



# 環境・社会報告書 2006

Environmental & Social Report



日産車体株式会社

# 目次

会社概要	4
ごあいさつ	5
環境理念・環境方針	6

## 環境報告

### 環境マネジメント

事業活動と環境影響	8
ISO14001	8
体制・責任・監査	9
教育・啓発	10
コミュニケーション	11
法遵守・環境事故・クレーム	13
環境マネジメントプログラム	15
環境会計	16

### 商品開発

燃費向上	18
排出ガス清浄化	19
環境負荷物質の低減とリサイクル性向上	19

### 生産

地球温暖化抑制	22
廃棄物の削減	24
化学物質削減	26
水資源の有効活用	28
水質・大気汚染防止	29
臭気防止及び塗料ミスト飛散防止	30
土壌・地下水の汚染予防	32

### 関連会社とのかかわり

環境に優しい商品の購入	34
グループ会社環境への取り組み	35

## 社会性報告

### 社会とのかかわり

社会との共生	38
品質保証の考え方と取り組み	40

### 従業員とのかかわり

行動規範・人材育成	42
安全衛生・防火防災・交通安全	43
雇用の多様化と機会均等・労使関係	46

## 工場サイトデータ

主要環境データ	48
グループ会社環境データ	49

### ■日産車体環境保全活動の歩み

#### 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、2000年から毎年発行し情報開示に努めてまいりました。更に2004年からは、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2005年度の活動のまとめであり2005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い『環境・社会報告書2006』といたしました。

#### 報告書の対象範囲など

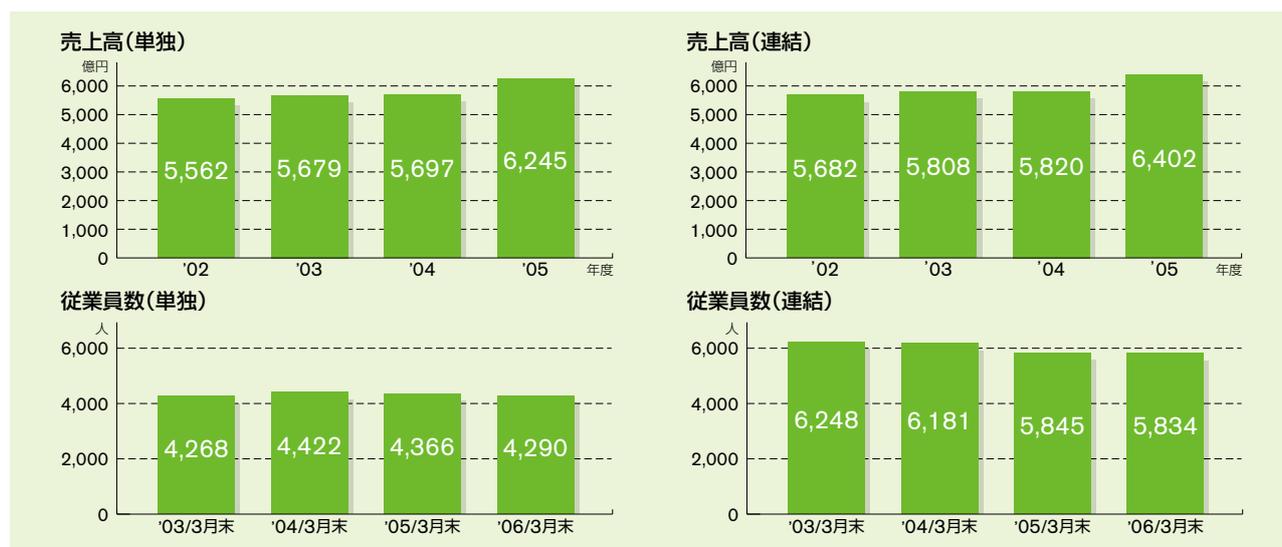
本報告書は2005年度(2005年4月~2006年3月)の日産車体の活動を中心に作成しています。

# 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 6,245億円(2005年4月~2006年3月単独)  
 生産台数 36万8千台(2005年4月~2006年3月単独)  
 従業員数 4,290名(2006年3月末現在)

関係会社(8社) **新和工業株式会社** **株式会社テクノヒラタ** **株式会社オートワークス京都**  
**サガミ・メンテナンス株式会社** **株式会社エヌシーエス** **株式会社プロスタッフ**  
**株式会社アイテック** **株式会社トノックス**  
※青字は連結会社



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  
 設計部門  
 圧造・品質技術部門



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、個人の各レベルで地球を守り、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。特に、平成17年度には地球温暖化や大気汚染の防止に向けた、環境関連法の重要な改正が行われました。

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ます。

従って、その活動は、地球資源の消費や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量の抑制や適正な廃棄処分など、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、更に法の精神に則り、事業活動がもたらす環境影響を商品及び企業活動の重要な要素と捉え、継続的な改善を目指してまいります。

具体的には、当社の環境理念にありますように「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」だと考えています。その為に、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み、企業として社会的責任を果たしていきたいと考えています。

当面の環境改善目標は順調に達成しています。環境会計による環境保全コストと効果の評価が、活動を効率的、継続的に実施する上で効果を上げているものと判断しております。

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、社会性及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

〈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

当社は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」と新型車の開発に関する「商品開発環境方針」を設定し、きめ細かく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（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めます。

1. 法・条例などを遵守し汚染の予防をはかると共に、環境改善・資源活用面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排出量削減に取り組む
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と地域とのコミュニケーションに努める。
3. 環境マネジメントシステムを継続的に改善する。

この方針は全従業員に周知すると共に外部に公表します



2006年5月1日  
日産車体株式会社  
環境統括責任者  
取締役 常務執行役員  
湘南工場長

竹部輝男

## 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。



2005年07月01日  
日産車体株式会社  
取締役 常務執行役員

伊藤彰敏

# 環境報告 環境マネジメント



## 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。



## ISO14001

環境保全の取組みをより体系的に、また継続的に向上して行くため、環境マネジメントシステムの国際規格ISO14001の認証を湘南地区で1997年に取得し全社に拡大してまいりました。

また、1999年には、新型車の開発プロセスについてもISO14001認証を商品開発部門として独自に取得いたしました。

### 日産車体(株) 認証取得

- 1997年12月湘南地区認証取得  
(2000年12月全社に拡大)
- 1998年1月京都地区認証取得  
(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認証取得

### 関係会社のISO14001認証取得

- 新和工業(株) 認証取得 (2000年12月)
- (株)オートワークス京都 認証取得 (2001年4月)
- (株)テクノヒラタ 認証取得 (2001年10月)
- (株)トノックス 認証取得 (2002年9月)
- (株)アイテックは、日産車体(株)の環境マネジメントシステムに包含し運用しています。



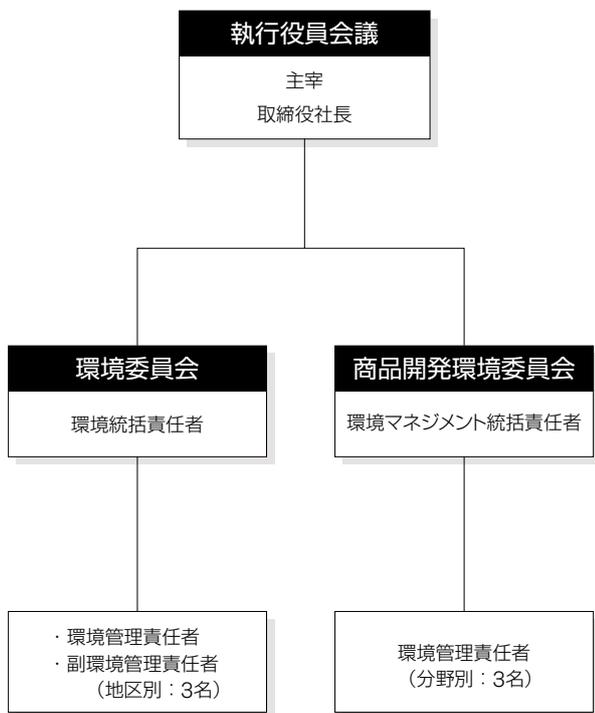
日産車体(株) ISO14001認証登録証



日産車体(株)商品開発部門 ISO14001認証登録証

## 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

環境マネジメントプログラムの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。全社と商品開発部門、それぞれに環境委員会を設置し、課題や対応策の検討及び推進をしています。



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。

内部環境監査は、監査員教育を受けた社内の環境監査員により年2回実施しています。



外部環境審査は、2005年11月に行なった第三者機関による環境マネジメントシステム審査で、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。また今回の審査では、ISO14001 2004年版での審査が行なわれ、新たな審査基準についても確認して頂きました。



## 教育・啓発

環境に優しい企業であり続けるためには、常に社員の環境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

新入社員が自主的に環境に配慮した行動が取れるよう、新入社員の教育カリキュラムに環境教育を織りこんでいます。

管理職をはじめ全従業員に対しては、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、業務上で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。



6月の環境月間に、淑徳大学国際コミュニケーション学部人間環境学科の北野大教授をお招きし、「化学物質」について講演して頂きました。



参加者は、化学物質管理の重要性を再認識しました。

### 環境に関する資格取得

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法的に必要な資格の取得を計画的に進めています。また、当社の環境パフォーマンス

向上に不可欠な内部環境監査員は、毎年計画的に20～30名養成しています。

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（2006年5月現在）

		資格名	特性	取得者数
社外資格	法的に必要な資格	公害防止管理者	大気	11
			水質	11
			騒音	21
			振動	12
	保有資格	エネルギー管理士		5
		産業廃棄物処理施設技術管理者		2
		特別管理産業廃棄物管理責任者		2
		環境審査員補		1
		ISO14001審査員研修合格者		5
		環境計量士		1
社内資格	内部環境監査員		119	



公害防止管理者(大気)  
工務課 工長 水野浩二

公害防止管理者は公害防止統括者の下で専門技術を要する公害防止業務を実施します。  
具体的には、使用する燃料の検査、施設の管理、測定の実施、更に緊急時の応急処置などの職務を行います。  
今後も、更に環境保全活動に取り組んでいきます。

### 啓発活動

環境に関する企業活動への理解を深めるため、全従業員を対象とした「環境ニュース」の発行などの様々な啓発活動を実施しています。また、毎年恒例となっている環境講演会、環境ポスター・標語の募集、も行っています。



環境ニュース



環境ポスター

## コミュニケーション

環境活動の情報開示は、企業の透明性の確保や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

2006年3月21日に、『地域コミュニケーションミーティング』を行いました。これは、2005年3月21日に行ったリスクコミュニケーション『環境対話集会in平塚』の内容を更に充実させたものです。今回は、環境に防火・防災の観点も加えて地域住民の方々との情報交換を実施しました。当社周辺の自治会役員の皆様と、平塚市から経済・環境・防災関係の責任者の方々に参加して頂きました。

今後とも地域の方々とのコミュニケーションを深めてまいります。

地域コミュニケーションミーティング



「工場見学は初めて」という方は大変興味深く御見学いただきました。

### 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

2006年4月18日から21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ました。フェアへの出展会社は17社で各社から環境活動を紹介したパネルや『環境報告書』、環境配慮製品などが出展されました。

当社からは、昨年行った環境対話集会や環境施設などの紹介パネルと『環境・社会報告書2005』を出展しました。

環境フェア

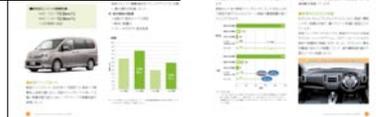
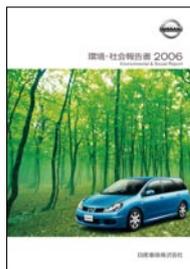


平塚市の大蔵律子市長へ当社の環境活動を説明



#### ●環境・社会報告書

2000年から『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する表彰

当社の環境活動が認められ、数々の名誉ある賞をいただきました。

●PRTR優秀賞(審査員特別賞)(2006年1月)

