に努めています。

2004年度の実績

◆2004年度目標

直接埋立ゼロ※1)の継続

台当り廃棄物発生量※2) **6.7kg/台** 以下

(廃棄物発生量1999年度比50%削減)

◆実績

直接埋立ゼロを継続達成しました。

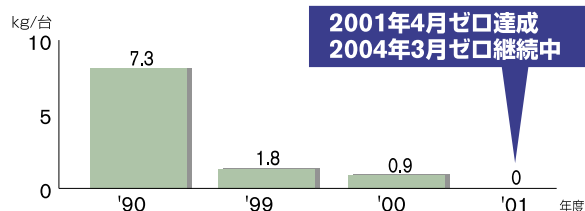
台当り廃棄物発生量 **2.2kg/台**となり

大幅に目標を達成しました。

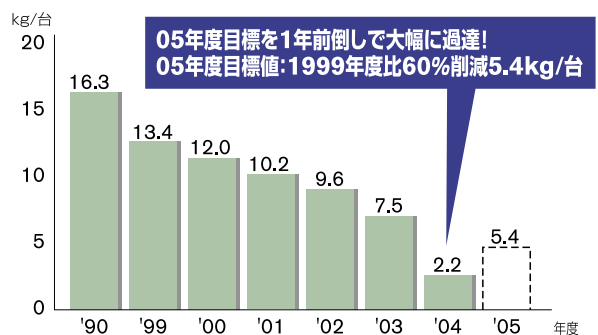
(廃棄物発生量1999年度比83%削減。

2005年度目標 5.4kg/台に対しても大幅に過達しました。)

○ 台当り直接埋立量推移



○ 台当り廃棄物発生量



2004年度の主な取り組み内容

◆リサイクル化の拡大

- ・ 脱水汚泥:271トン
- ・ 塗料汚泥:848トン をリサイクル化しました。

汚泥関係はこれまで焼却処理でリサイクルしていませんでしたが、リサイクル先を開拓することにより、汚泥を最終的に路盤材※3)に再生できることになりました。

◆分別による廃棄物削減活動

生産活動により発生した廃棄物は、資源ステーションで分別しリサイクル化拡大に貢献しています。

資源ステーションでは、適切な分別を行うことが大変重要です。従業員に対する分別基準の教育とともに廃棄物が資源と思えるよう、きれいな資源ステーション作りに努めています。



改善前のステーション



改善後のステーション

※1) 直接埋立ゼロ:

当社は神奈川県大井町に埋立地を保有し2001年4月まで産業廃棄物の埋立を行っていましたが、以降の埋立を全て休止致しました。

※2) 廃棄物発生量:

次ページの図の中の廃棄処理の量(産業廃棄物からリサイクルを除いた量)を生産台数で割った値。

※3) 路盤材:道路工事等に使用するアスファルト等の補強材。

● これまでの主な施策内容

◆ 洗浄シンナーのリサイクル化

洗浄シンナーの60%程度を回収し、再び洗浄シンナーとして使用しています。

◆ 脱水汚泥の乾燥による廃棄物発生量の削減

従来、水処理汚泥（塗装工程前処理の洗浄液などを処理する際に発生する汚泥）をフィルタープレス機で脱水し、脱水汚泥にして排出していました。2003年1月にコ・ジェネレーションシステム（P.25に解説）の排熱を利用した乾燥機を導入し、脱水汚泥を乾燥し重量を約半分にしました。

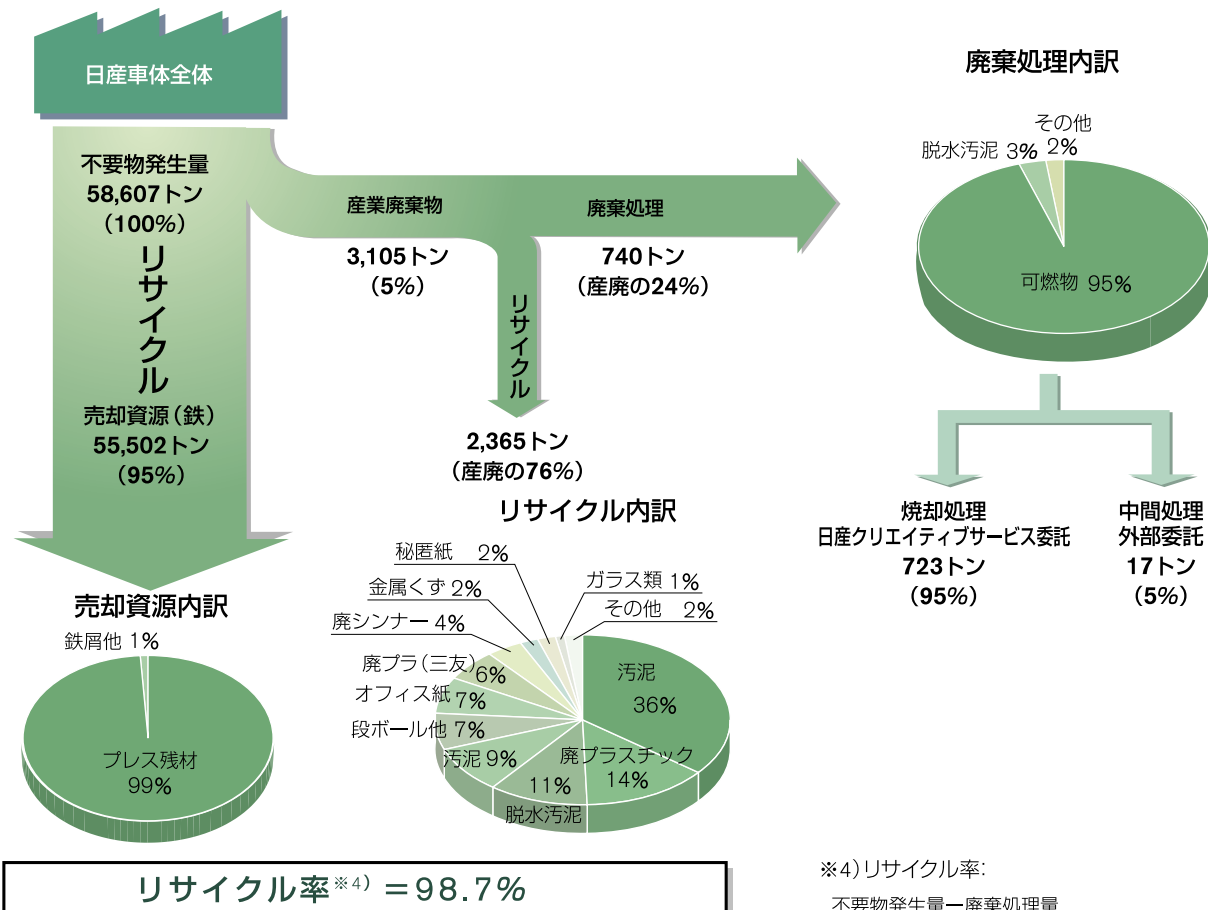
● 今後の主な施策内容

◆ 凝集回収設備（塗料汚泥回収システム）による廃棄物発生量の低減

塗料汚泥の発生量を低減し、臭気対策も実施できる技術として凝集回収設備（塗料汚泥回収システム）（P.32に解説）を2004年まで実験して来ました。

その結果、2005年2月に第2地区の上塗りブースの沈澱槽を対象に当該設備を設置し、稼動をはじめました。このシステムにより、塗料汚泥の発生量の抑制が可能です。

○ 2004年度 廃棄物処理フロー



※4) リサイクル率:

