



環境・社会報告書2007

Environmental & Social Report

環境・社会報告書2007 Environmental & Social Report



【お問い合わせ先】

日産車体株式会社
〒254-8610 神奈川県平塚市天沼10番1号
安全環境部
TEL. 0463-21-9444 FAX. 0463-21-9448
ホームページ <http://www.nissan-shatai.co.jp>
発行日/2007年8月31日

日産車体株式会社



古紙配合率100%再生紙を使用しています



100%植物油型インキを使用しました。

日産車体株式会社

『環境・社会報告書2007』の発行にあたって

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

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

2000年、初めて発行した『環境報告書』は、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お伝えしています。

本報告書は、年次報告として毎年発行する予定です。

対象期間

- ・本報告書は、2006年度（2006年4月～2007年3月）を中心として、同期間前後の活動も一部含んでいます。
- ※タイトルの「2007」は、発行年を表記しています。

編集方針

- ・本報告書は、日産車体株式会社および連結子会社6社（2007年3月現在）が対象です。
- ・本報告書は、環境省「環境報告書ガイドライン（2003年度版）」を参考に、体系的で分かりやすい情報開示を心掛けています。
- ・本報告書で使用している「お客様」は、製品をご購入いただいた方のみならず、すべての方です。
- ・専門用語、固有名詞などで分かりにくいもの、また補足が必要な事項は(※)をつけ、同じページの欄外で参照できるようにしています。

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

本報告書『環境・社会報告書 2007』は、日産車体(株)ホームページでもご覧になれます。

http://www.nissan-shatai.co.jp/INFO/env_report.html

以下のバックナンバーもご覧になれます。

『環境・社会報告書 2006』（対象期間 2005年度）

『環境・社会報告書 2005』（対象期間 2004年度）

『2003年度 環境・社会報告書』（対象期間 2003年度）

『2002年度 環境報告書』（対象期間 2002年度）

『2001年度 環境報告書』（対象期間 2001年度）

『日産車体環境報告書 2001』（対象期間 2000年度）

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
2000年代		商品開発部門	ISO14001 認証取得
	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
	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（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 神奈川県地域共生型工場等表彰（本社・湘南工場）
	2005	湘南工場	PRTR 優秀賞（審査員特別賞） 受賞 コ・ジェネレーションシステムの導入（テクノセンター）
	2006	湘南工場	神奈川県地域共生型工場等表彰（秦野事業所） ISO14001 認証更新



CONTENTS

ごあいさつ	4
会社概要	6
生産車・日産車体のクルマ造り	8

環境報告

環境マネジメント

環境理念・環境方針	11
事業活動と環境影響	12
ISO14001	12
体制・責任・監査	13
教育・啓発	14
コミュニケーション	15
法遵守・環境事故・クレーム	16
環境マネジメントプログラム	18
環境会計	19

商品開発

燃費向上	21
排出ガス清浄化	21
環境負荷物質の低減とリサイクル性向上	22

生産

地球温暖化抑制	24
廃棄物の削減	26
化学物質削減	28
水資源の有効活用	30
水質・大気汚染防止	31
臭気防止及び塗料ミスト飛散防止	32
土壌・地下水の汚染予防	34
環境に優しい商品の購入	35

社会性報告

社会とのかかわり

品質保証の考え方と取り組み	37
社会との共生	38

従業員とのかかわり

行動規範・人財育成・健康管理	42
雇用の多様化・労使関係	44
労働安全・防火防災・交通安全	45

関係会社の取り組み

関係会社の環境等への取り組み	48
----------------	----

工場サイトデータ

主要環境データ	52
関係会社環境データ	53

ごあいさつ



日産車体株式会社
取締役社長 高木 茂

Shigenori Takagi

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

私達は、開発から生産までを担う車両生産メーカーとして、日産グループ共通のビジョン「日産：人々の生活を豊かに」の実現に向け、「グローバルな環境変化に対応し、お客様に魅力ある、質の高いクルマとサービスを、タイムリーにお届けすること」を経営の基本方針とし、キャラバン、AD、ADエキスパート、シビリアン等のLCV（ライトコマーシャル ビークル：小型商用車）をはじめ、エルグランド、セレナ、ウイングロード、米国向け高級SUV（スポーツ ユーティリティ ビークル）のインフィニティFXなど、年間30万台以上を生産するほか、救急車やリフトターバンなどの特装車両の架装を含め、多種多様な商品を国内外のお客様にお届けしております。

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

今後ともお客様にご満足いただき、当社製品に安心してお乗りいただけるよう、より安全で環境に優しく、より高品質な車造りに誠心誠意努めてまいります。

【日産のビジョン】

日産：人々の生活を豊かに

【日産車体のミッション】

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



日産車体株式会社
取締役 常務執行役員
環境統括責任者
水野 匡男

Tadao Mizuno

今日、CO₂、フロン、窒素酸化物などの温室効果ガスによる「地球温暖化」が人類存亡に関わる問題として位置づけられ、毎日のようにマスコミで報道されています。私達が今後とも石油や石炭などの化石燃料に依存した高成長路線を継続すれば、今世紀末の気温は4℃ほど高くなり、地球的規模で悪影響が出ると予測されています。

現在、国や地域、企業、個人のレベルで、地球環境を守り次世代に引き継ぐことを目指した、様々な環境保全活動が行われています。

弊社湘南工場は市街地にある工場として、地域との共生を目指し、臭気対策や騒音対策に早くから取り組んでまいりました。そして、環境問題の重要性をいち早く認識し、環境理念を制定し、1997年には環境ISO「ISO14001」の認証を取得しました。また、燃費向上や排気ガスの清浄化など、自動車の環境性能向上の取り組み、工場でのCO₂や塗装工場から排出されるVOC（トルエン、キシレンなど塗料の溶剤などに使用される揮発性有機化合物）削減、資源再生化への取り組み、臭気・騒音対策等に、積極的に取り組んできました。特にCO₂削減では生産工場の集約化、コ・ジェネレーション設備の導入、省エネ設備・機器の導入により1990年比約40%の削減を実現しています。

日産自動車は2006年12月、地球と将来の世代のために持続可能なモビリティ社会の発展のため、「ニッサン・グリーンプログラム2010」——CO₂排出量削減への取り組みを中心とした中期環境行動計画——を内外に発表しました。その中で、商品開発から生産・物流・販売に至るすべてのプロセスでグローバル環境マネジメントを行うことを宣言しました。

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

ここに私達の昨年度の活動をまとめた『環境・社会報告書2007』を発行します。2006年版に対し、社会性をより充実させた編集に致しました。皆様からの率直なご意見やご感想を頂き、今後の活動に反映することができれば幸甚に存じます。

会社概要

- 社名 日産車体株式会社
- 本社住所 〒254-8610
神奈川県平塚市天沼10番1号
- 設立 1949年4月1日
- 資本金 79億4百万円
- 連結売上高 5,678億円（2006年度）
- 連結従業員数 5,629人（2007年3月末現在）

【事業所所在地】

- 本社・湘南工場 神奈川県平塚市天沼10番1号
- テクノセンター 神奈川県平塚市大神2909番地
- 秦野事業所 神奈川県秦野市堀山下233番地
- 東京事務所 東京都中央区銀座6丁目16番9号ビルネット館-1(7F)
- 京都分室 京都府宇治市大久保町西/端1番地1号
- 栃木分室 栃木県河内郡上三川町上蒲生2500番地
(日産自動車(株) 栃木工場内)
- 追浜分室 神奈川県横須賀市夏島町1番地
(日産自動車(株) 追浜工場内)

本社・湘南工場



本社・湘南工場（第1地区～第4地区）本社管理部門、生産部門



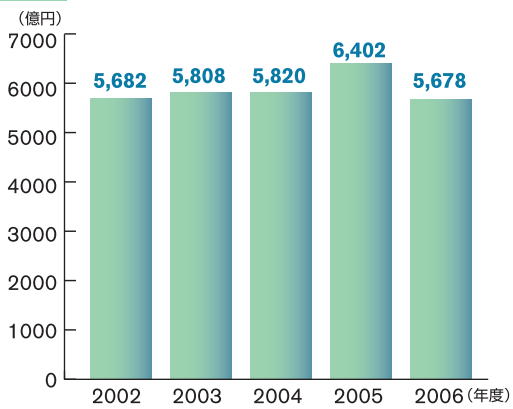
テクノセンター 設計部門、圧造・品質技術部門



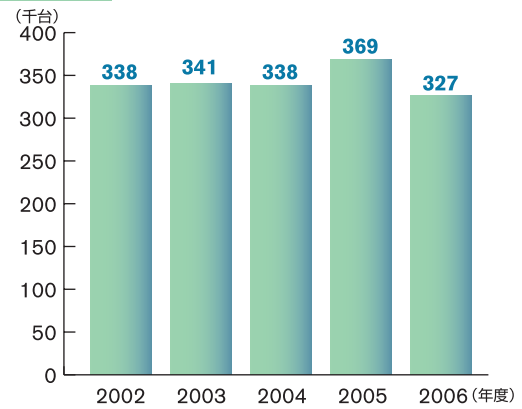
秦野事業所 実験部門、生産部門（プレス）



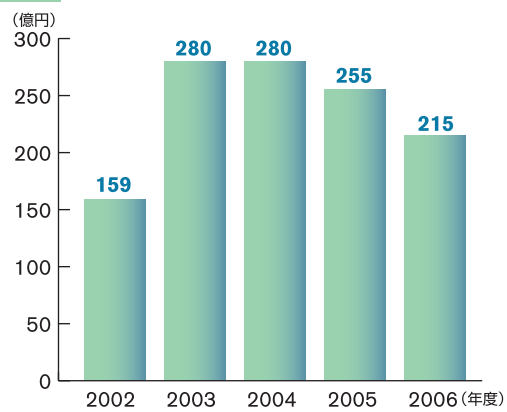
売上高



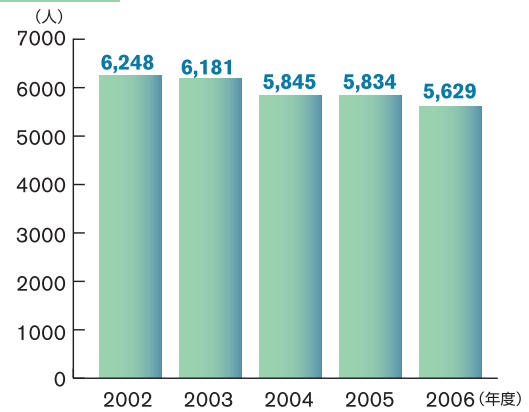
生産台数



営業利益

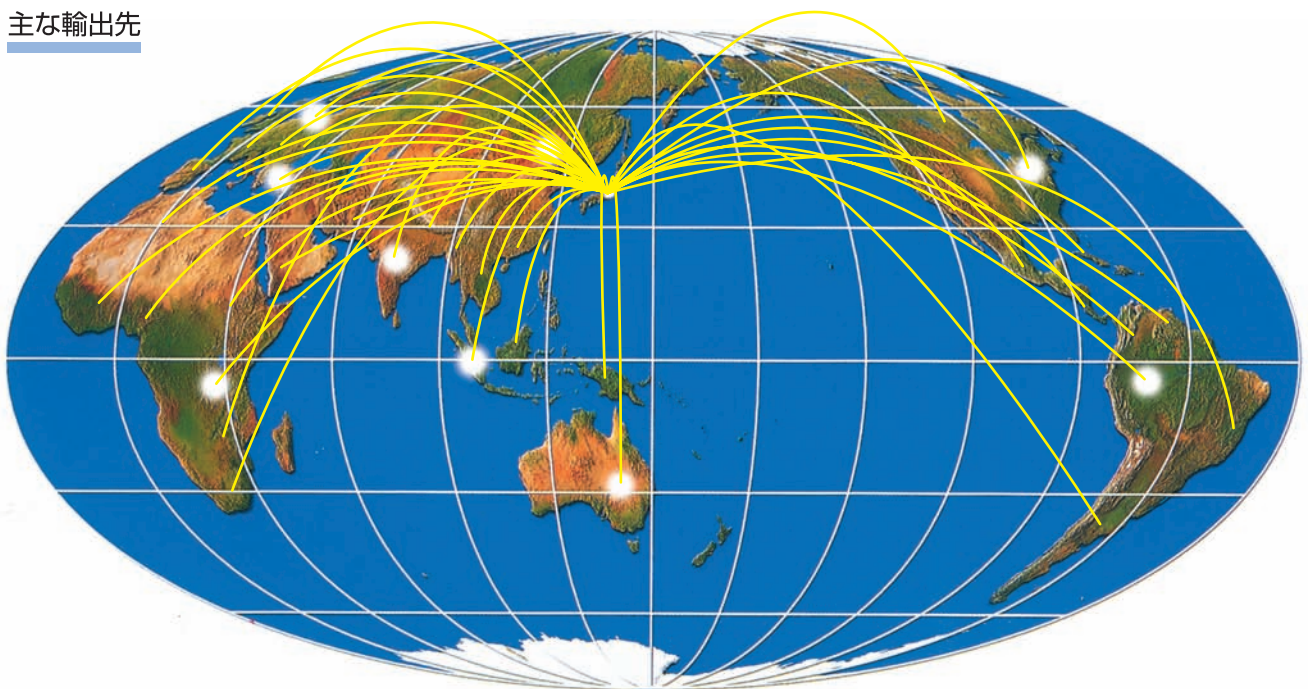


従業員数



※記載した数値は、連結子会社6社{(株)オートワークス京都、新和工業(株)、(株)テクノヒラタ、サガミ・メンテナンス(株)、(株)エヌシーエス、(株)プロスタッフ}を含みます。