社団法人環境情報科学センター主催の『PRTR大賞2005大賞選考会』において、優秀賞(審査員特別賞)を受賞しました。

PRTR大賞は、化学物質管理とリスクコミュニケーションを積極的に推進している企業や事業所を表彰するものです。

当社の化学物質の削減及び管理状況とリスクコミュニケーション『環境対話集会in平塚』の開催による地域住民との対話活動が高く評価されました。

当社の工場は、市街地に立地していますが、環境面で近隣住民の皆様にご迷惑をお掛けしないことを最優先に進めてきたことが、第三者の視点で評価されたものです。



PRTR優秀賞(審査員特別賞)



●神奈川県地域共生型工場等表彰(2004年12月)

神奈川県知事より『神奈川県地域共生型工場等表彰』を頂きました。コ・ジェネレーションシステムや光触媒を利用したビル冷却システムの省エネルギー対策、直接埋め立てゼロ化、リサイクルの推進など、地球温暖化抑制活動から地域への環境配慮まで幅広い活動を行っていること、及び工場見学受入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



●地球温暖化防止活動 環境大臣賞 (2004年11月)

環境省『地球温暖化防止活動 環境大臣賞』を小池百合子環境大臣より頂きました。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.23参照)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への積極的な取り組み、環境負荷低減及び『環境・社会報告書』の発行などによる情報公開、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





### ●省エネルギー奨励賞(2004年5月)

日本コジェネレーションセンターより『省エネルギー奨励賞』を頂きました。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、近隣地域の環境影響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、環境設備は法律よりも厳しい自主管理基準を定め適切に運用しています。また、環境にかかわる設備の設置や改造計画は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・廃棄物処理契約などの遵法性について問題のないことを再確認しています。

### 環境事故

2005年度は、敷地外に影響を与える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・点検項目の決定

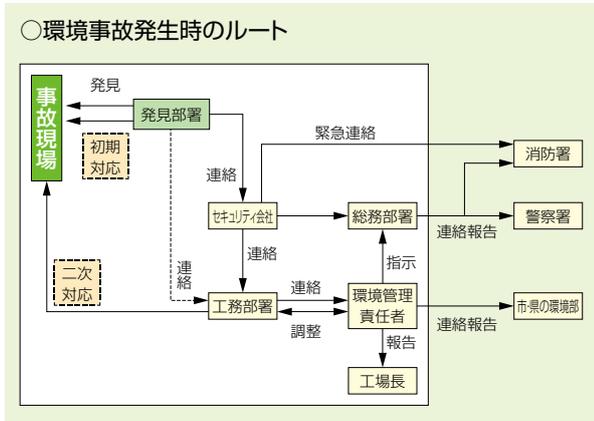
新規設備導入に際しては、設備の環境に与える影響を評価します。その結果に基づいて適切な設備仕様や点検項目を定めることで、環境への影響の防止及び環境事故の未然防止を図っています。

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するとともに、連絡ルートを明確に定めています。



緊急時訓練



●雨水放流口の水門

漏洩事故により油や薬品が工場内の雨水溝に流れ込んだ場合に、敷地外へ流出するのを防止するため、雨水排水口には水門を設置しています。

この水門は、常に閉としています。水門に水や油などの液体がたまると警報が出る仕組みにしています。警報を受けた係員は現場に急行し適切に対応することで、万一の液漏れ事故の場合でも社外に流出させない仕組

みにしています。この水門は、塗料や薬品、油などを使用する塗装工場や廃水処理場の周辺を中心に設置が完了しています。今後リスクの大きいところへ更に拡大して行く予定です。



雨水放流口の水門

リコール

2005年度の当社生産車の環境に関するリコールは下記の1件でした。

リコール届出	車種	部位	不具合の状況及びその原因
2005.11	ウイングロード	騒音防止装置 (排気管)	一部の特別仕様車の騒音防止装置において、排気管の一部に錆が発生して使用を続けると排気管が折損し、騒音が増大するおそれがある。

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、迅速な対応ができるよう心がけています。

2005年度の当社の工場・事業所に対する環境クレームは5件ありました。このうち騒音の3件は、対策を完了しました。また、塗装工場から発生する臭気については、今後更に根本原因を対策して行く予定です。

クレーム内容	対応
塗装工場からと思われる臭気 (2件)	消臭剤の散布及び塗料の水酸化対策工事を実施中 (2007年度完了予定)
寮駐車場ででの停車車両アイドリング騒音	従業員への指導徹底
テクノセンター駐車場ででの騒音	騒音源対策(防音対策)
テクノセンター空調機からの騒音	騒音源対策(防音対策)

# 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。

凡例：○達成率100%以上、△達成率80%以上、×達成率80%未満

事業活動	項目	2005年度目標	2005年度実績	自己評価	2006年度目標	ページ
商品開発	燃費向上	2010年ガソリン車、2005年ディーゼル車燃費基準の早期達成	新型セレナ、新型ウイングロードで2010年燃費基準値達成	○	2010年ガソリン車、2005年ディーゼル車燃費基準の早期達成	18
	排出ガス清浄化	低排出ガス車の拡大	新型セレナ、新型ウイングロードでSU-LEV <sup>※1)</sup> 化達成	○	低排出ガス車の拡大	19
	環境負荷物質の低減	環境負荷物質低減に向けた技術開発の推進	新型セレナ、新型ウイングロード車で鉛：自工会自主規制達成（1996年比1/10以下に低減） 水銀、カドミウム：使用廃止（一部を除き <sup>※2)</sup> ） 六価クロム：業界目標に向け低減活動中 車室内VOC：厚生労働省指針値以下達成	○	新型車に於ける環境負荷物質の低減	19
	リサイクル性向上	新型車のリサイクル可能率95%（当社独自の算出基準）以上	新型セレナ、新型ウイングロードでリサイクル可能率95%以上を達成 <sup>※3)</sup>	○	新型車に於けるリサイクル可能率95%以上	20
生産	地球温暖化抑制	CO <sub>2</sub> 排出量88千トンを以下	86千トン	○	87千トン	22
		エネルギー使用量原油換算量139㏩/台以下	137㏩/台	○	—	22
	廃棄物の削減 資源の有効活用	直接埋立ゼロ <sup>※4)</sup> の維持	直接埋立ゼロの維持継続	○	維持管理	24
		廃棄物発生量5.4kg/台以下	1.5kg/台	○	1.0kg/台以下	24
		—	—	—	廃棄物焼却量3.0kg/台以下	24
		工業用排水の使用量2001年度比85%削減	65%削減	×	—	28
	化学物質削減	VOC排出量54g/m <sup>2</sup> 以下	52g/m <sup>2</sup>	○	52g/m <sup>2</sup> 以下	26
	騒音防止	住宅隣接敷地境界の深夜騒音レベル50dB以下	50dB以下	○	維持管理	—
	臭気防止	第2地区中塗り沈殿槽へ凝集回収設備設置	設置完了	○	塗装ブースへの消臭剤噴霧装置設置	30
	水質汚濁防止	雨水最終放流口に水門設置	完了	○	雨水放流口へ水門設置	14

※1) SU-LEV：平成17年排出ガス基準75%低減レベル車

※2) 水銀は蛍光灯、液晶バックライトを除き全廃、カドミウムは電気接点類を除き全廃

※3) 当社算出基準による。

※4) 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、それ以降の埋立を全て打ち切りました。

## 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

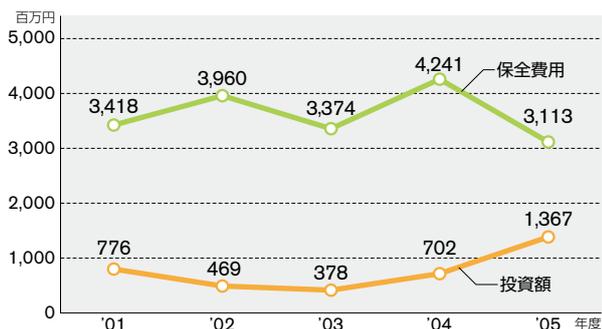
環境省の環境会計ガイドラインなどを参考に、環境保全コストを算出しています。

その結果、2005年度の環境保全費用は約31億円になりました。減少した要因は、日産自動車との業務分担見直しにより商品開発費用が低減したものです。

環境保全にかかわる投資額は約14億円となりました。増加した要因は、水性塗料対応ブースの新設に関わるものです。

### ●環境保全コストの推移

#### ○環境保全コスト



### ●2005年度環境保全コスト

#### ○対象期間：2005年4月1日～2006年3月31日

単位：百万円

環境保全コスト			
分類	主な取組の内容	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	1,367	802
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	971	359
②地球環境保全コスト	温暖化防止、省エネルギー、オゾン層破壊防止などのために実施した設備対策や維持管理	239	199
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のコスト	157	243
(2)上・下流コスト <sup>※3)</sup>	環境物品などの調達購入(グリーン購入 <sup>※4)</sup> )自動車排出ガス測定費	0	100
(3)管理活動コスト	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のコスト	0	285
(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	1,920
(5)社会活動コスト	地域の環境保全団体などへの支援、情報提供、緑化対策費用	0	1
(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	4
環境保全コスト 総額		1,367	3,113

#### 〈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	9,175
当該期間の研究開発費の総額	13,608

- ※1) 環境保全費用：  
企業などの費用のうち、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：  
環境物品などの調達購入、いわゆるグリーン購入<sup>※4)</sup>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、トイレトペーパー、コピー用紙、文房具、水性塗料、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ことにより、以下の経済効果及び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	1,247
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節減	116
	省資源またはリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	3

#### ○物質的な効果

効果の内容	環境保全効果を表す指標	
	指標の分類	指標の値(対前年度比)
事業活動に投入する資源に関する効果	エネルギーの投入	-3.4%/台
	水の投入	+0.04m <sup>3</sup> /台
	各種資源の投入(鉄、アルミ)	-0.16kg/台
事業活動から排出する環境負荷及び廃棄物に関する効果	大気への排出(VOC)	-4.0g/m <sup>2</sup>
	水域、土壌への排水(COD)	+0.2mg/台
	廃棄物の排出	-0.7kg/台

# 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。

この向上活動には、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、空気抵抗の低減など、多岐にわたる技術革新が必要です。以下、2005年度の活動成果について紹介します。

### 活動の成果

#### ●セレナ

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。併わせて平成17年排出ガス基準50%低減をクリアし、全車グリーン税制優遇措置<sup>\*1)</sup>を受けることができます。

更に、マイナーチェンジ車（2005年12月発売）で、MR20エンジンを平成17年排出ガス基準75%低減レベル（SU-LEV）に適合すると共に、燃費改善も図り、引き続き、全車グリーン税制優遇措置を受けることができます。

#### ■MR20エンジンの燃費改善

2WD: 13.0⇒**13.2km/ℓ**

4WD: 11.8⇒**12.0km/ℓ**

- EGR制御の追加



#### ●新型ウイングロード

新型ウイングロード（2005年11月発売）は、数多くの燃費向上技術を織り込み、旧型ウイングロードに対して大幅に燃費改善を図ると共に、クラストップの燃費性能を実現しました。

併わせて、平成17年排出ガス基準75%低減をクリアし、全車グリーン税制優遇措置<sup>\*1)</sup>を受けることができます。以下、新型ウイングロード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HR15、MR18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（摩擦損失）低減
- トルコンロックアップ特性の最適化