$$\frac{\text{不要物発生量} - \text{廃棄処理量}}{\text{不要物発生量}} \times 100$$

化学物質削減

PRTR※¹法対象の化学物質は使用状況及び排出状況を把握しています。中でも揮発性有機化合物（VOC※²）は、当社の排出する化学物質の90%以上を占めることから、積極的な削減に取り組んでいます。又、従来から新規に工場で使用する化学物質（塗料・油脂・薬品など）は、採用前に環境や安全に対するリスク評価を行ない、採否判断を行なっています。

2004年度の実績

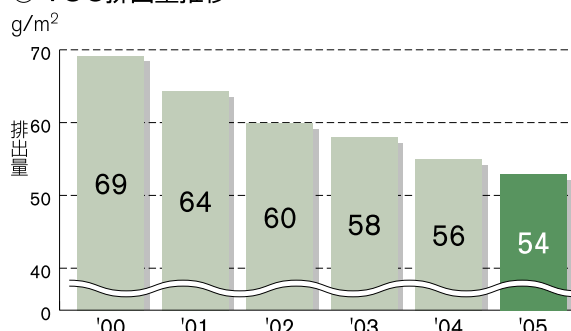
◆2004年度目標

VOC排出量（塗装面積当り） 56g/m²以下※³

◆実績

塗装工程から排出されるVOCの2004年度実績は56g/m²となり、目標を達成しました。

○ VOC排出量推移



2004年度の主な取り組み

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なっています。2004年度は以下の取組を行ないました。

洗浄シンナーのリサイクルによる削減

塗料塗着効率の良いロボット導入

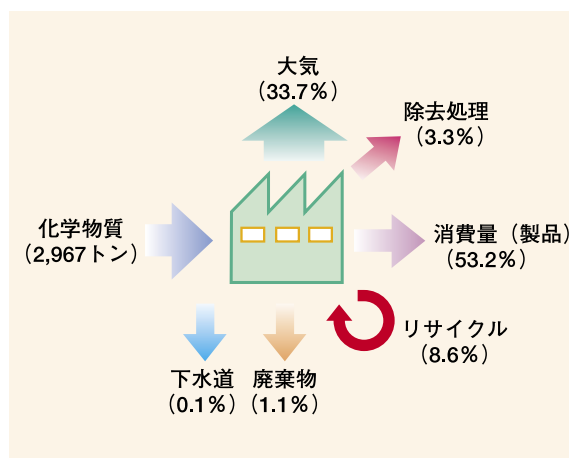
塗料吐出量フィードバックシステム導入による過剰スプレーの防止

PRTR対象物質

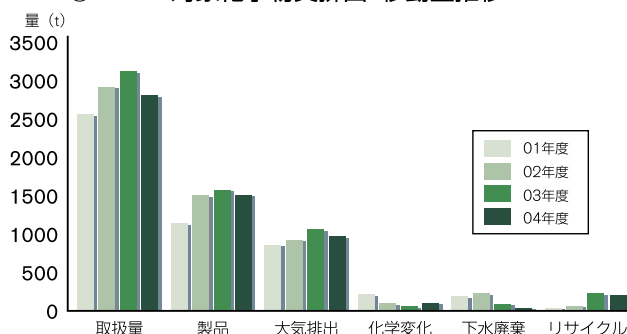
湘南工場では、PRTR対象14物質を使用し、その取扱量は2,967トンでした。排出比率は図のとおりです。秦野事業所は対象2物質、取扱量7トン、テクノセンターは対象2物質、取扱量4トンでした。

詳細はPRTR排出・移動量の表に、記載してあります。

○ 湘南工場PRTR対象化学物質マテリアルバランス



○ PRTR対象化学物質排出・移動量推移



※1) PRTR: (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。

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

※3) 今年度より下塗り工程から上塗り工程までを対象とする自動車工業会の計算方式を採用しました。

○ PRTR対象物質排出・移動量（2004年度）

【本社及び湘南工場】

単位:kg/年

分類	物質番号	物質名	'04年度取扱量	大気排出	埋立	水域（下水道）	廃棄物として移動	リサイクル	化学変化 （除去処理） ^{※4）}	消費量 （製品）
特1	232	ニッケル化合物	4,203	—	—	124	496	—	—	3,583
特1	299	ベンゼン	10,382	30	—	—	—	—	—	10,352
1	1	亜鉛の水溶性化合物	27,383	—	—	143	3,442	—	—	23,798
1	30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂	17,700	—	—	—	2,483	—	—	15,217
1	40	エチルベンゼン	322,133	216,511	—	—	3,618	48,486	23,201	30,317
1	43	エチレングリコール	1,073,282	—	—	—	10,733	—	—	1,062,549
1	63	キシレン	751,931	451,524	—	—	7,070	96,299	41,382	155,656
1	176	有機スズ化合物	2,641	—	—	—	132	—	—	2,509
1	224	1,3,5-トリメチルベンゼン	48,669	24,925	—	—	1,438	15,581	6,725	—
1	227	トルエン	695,626	307,354	—	—	1,409	95,375	24,939	266,549
1	272	フタル酸ビス（2-エチルヘキシル）	7,148	—	—	—	71	—	—	7,076
1	283	ふっ化水素及びその水溶性塩	1,088	—	—	1,088	—	—	—	—
1	307	ポリ（オキシエチレン）=アルキルエーテル	2,798	—	—	64	977	—	1,757	—
1	311	マンガン及びその化合物	2,040	—	—	40	719	—	—	1,281

【秦野地区】

単位:kg/年

分類	物質番号	物質名	'04年度取扱量	大気排出	埋立	水域（下水道）	廃棄物として移動	リサイクル	化学変化 （除去処理） ^{※4）}	消費量 （製品）
1	63	キシレン	2,682	8	—	—	—	—	—	2,674
1	227	トルエン	4,413	13	—	—	—	—	—	4,400

【テクノセンター】

単位:kg/年

分類	物質番号	物質名	'04年度取扱量	大気排出	埋立	水域（下水道）	廃棄物として移動	リサイクル	化学変化 （除去処理） ^{※4）}	消費量 （製品）
1	30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂	1,605	—	—	—	225	—	—	1,380
1	272	フタル酸ビス（2-エチルヘキシル）	2,495	—	—	—	25	—	—	2,470