主な輸出先



日産車体株式会社 生産車



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

※輸出専用車



AD/AD EXPERT
AD/AD エキスパート

日産車体のクルマ造り 「世界一の品質を目指して」

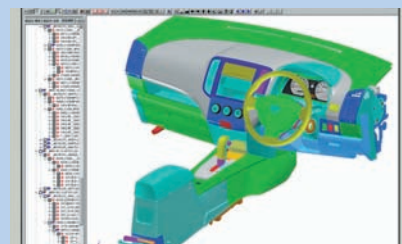
3D-CAD

- ・3D-CADとは、コンピューターの中に、3次元（3Dimension）のバーチャルリアリティな車や工場を作り、デザインから量産までの一貫した開発プロセスを実現する最先端のツールです。
- ・デザインの初期段階から設計、解析、生産技術、各種資料まで、一元化したCADデータを使用し、新型車の開発を進めています。
- ・性能解析モデルにより、何度も繰り返しシミュレーションを行い、妥協のない高性能の車両開発を行なっています。また、試作品を作らずに開発を進めることで、大幅な開発期間の短縮を実現しています。

☆詳細は、http://www.nissan-shatai.co.jp/CRAFTSMANSHIP/cad_design.html



エルグランドのオフセット前面衝突シミュレーション。



ウイングロードの Cockpit 周辺部品見え栄え検討例。

NISSAN SHATAI Products



PICKUP ※輸出専用車
ピックアップ



PATROL ※輸出専用車
パトロール



Cedric
セドリック



CREW
クルー



CARAVAN
キャラバン



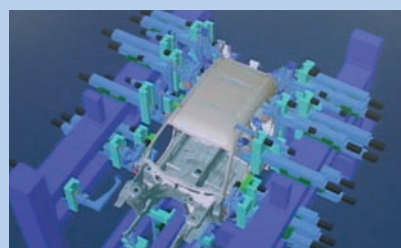
CIVILIAN
シビリアン

IBS (Intelligent Body assembly System)

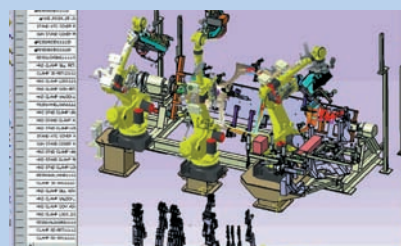
- ・「多車種変量生産」を実現するために、フレキシブルな車体組み立て工程を開発し、さまざまな大きさ、形状の車体を、ランダムな生産順で生産できるシステム「IBS(Intelligent Body assembly System)」を確立しました。
- ・1992年に湘南工場第2地区へ、1997年には第1地区へ、導入しました。
- ・このIBSの中心技術が、NCロケーター※1)と呼ばれる小型ロボットです。それぞれのNCロケーターは、コンピューターからの座標情報に基づいて、指示された位置へ自在に動き、車体を固定します。
- ・NCロケーターの動きは、コンピューター内に実際の工場と同じバーチャルファクトリー(仮想工場)を作り、決めていきます。

※1) NCロケーター：Numerical Control(数値制御) 式位置決め装置。

☆詳細は、http://www.nissan-shatai.co.jp/CRAFTSMANSHIP/ibs_history.html



多数のNCロケーターで車体を固定し、溶接します。



バーチャルファクトリーでロボットの動きをシミュレーション。

Environmental Report



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

日産車体環境理念

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

日産車体(株)環境方針

日産車体(株)では、全部署(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、「ニッサン・グリーンプログラム2010」を踏まえ、環境方針に基づく環境活動を進め、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・条例などの遵守はもとより、未然予防を推進し、環境改善・資源活用の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、対話集会等による地域とのコミュニケーションに取り組む。
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



2007年5月1日
日産車体株式会社
常務執行役員
環境統括責任者

水野匡男

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みます。

〈商品開発環境方針〉

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



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

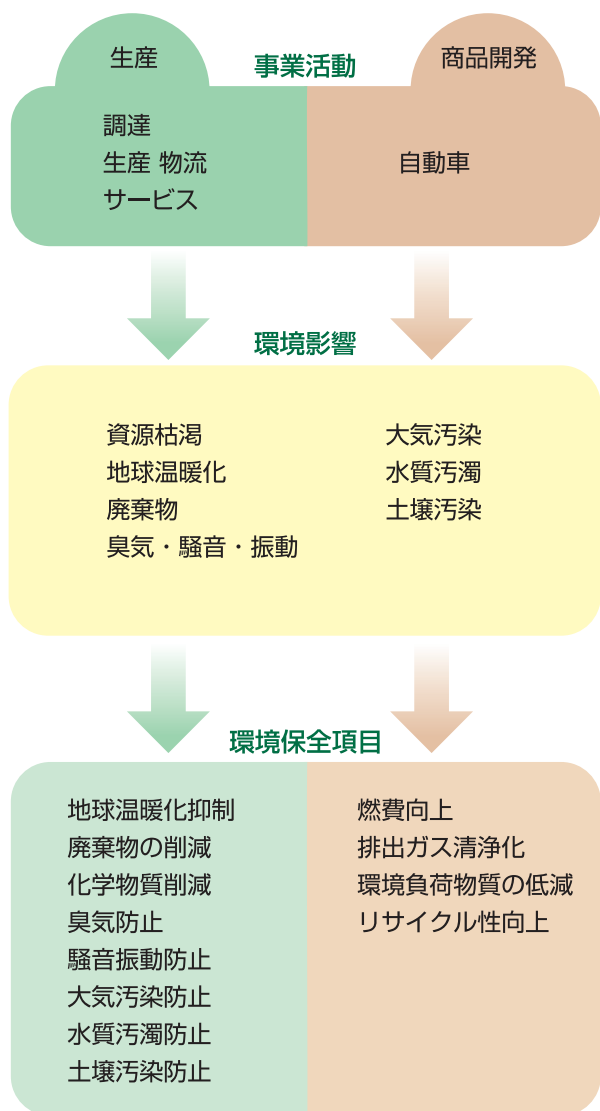
三井 隆光



環境マネジメント ENVIRONMENTAL REPORT

事業活動と環境影響

日産車体の事業活動が環境に及ぼす影響（環境影響）を的確に把握、評価し、これらに対応する環境保全項目について目標を定め、計画的に環境保全活動を実行しています。



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。

● 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



日産車体(株) ISO14001 認証登録証



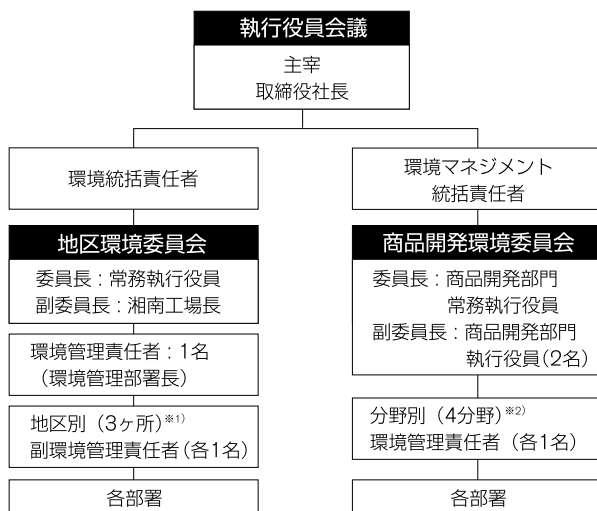
日産車体(株) 商品開発部門 ISO14001 認証登録証

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は、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。



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



環境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、3年に1度行われる更新審査と毎年行われる定期審査があり、昨年は11月に更新審査を受けました。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、今回の審査で指摘のあった軽微な不適合は、3件とも全て改善いたしました。





環境マネジメント ENVIRONMENTAL REPORT

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●

当社では、管理職をはじめ、派遣社員や期間従業員を含む全従業員に対して毎年環境教育を行っています。

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月の環境月間に外部講師の 東芝株式会社 研究開発センター施設・環境保全部長 水上浩氏をお招きし『地域との環境コミュニケーション』について講演していただきました。



参加者は、地域との環境コミュニケーション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、公害防止管理者やエネルギー管理士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（2007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	16
			水質	10
			騒音	19
			振動	11
		エネルギー管理士		6
	保有資格	産業廃棄物処理施設技術管理者		4
		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		6
		環境計量士		1
		臭気判定士		1
社内資格		内部環境監査員		117



エネルギー管理士
工務課 工長 深尾 明彦

皆さん省エネ活動と言うと、何を想像されるでしょうか？省エネとは、エネルギー（電気・ガス・工場エアなど）をロス無く、効率よく使用することです。人のいない場所の消灯、冷・暖房時の扉・窓の閉止等は基本的なことですが、自動車を生産する会社の一番のエネルギーロスは、『品質不良』や『設備故障』が原因で『設備の追加稼働』が発生することです。生産台数が増加せず使用するエネルギーだけが増えてしまうためです。

『品質の良い車の作り込み』や『故障のない設備の管理など』事前の準備が大変重要となります。わたしたちは、全社一丸となってこれらの活動に取り組み、省エネ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●

■地域コミュニケーションミーティング

2007年3月21日に毎年恒例となっている『地域コミュニケーションミーティング』を開催しました。これは、2005年度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』の開催をきっかけとして毎年3月に地域の自治会役員の方々や、平塚市から経済・環境・防災安全の責任者をお招きして行うようにしたもので、今回が3回目となります。

今後とも、地域の方々とのコミュニケーションを深めて参りたいと思います。



●行政とのコミュニケーション●

■「CO2 CO2プラン」への協力

平塚市で主催する市民を巻き込んだ環境活動「ひらつかCO2 CO2プラン」について社内報での紹介を実施しました。その結果、当社からは従業員922名の参加申し込みとなりました。（平塚市全体では3,096名参加）

10月には、平塚市大蔵律子市長がお礼に来社されました。

CO2 CO2プラン協力で平塚市長来社



環境活動概要を聞かれる大蔵市長（写真手前中央）



●ホームページ●

ホームページ (<http://www.nissan-shatai.co.jp>) でも、当社の環境への取り組みを紹介しています。『環境報告書』（2000年～）、『環境・社会報告書』（2004年～）も閲覧できます。





環境マネジメント ENVIRONMENTAL REPORT

● 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、数々の名誉ある賞をいただきました。

■ 神奈川県地域共生型工場等表彰

秦野事業所 (2006年12月)

2004年12月の本社湘南工場の表彰に続いて、神奈川県知事より同表彰を頂きました。

剪定枝・刈り草の肥料化減農薬への積極的な取り組み、敷地内にある古墳保存への取り組みなどの環境配慮や「遊more! 秦野」(P38参照、秦野事業所単独で行う企業祭)が地域交流の場として大きな役割を果たしていることなどが評価されました。

神奈川県地域共生型工場等表彰秦野事業所



■ 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)

■ 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.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。



■ 神奈川県地域共生型工場等表彰

本社湘南工場 (2004年12月)

■ かながわ地球環境賞 (2004年12月)

■ 湘南地区行政センター 所長表彰 (2004年6月)

■ 省エネルギー奨励賞 (2004年5月)

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。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 ●

廃水処理場や、ボイラーなど、環境設備は法律よりも厳しい自己管理基準を定め適切に運用しています。

さらに、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ないことを再確認しています。

● 環境事故 ●

2006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。

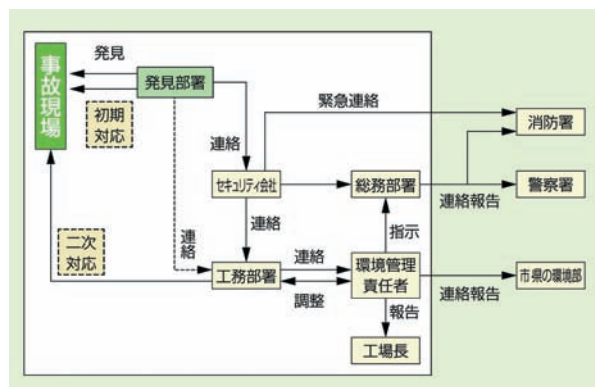


緊急資材と使用方法の確認



土嚢積み方説明

環境事故発生時のルート



■ 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。



雨水放流口の水門

● リコール ●

2006年度の当社生産車の環境に関するリコールはありませんでした。

● 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。

2006年度の当社の工場・事業所に対する環境クレームは臭気クレーム3件と騒音クレーム1件で、全項目対策を完了しました。

クレーム内容	対応
第1地区の塗装工場からの臭気（3件）	消臭剤の散布対策（2006年9月から実施）
駐車場からの騒音及び作業時に発生したと思われる騒音（1件）	従業員への指導徹底及び作業時の騒音源対策