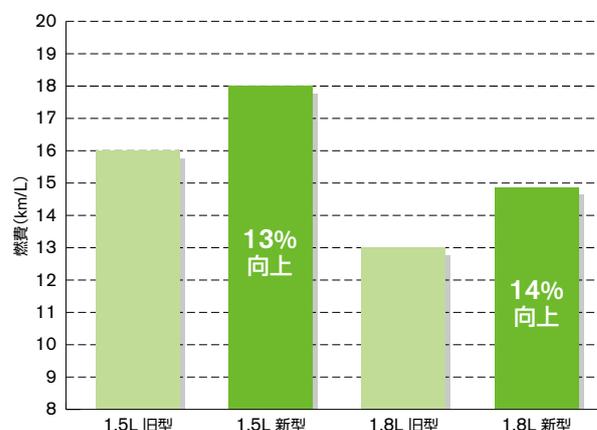
#### 3) 電動パワーステアリングの採用

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

- 低転がり抵抗タイヤの採用
- 車体の軽量化
- ブレーキ引きずり抵抗低減

#### ○燃費



<sup>\*1)</sup> 2006年度から2007年度では、グリーン税制優遇措置制度の条件が変更になっておりますので、販売店にご確認ください。

## 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」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。

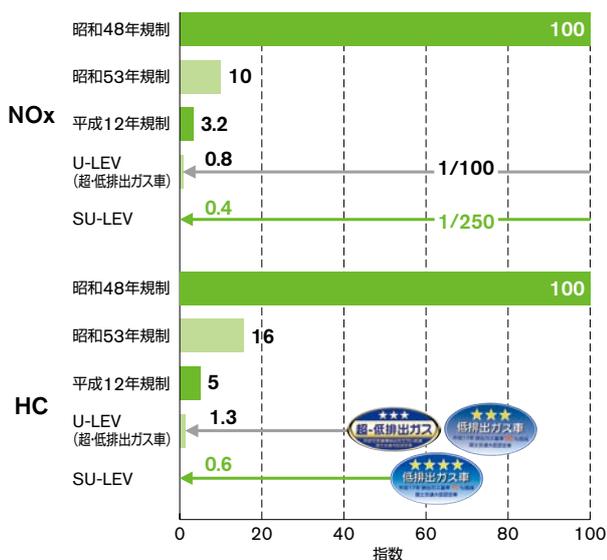
### 低排出ガス車の商品化拡大の取り組み

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化を目標に取り組んできました。

1970年に改定された米国マスキー法<sup>※1)</sup>への適合を始め、日本での排出規制導入当初より、当社もいち早く規制に適合するクルマ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、当時の規制に対して、1/100～1/250レベルに達しています。

新型セレナ及び新型ウイングロードについてはSU-LEVの認定を受けるとともにグリーン税制の優遇措置を受けることができます。



## 環境負荷物質の低減とリサイクル性向上

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、リサイクルしやすい材料の採用など使用する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、六価クロムなどについて以下のように取り組んでいます。

#### ●鉛、水銀、カドミウムなどの低減

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しました。水銀は蛍光灯、液晶バックライトをのぞき全廃しました。カドミウムは電気接点類を除き全廃しました。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。

#### ●車室内のVOCの削減

VOCとは、ホルムアルデヒドやトルエンなど、常温で揮発しやすい有機化合物で、鼻やのどへの刺激の原因とされています。

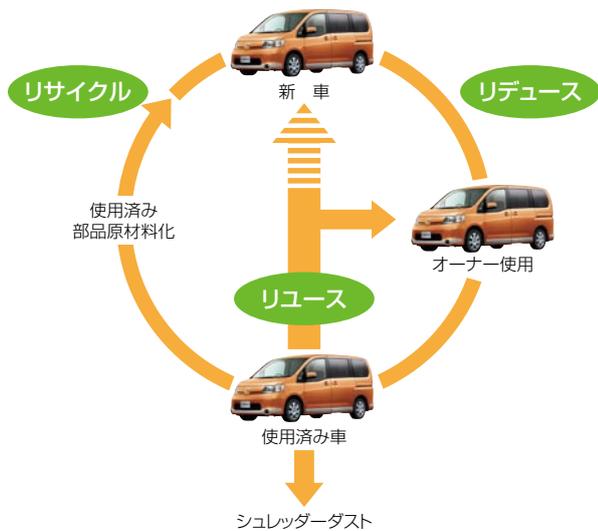
新型ウイングロードにおいては、車室内でのVOCを低減するため、シートやドアトリム、フロアカーペットなどの部材や接着剤の見直しを行いました。それにより、厚生労働省の定めた13物質について、室内濃度指針値を下回るレベルに低減しました。



## リサイクル性向上

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)、使用済み段階では部品を取り外し、中古部品として再利用する(リユース)、及び元の材料に戻す(リサイクル)など、3R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」を作成しています。そのもとで新型車の設計を行い、資源の循環に努めています。

### ○3Rイメージ図



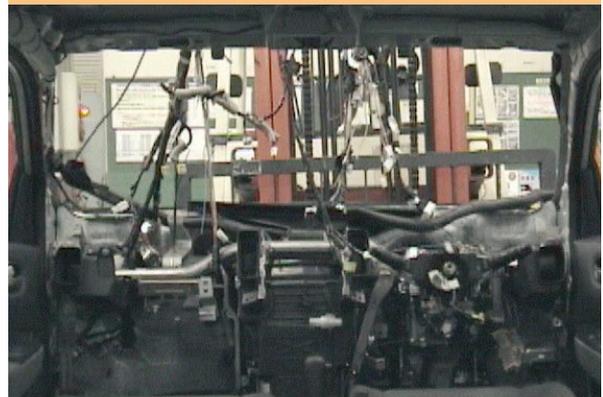
リサイクルの内容	新型ウイングロードの対応
<ul style="list-style-type: none"> <li>リサイクルが容易な樹脂材料の採用</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>単一素材での部品設計の推進</li> <li>熱可逆性樹脂の採用拡大</li> <li>材料別表示(マーキング)の実施</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>市場より回収した部品の材料を積極的に採用</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>バンパーリサイクル材の活用</li> <li>シュレッダーダストの活用</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>リサイクルの容易な構造開発</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ハーネスを取外しやすい構造へ変更することで回収率を50%程度から85%へ向上</li> </ul>



### 新型ウイングロード

リサイクル可能率 95%以上を達成

### ハーネスの解体性確認実験

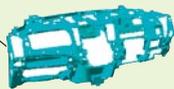


新型ウイングロードのハーネス(車両用電線)の解体性確認実験の様子

### ○ウイングロードにおける主なリサイクル対象部品例

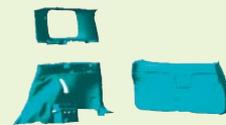
#### ポリプロピレン製部品

汎用性が高いため自動車用途以外でも再生利用が可能



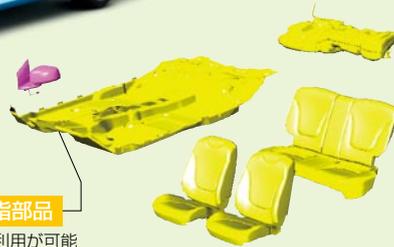
#### リユース部品

日産グリーンパーツ(中古部品)として再利用



#### ポリプロピレン製バンパー

状態が良ければ日産グリーンパーツとして、それ以外は樹脂材料として再生利用



#### 熱可塑性樹脂部品

樹脂として再生利用が可能

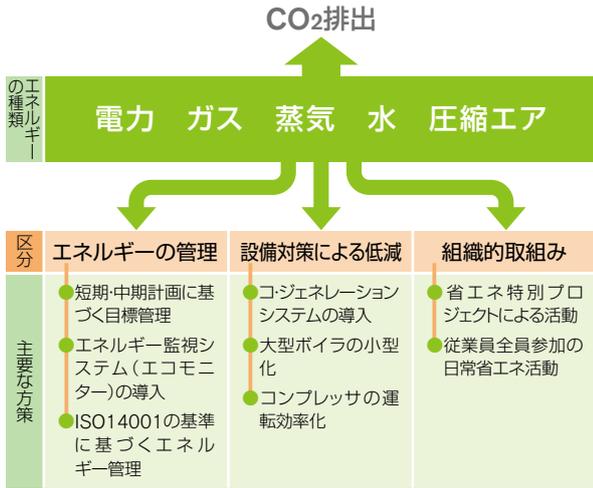
# 環境報告 生產



# 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CO<sub>2</sub>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により、地球温暖化の抑制に努力しています。

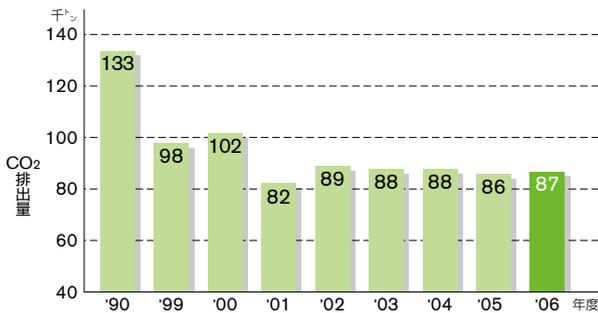
○当社のCO<sub>2</sub>削減(省エネルギー)の考え方



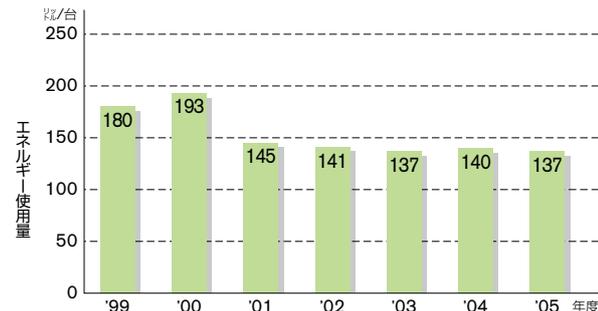
## 2005年度の実績

項目	目標	実績
CO <sub>2</sub> 発生量	88千トﾝ以下	86千トﾝ
台当りエネルギー量(原油換算)	139ℓ/台以下	137ℓ/台

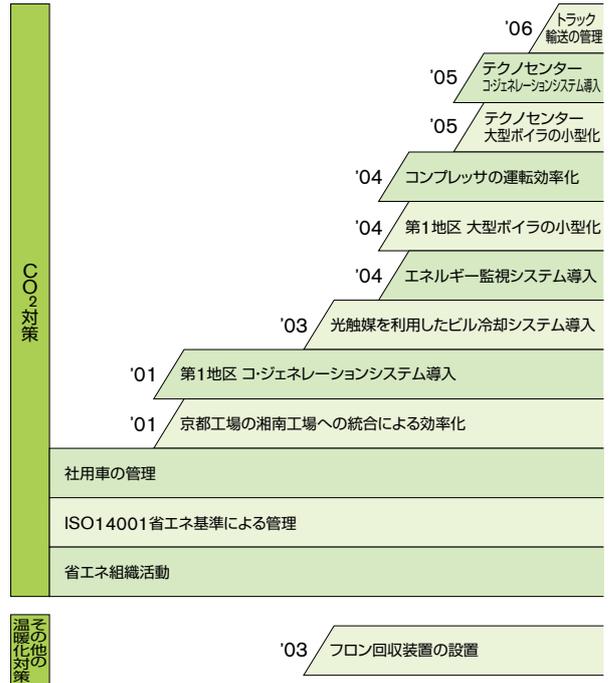
○CO<sub>2</sub>排出量の推移



○エネルギー使用量の推移



○取組みの経過



## 2005年度の主な取り組み内容

●**テクノセンターにコ・ジェネレーションシステム導入**  
 コ・ジェネレーションは、都市ガスなどのエネルギーで発電を行うと同時に、廃熱を有効に活用して「温暖化防止」や「省エネ」に貢献するシステムですが、2005年度は当社テクノセンターに「ガスエンジン式」のシステムを導入しました。このコ・ジェネレーションの導入では環境省の「温室効果ガスの国内排出権取引制度」に参加しています。

- 〈ガスエンジン〉 水冷4サイクル、V型20気筒、48,700cc
- 〈発電量〉 920KW (テクノセンターピーク時の使用電力量の約1/3に相当)
- 〈廃熱利用〉 吸収式冷凍機で冷房に使用、並びにボイラーの給水加熱に利用
- 〈効果〉 CO<sub>2</sub>排出量の削減 △650トﾝ/年

テクノセンターのコ・ジェネレーションシステム





### ●テクノセンターに小型ボイラー導入

従来テクノセンターでは蒸気を供給するのに12トンの大型ボイラー（重油使用）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2トンのガス式小型ボイラーを複数設置して、必要な蒸気量に応じて最小限の台数で運転するシステムに変更しました。これにより、ロスの無い効率的な蒸気供給が可能になると共に、ガス化によってCO<sub>2</sub>削減が可能となりました。

