

日産車体株式会社
日産車体九州株式会社

環境・社会報告書 2023

Environmental & Social Report 2023



NISSAN
GROUP OF JAPAN

CONTENTS

環境マネジメント

日産グループ環境理念	2
日産車体環境理念	2
日産車体(株)・日産車体九州(株)環境方針	2

環境報告

環境マネジメント

カーボンニュートラルの実現	3
ISO14001	4
環境教育	4
体制・責任・監査	5

商品開発

燃費向上	6
排出ガス清浄化	6
環境負荷物質の低減とリサイクル性の向上	7

生産

地球温暖化抑制	8
廃棄物の削減	9
化学物質削減	10
臭気防止及び塗料ミスト飛散防止	11
水資源の有効活用	12
水質・大気汚染防止	13
土壌・地下水の汚染予防	14
環境に優しい商品の購入	14
品質保証の考え方と取り組み	15

社会性報告

従業員とのかかわり

労働安全・防火防災・交通安全・地域貢献活動	16
-----------------------	----

関連会社の取り組み

日産車体マニファクチャリング株式会社	17
日産車体エンジニアリング株式会社	18
株式会社オートワークス京都	19
日産車体コンピュータサービス株式会社	20
株式会社プロスタッフ	20
日産車体 工場データ	21
日産車体九州 工場データ	22
日産車体マニファクチャリング 工場データ	22
オートワークス京都 工場データ	23
日産車体・日産車体九州 環境保全活動の歩み	24



日産グループ環境理念

人とクルマと自然の共生

日産車体環境理念

当社は環境保全の重要性を認識し、人から社会、自然にやさしい
車づくりに努め、地域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)・日産車体九州(株)環境方針

環境方針

2050年カーボンニュートラル達成に向けて
従業員一人ひとりが
環境意識を持ち改善に取り組むこと

1. 環境法令及び、県及び市・町条例、その他の要求事項を遵守すること。
2. 以下の環境保全対策に取り組むこと。
 - 1) 二酸化炭素の排出量低減を目的とした、工場の生産設備及び事業所におけるエネルギーの効率的な使用
 - 2) 廃棄物の適正管理と削減及び資源循環の向上
 - 3) 環境汚染に繋がる事態の未然防止
3. 燃費、排ガス、リサイクルなど車が環境に及ぼす影響を考慮した車両の設計開発を行うこと。
4. 地域の共生・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取り組むこと。
5. 環境パフォーマンスをより高く達成する為に、環境マネジメントシステムを継続的に改善向上すること。

環境統括責任者

中村卓也

環境マネジメント



カーボンニュートラルの実現

気候変動への対応の必要性

社会活動による地球規模の温暖化が進行し、我々の生活環境、生態系への甚大な影響が出始めていることから、企業行動により排出されるCO₂、製品のライフサイクルにおけるCO₂排出量削減が求められます。

指標と目標

気候変動に関する目標は、2050年カーボンニュートラル達成を前提に2030年の目標を以下のとおり設定しております。

当社及び日産車体九州株式会社の台当たりCO₂排出量の削減率(2019年度比)

日産車体 10%削減

日産車体九州 24%削減



カーボンニュートラルによる地球環境改善及びお客様のニーズに応える技術の実現

◆既存技術アイテムの確実な実行

・全照明のLED化推進、省エネルギー設備への更新、エネルギー消費の更なる可視化、オフィスのエコ化推進

◆クリーンエネルギーの導入

・太陽光発電等の再生エネルギー導入

◆将来のCASE^{*1}等の対応に必要な技術開発

◆お客様の期待を超える品質の実現

◆法規/社会要件への対応

※1 CASEとは、通信機能、自動化、カーシェアリング、電動自動車の四つのキーワードを組み合わせた用語。

環境マネジメント



ISO14001

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

認証取得

ISO14001の認証は日産車体全社で取得しています。当初は、工場部門と商品開発部門で個別に認証取得していましたが、2010年度にこれらを統合した形で認証を取得し、2011年度は、日産車体九州も拡大統合しました。

このように、生産拠点や商品開発プロセスに対して個別のシステムを構築するのではなく、グループ全体として一貫した環境マネジメントシステムを構築し、継続的な環境負荷低減活動を組織的に推進しています。