環境マネジメント ENVIRONMENTAL REPORT

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	2006年度目標	2006年度実績	自己評価	2007年度目標	ページ
商品開発	燃費向上	法規制値より厳しい自主基準値の早期達成	新型AD/ADエキスパートで2010年燃費基準値達成（CR12、HR15エンジン搭載車対象、MR18エンジン搭載車は除く）	○	法規制値より厳しい自主基準値の早期達成	21
	排出ガス清浄化	低排出ガス車の拡大	新型AD/ADエキスパートSU-LEV ^{※1} 化達成（CR12、HR15エンジン搭載車対象、MR18エンジン搭載車は除く）	○	低排出ガス車の拡大	21
	環境負荷物質の低減	新型車に於ける環境負荷物質の低減	新型AD/ADエキスパートで鉛：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 ^{※2} ） 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	22
	リサイクル性向上	新型車のリサイクル可能率95%（日産自動車独自の算出基準）以上	新型AD/ADエキスパートでリサイクル可能率95%以上を達成	○	新型車に於けるリサイクル可能率95%以上	22
生産	地球温暖化抑制 ^{※3}	CO ₂ 排出量87千トン以下	81千トン	○	86千トン	24
	廃棄物の削減	直接埋立ゼロ ^{※4} の維持	直接埋立ゼロの維持継続	○	維持管理	26
		廃棄物発生量1.0kg/台以下	0kg/台	○	0kg/台	
		廃棄物焼却量3.0kg/台以下	2.7kg/台	○	廃棄物焼却量1.7kg/台以下	
	化学物質削減	VOC 排出量52g/m ²	51.8g/m ²	○	50g/m ² 以下	28
	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1地区塗装ブースへの消臭剤噴霧装置設置	設置完了	○	維持管理	32
	水質汚濁防止	雨水最終放出口に水門設置	設置完了	○	維持管理	17

※1）SU-LEV：平成17年排出ガス基準75%低減レベル車

※2）水銀は蛍光管、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）CO₂削減目標は、2005年度の88千トンから毎年1千トン削減する目標を定め、取り組んでいます。

※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、2006年度の環境保全費用※¹⁾は約36億円になりました。

環境保全にかかわる投資額※²⁾は約22億円となりました。増加した要因は、VOC対策としての水性塗装ブース新設に関わるものです。

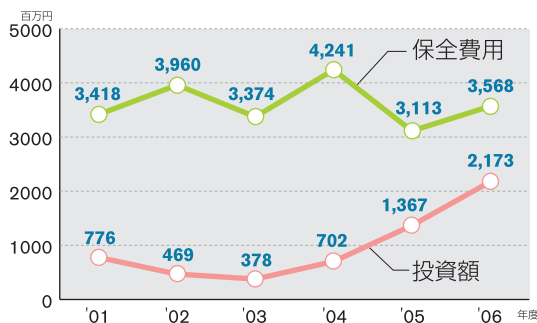
環境保全コスト

単位：百万円

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	2,173	976
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	2,015	522
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	79	212
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	79	242
(2)上・下流コスト※ ³⁾	環境物品などの調達購入（グリーン購入※ ⁴⁾ ）自動車排出ガス測定費	0	96
(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	292
(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	2,199
(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		2,173	3,568

対象期間：2006年4月1日～2007年3月31日

環境保全コスト推移グラフ



〈参考〉当社の投資額

単位：百万円

項 目	
当該期間の投資額の総額	8,029
当該期間の研究開発費の総額	12,871
有価物等の売却額	1,337

※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らるために算出します。

※²⁾ 環境保全にかかわる投資額：償却資産（土地・家屋以外で耐用年数1年以上、取得価格が20万円以上）への設備投資額のうち、環境保全を目的とした支出額のことをいいます。

※³⁾ 上・下流コスト：環境物品などの調達購入、いわゆるグリーン購入※⁴⁾に伴い発生した、通常の物品購入との差額コストのことです。そのほか、製品・商品などの回収、リサイクルのためのコストなども、これに含まれます。

※⁴⁾ グリーン購入：国や地方公共団体、事業者が行う調達活動において、価格やデザインだけを重視するのではなく、環境配慮型の製品（リサイクル可能、長期間使用可能、再生原料の使用など）を積極的に調達対象とすることにより、環境配慮の活動を進めていくというものです。日産車体では、具体的には低公害車、コピー、プリンター、パソコン、トイレトペーパー、コピー用紙、文房具、水性床塗料、エアコン、蛍光灯などをグリーン購入しています。

Environmental Report



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、2006年度の活動成果について紹介します。

●活動の成果●

■新型AD/ADエキスパート

新型AD/ADエキスパート（2007年1月発売）は数多くの燃費向上技術を織り込み、旧型新型ADバンに対して大幅に燃費改善を図るとともに、2010年燃費基準を達成しました。併わせて平成17年排出ガス基準75%低減をクリアしグリーン税制優遇措置※1）を受けることができます。（CR12、HR15エンジン搭載車対象、MR18エンジン搭載車は除く）

以下、新型AD/ADエキスパート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CR12、HR15エンジンの採用
- ・可変バルブタイミングの採用

2) 駆動系

- ・トルコンロックアップ特性の最適化

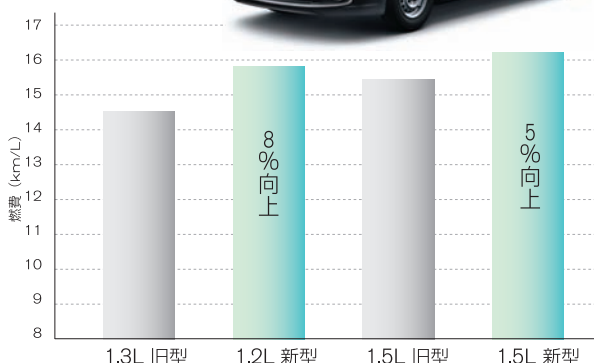
3) 電動パワーステアリングの採用

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

- ・空気抵抗の低減

燃費



※1）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●

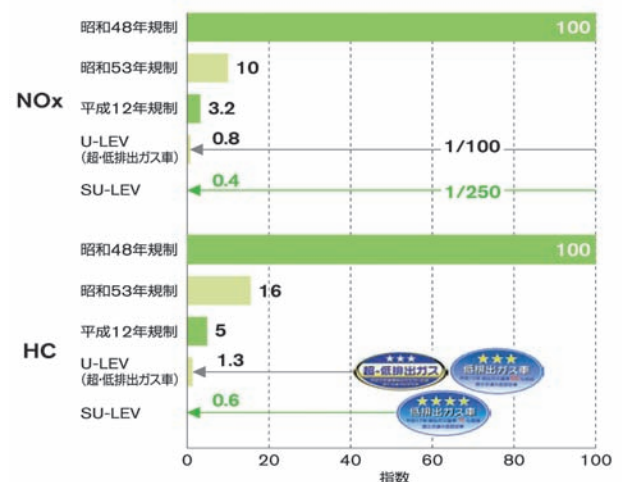
開発・製造、商品保証までを一貫して担当する当社は、常に「日産・グリーンプログラム」を踏まえ「法律で定められた排出ガス規制値より厳しい、自主基準値に適合した商品化の推進」を環境目標とし、商品開発を進めています。

●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※2）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続き、新型AD/ADエキスパート（CR12、HR15エンジン搭載車対象、MR18エンジン搭載車は除く）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。

※2）マスキー法

1970年に改定された米国の大気汚染防止のための法案（自動車排出ガス規制法案）の通称。排出量として一酸化炭素（CO）、炭化水素（HC）は1975年1月までに、窒素酸化物（NOx）の排出量は1976年1月までに、それぞれ1970～71年型の10分の1に削減。



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欧州向けは全廃し、その他は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や新型AD/ADエキスパートにおいては、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。

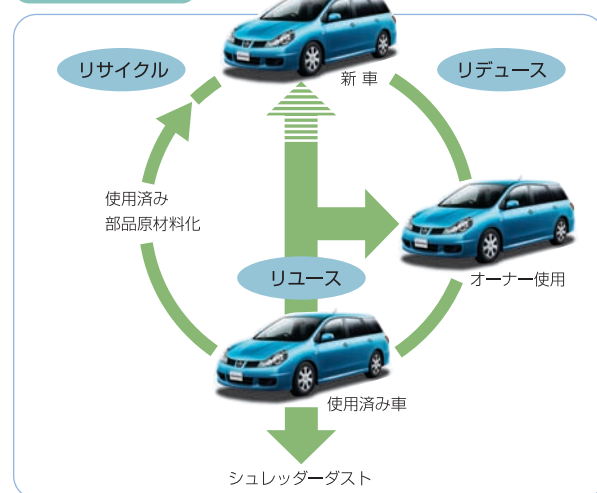
ウイングロードにおける主なリサイクル対象部品例



● リサイクル性向上 ●

循環型社会の構築を目指し、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



リサイクル改善内容

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

新型AD/ADエキスパート

リサイクル可能率 95%以上を達成

Environmental Report



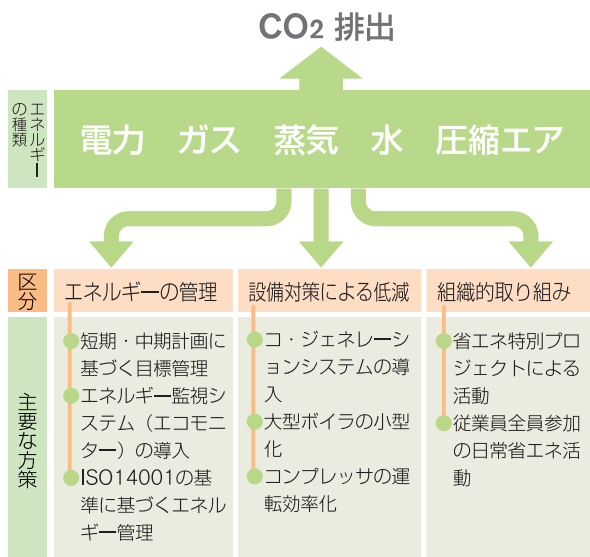
環境報告3

生産



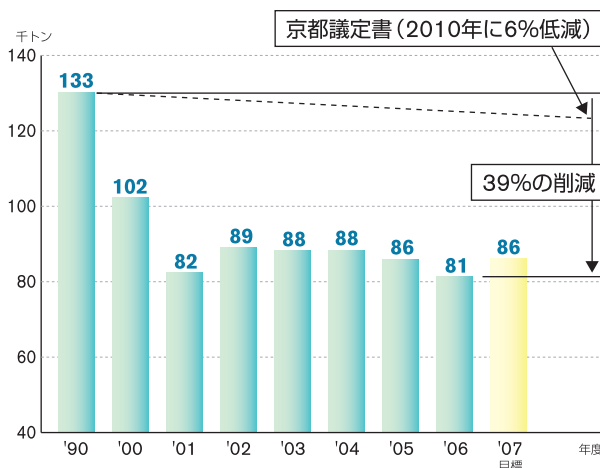
地球温暖化抑制

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

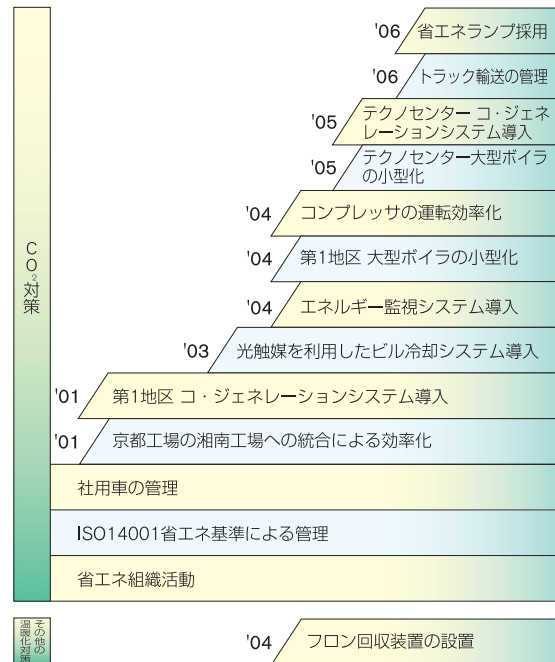
当社のCO₂削減（省エネルギー）の考え方

2006年度の実績

項目	目標	実績
CO ₂ 発生量	87千トン以下	81千トン

CO₂排出量の推移

取り組みの経過



2006年度の主な取り組み内容

■省エネランプの採用

工場の天井照明には従来水銀灯を使っていましたが、これを効率のよい照明器具に交換してCO₂を削減しています。

これは、セラミック・メタルハライドランプと高効率反射板を組み合わせたもので、同じ明るさの場合には電力が水銀灯の約半分となるものです。

当社では2006年度までに全水銀灯の約30%に採用して、年間約400トンのCO₂削減に貢献しています。今後も継続して採用を拡大していく予定です。

〈省エネランプの例〉

	従来品	省エネランプ
ランプの種類	水銀ランプ	セラミック・メタルハライドランプ
ランプの電力 (W)	400	190
全光束 (lm)	22,600	20,900
演色性 : Ra	40	70
規格寿命 (H)	12,000	12,000

* 演色性 : 色の見易さを表す、高い方が真の色に近い

これまでの主な取り組み内容

■第1地区のコ・ジェネレーションシステム (2001年度)

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、湘南工場第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

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〉 CO₂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CO₂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。

■テクノセンターにコ・ジェネレーションシステム導入（2005年度）

当社の開発部門があるテクノセンターに「ガスエンジン」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〉 CO₂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（2005年度）

従来使用していた12トンの大型ボイラー（重油使用）の代わりに2トンのガス式小型ボイラーを複数設置して、効率的な運転を行うと共に、ガス化によるCO₂削減をはかっています。