## これまでの主な取り組み

### ●第1地区のコ・ジェネレーションシステム(2001年度)

テクノセンターに先駆けて、湘南工場の1地区ではガスタービン型のシステムを導入しています。このシステムでは、発電の際に発生する廃熱を利用し、塗装工程で使用した排水を蒸留して、蒸留水を再び塗装工程でリサイクル使用することで省エネルギーをはかっています。

〈発 電 量〉 6,750KW (湘南工場ピーク時の使用電力量の約1/3に相当)

〈蒸気発生量〉 13.9トン/時間 (湘南工場で使用する蒸気量の約1/2に相当)

〈廃 熱 利 用〉 水リサイクル量 20トン/時間

〈効 果〉 CO<sub>2</sub>排出量の削減 △7,800トン/年

### 第1地区のコ・ジェネレーションシステム



### ●フロン回収装置(2003年度)

地球温暖化の原因となる物質はCO<sub>2</sub>以外にも有ることが知られており、エアコンに使用する代替フロン(HFC-134a)もその1つに上げられています。そこで、生産車両のエアコンにフロンを充填する時に漏洩するガスの回収装置を設置しました。

### ●光触媒を利用したビル冷却システム(2003年度)

電気やガスを使う冷房の代わりに、光触媒の超親水性を利用したシステムを導入しました。光触媒表面に造られた薄い水の膜が蒸発する時に周囲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です。

### 光触媒を利用したビル冷却システム



### ●エネルギー監視システム(2004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運転などに活用しています。

### ●第1地区の大型ボイラーの小型化(2004年度)

従来使用していた30トンの大型ボイラーの代わりに2トンの小型ボイラーを複数設置することで、効率的な蒸気の供給を行っています。

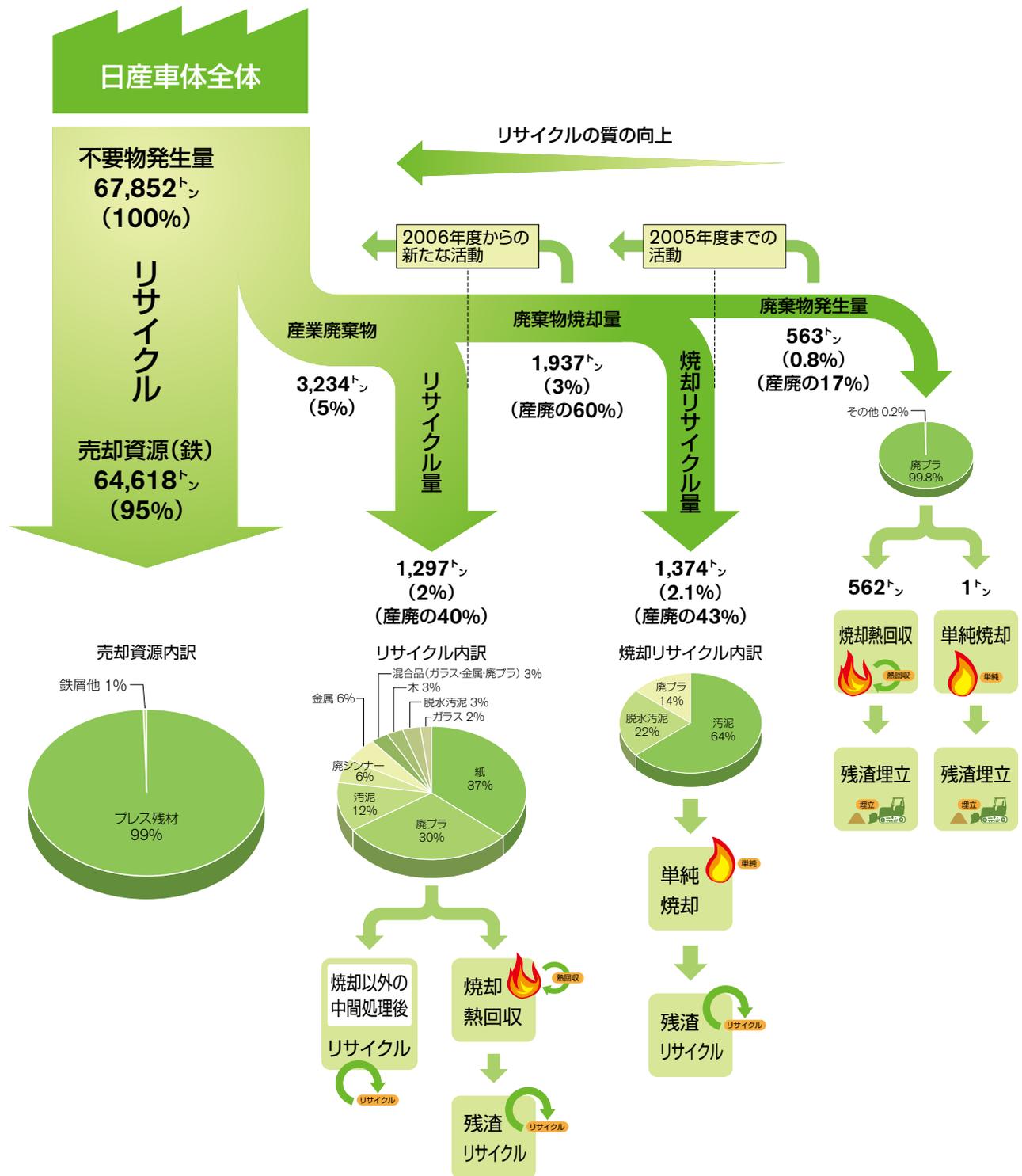
### ●コンプレッサ制御の改善(2004年度)

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を常時運転して、使用負荷に応じて各コンプレッサが圧縮運転と空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で解析し、負荷予測も加えて自動コントロールを行うことにより、不要なコンプレッサの完全停止(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。

# 廃棄物の削減

車を生産することにより、発生する廃棄物をリサイクル化することで、廃棄物発生量の削減を図っています。2005年度までは、『廃棄物発生量の削減』を行って来ましたが、2006年度からは、廃棄物発生量を0に近づけるとともに『廃棄物焼却量の削減』に取り組みます。

○2005年度 廃棄物処理フロー



**リサイクル率 =  $\frac{\text{不要物発生量} - \text{廃棄物発生量}}{\text{不要物発生量}} \times 100 = 99.2\%$**

## 2005年度の実績

### ●2005年度目標

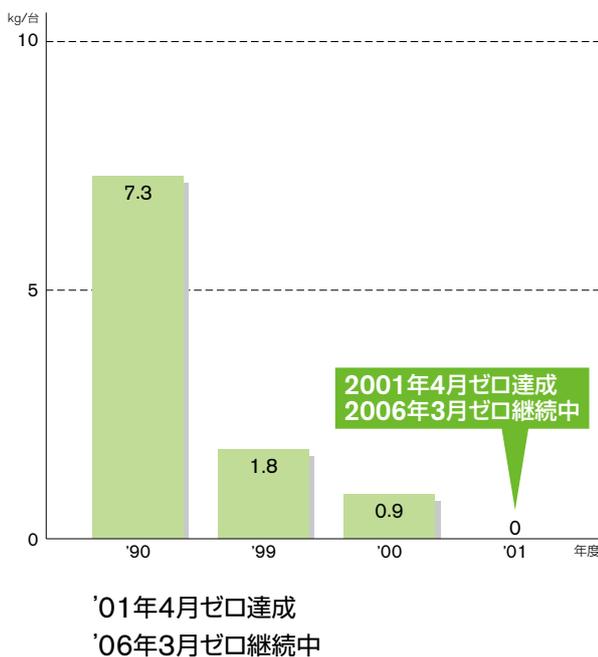
- ・直接埋立ゼロの継続
- ・台当たり廃棄物発生量 1.7kg/台 以下

### ●実績

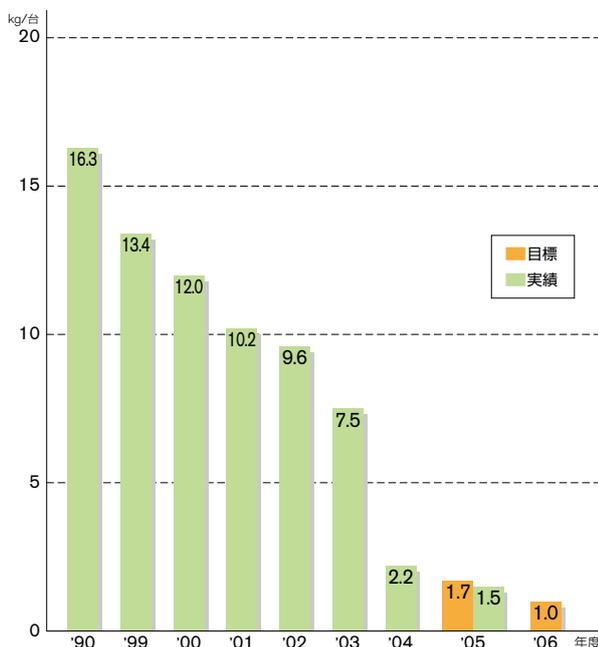
直接埋立ゼロを継続しました。

台当たり廃棄物発生量は、1.5kg/台となり目標を達成しました。

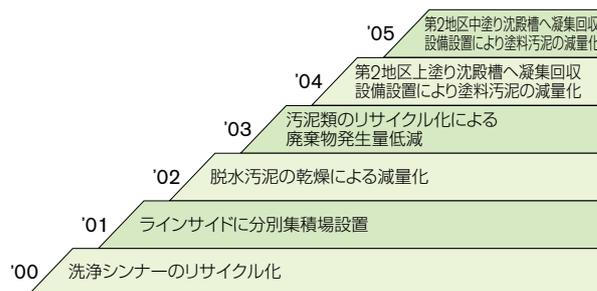
#### ○台当たり直接埋立量推移



#### ○台当たり廃棄物発生量削減推移



#### ○取り組みの経過



## 2005年度の主な取り組み内容

### ●凝集回収設備による塗料汚泥発生量の低減

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地区の上塗り沈殿槽を対象に当該設備を設置し、稼働をはじめました。

更に2006年2月に第2地区の中塗り沈殿槽にも設置し稼働を開始しました。このシステムにより、塗料汚泥の発生量の抑制が可能となりました。(P.31)

### ●廃棄物のリサイクル化

社内分別を向上させることで、約260トンのリサイクル化をしました。

### ●脱水汚泥のリサイクル化

リサイクル先を開拓することにより、汚泥をセメント原料にリサイクル化しました。

## これまでの主な取り組み

### ●洗浄シンナーのリサイクル化(2000年度)

洗浄シンナーの約60%を回収し、洗浄シンナーへリサイクルしています。更に、回収率の向上を行っております。

### ●脱水汚泥の乾燥による減量化(2002年度)

脱水汚泥(水処理汚泥をフィルタープレスした汚泥)は、コ・ジェネレーションシステム(P.23)の廃熱を利用して乾燥し、発生量を約半分に減量化しました。

### ●汚泥類のリサイクル化による廃棄物発生量低減(2003年度)

汚泥類(塗料汚泥、脱水汚泥など)は、焼却残渣を埋立していましたがリサイクルに変更しました。

## 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。

特にPRTR<sup>※1)</sup>法の対象物質については、その使用から排出までの状況を把握しています。中でも揮発性有機化合物(VOC)<sup>※2)</sup>は当社の化学物質排出量の9割以上を占めることから排出量の削減に積極的に取り組んでいます。