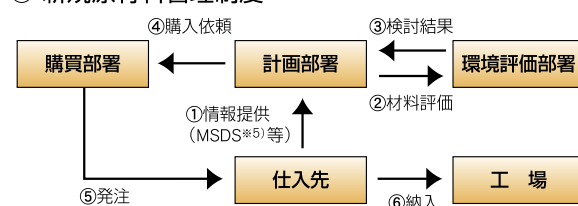
PCB機器の保管

「ポリ塩化ビフェニール（PCB）廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法」に基づき、PCBの適正な保管と管理を実施しています。2004年度の保管量は、2003年度に対して変更ありませんでした。

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。

○ 新規原材料管理制度



※4）化学変化:熱処理による分解

※5）MSDS:Material Safety Data Sheet 化学物質等安全データシート

資源の有効活用

水質源を保護するため、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ています。また、工場で使用する水を県水に替え、地下水をRO装置で浄化して使用することにより、県水使用量を削減しています。

2004年度実績

地下水・汚水の有効利用による工業用県水使用量の削減

◆2004年度目標

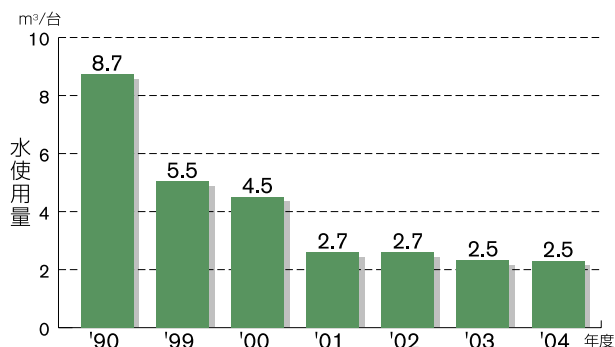
2001年度比 52%削減(228千m³削減)

◆実績

2001年度比 54%削減(237千m³削減)し、目標を達成しました。

水資源を保護するため、節水に努めています。2004年度は台当たり水使用量を2.47m³/台まで削減しました。

○ 台当たり水使用量



○『総合水利用計画』の主な技術対策

	対応技術	狙い
水処理・節水化技術	① RO (逆浸透膜) 装置※1) の導入	地下水を県水並みの水質に改質して県水使用量を削減する。供給先は主に塗装工場。
	② 凝集回収設備(塗装汚泥回収システム)の導入 (P32参照)	塗装工程から沈殿槽に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も平行して行うことができます。
現有設備の有効利用	① 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。

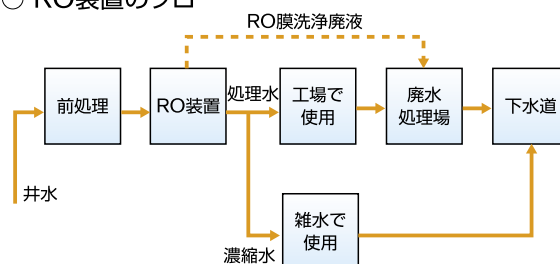
◆RO (逆浸透膜) 装置※1) の導入実績・計画

導入実績

2003年度に第2地区工場に1基導入

2004年度に第1地区塗装工場用に1基導入

○ RO装置のフロー



※1) RO (逆浸透膜) 装置:

RO装置は、水の浸透作用を利用した装置で、特殊な繊維でつくられたRO (Reverse Osmosis) 膜により地下水の汚濁成分を濾過し、水のみを精製する装置です。当社では塗装工場のボディー洗浄用に、地下水をRO装置で浄化して使用しています。

RO装置



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。特に秦野地区は丹沢山系名水湧水群等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。また、製品に対しても環境にやさしいCNG車の開発等により大気汚染防止に対する技術開発を推進しています。

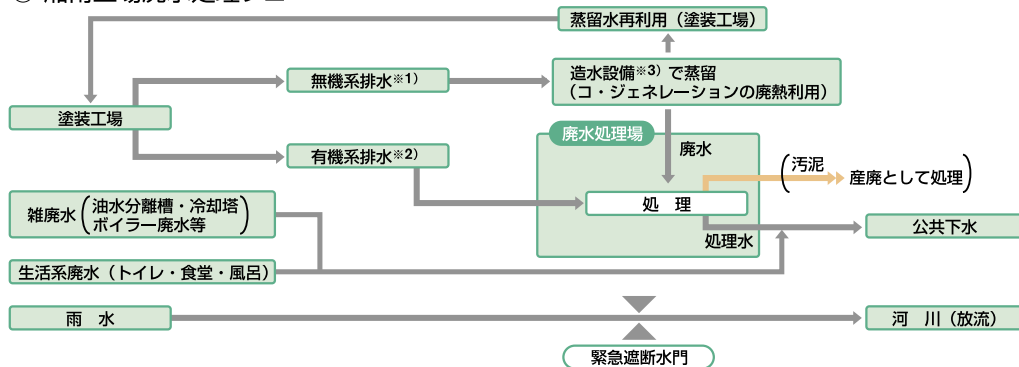
水質汚濁の防止

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。

◆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、公共下水に放流しています。

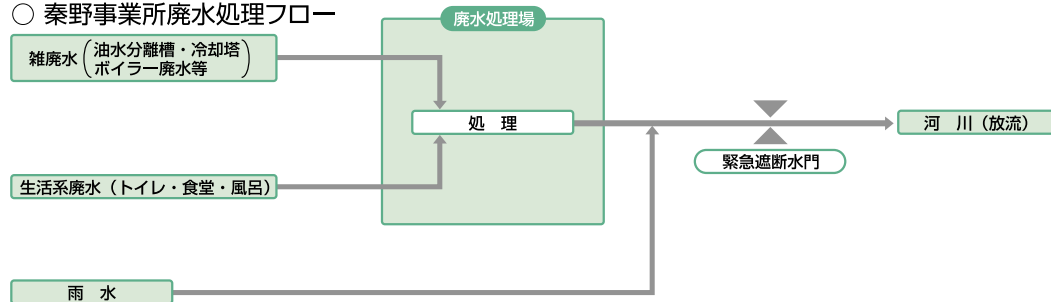
○ 湘南工場廃水処理フロー



◆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。

○ 秦野事業所廃水処理フロー



大気汚染の防止

◆硫黄酸化物(SOx)、窒素酸化物(NOx)の低減

生産工程での使用燃料を都市ガスに転換し、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等により低減しています。

◆低排出ガス車の導入

社用車の低排出ガス車への切り替えを推進しています。2004年までに、113台の車を低排出ガス車に切り替え、低公害車率は72%となりました。

※1) 無機系排水:塗装工場で、塗装の前段階の表面処理した後、車体を洗った排水及び完成したクルマに水漏れテストを行う、シャワータスターでの排水などが主なものです。