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、埋め立てする廃棄物の削減を図ってきました。

■廃棄物発生量（埋立廃棄物）ゼロの達成

廃棄物発生量（当社定義 グレー矢印：直接埋立+焼却後埋立）は、2006年度にゼロを達成いたしました。

- ・ 2001年度：直接埋立ゼロを達成、現在継続中
- ・ 2006年度：焼却後埋立ゼロを達成

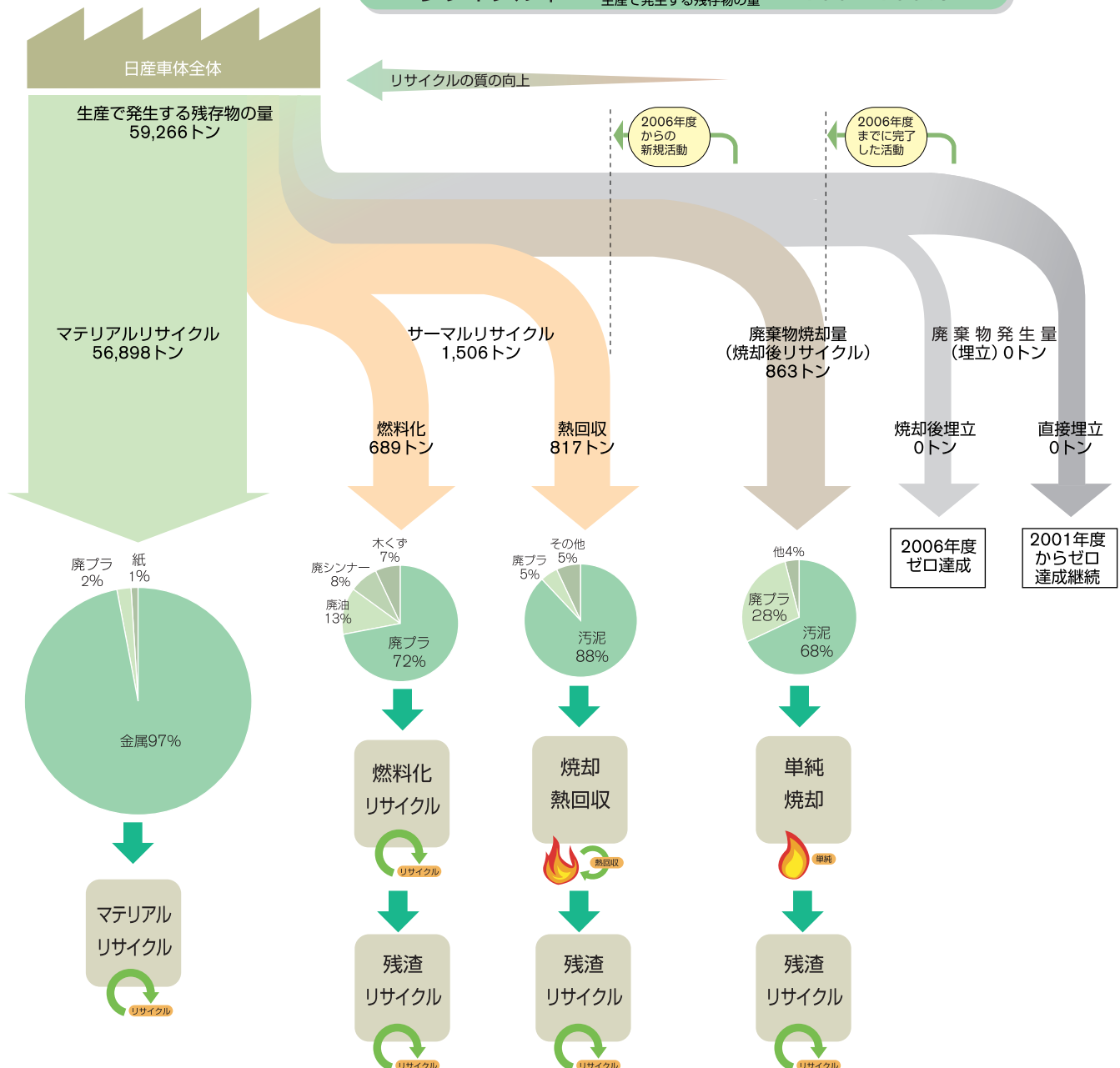
■廃棄物焼却量の削減

廃棄物焼却量（当社定義 茶矢印：焼却後リサイクル）を削減する活動を2006年度から追加しました。

2006年度目標は、3.0kg/台以下に対し、2.7kg/台と目標達成いたしました。

2006年度処理フロー

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



● 2006年度の実績 ●

■ 2006年度目標

- ・ 直接埋立ゼロの継続
- ・ 廃棄物発生量 1.0kg/台 以下
- ・ 廃棄物焼却量 3.0kg/台 以下

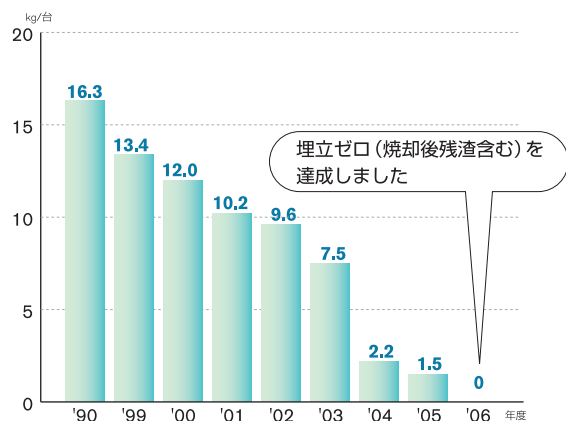
■ 実績

- ・ 直接埋立ゼロを継続しました。
- ・ 廃棄物発生量 0kg/台
- ・ 廃棄物焼却量 2.7kg/台

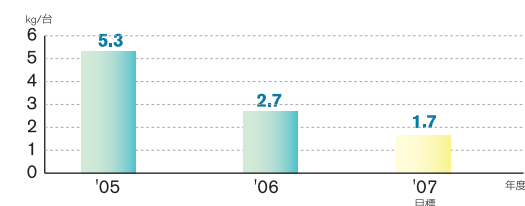
■ 台あたり直接埋立量

- ・ '01年4月ゼロ達成
- ・ '07年3月ゼロ継続中

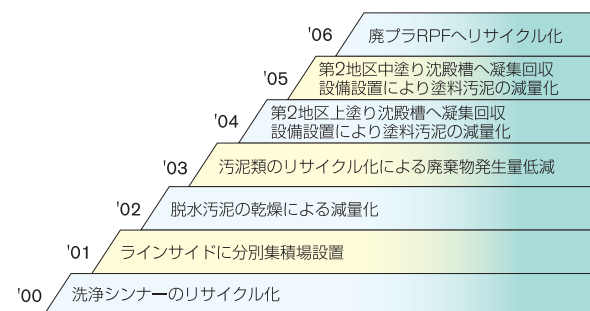
台あたり廃棄物発生量推移



台あたり廃棄物焼却量推移



取り組みの経過



● 2006年度の主な取り組み内容 ●

■ 廃プラスチックのRPFへのリサイクル化

これまで焼却後埋立していた紙がついて分別困難なポリ袋や若干汚れの有る菓子の袋、汚れた紙及び軍手などは、これまで焼却後埋立していました。

2006年度に処理先を開拓しこれらの廃プラスチックをRPF (Refuse Paper & Plastic Fuel 紙やプラスチックを破砕後加熱成形した固形燃料) にリサイクルしました。

RPFは主に製紙会社の燃料として使用され、残渣はセメントにリサイクルされます。

RPF化することにより、廃棄物発生量ゼロと廃棄物焼却量の削減に貢献しました。

● これまでの主な取り組み内容 ●

■ 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.24)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。

■ 凝集回収設備による塗料汚泥発生量の低減 (2005年度)

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2004年度まで実験してきた設備を2005年度の中で第2地区の上塗り沈殿槽及び中塗り沈殿槽にも相次いで導入し塗料汚泥の発生抑制が可能になりました。(P.33)

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※¹）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※²）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。

2006年度の実績

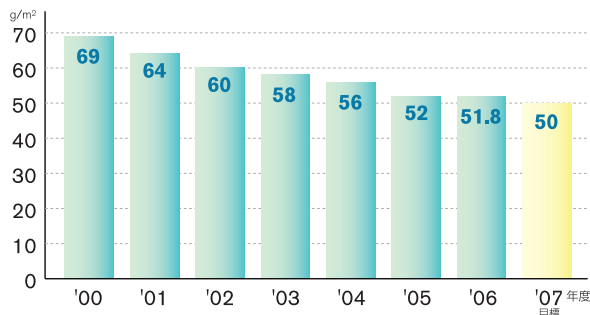
2006年度目標

VOC排出量（塗装面積当り）52g/m²以下

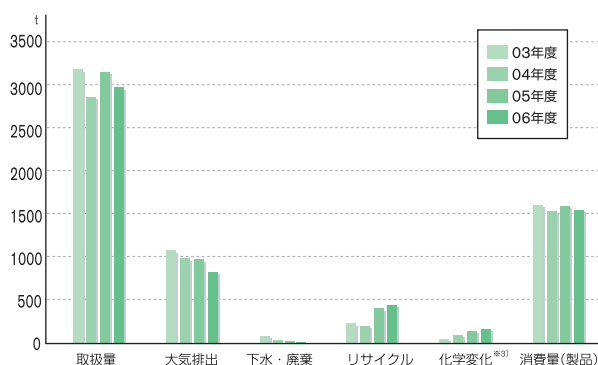
実績

塗装工程から排出されるVOCの2006年度実績は51.8g/m²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：（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

'03	洗浄シンナー使用量削減装置設置（継続）
'03	塗料使用量削減装置設置（継続）
'03	廃シンナー回収装置能力向上（継続）
'01	ロボット塗装化等による塗装効率向上（継続）
'01	シンナー分の少ないハイソリッド塗料採用（継続）
	廃シンナー回収装置設置

2007年に水性塗装ブースの設置を予定していましたが、九州に建設する新工場に設置することにいたしました。

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、メタリックペル塗装、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
		低VOC塗料の採用	③カートリッジタイプ塗料採用
			④ハイソリッド塗料の採用
後処理対策	乾燥炉	排ガス処理装置設置	⑤水性塗料の採用
			⑥直燃式/触媒式/蓄熱式の各燃焼処理装置

2006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。2006年度は以下の取組を行ないました。

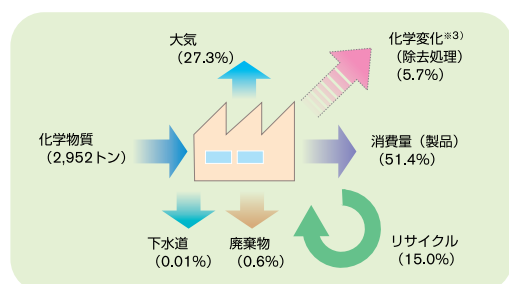
- ・洗浄シンナーのリサイクル率向上
- ・自動塗装機やハンドガンの色替洗浄シンナー削減（洗浄シンナーエア混入化）
- ・水性塗料化の塗装ブース新設（新工場へ移設予定）
- ・ロボット塗装化等による塗装効率向上

PRTR対象物質

湘南工場では、PRTR対象12物質を使用し、その取扱量は2,952トンでした。排出比率は図のとおりです。テクノセンターは対象3物質、取扱量5.2トン、秦野事業所は対象2物質、取扱量5トンでした。

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（2006年度）

【本社及び湘南工場】

単位：kg/年

分類	物質番号	物質名	'06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	3,652	—	—	113	994	—	—	2,545
特1	299	ベンゼン	10,322	30	—	—	—	—	—	10,292
1	1	亜鉛の水溶性化合物	21,579	—	—	211	535	—	—	20,833
1	30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂	14,721	—	—	—	2,626	—	—	12,095
1	40	エチルベンゼン	484,916	245,198	—	—	103	146,365	62,157	31,093
1	43	エチレングリコール	997,398	—	—	—	9,974	—	—	987,424
1	63	キシレン	621,613	261,700	—	—	109	135,603	67,711	156,490
1	176	有機スズ化合物	3,949	—	—	—	198	—	—	3,751
1	224	1,3,5-トリメチルベンゼン	73,898	22,849	—	—	1	46,935	4,102	11
1	227	トルエン	714,778	276,034	—	—	159	112,900	34,072	291,613
1	307	ポリ(オキシエチレン)＝アルキルエーテル	1,880	—	—	43	656	—	1,181	—
1	311	マンガン及びその化合物	3,234	—	—	64	1,007	—	—	2,163

【テクノセンター】

単位：kg/年

分類	物質番号	物質名	'06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	2,546	—	—	—	127	—	—	2,419
1	63	キシレン	1,080	90	—	—	5	—	—	985
1	227	トルエン	1,546	4	—	—	—	—	—	1,542

【秦野地区】

単位：kg/年

分類	物質番号	物質名	'06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	2,086	6	—	—	—	—	—	2,080
1	227	トルエン	2,906	8	—	—	—	—	—	2,898

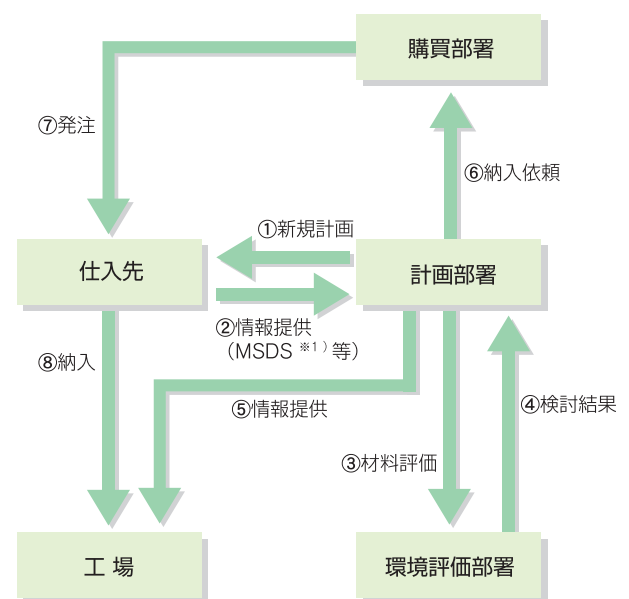
●PCB機器の保管●

「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。2006年度の保管量は、2005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21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