一方、新規に化学物質を使用する場合には、採用前の環境や安全に対するリスク評価により採否判断を行っています。

### 2005年度の実績

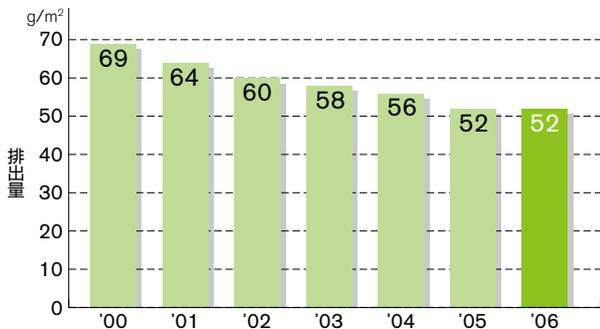
#### ●2005年度目標

VOC排出量(塗装面積当り) 54g/m<sup>2</sup>以下

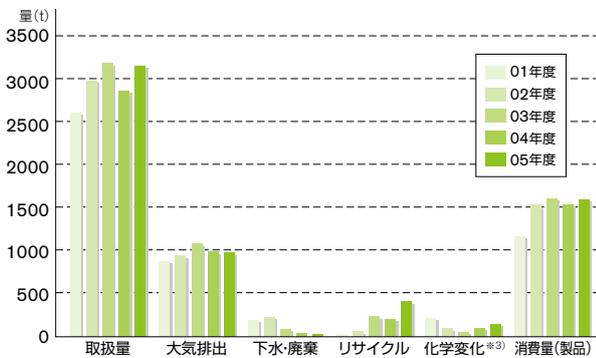
#### ●実績

塗装工程から排出されるVOCの2005年度実績は52.0g/m<sup>2</sup>となり、目標を達成しました。

#### ○VOC排出量推移



#### ○本社及び湘南工場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、塗料の溶剤などに使用されるトルエン・キシレンなど。

※3) 化学変化：熱処理による分解

#### ○VOC対策の経過



施策	排出箇所	対策内容	対策の方向
発生源対策	塗装ブース	塗着効率向上	①静電ガン、メタリックベル塗装、ロボット塗装化 他
		使用量低減	②洗浄用シンナー使用量低減・回収 ③カートリッジタイプ塗料採用
		低VOC塗料の採用	④ハイソリッド塗料の採用 ⑤水性塗料の採用
後処理対策	乾燥炉	排ガス処理装置設置	⑥直燃式/触媒式/蓄熱式の各燃焼処理装置

### 2005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っています。2005年度は以下の取組を行ないました。

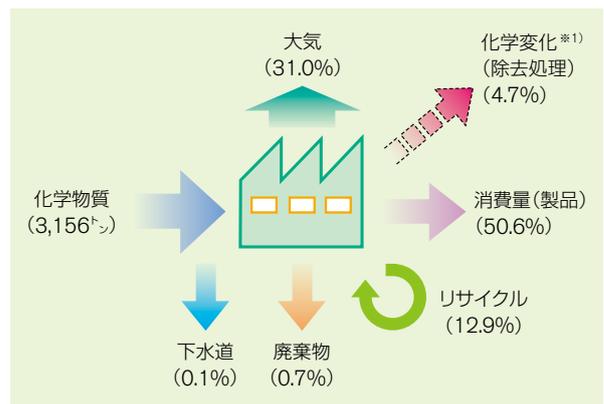
- 洗浄シンナーのリサイクル率向上
- 自動塗装機やハンドガンの色替洗浄シンナー削減
- 水性塗料化の塗装ブース工事着工('07年度完成予定)

### PRTR対象物質

湘南工場では、PRTR対象15物質を使用し、その取扱量は3,156ト<sup>ン</sup>でした。排出比率は図のとおりです。テクノセンターは対象5物質、取扱量13.5ト<sup>ン</sup>、秦野事業所は対象2物質、取扱量6ト<sup>ン</sup>、でした。

詳細はPRTR対象物質排出・移動量の表に、記載してあります。

#### ○本社及び湘南工場PRTR対象化学物質マテリアルバランス



○PRTR対象物質排出・移動量(2005年度)

【本社及び湘南工場】

単位: kg/年

分類	物質番号	物質名	'05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)	消費量(製品)
特1	232	ニッケル化合物	4,097	—	—	127	1,115	—	—	2,855
特1	299	ベンゼン	8,859	26	—	—	—	—	—	8,833
1	1	亜鉛の水溶性化合物	27,117	—	—	189	3,340	—	—	23,588
1	30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂	20,576	—	—	—	3,140	—	—	17,436
1	40	エチルベンゼン	405,792	259,288	—	—	124	84,686	35,775	25,919
1	43	エチレングリコール	1,158,445	—	—	—	11,584	—	—	1,146,861
1	63	キシレン	751,685	382,191	—	—	124	162,306	71,648	135,416
1	176	有機スズ化合物	4,224	—	—	—	211	—	—	4,013
1	224	1,3,5-トリメチルベンゼン	71,207	29,282	—	—	1	37,119	4,805	—
1	227	トルエン	694,209	306,900	—	—	1,189	124,375	32,847	228,898
1	253	ヒドラジン	1,149	—	—	460	—	—	689	—
1	272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	2,141	—	—	—	21	—	—	2,120
1	283	ふっ化水素及びその水溶性塩	1,360	—	—	1,360	—	—	—	—
1	307	ポリ(オキシエチレン)＝アルキルエーテル	3,429	—	—	79	1,197	—	2,153	—
1	311	マンガン及びその化合物	1,622	—	—	32	505	—	—	1,085

【テクノセンター】

単位: kg/年

分類	物質番号	物質名	'05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)	消費量(製品)
1	30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂	2,916	—	—	—	409	—	—	2,507
1	40	エチルベンゼン	1,433	1,277	—	—	—	—	—	156
1	63	キシレン	3,083	2,280	—	—	—	—	—	803
1	227	トルエン	3,185	1,816	—	—	—	—	—	1,369
1	272	フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	3,189	—	—	—	32	—	—	3,157

【秦野事業所】

単位: kg/年

分類	物質番号	物質名	'05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)	消費量(製品)
1	63	キシレン	2,455	12	—	—	—	—	—	2,443
1	227	トルエン	4,056	17	—	—	—	—	—	4,039

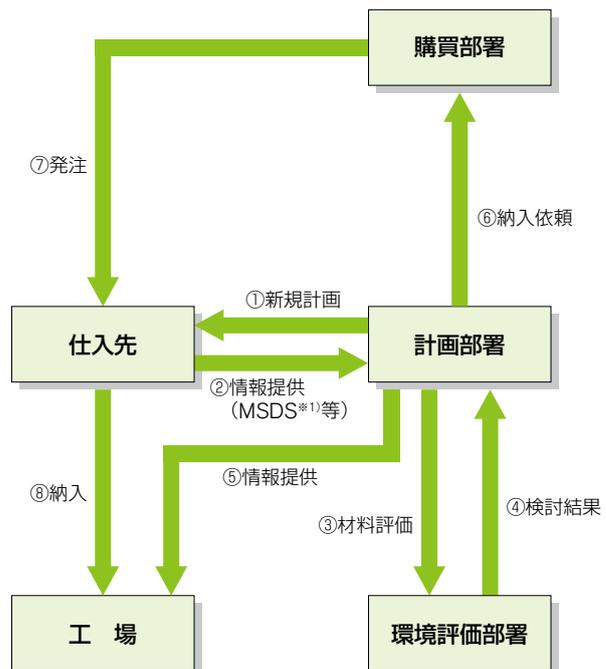
PCB機器の保管

「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。2005年度の保管量は、2004年度に対して、小型コンデンサと蛍光灯用安定器が追加保管となりました。また、PCB廃棄物の適正処理の一環として、環境省の指導に基づき東京都で行われるPCB廃棄物処理事業の「早期登録制度」に登録しました。これにより、平成19年以降適正に処理します。

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



\*1) MSDS: Material Safety Data Sheet 化学物質など安全データシート

## 水資源の有効活用

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。

### 2005年度の実績

地下水や塗装工場から発生した排水などの有効利用による工業用排水使用量の削減

#### ●2005年度目標

2001年度比 85%削減

#### ●実績

2001年度比 65%削減

未達成理由：将来の水需要の変化予測に基づきRO設備導入を中止し既設ROの拡大利用に変更したため。

### 2005年度の主な取り組み内容

「総合水利用計画」に基づき、水資源を保護するため節水に努めています。

- 第1地区 シャワーテスター循環水のバイオ処理装置設置
- 第1地区 電着水洗水のクローズドシステム導入
- 第2地区 中塗りブース沈殿槽塗料汚泥回収システム設置

#### ●RO (逆浸透膜) 装置の導入実績

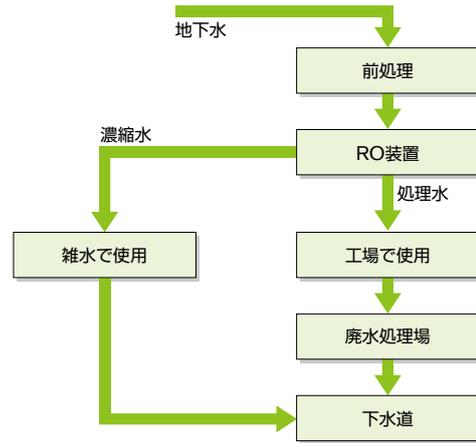
RO装置は、水の浸透作用を利用した装置で、特殊な繊維でつくられたRO (Reverse Osmosis) 膜により地下水の汚濁成分を濾過し、純度の高い水を精製する装置です。当社では塗装工場のボディ洗浄用などに、地下水をRO装置に通して浄化された水を使用しています。

2003年度に第2地区工場に1基導入

2004年度に第1地区に1基導入

2005年度に第1地区能力増強

#### ○地下水利用のフロー

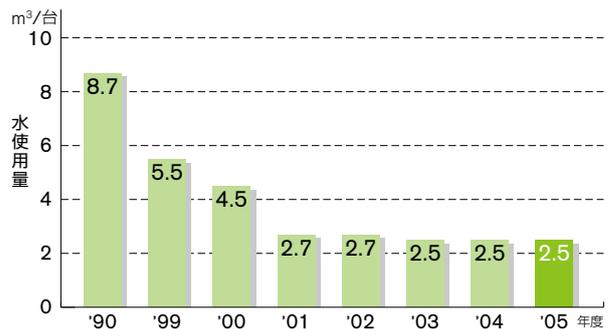


RO装置

### 水使用量削減

車を生産するのに必要な水の使用量削減に努めています。

#### ○台当たり水使用量の推移



#### ○『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	①RO (逆浸透膜) 装置の導入	地下水を県水以上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などに使用している。
	②塗料汚泥回収システム (凝集回収設備) の導入 (P.31参照)	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。
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。

## 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。

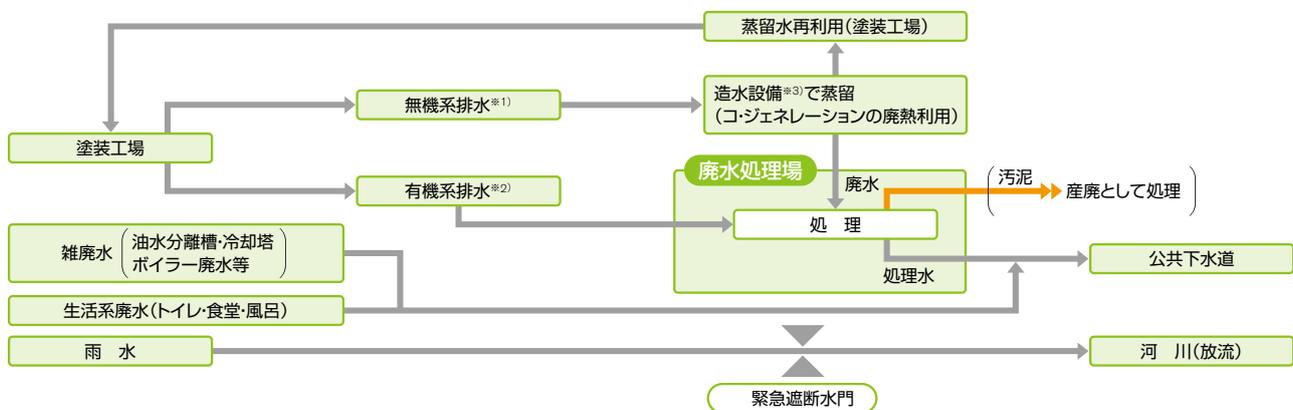
#### ●湘南工場廃水処理

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。

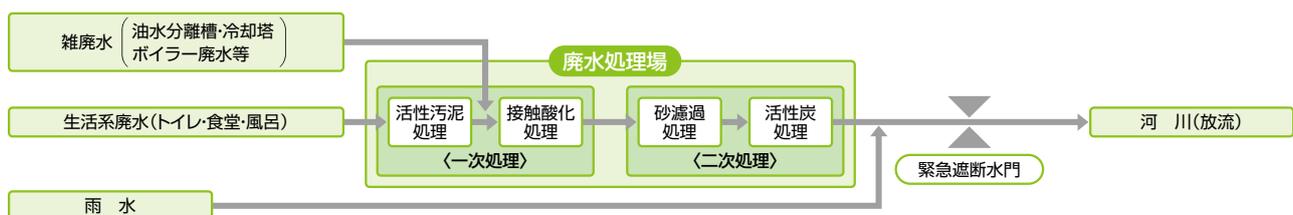
#### ●秦野事業所廃水処理

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。

#### ○湘南工場廃水処理フロー



#### ○秦野事業所廃水処理フロー



※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。

### 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。塗装工場オーブンは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めます。