※2) 有機系排水:有機物を主に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(P25で解説)で作られた廃熱を利用し蒸気を作ります。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。

臭気防止・土壌・地下水の汚染予防

臭気については、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。また、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。

臭気防止

当社では塗装工程で発生する臭気を中心に臭気対策に取り組んでいます。

従来の具体的な臭気対策としては、オープンには触媒による臭気の燃焼、塗装工程では溶剤回収による臭気抑制、塗装工程から沈殿槽への循環水の腐敗臭対策として沈殿槽への消臭剤の添加を行なって来ましたが、

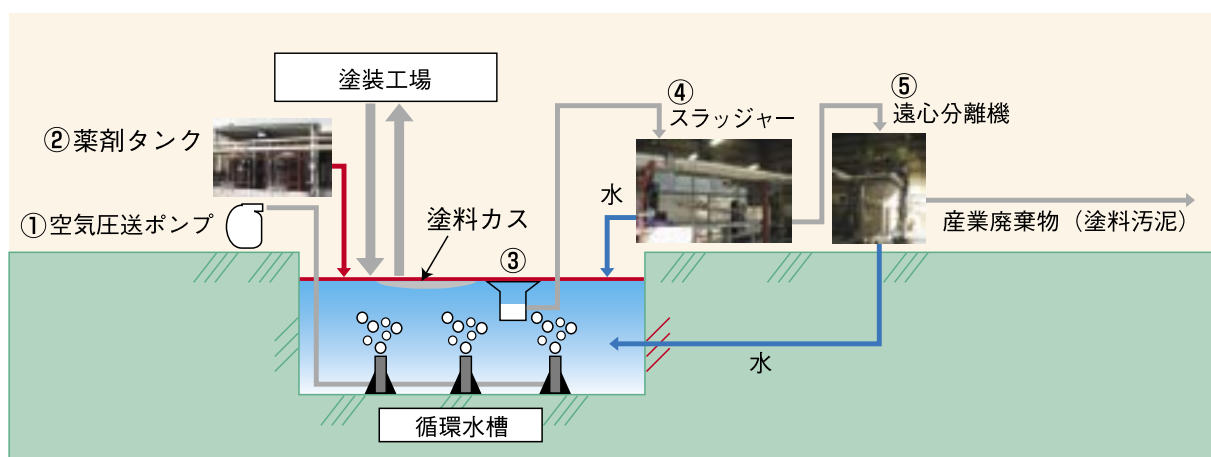
さらに、従来にない新しい臭気対策も積極的に取り入れています。

◆2004年度の取り組み

凝集回収設備（塗料汚泥回収システム）の導入

塗装工程で製品に付着しなかった塗料は、水で洗浄し沈殿槽にたまり塗料汚泥となります。沈殿槽にたまった塗料汚泥は腐敗し硫化水素などの悪臭を発生し易くなります。そこで図のような凝集回収設備（塗料汚泥回収システム）を設置することで大幅に臭気発生を改善しました。

○凝集回収設備（塗料汚泥回収システム）説明図



○塗料汚泥回収システムのしくみ

狙い	行程	内容
臭気の低減	①	空気圧送ポンプにて沈殿槽内に空気を送り込み腐敗を防止します。
	②	薬剤を投入し塗料汚泥を浮上させます。
	③	浮上した塗料汚泥を回収し腐敗を抑制します。
産業廃棄物の削減	④	スラッジャー（塗料汚泥浮上分離装置）にて塗料汚泥と水分を分離します。
	⑤	遠心分離機にて塗料汚泥に含まれる水分を更に取り除きます。

◆これまでの取り組み

塗装オープン排気にセラミック脱臭装置設置

オープンの入口からもれるガスの対策として吸着方式のセラミック製脱臭装置を設置しました。この方式はCO₂を排出しない環境にやさしい方式です。



セラミック製脱臭装置



ブース排気の臭気対策

消臭剤のスプレーシステムのトライアルを実施しています。

その他塗装工程の塗料ミスト^{※1)}改善

塗装工程の排気には塗料ミストが含まれており、通常は水シャワーによる排気洗浄装置により塗料ミストを除去したのち屋外へ排気しています。当社の塗装工場では民家が近いことから、排気洗浄装置のあとに更に塗料ミストを除去すべく高性能フィルター（粒径10 μmで濾過率99.3%）を設置してクリーンな排気をしています。



ブース排気の臭気対策トライアル



塗装工程の排気ミスト対策

土壌・地下水の汚染調査と対応

土壌・地下水汚染を防止するため、自主的な環境調査と適切な対応を実施しています。これまでの自主調査等によって判明した汚染の有無、対応状況を下表に示しました。

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 （平成12年～平成13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（平成14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 （平成12年～平成13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（平成14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おります	土壌・地下水浄化中 敷地境界からの汚染流出なし
第1地区	自主調査 （平成13年～平成16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土間で覆われており、汚染土飛散の心配はありません。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 （平成13年～平成16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 （平成14年～平成16年）	汚染はありませんでした	——

※1) 塗料ミスト：
自動車の車体に塗料をふきつける時に発生する細かい塗料の粒

環境に優しい商品の購入

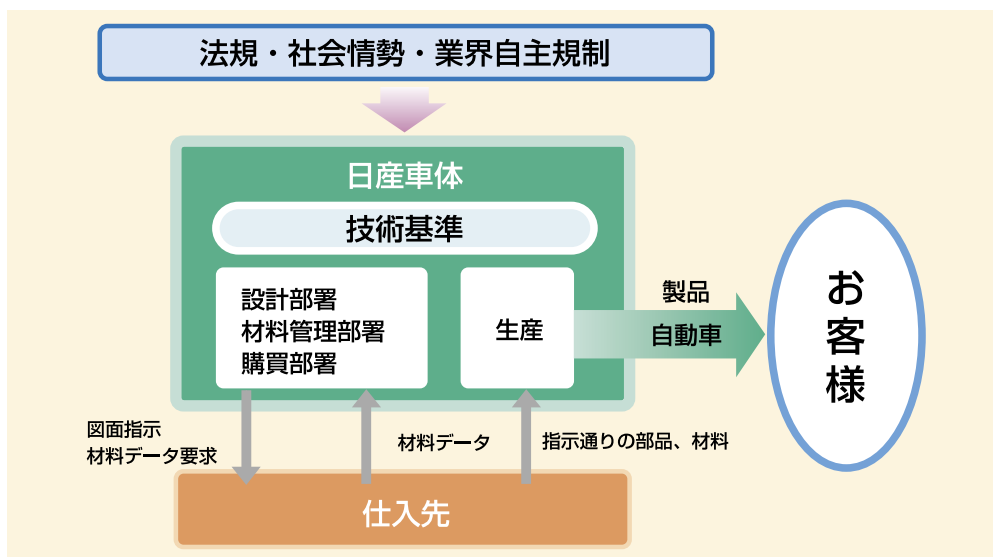
環境に優しいクルマ作りには、環境に優しい部品の購入が大切です。環境に配慮した仕入先から環境への影響が少ない製品（部品・材料）を優先的に購入する「グリーン調達」を実施しています。