◆工場部門認証取得

・1997年 12月26日

◆商品開発部門(テクノセンター開発部門) 認証取得

・1999年 12月14日

◆工場部門・商品開発部門統合認証取得

・2011年 1月21日

◆日産車体九州拡大認証取得

・2012年 1月20日



日産車体(株)ISO14001 認証登録証

環境教育

環境に優しい企業であり続けるためには、環境方針にも示しておりますように、「従業員一人ひとりが環境を大切にす

教育・訓練

環境教育を行っています。

◆環境マネジメントシステム教育

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

◆環境特別教育

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

◆環境事故対応訓練

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



環境事故対応訓練

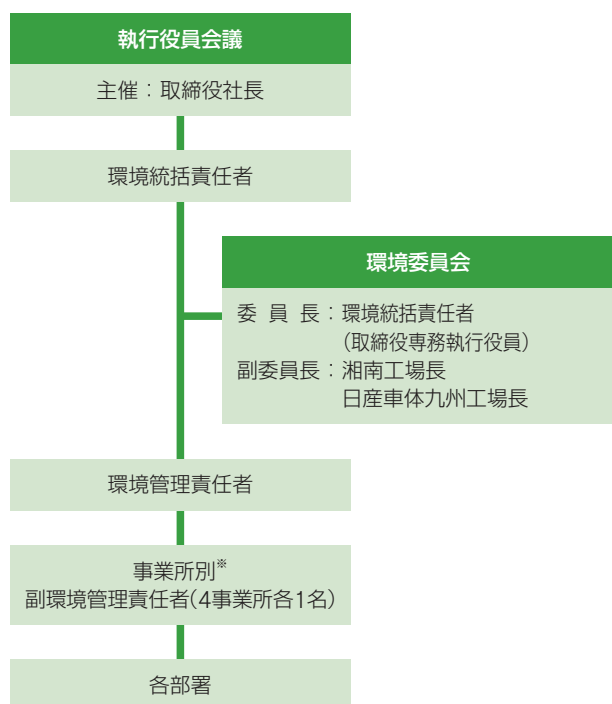


体制・責任・監査

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システムを運用しています。また、各部門が正しくシステム運用し、行っていることを定期的に監査で確認しています。

体制と責任

環境目標を達成するため、環境マネジメントシステムを継続して維持・改善していくことが当社の環境活動にとって大変重要であり、下図の体制で課題や対策検討及び推進を行っています。



※ ①本社・湘南工場 ②テクノセンター
③秦野事業所 ④日産車体九州

◆環境委員会

環境委員会は本社・湘南工場、テクノセンター、秦野事業所、日産車体九州を包括し、2ヶ月に一回開催しています。環境委員会では環境方針、目的・目標の展開や各部環境業務計画の進捗状況の確認、環境マネジメントシステムの見直し論議等を行い、組織的な環境負荷低減活動を推進しています。

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、社内の認定監査員による監査制度を採用した内部環境監査と第三者機関による外部環境審査を実施しています。

◆内部環境監査

内部環境監査は、監査員教育を受けた社内の監査員が環境マネジメントシステムの運用状況や有効性をチェックし、環境マネジメントシステムが各部署で適正に運用されているかを確認しています。



感染症対策を講じてのISO14001内部監査員養成教育

◆外部環境審査

環境マネジメントシステムがISO14001の要求事項に適合しており、適切に運用され継続的に改善が図られていることを確認するため、外部環境審査を実施しています。これは、3年に1度行われる定期審査と毎年行われる定期審査があり、2022年は12月に更新審査を受審しました。その結果、ISO14001の要求事項を満足し、適切に運用されていることが確認されました。



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。

活動の成果

キャラバンは、エンジン改良、7速AT採用等により、ガソリン車は、「平成27年度燃費基準+15%」「平成27年度燃費基準+10%」「平成27年度燃費基準+5%」を、ディーゼル車は「平成27年度燃費基準+15%」を達成しています。

NV200バネットバン 2WD、AD 2WDは、エンジン改良、CVTの採用、アイドリングストップ採用等により、「平成27年燃費基準+25%」を達成しています。

◆キャラバンディーゼル

JC08モード 燃料消費率
13.9km/l(国土交通省審査値)
(バン DX 2WD ロングボディ/標準幅/標準ルーフ/
低床/3人乗り/5ドア/7M-ATx)
⇒「平成27年度燃費基準+15%」を達成。

◆キャラバンガソリン

JC08モード 燃料消費率
10.7km/l(国土交通省審査値)
(バン DX 2WD ロングボディ/標準幅/標準ルーフ/
低床/3人乗り/5ドア/7M-ATx)
⇒「平成27年度燃費基準+15%」を達成。

◆NV200 バネットバン2WD

JC08モード 燃料消費率
16.4km/l(国土交通省審査値)
(DX)
⇒「平成27年燃費基準値+25%」を達成。

◆AD 2WD

JC08モード 燃料消費率
19.0km/l(国土交通省審査値)
⇒「平成27年燃費基準値+25%」を達成。

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「CO₂排出量の削減」、「エミッションのクリーン化」及び「資源循環(リサイクル)」の3つを重要課題として考えている『ニッサン・グリーンプログラム2022』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低排出ガス車認定取得を目標に取り組んできました。

日産車体における生産車としましては、WLTCモード[※]においてNV200バネットバン2WD、AD 2WD、エルグランド全車が、平成30年基準排出ガス50%低減レベルを達成しています。NV200バネットバン4WD、AD 4WD、キャラバン全車は、平成30年基準排出ガス規制に適合しています。