※具体的取組み内容は「化学物質削減」(P.26)の項をご覧ください。

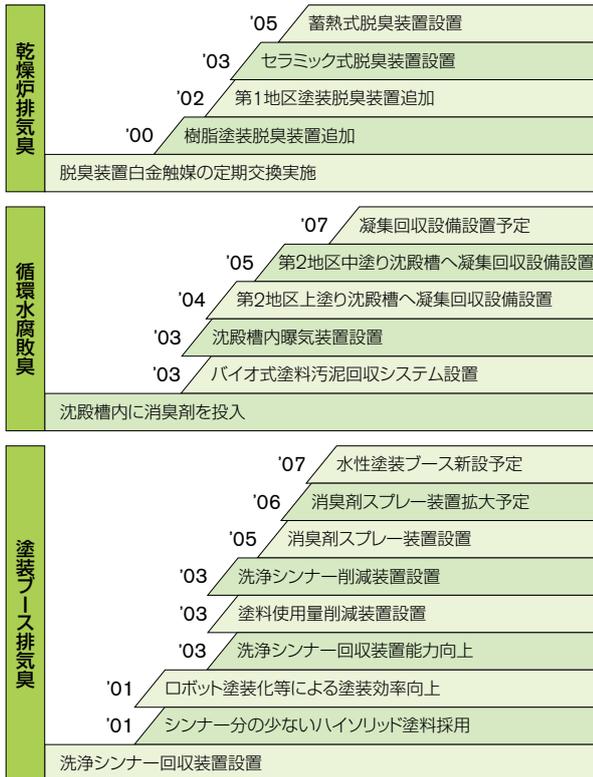
●**低排出ガス車の導入**

社用車の低排出ガス車への切り替えを推進しています。2005年度までに、128台の車を低排出ガス車に切り替え、導入率は83%となりました。

# 臭気防止及び 塗料ミスト※1) 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。

## ○臭気対策の経過



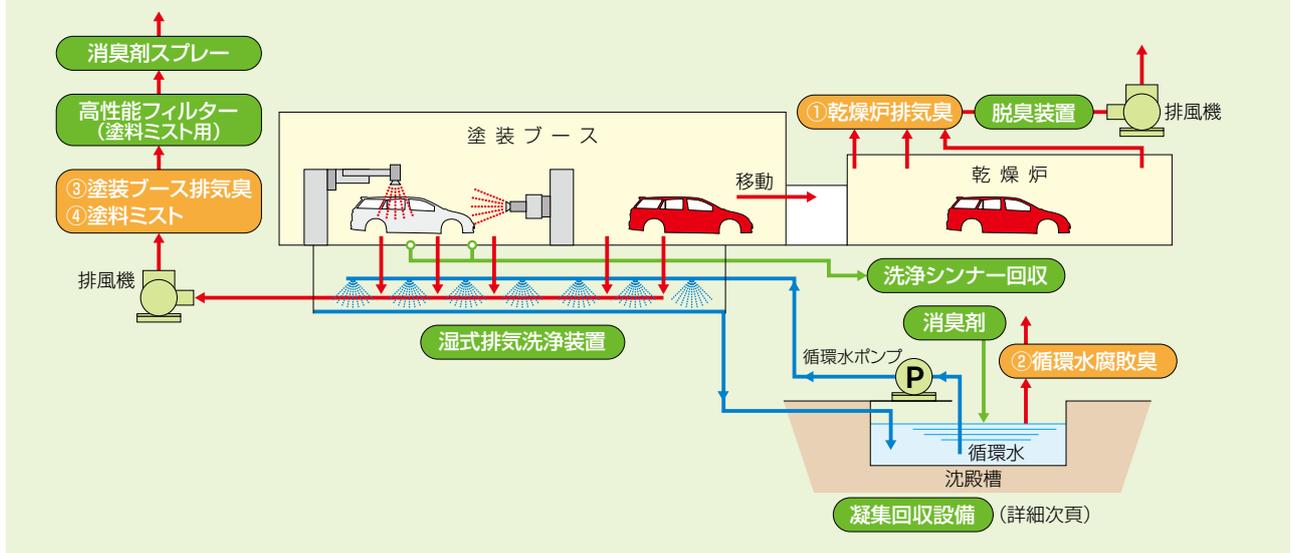
臭気及び塗料ミストの発生源と主な対策を下図に示します。また、それぞれに対する具体的な対策内容を以下に説明致します。

### ①乾燥炉排気臭対策

- 当社の乾燥炉には全て脱臭装置を設置済みです。
- 脱臭装置の設置に当っては、排気の温度や臭気濃度などを基に機種選定を行っています。現在、白金触媒方式、蓄熱方式、セラミック式の3種類の脱臭装置を用途に合わせて使用しています。
- 乾燥炉の入口から洩れるガスの対策として吸着方式のセラミック式脱臭装置を設置しました。この方式はCO<sub>2</sub>を排出しない環境にやさしい方式です。



## ○臭気及び塗料ミストの発生源と主な対策

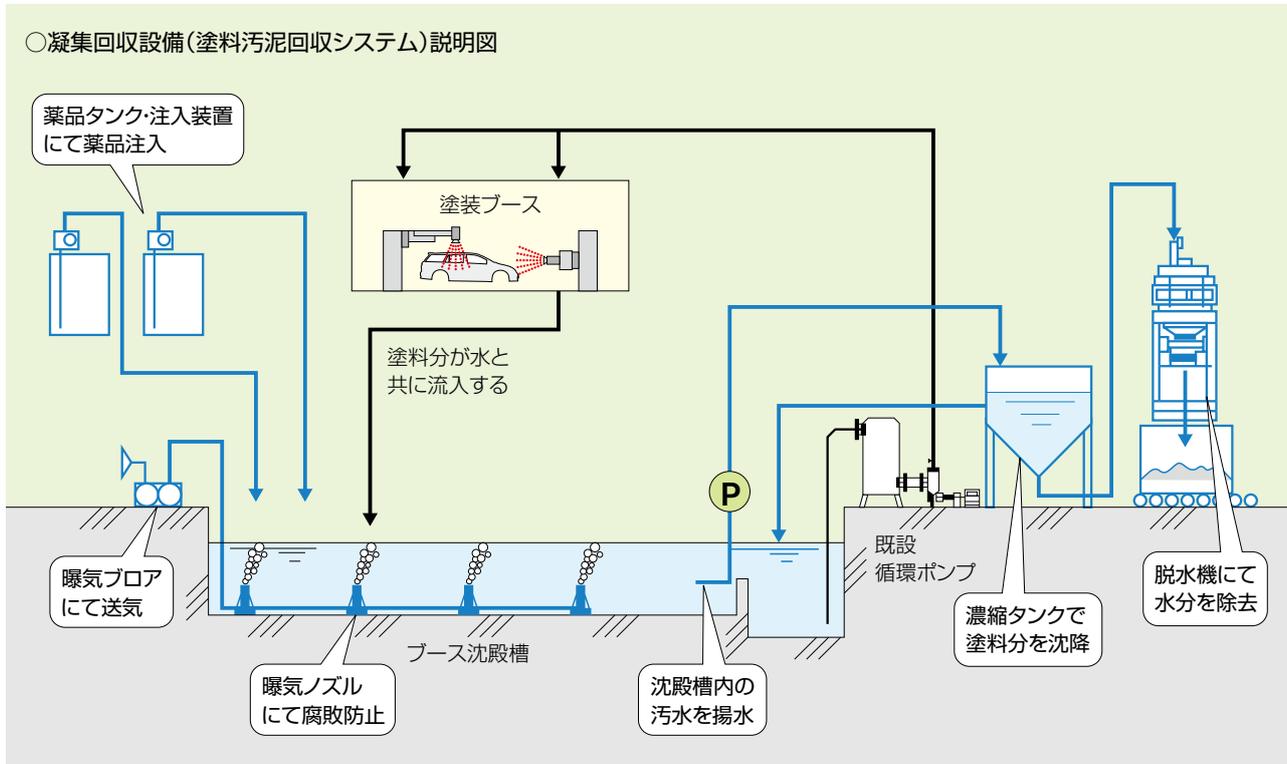


※1) 塗料ミスト：自動車の車体に塗料をふきつける時に発生する細かい塗料の粒

## ②循環水腐敗臭対策

- 沈殿槽の中に、直接消臭薬剤を投入して腐敗臭の発生を防止しています。
- 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

淨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。そこで下図のような凝集回収設備を設置することで大幅に臭気発生を改善しました。



## ③塗装ブース排気臭対策

- 塗料・シンナー使用量の低減と、油性塗料から水性塗料への切り替えが主な対策です。詳細については、化学物質削減のVOC対策 (P.26) を参照願います。
- 塗装ブース排気に対する新しい臭気対策として、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。

消臭剤スプレー装置本体



消臭剤供給装置



## ④塗料ミスト飛散防止

塗装工程の塗装ブース排気には塗料の微粒子が含まれており、一般的には水シャワーによる湿式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 $10\mu\text{m}$ で濾過率99.3%)を設置してクリーンな排気をしています。

塗装工程の塗料ミスト対策



## 土壌・地下水の汚染予防

### ●汚染の調査と対応

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など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。

2001年に購入した第3地区については、前所有者によるテトラクロロエチレンによる敷地内地下水汚染がありました。敷地境界から汚染地下水の流出はありません。現在も継続して敷地内の浄化とモニタリングを実施中です。