グリーン調達の実施

数万点に及ぶ部品から成るクルマ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・材料の調達（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

○ グリーン調達活動の仕組みとコンセプト



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等、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達成されており、後者についても2005年3月時点で、95.3%の仕入先がISO14001、または「エコアクション21（環境省が策定した環境活動評価プログラム）の認証を取得しています。

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、仕入先に管理責任者を選任していただいています。当社及び日産自動車からは、仕入先に、その環境管理責任者を通して当社及び日産自動車の環境活動や製品の環境影響に関しての情報を提供しています。

グループ会社環境の取り組み

日産自動車と連携し、日産グループの一翼を担うと共に、当社の関係会社には、環境方針や目標を展開し、グループ全体で環境保全に取り組んでいます。

グループ会社一体での環境活動

◆日産圏環境エネルギー連絡会

日産自動車、日産工機、愛知機械工業、ジャスコと日産車体は、各社の環境活動報告、法規制の動向などの情報交換を行っています。

◆グループ会社環境連絡会

日産車体とグループ会社の内、自動車部品を生産している下記4社が集まって各社の環境活動や法規制の動向などの情報交換を行っています。

◆部品納入会社、工事施工会社環境連絡会

日産車体の環境目標を基に、部品納入や工事施工時に配慮すべき事項の確認や協力依頼などを行っています。



グループ会社環境連絡会



環境マネジメントシステムの審査員 新和工業（株）

グループ会社での環境活動

◆新和工業（株）

廃棄物削減及び省エネ活動に取り組み、目標を達成しました。また、「環境マネジメントシステム」の持続性・有効性を確認する内部監査員の研修を定期的に行い、監査の充実を図っています。

◆（株）テクノヒラタ

2004年度も原材料の削減・エネルギーの削減・分別廃棄の徹底等の活動により、省資源・省エネ・埋立廃棄物削減の各目標を達成しました。また、環境マネジメントシステムの更新審査を受審し、登録の更新を行いました。

◆（株）オートワークス京都

産業廃棄物削減の一環として分別回収を工夫し、リサイクル品として回収、再資源化に取組み、焼却処分を削減しました。リサイクル品専用ごみ箱等ゴミステーションを設置し、分別回収を徹底した取組みの結果、リサイクル拡大につながっています。

◆（株）トノックス

厳しい企業環境の中、環境活動として省エネと廃棄物削減に力を入れ目標を達成しました。ISO14001を取得してから12年目を迎え、外部機関による審査を受審し「環境管理体系」がよく出来ているとの評価をいただきました。



更新審査における廃水処理設備確認 （株）テクノヒラタ



リサイクル品専用ゴミステーション （株）オートワークス京都



ISO14001外部審査の受審 （株）トノックス

社会貢献活動

地域との共生、開かれた企業を目指して、地域社会との交流を積極的に行っています。そして『環境・社会報告書』やインターネットによる環境情報の公開により、多くの方々とのコミュニケーションに努めています。

企業祭の開催

毎年10月に開催している企業祭は、秋の恒例行事として地域に定着し、地域社会との交流に大いに役立っています。

本社・湘南工場第1地区では、10月17日(日)に第17回「遊人びあ」が開催され、4万人余の来場者がありました。趣向を凝らした楽しいイベントが数多くあり、環境コーナーも大好評でした。当日、実施したチャリティバザーの収益金のうち、15万8,140円を平塚市社会福祉協議会へ、16万円を新潟地震義援金として寄付いたしました。

また、初めてのエルグランド“ラッピングデザインコンテスト”には、1,634通もの作品が寄せられ、「遊人びあ」会場で、一般部門、小学生部門のグランプリ、準グランプリの表彰式が行われました。

秦野事業所では、10月31日(日)、「遊more! 秦野」が開催され、4,500人余の来場者がありました。テストコースを使った同乗者体験、実験設備を使った極寒体験、熱風体験、テストドライバーデモ走行、5,800トンプレス機見学等、秦野事業所を目一杯楽しんでいただきました。こちらのチャリティバザー収益金11万236円は、秦野市役所と秦野市福祉協議会に寄付いたしました。



「遊人びあ」のステージでの「あんパンマンショー」は大人気



“ラッピングデザインコンテスト”一般部門グランプリの作品「遊人びあ」で発表



「遊more! 秦野」で初めて、5,800トンプレス機見学を実施

工場見学の受け入れ

2004年度の工場見学者数は、14,887名となりました。そのうち12,086名は小学5年生の社会科工場見学で、神奈川県内はもとより東京都、千葉県、山梨県などの小学校からも見学にいらっしゃいました。

平塚市親子工場見学会は、7月27日、28日、8月19日、20日に実施、市内在住の小学生とその保護者160名が見学に訪れました。

8月4日には、松沢成文神奈川県知事が「移動知事室」の一環として来社、工場見学をされました。

その他、海外からのお客様、高校生・大学生、一般のお客様など、多くの皆さんが工場見学に訪れました。



松沢県知事(左)が来社。当社・高木茂社長と記念撮影



「平塚市親子工場見学会」にて案内者の説明に聞き入る見学者

● 平塚市美術館に寄贈

本社・湘南工場から徒歩5分の所にある平塚市美術館は、湘南地域ゆかりの作家の作品9,000点以上を収蔵しています。当社は地元企業として平塚市の発展に貢献し、地域との共生を図ることを目的に、500万円を寄贈いたしました。美術品購入資金や美術館運営資金に、活用していただけることと思います。



寄贈目録を大蔵律子平塚市長に手渡す当社・高木社長

● 被災地へ災害義援金

新潟県中越地震およびインドネシア・スマトラ沖地震・津波被災地への復興支援のため、全従業員に募金を呼びかけました。そして、それぞれ会社拠出分と合わせて、新潟県中越地震義援金として200万円を新潟県共同募金会へ、インドネシア・スマトラ沖地震・津波被災地への災害義援金として300万円を日本赤十字社へ送付しました。

● 地域社会との交流

従業員による工場周辺の清掃活動を定期的に実施しており、地域の美観維持に努めています。また、秦野地区不法投棄キャンペーンに参加し、山間部に不法投棄されている廃棄物の撤去作業を実施しました。



工場周辺の清掃

● 地域催事への協力

湘南平塚を代表する企業として、「湘南平塚七夕まつり」をはじめとして、以下のような地域の催しに積極的に参加しています。

- ・湘南ひらつか七夕まつりへの協賛
- ・湘南ひらつか花火大会への協賛
- ・平塚市産業まつりへの協賛
- ・秦野たばこ祭りへの協賛
- ・湘南ひらつか囲碁まつりへの協賛
- ・赤十字活動資金への協力
- ・秦野市市民の日事業への協賛 等々