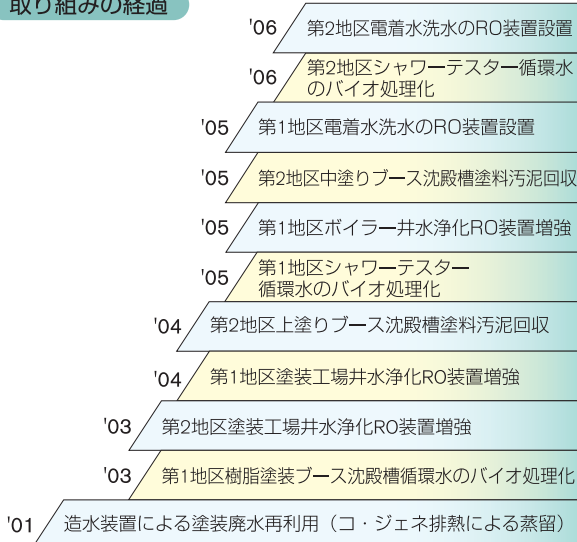
水質源を保護するため、2003年度に『総合水利用計画』を策定し、各種の設備導入を行って計画的に節水を実施しました。

●2006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2地区シャワーテスター循環水のバイオ処理装置設置
- ・電着水洗水のRO装置設置

取り組みの経過



■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ー洗浄用などに、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。

●これまでの主な取り組み内容●

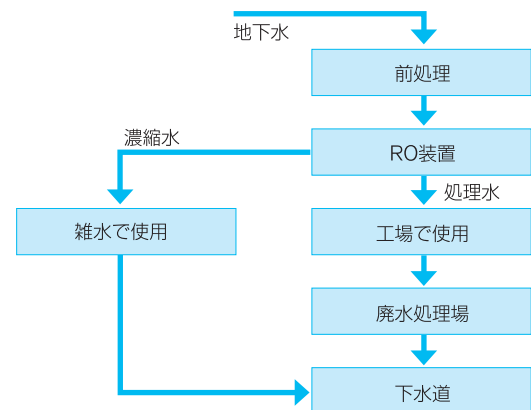
■塗料汚泥回収システム（凝集回収設備）の導入（P.33）

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

■造水設備による蒸留水の有効活用

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

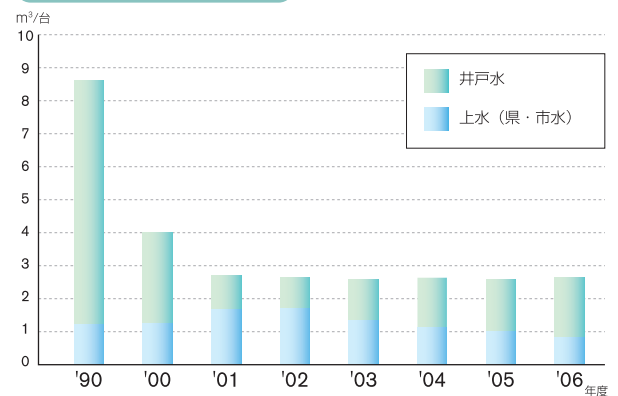
地下水利用のフロー



●水使用量削減●

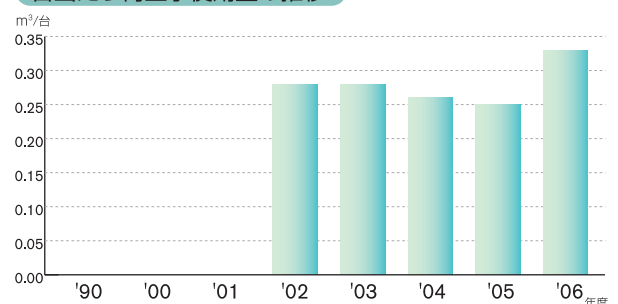
車を生産するのに必要な水の使用量削減に努めています。

台当たり水使用量の推移



台当たり再生水使用量の推移

※一度使用した上水を再利用しています。



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。

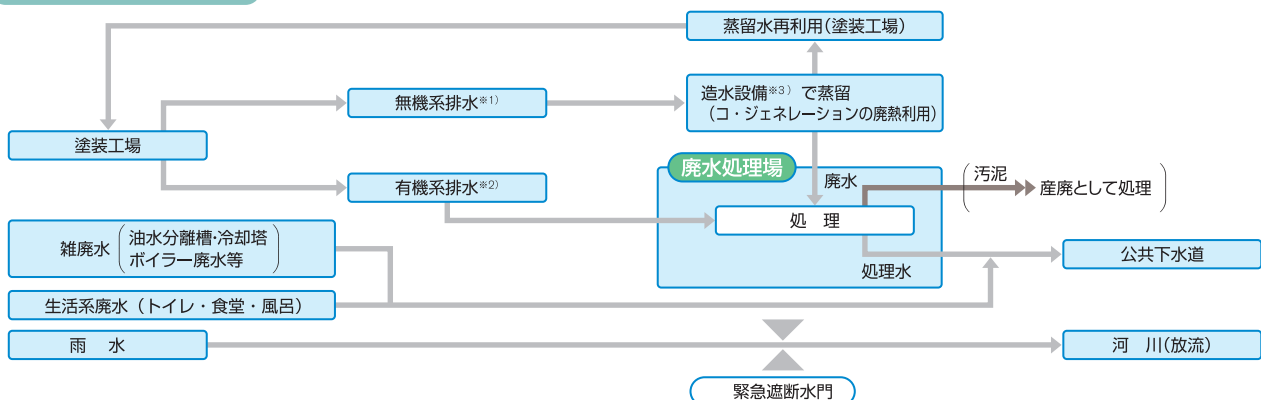
■ 湘南工場廃水処理

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。

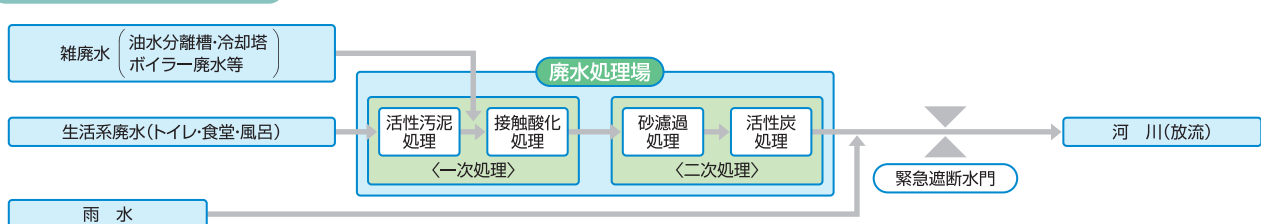
■ 秦野事業所廃水処理

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トでの排水などが主なものです。

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

※3）造水設備：コ・ジェネレーションシステムで作られた廃熱を利用し蒸気を作ります。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。

● 大気汚染の防止 ●

■ 硫黄酸化物（SO_x）、窒素酸化物（NO_x）の低減

使用燃料を重油から都市ガスに転換し、SO_x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NO_x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NO_x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.28）の項をご覧ください。

■ 低排出ガス車の導入

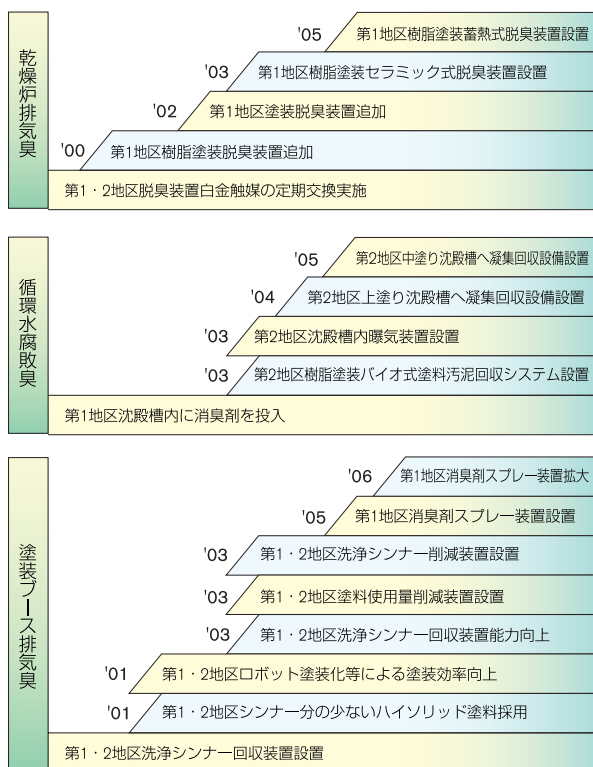
社用車の低排出ガス車への切り替えを推進しています。

2006年度までの低排出ガス車の導入率は92%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图に示します。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。尚、'07年度に予定していた水性塗装ブースの導入は、工場の部分閉鎖のため中止しました。

■塗装ブース排気臭対策

①消臭剤スプレー 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を導入しています。

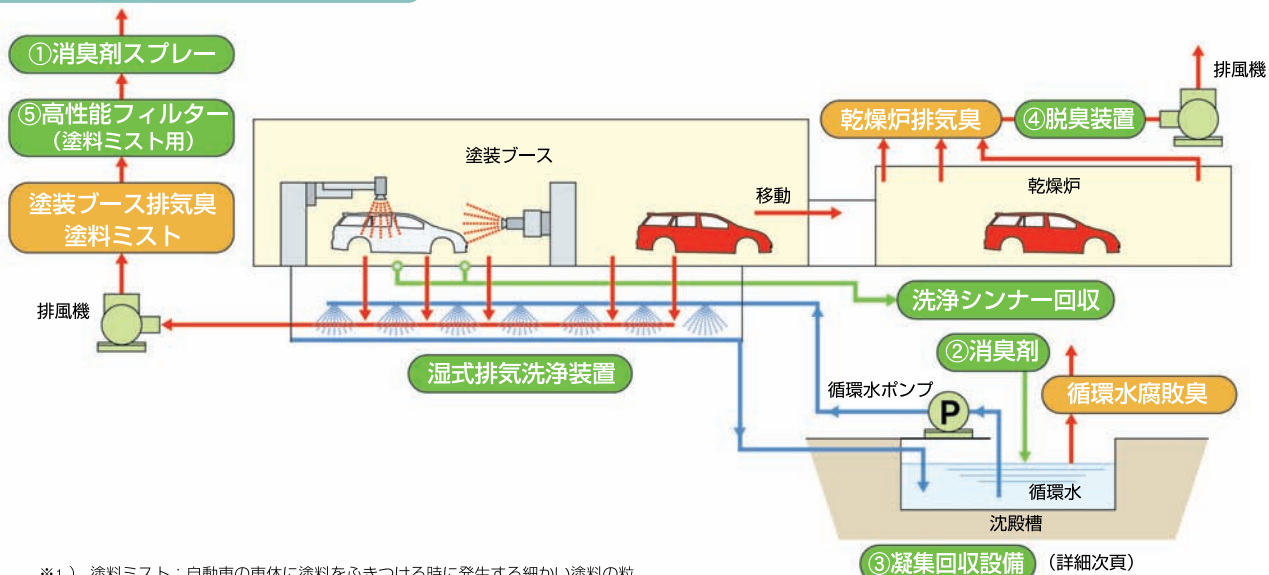
塗装ブース排気消臭剤スプレーシステム



消臭剤供給装置



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

■循環水腐敗臭対策

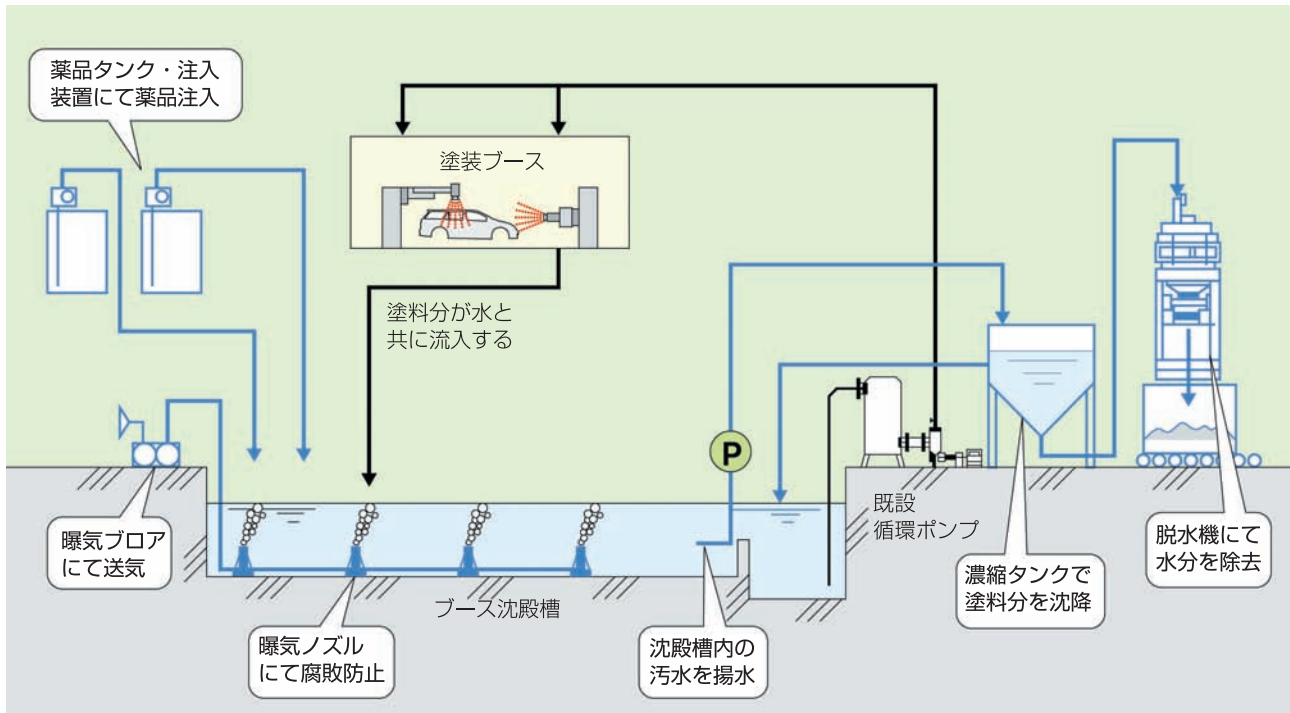
②消臭剤 沈殿槽の中に、直接消臭薬剤を投入して腐敗臭の発生を防止しています。

③凝集回収設備（塗料汚泥回収システム）

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。

凝集回収設備（塗料汚泥回収システム）説明図



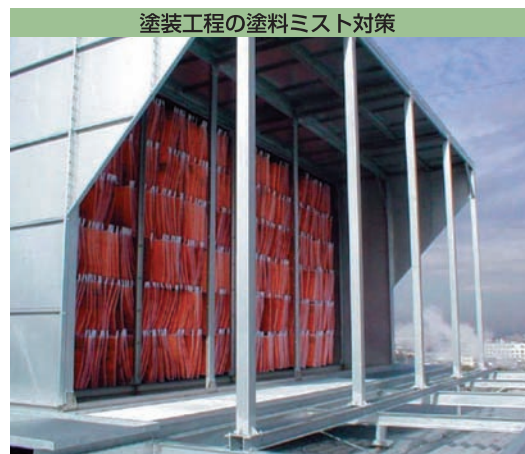
■乾燥炉排気臭対策

- ④脱臭装置 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CO₂を排出しない環境にやさしい方式です。