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。	——

第3地区土壌地下水浄化プラント



### ●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、こ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。

この調査は、2005年度に5件実施しましたが、土壌汚染はありませんでした。この調査結果は、神奈川県条例に従い行政に届出をしています。

# 環境報告

## 関連会社とのかかわり



## 環境に優しい商品の購入

環境に優しい車づくりには、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。

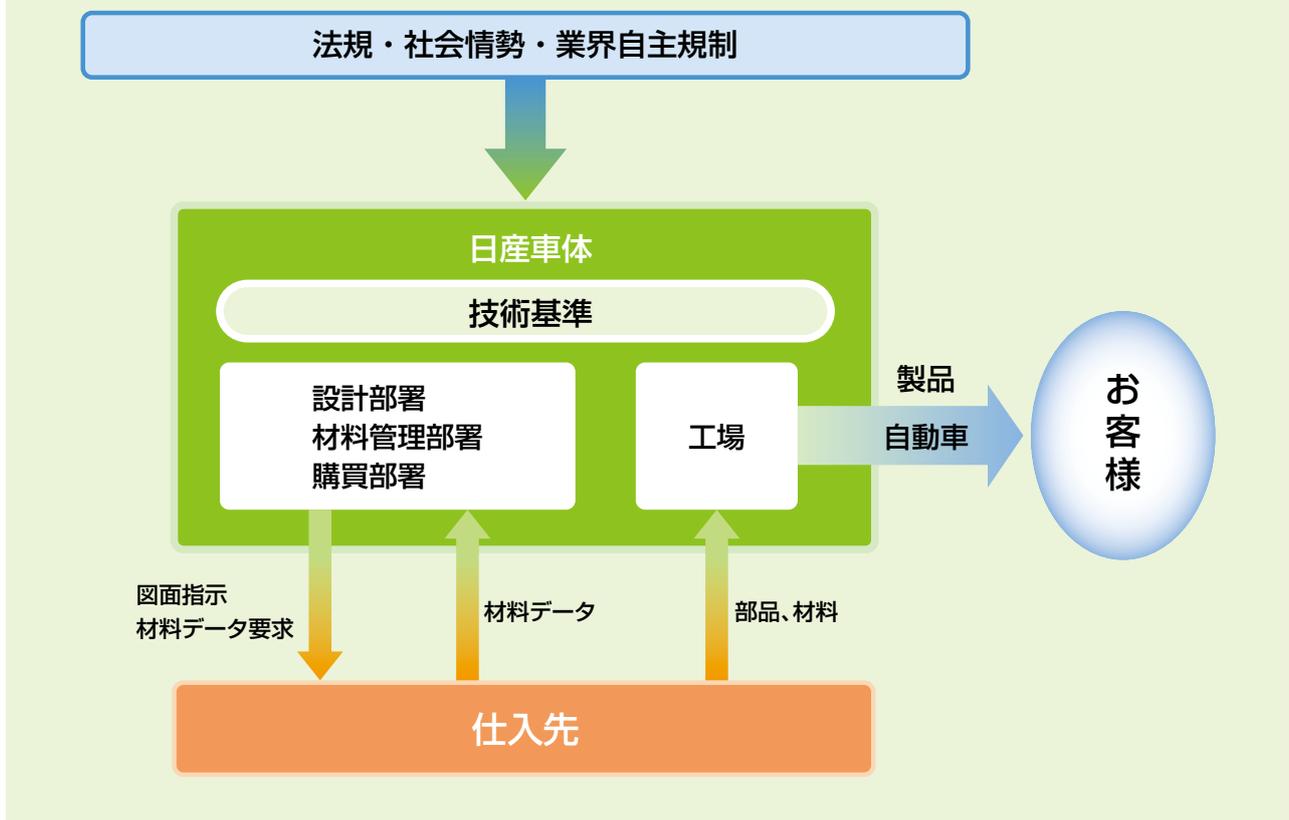
### 環境マネジメントシステムの構築

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達成されており、後者についても2006年3月時点で、95.7%の仕入先がISO14001、または「エコアクション21<sup>※1)</sup>認証・登録制度」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、仕入先に環境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する情報を提供しています。

○グリーン調達活動の仕組みとコンセプト



※1) 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。



## グループ会社の 環境への取り組み

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

#### ●グループ会社環境連絡会

日産車体と、グループ会社内で自動車部品を生産している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。

グループ会社環境連絡会



#### ●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。

### グループ会社の環境活動

#### ●新和工業(株)

廃棄物削減や省エネなどに取り組んでいます。廃棄物削減では分別向上を進め、紙は製紙工場でリサイクル、

工場周辺清掃活動



廃プラについては焼却処理からRPF（固形燃料）化への移行などによりリサイクルの拡大を図りました。また、全社の環境活動として、これまで現場の責任者が中心に行っていた毎月1回の工場周辺清掃活動は、活動範囲を全社員に広げて実施しています。

#### ●(株)テクノヒラタ

原材料の削減・エネルギーの削減、分別廃棄の徹底及びリサイクル化の拡大などの活動により、省資源・省エネルギーで廃棄物削減の各年度目標を達成し、特に廃プラのリサイクル化拡大効果により、埋立て廃棄物を前年比43%減少させることができました。また、環境マネジメントシステム2004年版への移行を行いました。

定期審査受審風景



●(株)オートワークス京都

省エネ及びCO<sub>2</sub>排出量の削減を目的としてコ・ジェネレーションシステムを導入し、2006年5月に竣工しました。本設備導入にあたり、老朽化したボイラも更新し、より効率的な運転が出来るようになりました。また、コ・ジェネレーションシステムの廃熱利用のボイラも設置し、地球温暖化の防止に取り組んでいます。

コ・ジェネレーションシステムの竣工式



コ・ジェネレーションシステムのエンジン部



●(株)トノックス

環境マネジメントシステムの構築から4年が経過しましたが、エネルギーの削減、廃棄物の削減につきましては、当初の目的を大幅に達成し2006年度より目標の見直しをすることになりました。また、2005年6月の第1回更新審査により登録の更新を行いました。

構内清掃の様子



目ざらぬ手の届かない場所の隅々まで入念な清掃を行いました。

# 社会性報告 社会とのかかわり



## 社会との共生

よき企業市民として、地域とパートナーシップが築かれた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。また、ホームページでは会社紹介、生産車紹介、工場見学の申込み受け付けなど、多くの方々のお役に立てる情報発信に努めています。

### 企業祭の開催

#### ● 本社・湘南工場企業祭「遊人ぴあ」

毎年10月に開催している企業祭。地域にお住まいの皆様にとっては秋の恒例行事となり、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16日(日)、第18回「遊人ぴあ2005」が開催され、小雨模様にも関わらず、2万5000人ももの来場者がありました。趣向を凝らしたイベントが多々ある中で、超小型の電気自動車「ハイパーミニ」乗車体験や、水素と酸素が反応する時にできる電気で作る燃料電池車「エクストレイルFCV」の同乗体験も行い、環境コーナーと共に大好評でした。また、地域の皆さんによるリサイクルを目的としたフリーマーケットや、従業員の提供品によるチャリティバザーは大盛況でした。チャリティバザーの収益金252,955円は、平塚市社会福祉協議会に寄付いたしました。



子どもに大人気、シビリアン「ふあふあ」



ステージでは楽しいショーが盛りだくさん、遊人ぴあ

#### ● 秦野事業所企業祭「遊more! 秦野」

秦野事業所では、10月30日(日)、第4回「遊more! 秦野2005」が開催されました。秦野事業所のテストコースを使った同乗走行体験、テストドライバーによる迫力ある走行演技、実験設備を使った熱風体験、過酷路面走行体験、無響室体験、横転体験装置を使った360度回転体験、巨大な5,800トプレス機見学など、秦野事業所なら

ではのイベントを楽しんでいただきました。

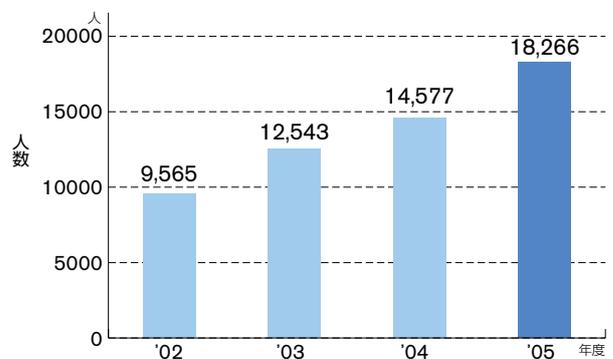
こちらのチャリティバザー収益金118,657円は秦野市社会福祉協議会に寄付いたしました。



華麗な模範演技を披露する神奈川県警第二交通機動隊の皆さん

### 工場見学の受け入れ

#### ○ 工場見学者数推移



社会との共生を目指す当社では、「工場見学の受け入れ」を行っており、地域住民の方々はもちろんのこと世界中からのお客様をお迎えしています。

2005年度の工場見学者数は18,266名となりました。

そのうち14,282名は小学5年生の社会科工場見学で、平塚市はもとより神奈川県、静岡県、山梨県、東京都などの小学校か



説明に聞き入る平塚市役所職員の皆さん



夏休み恒例、親子工場見学会

らも見学にいっしょにしました。

毎年夏休みの恒例行事となった平塚市親子工場見学会も、8月24,26日に開催いたしました。平塚市内在住の小学生とその保護者の方方で、合計79名が見学に訪れました。

4月11日、13日には平塚市職員の皆様117名が、6月22日には在日エジプトアラブ共和国特命全権大使ヒシャム・モハメド・モスタファ・バドル氏が、この他、高校生・

大学生、一般のお客様、海外からのお客様など、合計3,984名(小学5年生社会科工場見学を除く)が工場見学に来ていただきました。



海外からこられた工場見学の皆さん

### 「24時間テレビ28 愛は地球を救う」募金に協力

日産自動車協賛の「24時間テレビ28 愛は地球を救う」(日本テレビ放映8/27~28)チャリティー募金に参加。従業員からの募金総額572,178円を寄付いたしました。これは福祉車両購入や、国内外の様々な人道支援活動、災害救助に使われます。



チャリティー募金、総額572,178円が集まりました。

### 工場周辺清掃

昼休みや就業時間後、従業員が、湘南工場、テクノセンター、秦野事業所周辺の清掃を定期的に行っており、地域の美化に寄与、住民の皆様にご喜ばれています。



定期的に行っている工場周辺美化清掃

### 地域の催事への協力

湘南平塚を代表する企業として、地域の多くの催しに協力しています。

- 湘南ひらつか七夕まつり('05/7/6~10)への協賛
- 湘南ひらつか花火大会への協賛
- 平塚市産業まつりに出展
- ヤーコンサミットin湘南への協賛
- 秦野たばこまつりへの協賛
- 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
- 大秦野高校2輪車安全運転講習に秦野事業所テストコースを提供
- 太鼓部・湘南鼓連「馬入神明神社例大祭 宵宮さくら祭り」に出演



湘南ひらつか七夕まつり。メインストリートに当社が設置した七夕アーチ



夏の夜空にあざやかに浮かぶスターマインと仕掛け花火



馬入神明神社例大祭宵宮さくら祭りで演奏する、太鼓部・湘南鼓連



平塚市産業まつりに展示した当社生産車

## 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。当社ではお客さまを第一に考え、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、生産準備、生産部門が一丸となって取り組んでいます。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」それが私達の願いです。

**すみずみまで心を込めたクルマ作り。  
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



高低温車両加振室(-40℃~90℃)での実験



検査員による車両品質確認



コールドルーム(-40℃)での暖房性能実験



評価路走行テスト(うねり路の凹凸路面)

や販売会社のご要望・ご意見を、新しいモデルの車づく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。今回、フルモデルチェンジした「セレナ」「ウイングロード」は、お客さまの声を取り入れ、利便性、快適性の追求と数多くの品質向上を図りました。

### 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など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、2004年4月28日にISO9001 2000年度版へ切り替えました。



ISO9001 2000登録証

# 社会性報告 従業員とのかかわり

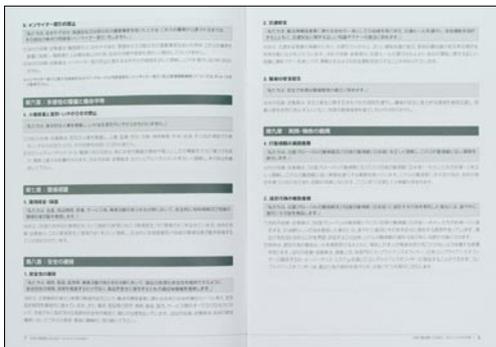


## 行動規範・人材育成

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。

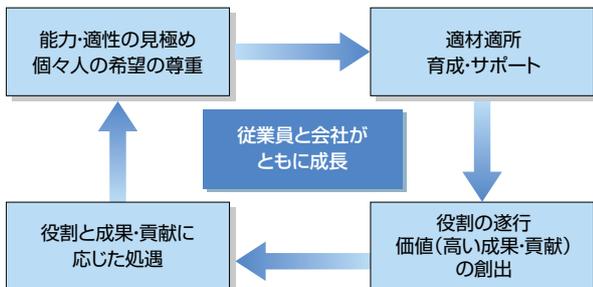
### 行動規範

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・スキルなどの能力を充分発揮してもらうために、教育訓練体系を整備し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などのプログラムや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など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。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を数多く実施しています。