七夕まつり

花火大会



品質保証の考え方と取り組み

車の品質に対する「お客様」の要求は、近年、著しく高まっています。当社では「お客様に魅力ある、質の高い車をタイムリーにお届けする」ために、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、生産準備、生産部門が一丸となって取り組んでいます。

すみずみまで心をこめたクルマ造り。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、私たちの「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活かしながら、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。お客様の立場になって商品の開発・テストを行い、お客様に満足していただける品質を確保し、生産につなげています。「生産」段階では、コンピュータ制御によるロボットやラインの効率的な運用により、バラツキの少ない信頼性の高い商品を製造しています。そして、市場情報を的確に捉え、迅速で確実な対応による品質向上の取り組みを推進し、一層の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、「開発」段階へフィードバックし、よりご満足いただける商品づくりへつなげています。



高低温車両加振室（-40℃～90℃）での実験



コールドルーム（-40℃）での暖房性能実験



検査員による車両品質確認状況



評価路走行テスト（うねり路の凹凸路面）

量産段階での品質保証

「全数品質保証」の方針に基づき、品質レベルの確認・維持を実施しています。当社の品質保証を万全なものとする取り組みは、ISO9001等に裏付けられています。当社では、1995年4月にISO9002を認証取得し、2003年4月にISO9001 2000年度版へ切り替えました。



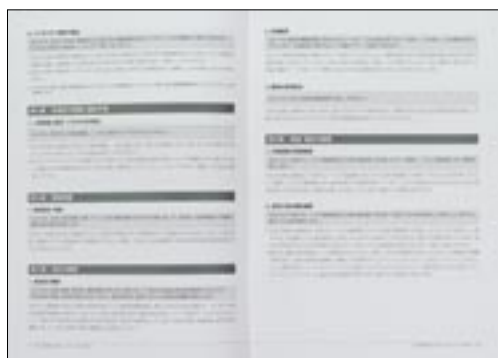
ISO9001登録証

行動規範・人材育成

企業において人材という経営資源が重要であることは、言うまでもありません。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するとともに、人間的な個性や魅力にあふれた人材育成を心がけています。

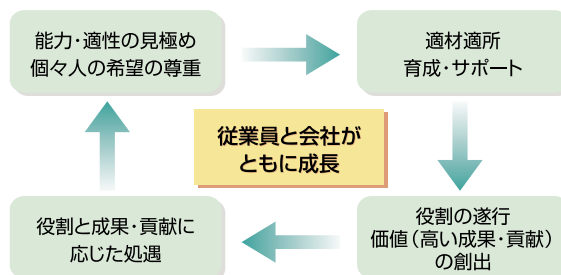
行動規範

当社で働くすべての従業員が遵守すべき行動基準として、「日産車体行動規範～わたしたちの約束～」を2000年に制定しました。これをもって、お客さま・株主・お取引先・地域社会に対し、常に実直・誠実・公正・敬意の姿勢で接していきたいと考えています。



当社の行動規範

○ 人材育成の考え方



現場管理研修
(監督者として不可欠な作業・品質管理についての教育)

人材育成

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

◆3つの視点

- ・ 全員が明確な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出来る仕組み
- ・ 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、やる気を高める仕組み
- ・ 一人一人が強み、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拓いていくことをサポートする仕組み

◆事務・技術員

必要とされる知識・スキル等については、当社の教育訓練体系に基づき、コンピテンシー別に計画的な能力開発を推進しています。また、昨今のグローバル化に対応した英会話教室等のプログラム等、自己研鑽の場を用意し、人材育成をしています。

◆技能員

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推進しています。そして国家技能検定等の技能試験を通じて、個人の技能修得意欲と技能水準の向上を図り、全社的な技能向上に取り組む仕組みを推進しています。



管理者QC教育
(経営における品質管理の役割について教育)



フォアマンエントリー教育
(監督者候補者教育)

安全衛生・防火防災・交通安全

毎日の生活には労働災害、病気、火災、交通事故など、さまざまなリスクがあります。当社は、安全・安心・快適な職場づくりを目指し、それらを事前に予防する、あるいは最小限に抑えるための制度やシステムづくりを推進しています。

安全衛生管理の基本方針

当社の基本方針は、「安全衛生の確保と防火防災は、企業活動の前提である。安全衛生と防火防災意識の高い人づくりに加えて、設備の本質安全化および管理システムなどの向上を図り、全員参加で安全・安心・快適な職場の実現を目指す」です。以下の4項目を柱に目標値を定め、達成するための具体的な活動内容を定めて推進しています。

労働災害の防止 労働衛生の向上 防火防災の確保 交通安全の推進

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」に基づき、安全衛生管理体制を整備し、随時、見直しながらPDCAを回して安全衛生管理の向上を図っています。職場の危険源を評価し、それに対する対策を講じて、安全で快適な職場形成を図るリスクアセスメントを実施しています。

◆労働災害の防止

教育・訓練の実施

労働災害の発生要因は、人的要因による部分が多くを占めています。個人や管理・監督者の意識を高めるための教育、実技訓練を重点とした活動を実施しています。

安全性の評価

安全衛生基準に照らして、職場の不安全状態や不安全行動等に伴う危険性をチェックします。危険性の重要度合いの評価・対策により職場の危険を排除して、安全な職場づくりを目指しています。

監督官庁への設備等の届出

年度の設備導入計画を基に監督官庁への届出が必要な設備を特定し、計画から完成までの主な節目にチェックシートを確認し、確実に届け出るとともに安全な設備の導入を目指しています。

◆労働衛生の向上

昨今は、生活習慣病が低年齢化しています。当社は心電図・血液検査等の検査項目については、受診対象者に20、25、30歳を追加し、更に対象外でも前年度に要検査の指摘をされた場合は採血対象とする等、法定より拡充して予防と早期発見に、全社一丸となって取り組んでいます。

健康教室の開催

定期健康診断で再検査の対象となった者に対して、健康教室を実施しています。高血糖症、肝機能障害、高脂血症、高尿酸血症を対象に職場等へ直接出向き、昼休みや就業前後などの時間帯で健康教室を実施するなどして、参加率の向上を図っています。また、健康教室指導後の採血も対象者の負担の軽減をすべく、対象者が参加しやすい場所や時間を調整しています。



健康教室の実施

メンタルヘルス活動

活動の定着化に向けて、「セルフケア※¹⁾」と「ラインによるケア※²⁾」による予防活動に力を入れてきました。メンタルヘルスマネジメント研修等により、従業員にメンタルヘルスに対する「セルフケア」の重要性を促すとともに、監督者層を「リスナー」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、長期休職者の復職支援として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⁾等の実施により、職場の協力や理解が深まってきました。

※1) セルフケア:

労働者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。



カウンセリング風景

※3) リハビリ出社:

試し出社をする事により、より早い段階で職場復帰を試みることができます。結果として早期の復帰に結びつけることが可能となります。また、より高い職場復帰率を、もたらすことも期待できます。

※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。

◆防火防災の確保

火災や地震・台風などの自然災害は、貴重な財産を失うだけでなく、近隣住民の皆さんを含めた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、万一発生した場合に最小限にとどめる為には、普段の備えが大変重要になります。そのため、当社では従業員の防災教育や、防災に係る設備や作業の管理の充実に努めています。

そして、毎年、防災機関やグループ会社と連携をとった防災訓練や、夜間を想定した避難訓練等を行い、いつ発生するか分からない災害に備えて全社をあげて取り組んでいます。



社内防災講習会開催



消防署と連携した防災訓練



雇用の多様化と機会均等・労使関係

社会の急速な変化とともに、個人のライフスタイルの多様化、女性の社会進出等、労働市場を取り巻く環境も変化しています。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。

雇用の多様化と機会均等

さまざまな人材を活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課題の一つであると当社は捉えています。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

社員の育児や介護などの負担を軽減するため、支援制度の充実に努めています。育児については子どもの成長段階に合わせて、きめ細かな支援制度が導入されています。

○ 育児（介護）支援制度

（当社人事関係規定より抜粋）

		母性保護・育児支援策	内容
母性のみ	妊娠・出産～ 子供が1歳に なるまで	妊娠中の残業・深夜業の制限	妊娠中は本人から申し出があった場合、残業・深夜業をさせない
		産前・産後休暇	産前6週間（多胎妊娠は14週間）・産後8週間は働かせない
		妊娠中・出産後の母性保護措置	妊娠中又は出産後1年間は医師の指導に基いた母性保護措置をとる ^{※1)}
		育児時間	本人から申し出があった場合、1日30分×2回の育児時間を与える
母性・父性	子供が3歳に なるまで	育児休職	育児休暇を与える ^{※2)}
		短時間勤務	本人から申し出があった場合、1日の所定労働時間を2時間短縮する
		深夜業制限	原則として、深夜業をさせない
	子供が6歳になるまで	残業制限	本人から申し出があった場合、1ヶ月24時間、1年150時間を超えて残業させない

※1) 通勤緩和措置、休暇に関する措置、作業の制限 他 ※2) 最長満1歳に達した後の3月末日まで

◆障害者雇用

当社では障害者が社会参加し、快適な会社生活が出来るよう、魅力ある職場づくりを推進しています。2005年4月現在、50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1.94%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、本人および会社の要望に合った、定年者の再雇用にも積極的に取り組んでいます。2005年3月末日現在、再雇用者は26人です。

労使関係

◆日産車体の労使関係の基本的考え方

日産車体の労使関係の基本的な考え方は、一貫して「労使の相互信頼」という近代的な労使関係を基礎に、「企業の発展と従業員の生活の安定、社会への貢献を目指す」というものです。この考えに基づいて労使がそれぞれの立場から、実現に努めています。

◆労使決意文書

日産車体、日産自動車等、5企業労組により構成される“全日産自動車労働組合”の、創立50周年を機に社長と労組執行委員長によって、将来の飛躍に向け、魅力ある企業と職場づくりを決意する決意文に、平成15年8月30日、調印しました。



労使決意文書

主要工場環境データ

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
NO _x	ボイラー	125	61
	乾燥炉	230	150
	乾燥炉	230	120
	ガスタービン	20	16
ばいじん	ボイラー	0.1	0.0045
	ガスタービン	0.05	0.001

- 単位
NO_x:ppm
ばいじん:g/m³N
●実績値:2004年度測定実績の最大値

水質(排出:公共下水道 規制:下水道法、平塚市下水道条例)

項目	規制値	実績値		
		最大	最小	平均
PH	5.8~8.6	8.0	7.2	7.6
BOD	300	15	2	7
SS	300	35	6	13.8
油分	30	11	ND	—
銅	3	ND		
フッ素	8	5.1	2.7	3.7
亜鉛	3	0.51	0.19	0.32
ニッケル	1	0.67	0.08	0.28
溶解性鉄	10	0.06	0.05	0.06
溶解性マンガン	1	0.16	0.05	0.09

- 単位:PH以外はmg/l
●記載項目以外の下記項目は定量下限値以下
フェノール、カドミウム、シアン、有機リン、鉛、6価クロム、ヒ素、総水銀
アルキル水銀、PCB、全クロム、テトラクロロエチレン、ジクロロメタン、四塩化炭素
1-2ジクロロエタン、1-1ジクロロエチレン、シス1-2ジクロロエチレン
1-1-1トリクロロエタン、1-1-2トリクロロエタン
1-3ジクロロプロペン、ベンゼン、セレン
●NDは定量下限値以下を示す

秦野地区

〒259-1304 神奈川県秦野市堀山下233番地

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
NO _x	ボイラー	105	90
	ボイラー	125	71
ばいじん	ボイラー	0.1	0.009
	ボイラー	0.1	0.008

- 単位
NO_x:ppm
ばいじん:g/m³N
●実績値:2004年度測定実績の最大値

水質(排出:公共河川 規制:水質汚濁防止法、神奈川県条例)

項目	規制値	実績値		
		最大	最小	平均
PH	5.8~8.6	7.7	6.5	6.9
COD	15	3.0	1.0	2.1
BOD	300	2	ND	—
SS	300	ND		
油分	30	ND		
銅	3	0.05		
フッ素	8	0.1		
亜鉛	3	0.12		
ニッケル	1	ND		
溶解性鉄	10	ND		
溶解性マンガン	1	ND		
大腸菌群数	3000	6.3	ND	21
全窒素	—	26	17	2.9
全磷	—	5.7	1.6	—

- 単位:大腸菌群数は個/ml その他はPH以外はmg/l
●記載項目以外の下記項目は定量下限値以下
フェノール、カドミウム、シアン、有機リン、鉛、6価クロム、ヒ素、総水銀
アルキル水銀、PCB、全クロム、テトラクロロエチレン、ジクロロメタン、四塩化炭素
1-2ジクロロエタン、1-1ジクロロエチレン、シス1-2ジクロロエチレン
1-1-1トリクロロエタン、1-1-2トリクロロエタン
1-3ジクロロプロペン、ベンゼン、セレン
●NDは定量下限値以下を示す

グループ会社環境データ

新和工業株式会社

〒254-0021 神奈川県平塚市長静2番15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	暖房機	180	65
ばいじん		0.3	0.025
SOx		1.656	0.011

- 単位
 NOx:ppm
 ばいじん:g/m³N
 SOx(総量規制):m³N/h
 ●実績値:2004年度測定実績の最大値

水質(排出:公共下水道 規制:下水道法、平塚市下水道条例)