■塗料ミスト飛散防止

- ⑤高性能フィルター 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10μmで濾過率99.3%）を設置してクリーンな排気をしています。



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が、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、2006年度に9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。

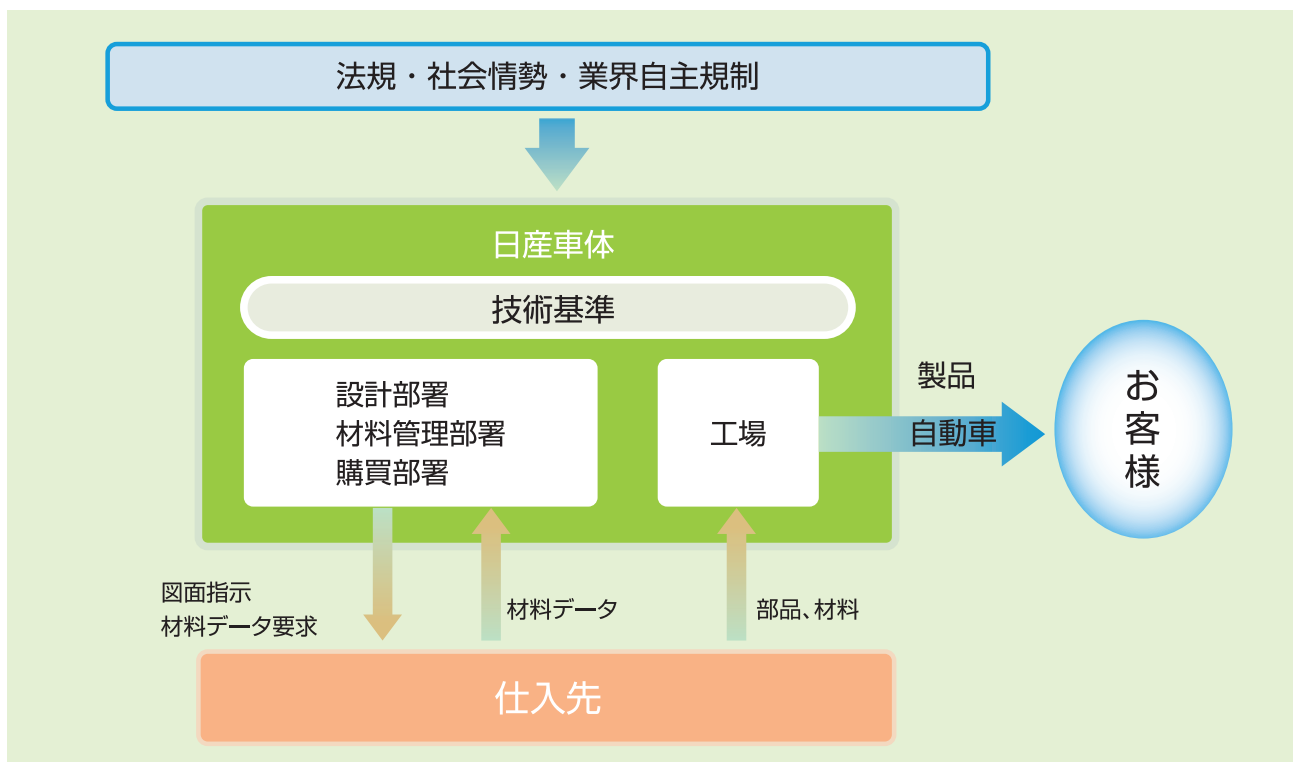
●環境マネジメントシステムの構築●

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2007年3月時点で、95%以上の仕入先がISO14001、または「エコアクション21※1）認証・登録制度」の認証を取得しています。

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

Social Report



社会性報告1
社会とのかかわり

品質保証の考え方と取り組み

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

隅々まで心をこめたクルマ作り お客様に納得していただける品質です

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

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

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



石畳路走行検査



うねり路走行検査



塗装品質検査

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

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

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

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

ISO9001 2000年度版導入

当社の品質保証を万全なものとする取り組みは、品質マネジメントシステム「ISO 9001」にも裏付けられています。当社では、1995年4月に「ISO 9002」を認証取得し、2004年4月28日に「ISO 9001 2000」へ切り替えました。



「ISO 9001 2000」登録証

社会との共生

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

企業祭の開催

■本社・湘南工場企業祭「遊人びあ」

毎年10月に本社・湘南工場第1地区で開催している企業祭「遊人びあ」。地域の皆様には秋の恒例行事となり、毎年楽しんでいただいています。2006年10月15日(日)、第19回「遊人びあ2006」が開催され、青空のもと3万人もの来場者がありました。

近隣の方々に配慮し、メインステージは屋外から体育館での開催に変更しました。究極のエコカーとして注目をあびている燃料電池車「エクストレイルFCV」の同乗体験、環境への取り組みを紹介する環境コーナー、地域の皆様によるリサイクルを目的としたフリーマーケット等を実施しました。従業員提供品によるチャリティバザーも好評で、売り上げ収益金290,000円は平塚市社会福祉協議会に寄付いたしました。



環境コーナーの「空き缶つぶし」。大蔵律子平塚市長も体験。

■「遊more! 秦野」の開催

秦野事業所では、10月29日(日)、第5回「遊more! 秦野」を開催しました。来場されるお客様は回を重ねるごとに増え、5,100名もの方にお越しいただきました。

- ・ 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
- ・ 白バイ隊模範演技、実験設備を使った熱風体験
- ・ 極寒体験
- ・ 世界の路面体験
- ・ 無響音室体験
- ・ エアバッグ体験
- ・ 横転体験装置を使った車両転がり体験
- ・ 巨大5,800トンプレス機見学

など、体験型のアトラクションを中心に秦野事業所の特色を生かした盛りだくさんのイベントを楽しんでいただきました。チャリティバザー収益金131,663円は、秦野市社会福祉協議会に寄付いたしました。



白バイ隊模範演技/神奈川県警第2交通機動隊による白バイ演技は迫力満点。



車両転がり体験/180度回転時、シートベルト1本での吊り状態でベルトの大切さを実感。

高校の体験学習

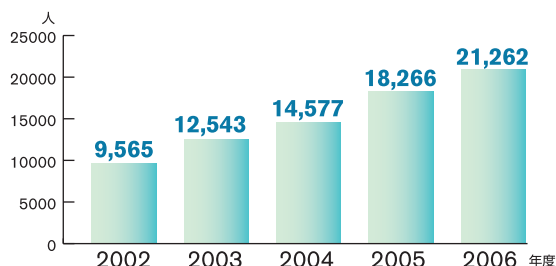
地域の高校では「体験学習」と「産業社会と人間」の授業を行っており、その中でバイクや機械いじりの好きな生徒達が「バイクの分解、再生」講座を受講しています。講座の仕上げとして、自分達で組み上げたバイクを実際に運転する運転体験が、秦野警察署と秦野市道路安全課の指導のもと、行われています。当社は、この体験学習を安全な環境の中で行えるよう、秦野事業所の評価路を実施場所として提供し協力しています。生徒からは、「体験学習は楽しい」、「将来を考えるのに役立つ」等々の感想がきており、今後とも継続して評価路を提供していく予定です。



運転体験/指導員から注意点を聞いて、さあ出発。

工場見学の受け入れ

工場見学者数推移



地域社会との共生を積極的におこなう当社には、年間2万人以上の方が工場見学にいらっしゃいます。

小学5年生の社会科工場見学は神奈川県内だけでなく、東京都・山梨県・千葉県などの小学校から、2006年度は191校、16,453名が見学にいらっしゃいました。また、一般工場見学には、計4,809名のお客様が来社されました。

2006年8月には「環境コース」を新設。環境コースは、環境施設を主に見学していただく工場見学です。コ・ジェネレーションシステム、光触媒ビル冷却システム、廃棄物処理場など、当社の環境への取り組みを実際に見ていただきます。法人のお客様のみならず、小・中学生、ご家族連れなど多くの方々に参加していただきました。

そのほか、夏休み恒例となった平塚市親子工場見学会（7・8月）、神奈川県医師会産業医（5月）、茅ヶ崎地区相模川をきれいにする協議会（10月）、（社）神奈川県環境保全協議会（10月）、中災防・国際安全衛生センター（1月）など、多くの方々に日産車体のクルマ造りをご観いただきました。



地域コミュニケーションミーティング開催

2004年3月以来、毎年「地域コミュニケーションミーティング」を開催しています。当社湘南工場近隣の自治会役員の皆様に、当社の環境に対する取り組み等をご覧いただき、弊社への理解をより深めていただくことが目的です。工場見学、環境施設見学をしていただき、意見交換を致しました。今後も定期的に開催し、地域の皆様とのコミュニケーションを図ってまいります。



工場周辺清掃実施

昼休みや就業時間後、従業員が協力し、湘南工場、テクノセンター、秦野事業所周辺の清掃を定期的に行っています。周辺道路のごみ拾いや草取り、秋には



落ち葉回収などを実施し、住民の皆様にご喜ばれています。

秦野事業所の清掃では、塚原交差点の視界確保ができ、周辺の交通安全確保にもつながっています。

「24時間テレビ29 愛は地球を救う」募金に協力

日産自動車(株)協賛の「24時間テレビ29 愛は地球を救う 絆〜今、私たちにできること」(日本テレビ系列放映。8/28, 29)チャリティー募金に参加。従業員の温かい気持ちがかもった460,563円を寄付いたしました。福祉車両購入や国内外のいろいろな人道支援活動、災害救助に使われます。



従業員の愛でパンパンの募金箱、総額460,563円。

● 地域催事への協力 ●

平塚市、秦野市を代表する企業として、地域の多くの催しに協力。市民の皆様に喜ばれています。

■ 湘南ひらつか七夕まつりへの協賛

全国的にその名が知られている「湘南ひらつか七夕まつり」(7月6日～9日)。当社では七夕まつりの成功と街の活性化を願い、毎年協賛しています。七夕まつりのメインストリート入口に設置する七夕アーチは、日産車体(株)が毎年寄贈しているもので、記念撮影の場としても大好評。来場者に喜んでいただいています。



公募で選ばれた3名の織り姫が七夕まつり前の6月26日、表敬訪問されました。

■ 湘南ひらつか花火大会への協賛

8月3日、相模川河口「平塚八景湘南潮来^{いたこ}」において行われた平塚市主催「第56回湘南ひらつか花火大会」に協賛。当社提供の花火は「豪華特大ワイドスターマイン(立花付)「サマードリーム」」と名付けられ、スターマインが夏の夜空に盛大に打ち上げられました。土手から一斉に吹き上がる花火に大歓声上がり、来場者に変えていただきました。



■ 湘南ひらつかテクノフェアへの出展

10月20日(金)～22日(日)の3日間、馬入ふれあい公園内・ひらつかアリーナにて、第2回「湘南ひらつかテクノフェア」が開催され、当社も平塚の工業会を代表する企業として、初めて出展しました。当社ブースでは、会社紹介ビデオの放映や、自動車製造工程のパネル展示を行ったほか、ヒストリックカーや当社生産車を中心とした日産車の展示を行い、来場者の注目を集めました。また、期間中、当社・太鼓部「湘南鼓連」や軽音楽部「ベイシルバー」の演奏も行い、イベントの盛り上げにも協力しました。