管理職QC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

『2005～2007年度中期経営計画基本方針のZero Defectの考えに基づき、安全で人に優しい職場を目指し、職場環境の改善をハード・ソフトの両面から進め、安全で快適な環境の下、全従業員が常に改善意欲を持ち、モチベーション高く活き活きと働くことができる職場づくりに取り組みます。

関係法令を遵守し、安全衛生マネジメントシステムの充実を図ることにより、以下の目的を達成する。』

労働安全の確保	労働衛生の向上
交通安全の確保	防火防災の確保

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<sup>※1</sup>)」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

SES(日産安全評価基準)に照らして、職場の不安全状態や不安全行動など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。

#### 監督官庁への設備などの届出

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・血液検査など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など、法定より広い年齢層を対象とした健診で予防と早期発見に、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人には、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などへ直接出向き、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(心の健康管理のための活動)

活動の定着化に向けて、「セルフケア<sup>※2</sup>」と「ラインによるケア<sup>※3</sup>」によるメンタル不全者発生予防活動に力を



カウンセリング風景

※1) OSHMS: Occupational Safety and Health Management System

※2) 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

※3) 管理監督者による職場環境などの改善、個別の相談への対応

入れてきました。メンタルヘルスマネジメント研修など（新入社員研修・新任管理監督者研修・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」の重要性を周知するとともに、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」のレベル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入社<sup>※1)</sup>、復帰後のソフトランディング勤務<sup>※2)</sup>などの実施により、職場の協力や理解が深まってきました。

※1) リハビリ入社：

試し出社をすることにより、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、もたらしすことも期待できます。

※2) ソフトランディング勤務：

元の職場で、負担の少ない作業から段階的に勤務に復帰する方法です。

**2005年度の取り組み**

- ・ 中途採用者全員へのフォロー面談
- ・ 新任工長研修(2006年度より課長・係長に拡大)
- ・ 学卒新人研修(2006年度より高卒・中途採用者に拡大)

**2006年度からの新たな取り組み**

- ・ 事務・技術員対象のストレスチェック
- ・ 上記に基づく組織診断⇒課題対応
- ・ 復職支援プログラム(実施中)の見直し

● **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、普段の備えが大変重要になります。



危険物保有職場の火災初期出動訓練

そのため、当社では従業員の防火防災教育や、職場の専門家による年4回の危険物施設などのパトロールを実施しています。また、昨年から日産グループ共通の防火基準制度である『F-PES』を導入し、同じ基準で評価することにより、グループ全体の防火管理レベルの向上を図っております。

加えて、防火防災に関する設備や作業の管理の充実に努めています。

そして、防災訓練においては、日産車体防災基地（地震指令本部）を設置し、防災機関やグループ会社と連携を行う訓練、また、夜間を想定した避難訓練などを行い、いつ発生するか分からない災害に備えています。



防災器機類の操作訓練  
災害発生時の停電に活躍する発電機の操作訓練



消火器訓練  
いざという時の初期消火活動の消火器操作訓練



社内普通救命講習会(6月、12月)  
平塚市消防本部からの専門家による応急手当の講義と実演がありました。



危険物保有職場の火災初期出動訓練



平塚市消防出初式で自衛消防隊模範演技  
自衛消防隊が放水活動を披露



防災訓練開催  
震度6.5の地震が起こったとの想定での防災訓練。工場見学に来られた小学生の皆様にも参加して頂きました。



「消火競技大会」参加  
平塚市危険物協会及び平塚市消防本部主催の「消火競技大会」に参加。  
消火栓操法男子の部が見事優勝



消火栓操法女子の部、準優勝



防火講習会開催  
日常の火災予防管理と職場の防火防災について現場監督者への意識付け教育実施

## 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、女性の社会進出など、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

従業員の育児や介護にかかる負担を軽減するため、支援制度の充実にも努めています。特に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。

#### ●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。2006年4月現在、51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2.02%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、定年者の再雇用にも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。2006年3月末日現在、再雇用者は41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。

#### ○育児支援制度

(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	妊娠中または出産後1年間は医師の指導に基いた母性保護措置をとる <sup>※1)</sup>
		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	最長満2歳に達した後の4月まで休職することが可能
		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時間を超過して残業させない
		育児休暇	子供の通院または療養のための休暇を10日/年付与する

		介護支援策	内 容
2親等以上の親族の傷病	介護休職	通算して1年以内の休職が可能	
	介護休暇	要介護対象者の通院または療養のための休暇を10日/年付与する	

※1) 通勤緩和措置、休暇に関する措置、作業の制限 他

# 工場サイトデータ



## 主要環境データ

### 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
NOx	ボイラー	125	43
	ボイラー	60	21
	ガスタービン	20	16
ばいじん	ボイラー	0.1	0.002
	ボイラー	0.1	0.001
	ガスタービン	0.05	0.0015

- 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/m<sup>3</sup>N
- 実績値: 2005年度測定実績の最大値

#### 水質(排出先: 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	8.1	6.9	7.6
BOD	300	12	3	6.1
SS	300	42	3	10.9
油分	5	2	1	1.2
よう素	220	12	1	5.3
フェノール	0.5	<0.05	<0.05	0.05
銅	3	<0.05	<0.05	0.05
亜鉛	3	0.64	0.30	0.43
溶解性鉄	10	0.11	<0.05	0.08
溶解性マンガン	1	0.12	<0.02	0.08
クロム	2	<0.05	<0.05	0.05
ニッケル	1	0.45	0.16	0.29
フッ素	8	6.3	3.4	4.6
アンモニアなど*1	100	0.4		

- 単位: PH以外はmg/ℓ
- 表記以外の項目は、定量下限値未満
- 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 神奈川県秦野市城山下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
NOx	ボイラー	150	60
	ボイラー	80	59
ばいじん	ボイラー	0.3	0.005
	ボイラー	0.3	0.005

- 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/m<sup>3</sup>N
- 実績値: 2005年度測定実績の最大値

#### 水質(排出先: 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	7.3	6.0	6.9
BOD	市協定3	3	<1	1.3
COD	15	4	1	2.3
SS	35	2	<1	1.1
油分	3	1	<1	1.0
亜鉛	1	0.02		
大腸菌群数	3000	120	<10	31
窒素含有量	120	29	9.4	21
リン含有量	16	6.2	2.6	3.6

- 単位: 大腸菌群数は個/m<sup>2</sup> その他はPH以外はmg/ℓ
- 表記以外の項目は、定量下限値未満

## グループ会社環境データ

## 新和工業株式会社

〒254-0021 神奈川県平塚市長瀬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	暖房施設	180	80
ばいじん		0.3	0.026
SOx		1.656	0.011

- 単位  
NOx: ppm  
ばいじん: g/m<sup>3</sup>N  
SOx(総量規制): m<sup>3</sup>N/h
- 実績値: 2005年度測定実績の最大値

## 水質(排出先: 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	7.9	8.4
BOD	300	160	18	82
SS	300	91	18	54
油分	5	<1	<1	1
よう素	220	35	6	22
鉛	0.1	<0.01	<0.01	0.01
亜鉛	3	0.07	<0.02	0.04
溶解性鉄	10	<0.05	<0.05	0.05
クロム	2	0.2	<0.05	0.07
六価クロム	0.5	0.2	<0.05	0.07

- 単位: PH以外はmg/ℓ
- 表記以外の項目は、定量下限値未満

## PRTR環境汚染物質排出・移動量

## 第一工場

単位: kg/年

分類	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	30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂	10,879	—	—	—	544	—	—	10,335

## 第二工場

分類	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	30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂	1,102	—	—	—	55	—	—	1,047

## 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(排出先: 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	7.8	6.6	7.4
BOD	300	280	22	142
SS	300	25	5	11
油分	5	2	1	1
フッ素	8	8.4	3.0	4.5
鉛	0.1	<0.02	<0.02	0.02
六価クロム	0.5	<0.05	<0.05	0.05
亜鉛	3	0.19	<0.05	0.06
ニッケル	1	0.38	0.14	0.21
溶解性鉄	10	1.40	0.09	0.36

- 単位: PH以外はmg/ℓ
- フッ素の基準値超過は、行政に届出るとともに対策を実施済
- 表記以外の項目は、定量下限値未満

## PRTR環境汚染物質排出・移動量

単位: kg/年

分類	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	1	亜鉛の水溶性化合物	1,952	—	—	—	944	—	—	1,008

## 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ノ端1番地1

## 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	32
	乾燥炉	200	61
ばいじん	ボイラー	0.1	<0.002
	乾燥炉	0.3	<0.01
塩素	乾燥炉	3	<0.4
塩化水素	乾燥炉	20	7

- 単位  
NOx: ppm  
ばいじん: g/m<sup>3</sup>N
- 実績値: 2005年度測定実績の最大値

## 水質(排出先: 公共河川 規制: 水質汚濁防止法、京都府条例)

項目	規制値	実績値		
		最大	最小	平均
PH	5.8~8.6	7.9	6.6	7.4
COD	25	13.8	0.4	5.1
BOD	25	8.9	0.3	2.8
SS	90	6.8	1	3.1
油分	20	0.65	<0.5	0.5
銅	3	<0.05	<0.05	0.05
亜鉛	5	0.48	0.05	0.24
ニッケル	2	0.18	<0.02	0.03
溶解性鉄	10	1.16	0.08	0.52
溶解性マンガン	10	0.36	<0.02	0.04
大腸菌群数	3,000	200	0	27

- 単位: 大腸菌群数は個/㎖ PH以外はmg/ℓ
- 表記以外の項目は、定量下限値未満

## PRTR環境汚染物質排出・移動量

単位: kg/年

分類	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	40	エチルベンゼン	5,856	4,003	—	761	—	—	630	462
	63	キシレン	18,534	13,947	—	167	16	—	1,973	2,431
	224	1,3,5-トリメチルベンゼン	1,934	1,533	—	14	—	—	367	—
	227	トルエン	9,798	5,345	—	392	2	—	495	3,564

## 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	29
	乾燥炉	230	81
ばいじん	ボイラー	0.1	0.003

- 単位  
NOx: ppm  
ばいじん: g/m<sup>3</sup>N
- 実績値: 2005年度測定実績の最大値

## 水質(排出先: 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	7.8	7.2	7.5
BOD	300	12	2	5.6
SS	300	12	1	5.2
油分	5	3.0	1.0	1.1
よう素	220	9.0	1.0	2.8
フッ素	8	4.9	2.2	3.2
フェノール	0.5	0.1	0.1	0.1
亜鉛	3	0.3	0.1	0.1
ニッケル	1	0.1	0.1	0.1
溶解性マンガン	1	0.1	<0.02	0.02

- 単位: PH以外はmg/ℓ
- 表記以外の項目は、定量下限値未満

## PRTR環境汚染物質排出・移動量

単位: kg/年

分類	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	1	亜鉛の水溶性化合物	1,785	—	10	—	743	—	—	1,032
	40	エチルベンゼン	34,428	29,896	99	—	2,343	—	2,090	—
	63	キシレン	69,958	59,880	92	—	4,291	—	5,695	—
	224	1,3,5-トリメチルベンゼン	8,028	7,013	78	—	855	—	82	—
	227	トルエン	37,562	32,497	409	—	11	—	4,645	—

## 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	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」として型式認定を取得
		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 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
		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）

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

その具体的な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. 関連会社とのかかわり  
6. 社会とのかかわり 7. 従業員とのかかわり 8. 工場サイトデータ

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  
〈株オートワークス京都〉



**PICKUP**  
ピックアップ



**SAFARI**  
サファリ



*Cedric*  
セドリック



**EXPERT**  
エキスパート



**CREW**  
クルー

(2006年8月現在)



古紙配合率100%再生紙を使用しています。



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/2006年8月  
印刷/(株)日産クリエイティブサービス