項目	規制値	実績値		
		最大	最小	平均
PH	5.8~8.6	8.6	6.1	7.9
BOD	300	290	29	94
SS	300	140	15	48.3
油分	5	ND		
よう素	220	77	8	24.1
鉛	0.1	ND		
亜鉛	3	0.13	0.02	0.05
溶解性鉄	10	0.08	0.05	0.05
クロム	2	0.44	0.05	0.11
六価クロム	0.5	0.43	0.05	0.11

- 単位:PH以外はmg/l ●NDは定量下限値以下を示す

PRTR環境汚染物質排出・移動量

第一工場

単位:kg/年

区分	物質番号	物質名	取扱量	排出量		移動量			排除処理量	消費量
				大気	下水道	水域	廃棄	リサイクル		
1種	30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂	10,151	—	—	—	508	—	—	9,643
	63	キシレン	1,606	1,392	—	—	44	—	171	—

第二工場

区分	物質番号	物質名	取扱量	排出量		移動量			排除処理量	消費量
				大気	下水道	水域	廃棄	リサイクル		
1種	30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂	1,413	—	—	—	71	—	—	1,343

株式会社テクノヒラタ

〒254-0027 神奈川県平塚市堤町4番4号

大気(大気汚染防止法・神奈川県条例)

該当する施設は、ありません。

水質(排出:公共下水道 規制:下水道法、平塚市下水道条例)

項目	規制値	実績値		
		最大	最小	平均
PH	5.8~8.6	7.6	6.8	7.3
BOD	300	280	15	87
SS	300	8	5	6
油分	5	3	1	2
フッ素	8	6.2	1.4	2.6
鉛	0.1	ND		
六価クロム	0.5	ND		
亜鉛	3	ND		
ニッケル	1	0.39	0.07	0.16
溶解性鉄	10	0.89	0.07	0.3

- 単位:PH以外はmg/l
 ●NDは定量下限値以下を示す

PRTR環境汚染物質排出・移動量

単位:kg/年

区分	物質番号	物質名	取扱量	排出量		移動量			排除処理量	消費量
				大気	下水道	水域	廃棄	リサイクル		
1種	1	亜鉛の水溶性化合物	2,460	—	—	—	1,190	—	—	1,270

株式会社オートワークス京都

〒611-0033 京都府宇治市大久保町西の端1番地1号

大気 (大気汚染防止法・京都府条例)

物質	設備	規制値	実績値
NOx	ボイラー	150	90
	乾燥炉	200	91
ばいじん	ボイラー	0.1	ND
	乾燥炉	0.3	ND
SOx	ボイラー	0.2	0
塩素	乾燥炉	3	ND
塩化水素	乾燥炉	20	ND

- 単位
NOx:ppm
ばいじん:g/m³N
SOx (総量規制):m³N/h
- 実績値:2004年度測定実績の最大値
- NDは定量下限値以下を示す

水質 (排出:公共下水道 規制:下水道法、京都府条例)

項目	規制値	実績値		
		最大	最小	平均
PH	5.8~8.6	7.8	6.8	7.2
COD	25	6.6	1.6	3.3
BOD	25	4.5	0.6	2.2
SS	90	6.3	0.5	2.3
油分	20	0.85	ND	—
銅	3	ND		
亜鉛	5	0.5	0.05	0.23
ニッケル	2	0.03	ND	—
溶解性鉄	10	0.9	0.04	0.35
溶解性マンガン	10	0.04	ND	—
大腸菌群数	3,000	25	ND	—

- 単位:大腸菌群数は個/ml PH以外はmg/l

PRTR環境汚染物質排出・移動量

単位:kg/年

区分	物質番号	物質名	取扱量	排出量		移動量			排除処理量	消費量
				大気	埋立	水域	廃棄	リサイクル		
1種	40	エチルベンゼン	1,911	922	—	288	—	—	240	461
	63	キシレン	19,155	14,563	—	199	16	—	1,923	2,454
	227	トルエン	9,652	5,111	—	516	2	—	424	3,599

株式会社トノックス

〒254-8610 神奈川県平塚市長瀬2番6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	105	28
	乾燥炉	230	154
ばいじん	ボイラー	0.1	ND

- 単位
NOx:ppm
ばいじん:g/m³N
SOx (総量規制):m³N/h
- 実績値:2004年度測定実績の最大値
- NDは定量下限値以下を示す

水質 (排出:公共下水道 規制:下水道法、平塚市下水道条例)

項目	規制値	実績値		
		最大	最小	平均
PH	5.8~8.8	7.7	6.8	7.4
BOD	300	21	1	3.8
SS	300	10	2	4.8
油分	5	1.0	1.0	1.0
よう素	220	13.0	1.0	2.9
フッ素	8	4.1	1.6	2.6
フェノール	0.5	0.1	0.1	0.1
亜鉛	3	0.4	ND	—
ニッケル	1	0.1	0.1	0.1
溶解性マンガン	1	0.1	ND	—

- 単位:PH以外はmg/l
- NDは定量下限値以下を示す

PRTR環境汚染物質排出・移動量

単位:kg/年

区分	物質番号	物質名	取扱量	排出量		移動量			排除処理量	消費量
				大気	下水道	水域	廃棄	リサイクル		
1種	1	亜鉛の水溶性化合物	1,464	—	1	—	279	—	—	1,184
	40	エチルベンゼン	33,319	28,170	80	—	2,928	—	2,141	—
	63	キシレン	63,004	52,787	74	—	5,385	—	4,758	—
	224	1,3,5-トリメチルベンゼン	7,404	6,098	24	—	1,074	—	208	—
	227	トルエン	39,160	34,150	284	—	12	—	4,714	—

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	塗装乾燥炉排ガス再燃焼装置設置 ボイラー低NOx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	初の企業祭を開催
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NOx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	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」として型式認定を取得
	2001	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
	2002	商品開発部門	ISO14001認証更新
		湘南工場	自然（風力・太陽光）エネルギー利用の検討
	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	脱水污泥の減量化とリサイクル 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 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

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.商品開発での取り組み 4.生産での取り組み
5.グループ環境マネジメント 6.お客さまとのかかわり 7.社会とのかかわり
8.取引先とのかかわり 9.従業員とのかかわり 10.環境データ

Q3

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

1.足りない点や、改善した方がよい点

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。

日産車体株式会社 生産車種

NISSAN SHATAI Products



SERENA
セレナ



ELGRAND
エルグランド



WINGROAD
ウイングロード



INFINITI FX45/35
インフィニティ FX45/35



CARAVAN
キャラバン



CIVILIAN
シビリアン
〈㈱オートワークス京都〉



PICKUP
ピックアップ



Cedric
セドリック



SAFARI
サファリ



AD VAN
ADバン



EXPERT
エキスパート



CREW
クルー

(2005年11月現在)



日産車体株式会社 安全環境部
〒254-8610 神奈川県平塚市天沼10番1号
TEL.0463-21-9444 FAX.0463-21-9448
ホームページ <http://www.nissan-shatai.co.jp>
発行／2005年11月
印刷／(株)日産クリエイティブサービス