産学公それぞれの団体が先進技術を表示しました。



当社ブースでは、会社紹介ビデオの放映、自動車製造工程のパネル展示等を行いました。

■ 横浜ベイスターズへの協賛

8月1日、平塚球場にて行われた公式戦「横浜ベイスターズ対中日ドラゴンズ」に協賛。当社社長が始球式を務めました。

日産車のCM放映やラジコンプレゼント、また、球場外での日産車展示など、来場されたお客様に楽しんでいただきました。



Social Report



社会性報告2
従業員とのかかわり



従業員とのかかわり

SOCIAL REPORT

行動規範・人財育成・健康管理

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

行動規範

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

同年、「コンプライアンス委員会」を設置、行動規範の遵守状況をチェックし、違反行為を未然に防ぐことに努めています。また、全従業員に対してVTRによる「行動規範教育」を実施し、受講した従業員には、法令遵守に関する誓約書に署名してもらうなど、社内での周知徹底を図っています。

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



『日産車体行動規範～わたしたちの約束～』

〈日産グローバル行動規範〉

■信条

私達は、お客様・従業員・株主・取引先・地域社会に対し、つねに実直・誠実・公正・敬意の姿勢を持って接します。下記行動規範は、日産グループに働くすべての従業員に適用となります。また、我々一人一人はこの行動規範をしっかりと維持・改善していく責任があります。

■グローバル行動規範（抜粋）

- | | |
|---------------|----------------|
| 1. 法律・ルールへの遵守 | 5. 透明性と説明責任の確保 |
| 2. 利益相反行為の禁止 | 6. 多様性の尊重と機会均等 |
| 3. 会社資産の保護 | 7. 環境保護 |
| 4. 公平・公正な関係 | 8. 実践・報告の義務 |

人財育成

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財の育成に努めています。

■3つの仕組み

①全員が明確な役割と目標を持ってプロフェッショナルを目指し、成長感や高い意欲を持つことができる仕組み。具体的には、「コンピテンシー」（発揮された行動特性）による評価を実施し、個々人の能力を更に高める人事制度を導入しています。

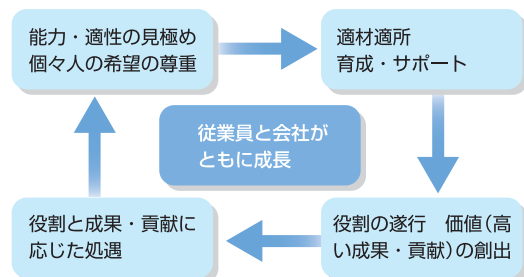
②与えられた役割の遂行と、それに伴う成果・貢献に応じて、きちんと報い、やる気を高める仕組み。

これは、各年度の個々人の目標を明確にし、この達成度を報酬につなげることとしています。

③一人一人が強み、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開いていくことをサポートする仕組み。

自らのキャリアをデザインしていくために、今までの自分を振り返る研修等も取り入れて進めています。

人財育成の考え方



■事務・技術員への教育

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

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



■技能員への教育

教育訓練体系に基づき、現場管理を中心とした実践的な研修を推進しています。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んでいます。

2006年度は、機械加工、板金、塗装等の技能検定にチャレンジしました。特に塗装では71%と高い合格率となっています。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も数多く実施しています。



フォアマンエントリー教育（監督者候補者教育）

●健康管理の充実●

従業員の健康を守ることはとても重要です。昨今は、高血圧、糖尿病、動脈硬化等の生活習慣病が低年齢化しています。そこで、定期健康診断はもちろんですが、心電図・血液検査は、受診対象者に20歳、25歳、30歳を追加して実施しています。また、対象外であっても前年度に「要検査」の指摘をされた人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康診断で、病気の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となった人には「健康教室」に参加していただいています。昼休みや就業前後などに、各職場で、高血糖症、肝機能障害、高脂血症、高尿酸血症にならないための健康教室を開いています。

2月に実施した「糖尿病予防教室」では、カロリーを抑えたスペシャル弁当を用意、運動の実演もあり、好評でした。

また、「歩く」ことによる代謝の改善や、呼吸器・循環器の強化による健康状態の改善を狙いと



健康教室の実施

して、ウォークラリーへの参加を勧めています。2006年度は「東海道46次(平塚⇄京都)」を実施、多くの従業員が参加しました。



糖尿病予防教室

■メンタルヘルス活動の強化（心の健康管理のための活動）

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

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

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

2006年初めて間接員全員にストレスチェックを実施。セルフケアの促進や組織の環境改善活動につなげています。

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



「心の相談室」カウンセリング風景

- ※1）セルフケア：従業員自身によるストレスへの気づきや対処、自発的な相談。
- ※2）ラインによるケア：管理監督者による職場環境等の改善、個別の相談への対応。
- ※3）リハビリ出社：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、より高い職場復帰成功率を、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。

'06年度の取り組み

- ・全間接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

'07年度からの新たな取り組み

- ・健康管理スタッフ研修
- ・関連企業への活動範囲の拡大
- ・ストレスチェックの対象者を全従業員に拡大



従業員とのかかわり

SOCIAL REPORT

雇用の多様化、労使関係

団塊世代の退職、出生率の低下、個人のライフスタイルの多様化、女性の社会進出など、労働市場を取り巻く環境が大きく変化しています。当社は誰もが安心して働ける制度づくり、快適な職場環境の整備に努めています。

雇用の多様化

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

■育児・介護支援

従業員の育児や介護にかかる負担を軽減するため、支援制度の充実に努めています。特に育児については、育児休職制度、育児休暇、短時間勤務等、子どもの成長段階に合わせて、きめ細かな支援制度が導入されています。

この育児休職制度利用者は、2007年3月現在で7名、短時間勤務利用者は5名となっています。

■障がい者雇用

当社では障がい者が社会参加し、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。2007年4月現在、49名の障がい者がさまざまな職場で、各種業務に従事しています。当社の障がい者雇用率は2.03%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。2007年3月末日現在、再雇用者は51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、労使がそれぞれの立場から、「企業の発展と従業員の生活の安定、社会への貢献実現」に努めています。

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 ^{※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	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時間を超えて残業させない
		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

労働安全・防火防災・交通安全

安全で快適な職場環境整備

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

●安全衛生管理の基本方針●

『2005～2007年度中期経営計画』基本方針に基づき、「魅力ある職場と人づくり」を目指しています。職場環境の改善をハード・ソフトの両面から進め、また、双方向のコミュニケーションを大切にすることで、全従業員が常に改善意欲を持ち、モチベーション高く生き生きと働くことができる職場と人づくりに取り組んでいます。

厚生労働省の指針「労働安全衛生マネジメントシステム（OSHMS※1）」に関する指針に基づき、安全衛生管理体制を整備しました。安全で快適な職場にするため、リスクアセスメントを実施し、PDCA（Plan Do Check Action）を回しています。

※1）OSHMS：Occupational Safety and Health Management System

■労働災害の防止

2006年度の工場部門の労働災害件数は、休業4件、不休3件、軽微32件の合計39件で、前年の半分以下となりました。

〈教育・訓練の実施〉

労働災害は人的要因による部分が多くを占めています。管理・監督者はもちろん一般従業員の意識を高めるため、教育、実技訓練を実施しています。



管理監督者への衛生管理者教育

〈安全性の評価〉

SES※2）（日産安全評価基準）に照らして、職場の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。



安全委員会メンバーによる職場パトロール

〈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。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。

設備、施設は以下のようなものです。

- ・クレーン、ロボット、エレベータ
- ・高圧ガス設備（カーエアコンのガス注入装置、LPGガスの充填装置等）
- ・危険物取り扱い&貯蔵施設（ガソリンスタンド等）

※2）SES：Safety Evaluation Systemの略。職場の安全度を定量的に評価・診断する仕組み。

●防火防災の確保●

「東海地震」「神奈川西部地震」は、いつ起きても不思議ではないと言われています。どちらの地震が起こっても、本社・湘南工場がある平塚市は、震度5～6程度と予測されています。

地震に限らず、火災や台風などの災害が起きると、貴重な財産を失うだけでなく、近隣住民の皆さんを含め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。

■防火防災活動

従業員に対する防火防災教育や、職場の専門家による危険物施設パトロールなどを実施。一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います。

加えて、防火防災に関係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。

2006年度の主な防火防災活動

総合防災訓練



本社・湘南工場、テクノセンター、秦野事業所並びに、近隣の関連会社12社と合同で総合防災訓練を実施しました。「安全確保」と「二次災害の防止」を主眼に訓練を行い、工場見学に来ていた小学生にも訓練に参加していただきました。

工場での夜間地震防災訓練

夜間勤務がある工場での夜間防災訓練。「夜間、震度6強の地震が起こり、照明が消えた」と想定しての訓練です。暗い中で各々が身を守り、安全に避難することの難しさを学びました。



危険物保有職場の防火訓練



樹脂工場では初めて、「危険物保有職場火災初期出動訓練」を実施。職場自衛消防隊が真剣に機敏に行動しました。

消火器操作訓練



日常火災に備えた消火器の操作訓練を、社内5箇所で7回実施。200人余りが訓練に参加しました。



社内普通救命講習会



職場で傷病者が発生した場合の、迅速かつ適切な救急方法を勉強。AED（自動体外式除細動器）を使った応急手当の講習も行いました。

休暇中工事の安全対策会議



年3回の長期休暇前に、「休暇中工事事前説明と安全対策会議」を開催。工事が安全に行われるよう、関係部署がパトロールも実施しています。

平塚市危険物協会防災訓練

市内各地区事業所間の関係強化と自衛消防隊の技術向上等を目的に実施されています。通報訓練、消火器訓練等、平塚市消防本部の指導のもと、真剣に行いました。



第39回消火競技大会



平塚市危険物安全協会主催。当社は4チーム参加。屋内消火栓（女子）と小型動力ポンプ操法で準優勝でした。

交通安全活動

自動車産業にかかわる者として、交通規則を守することはもちろんのこと、模範となる運転技術を身につけ、よい運転マナーで、交通事故防止に努めています。

■交通安全ビデオ視聴

交通事故防止の活動として、毎年5～6回、交通安全ビデオを全職場で視聴しています。二輪車・四輪車の事故事例、追突・右左折時事故事例等を分析、説明しています。

■通勤ルート危険箇所の点検

通勤事故防止を図るために、毎年4月、二輪車・四輪車通勤者は上司と通勤経路について話し合います。危険い場所を確認して経路の変更要否を指導し、事故発生確率を下げています。



■二輪車事故防止運動

通勤申請通りの交通手段か、保護具・服装・履物は安全か、保険に加入しているかなど、上司が指導しています。

■危険予知トレーニング

運転時の危険な場面を想定したシートを見て、どこに危険が潜んでいるか、どうしたら危険を回避できるかをグループで討議し、シミュレーショントレーニングを行います。それによって危険予知能力を高め、安全運転意識をより強くします。



■長期休暇前の対話活動

長期休暇前、長距離(200km以上)ドライブ者は、その計画を上司に申請、対話します。上司は、休憩時間の計画はどうか、無理はないかなど確認、指導します。運転者は計画を見直し、指導内容に沿った安全なドライブに努めます。

■長期休暇前の交通安全講習会

夏季・冬季休み前に、神奈川県県民部交通安全対策課と平塚警察署の方を招き、交通事故事例の解析・法令改正の解説・安全な運転方法等について各地区で交通安全講習会を実施しています。



■迷惑改造車の排除指導

近隣の住民に迷惑を掛けない自動車を使用しているかどうかを、交通安全指導者がチェック、指導しています。騒音発生車については使用を自粛してもらい、マフラー等の改造箇所を復元させます。



■神奈川県自動車安全運転競技大会に参加

毎年10月に行われる神奈川県自動車安全運転競技大会は、安全運転管理者会に加入している11,064事業所が対象。当社は毎年参加しており、2006年は、大型自動車で優勝、普通Aで優勝と準優勝、そして総合優勝もいたしました。





関係会社の取り組み

マイクロバスと特装車のエキスパート

株式会社オートワークス京都 (AWK)

<http://www.awk.co.jp/>

本社住所：〒611-0033

京都府宇治市大久保町西ノ端1番地1

設立：2001年3月12日

資本金：480百万円(日産車体(株)出資比率100%)

代表取締役社長：金井 満

業務内容：マイクロバスの車体製造、

各種自動車の架装・各種自動車の整備等

従業員数：318名(2007年6月末現在)

■環境活動・社会貢献

1998年、環境マネジメントシステム「ISO14001」認証取得。2007年1月に2回目の登録更新をしました。以下に当社の環境方針をかかげます。

<環境理念>

環境保全に対する重要性を認識し、人・社会・自然にやさしい車両及び特装車づくりに努め、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] 法・条例などを順守し、汚染の予防に努めると共に自主的な改善目標に全員で取り組み、環境問題の継続的改善を図ります。
- 2] 地球資源を有効に活用するため、
 - ①省エネルギーを推進します。
 - ②産業廃棄物の削減を推進します。
 - ③省資源を推進します。
- 3] 化学物質の排出による環境負荷を削減する活動を推進します。
- 4] 地域社会との協調・共生を図り、地域環境保全に貢献します。
- 5] 環境教育、社内広報活動を実施して、環境を大切にする企業風土を醸成します。
- 6] 環境マネジメントシステムの継続的改善を図ります。

2006年度は活動スローガン「4R・C・C※1)活動と環境に優しいクルマ作り！」を掲げて、地球温暖化抑制、資源の有効活用(埋立処分ゼロ)等に取り組むと共に、コ・ジェネレーションシステムの稼働によりCO₂排出量の削減に大きく寄与しました。地域社会との交流をはかるため、毎年10月に企業祭「遊ingフェスティバル」を開催。地域の人達との交流の場として役立っています。

※1) 4R・C・C：4Rは廃棄物の4R(リデュース・リユース・リサイクル・リターン) CはCO₂排出量削減(地球温暖化防止)、最後のCはコンプライアンスとして環境汚染化学物質の管理

お客様に信頼される企業造り

新和工業株式会社

本社/平塚第一工場住所：

〒254-0021 神奈川県平塚市長瀬2番15号

設立：1956年10月31日

資本金：332百万円(日産車体(株)出資比率 76.6%)

代表取締役社長：早瀬 哲夫

業務内容：

1. 自動車車体部品の製造
 2. プレス、ロール及び樹脂成形による車体部品の製造
 3. 組み立て治具の製造
- 従業員数：971名(2007年6月末現在)

■環境活動・社会貢献

2000年12月、「ISO14001」を認証取得。環境目標を基に、廃棄物削減や省エネ活動など、CO₂削減に取り組んでいます。また、環境研修、環境委員によるパトロールや工場周辺の定期清掃実施など、環境意識の向上に努めています。災害への備えとしては、防火訓練、地震避難訓練等を行っています。



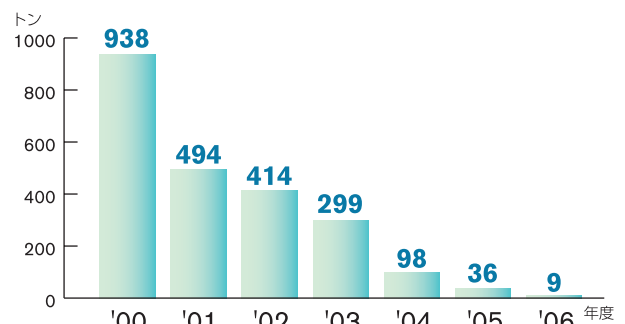
環境パトロール



50周年企業祭

'06年10月、新和工業(株)は創立50周年を迎え、盛大な企業祭を開催、地域の皆様にも楽しんでいただきました。

廃棄物埋立量



関係会社の取り組み

今日より明日、常に前進テクノヒラタ

株式会社テクノヒラタ

<http://www.technohirata.co.jp/>

本社住所：〒254-0027 神奈川県平塚市堤町4番4号
 設立：1942年10月10日
 資本金：100百万円（日産車体（株）出資比率90%）
 代表取締役社長：早瀬 哲夫
 業務内容：プラットフォームを主体とした自動車部品の
 プレス・組立加工
 従業員数：392名（2007年6月末現在）

■環境への取り組み

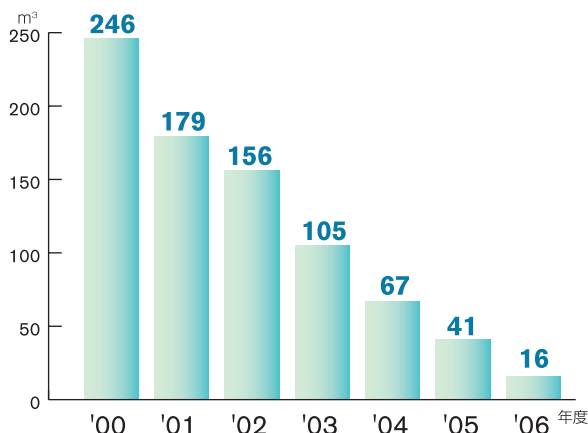
テクノヒラタは、2001年10月、「ISO14001」を認証取得。環境保全活動の年間計画を策定し、資源の有効活用と法令遵守を推進しています。

具体的には、鋼材使用量や仕損廃却材料、塗装使用材料、電気消費量の削減、リサイクルの拡大による埋立ごみの削減を目指し、各項目ともに年度計画を超える成果をあげています。

また、塗装排水は的確な処理により、排水水質基準が遵守されています。

地域社会と共生する企業として、「省資源・再利用・再資源化」をキーワードに、環境保全に取り組んでまいります。

廃棄物埋立量



生産設備はすべてお任せください。
 蓄積したノウハウをお客様にご提供いたします。

サガミ・メンテナンス株式会社

<http://www.sagami-m.co.jp>

本社住所：〒254-0026 神奈川県平塚市中堂10-18
 設立：1986年8月1日
 資本金：40百万円（日産車体（株）出資比率100%）
 代表取締役社長：堀江 安則
 業務内容：＜エンジニアリング事業部＞

1. 機械装置、自動機・治具の設計、製作、設置、保守点検
 2. 電気工事全般の設計、施工
 3. 空調設備全般の設計、施行
 4. 工場付帯設備工事全般
 5. 情報機器関連の施行
 6. 生ゴミ処理機の設計、製造
 7. 金型の設計

＜フード事業部＞

1. 工場及び独身寮の給食
 2. 社員クラブ、保養荘、研修センターの給食、管理運営
 3. イベント、パーティー等の仕出しサービス

従業員数：254名（2007年6月末現在）

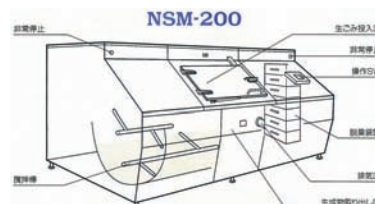
■環境への取り組み

当社では、協力会社40数社からなる協議会組織による安全環境活動を柱として、廃棄物分類によるリサイクルの徹底や工事施工時の廃材削減に取り組んでいます。

10年以上も前から、質の高い環境対応は「リサイクル」であることに着目、山梨大学との産学協同研究で、生ごみ処理装置「ビオクレアン」を考案しました。

今まで廃棄物として処分していた食品残渣等の中には有効成分を含む物が多数あります。それらを有効資源として利用できるように処理できないかということで、「ビオクレアン」を作りました。

食品廃棄物を、安全な微生物の力によって発酵・分解し、高品質な堆肥へと変える「生ごみ処理装置「ビオクレアン」」を通じて、循環型社会に貢献しています。



ビオクレアンSSM-200

- ・毎日、生ごみの投入だけでOK
- ・生成物は1～2ヶ月/1回の取出し
- ・バイオ+活性炭脱臭で悪臭シャットアウト

情報システム構築、ネットワーク構築から
ソリューション販売までを提供する
総合的なコンピュータサービス企業

株式会社エヌシーエス

<http://www.ncs-net.co.jp>

本社住所：〒254-0042 神奈川県平塚市明石町2番20号
設立：1987年1月1日
資本金：100百万円（日産車体（株）出資比率100%）
代表取締役社長：田中 修二
業務内容：1. アプリケーションシステム開発 2. システム保守・運用 3. ソリューションサービス
従業員数：173名(2007年6月末現在)

■環境への取り組み

1. 資源の有効活用を推進する。
 - 1) ごみ分別の強化による廃棄物発生量の削減。
従来の燃えるゴミとしていたものを細分化し、再資源化できない焼却ゴミを削減する。
 - 2) コピー用紙の使用量削減。
 - ①無駄な印刷、コピー削減（プレビューによるプリントアウト前の資料確認）
 - ②プロジェクタ等を活用することにより、会議時の配布資料を削減。
 - ③裏紙使用の推進。
2. 地球温暖化ガスの削減。
環境省で提唱している「チームマイナス6%」の社内展開。
社用車の低排出ガス車100%。

人材派遣から職業・人材紹介
および各種アウトソーシング業務

株式会社プロスタッフ

<http://www.pro-staff.co.jp/>

本社住所：〒221-0835 神奈川県横浜市神奈川区鶴屋町2-23-2 TSプラザビル4F
設立：1987年8月1日
資本金：90百万円（日産車体（株）出資比率100%）
代表取締役社長：多田 祥二
業務内容：1. 一般労働者派遣業 2. 民営職業紹介・人材紹介 3. アウトソーシング
従業員数：96名(2007年6月末現在)

■環境への取り組み

1. ペーパーレス化の推進。
 - ①無駄な資料出力を削減するため、プレビューによるプリントアウト前の資料確認。
 - ②全社員に会社メールアドレスを付与。グループウェアを極力利用し、資料受け渡しはEメールを利用。
 - ③プロジェクタ等の活用で、会議時の配布資料を削減。
 - ④社内資料は裏紙使用を徹底。
2. 地球温暖化ガスの排出量を削減する。
 - ①資料等は定期的に溶解処理にて処分する。焼却処分時の地球温暖化ガスの排出を抑制。
 - ②社用車は低排出ガス車を選択条件に購入→地球温暖化ガスの排出を抑制。
3. ゴみの分別収集。
 - ①もえるゴミ、缶・瓶、ペットボトル・プラスチック、電池等を分別し、資源回収業者による再利用を推進。



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	73
	ボイラー	60	24
	ガスタービン	20	16
ばいじん	ボイラー	0.1	0.001
	ボイラー	0.1	0.0014
	ガスタービン	0.05	0.0013

●ボイラーの規制値は、設備の規模により異なります。
●単位
NOx: ppm
ばいじん: g/m³N
●実績値: 2006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、平塚市水道条例)

項目	規制値	実績値		
		最大	最小	平均
PH	5.8～8.6	8.2	7.1	7.6
BOD	300	11	1	6
ヨウ素	220	10	< 1	5
SS	300	17	1	6
油分	30	6	< 1	2
フェノール	0.5	< 0.05	< 0.05	0.05
銅	3	< 0.05	< 0.05	0.05
亜鉛	3	0.78	0.43	0.60
溶解性鉄	10	0.06	< 0.05	0.10
溶解性マンガン	1	0.11	< 0.02	0.10
クロム	2	< 0.05	< 0.05	0.05
ニッケル	1	0.51	0.17	0.30
ホウ素	10	0.1		
フッ素	8	7.2	4.0	5.4
アンモニアなど ^(※1)	125	2.9		

●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
NOx	ボイラー	150	69
	ボイラー	80	76
ばいじん	ボイラー	0.3	0.003
	ボイラー	0.3	0.004

●ボイラーの規制値は、設備の規模により異なります。
●単位
NOx: ppm
ばいじん: g/m³N
●実績値: 2006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	6.5	6.9
BOD	市協定3	3	< 1	2
SS	35	2.0	< 1.0	2.0
油分	3	2.0	< 1.0	1.5
大腸菌群数	3000	450	< 10	124
窒素含有量	120	25	9	18
リン含有量	16	5.2	2.0	3.0
アンモニアなど	100	8.9		

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

関係会社環境データ

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	30
	乾燥炉	200	51
ばいじん	ボイラー	0.1	<0.002
	乾燥炉	0.3	0.005
塩素	乾燥炉	3	<0.4
塩化水素	乾燥炉	20	<1

●単位
NOx：ppm
ばいじん：g/m³N
●実績値：2006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、宇治市下水道条例）

項目	規制値	実績値		
		最大	最小	平均
PH	5～9	7.2	6.8	7.1
BOD	600	84	14	40
SS	600	74	19	37
鉱物油	5	2.6	<0.5	0.6
ヨウ素	220	<10	<10	10
フェノール	1	0.08	<0.01	0.01
銅	3	0.03	<0.02	0.01
亜鉛	2	0.83	0.06	0.32
溶解性鉄	10	1.1	0.1	0.3
溶解性マンガン	10	1.3	0.19	0.44
クロム	2	0.10	<0.02	0.02
ニッケル	2	1.90	<0.01	0.75
鉛	0.8	0.01	<0.01	0.01
フッ素	15	3.4	0.7	1.7

●単位：PH以外はmg/l²

PRTR環境汚染物質排出・移動量

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	1	亜鉛の水溶性化合物	1,824	—	—	85	408	—	—	1,331
	40	エチルベンゼン	6,800	5,625	—	—	—	—	759	416
	63	キシレン	21,156	16,664	—	—	22	—	2,269	2,201
	224	1,3,5-トリメチルベンゼン	2,200	1,782	—	—	—	—	418	—
	227	トルエン	9,795	6,073	—	—	2	—	493	3,227

●単位：kg/年

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	暖房設備	180	71
ばいじん		0.3	0.023
SOx		1.656	0.0099

●単位
NOx：ppm
ばいじん：g/m³N
SOx（総量規制）：m³N/h
●実績値：2006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	7.4	7.7
BOD	300	4	<1	2
ヨウ素	220	4	<1	2
SS	300	15	<1	3
油分	5	3	<1	1
亜鉛	2	0.09	0.02	0.05
溶解性鉄	10	0.06	<0.05	0.05
クロム	2	0.38	<0.05	0.16
鉛	0.1	0.01	<0.01	0.01
6価クロム	0.5	0.37	<0.05	0.15

●単位：PH以外はmg/l²
●表記以外の項目は、定重下限値未満

PRTR環境汚染物質排出・移動量

第一工場

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	8,848	—	—	—	443	—	—	8,406
	40	エチルベンゼン	2,232	1,947	—	—	52	—	233	—
	63	キシレン	1,743	1,468	—	—	78	—	197	—
	227	トルエン	1,064	828	—	—	130	—	107	—

●単位：kg/年

秦野工場

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	227	トルエン	3,343	2,726	—	—	338	—	279	—



工場サイトデータ

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	8.0	6.7	7.4
BOD	300	180	36	87
SS	300	12	5	8
油分	30	<1	<1	1
亜鉛	2	0.17	<0.05	0.06
溶解性鉄	10	0.41	0.06	0.21
ニッケル	1	0.31	0.10	0.23
鉛	0.1	<0.02	<0.02	0.02
6価クロム	0.5	<0.05	<0.05	0.05
フッ素	8	6.9	1.6	3.7

●単位：大腸菌群数は個/ml その他はPH以外はmg/l
●フッ素の基準値超過は、行政に届け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

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	2,302	—	—	—	1,100	—	—	1,202

●単位：kg/年

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

その具体的理由をお聞かせください

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

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（ ）

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（ ）

「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。

その他、ご意見・ご感想などをお聞かせください。