※ WLTCモードは、「市街地」「郊外」「高速道路」の各走行モードを平均的な使用時間配分で構成した国際的な走行モードです。
市街地モード：信号や渋滞等の影響を受ける比較的低速な走行を想定。
郊外モード：信号や渋滞等の影響をあまり受けない走行を想定。
高速道路モード：高速道路等での走行を想定。



キャラバン DX



NV200バネット 2WD



AD 2WD



環境負荷物質の低減とリサイクル性の向上

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

環境負荷物質の低減

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

◆ 重金属化合物（鉛、水銀、カドミウム、六価クロム）の削減

鉛：バッテリー、電子回路基盤及び電気用途のはんだ等一部を除き全廃。

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

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

◆ 特定臭素系難燃剤などの低減

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

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

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

NV350キャラバンにおいて、車室内のVOCを低減するため、シートやドアトリム、フロアーカーペットなどの部材や接着剤を見直すことでその揮発量を抑制しました。また、厚生労働省の定めた13物質*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。

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

リサイクル性向上

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

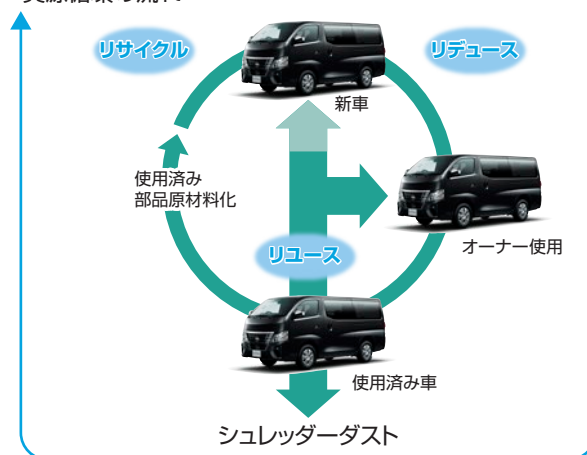
<3R>

リデュース：廃棄物となるものを初めから減らす。

リユース：使用済み部品を中古部品として再利用する。

リサイクル：元の材料に戻す。(再生利用)

資源循環の流れ



リサイクル改善内容

リサイクルの内容	NV350キャラバンの対応
・リサイクルが容易な材料の採用	・単一素材での部品設計の推進 ・熱可逆性樹脂の採用拡大 ・材料別表示(マーキング)の実施
・市場より回収した部品の材料を積極的に採用	・バンパーリサイクル材の活用 ・シュレッダーダストの活用

リサイクル可能率 95%以上を達成

NV350キャラバンにおける主なリサイクル対象部品例





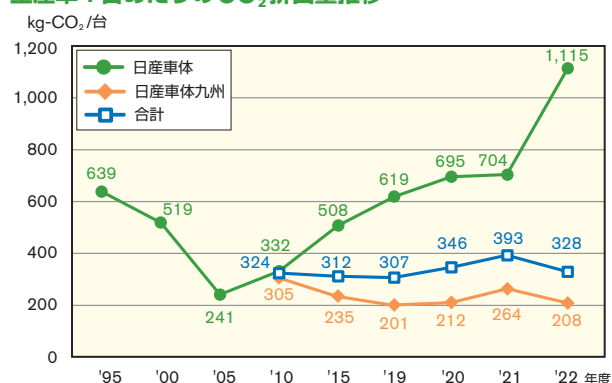
地球温暖化抑制

車の生産にはエネルギーが必要で、エネルギーの消費によりCO₂が発生しています。近年、当社は運用管理方法の改善を図ることにより、地球温暖化の抑制に努力しています。

2022年度の実績

項目		目標	実績
CO ₂ 発生量	日産車体	22.5千トン以下	20.9千トン
	日産車体九州	27.1千トン以下	25.6千トン
	合計	49.6千トン以下	46.5千トン

生産車1台あたりのCO₂排出量推移



CO₂を大幅に削減する3WET塗装

車の塗装には、塗料を高温で焼付け乾燥する工程があるため、塗装工場からのCO₂排出量は、工場全体の排出量の約1/4を占めます。日産車体九州では、中塗り後の焼付け乾燥を廃止した3WETを採用してCO₂排出量を低減しています。

さらにVOC(揮発性有機化合物)削減のために採用した水性型上塗りカラーベース塗料によるCO₂増加(水分を蒸発させる乾燥装置が必要)に対しては、塗装ガンに乾燥装置を一体化させた「塗装機一体型エアシールド」((株)大気社と共同開発)を採用し、水分蒸発時間を半分に短縮しました。これにより、上塗りカラーベースからクリア塗装までのCO₂排出量を25%削減(世界最高水準)、塗装工場全体でCO₂排出量を16%削減しています。

2022年度の主な取り組み内容

◆生産工場設備の省エネ改善

2022年度は大きな設備投資を伴う省エネ改善はできませんでしたが、日々の改善を継続し、地球温暖化抑制への活動を進めています。

取り組みの経過

'01	第1地区のコージェネレーションシステムの設置 <発電量>6,750KW <蒸気発生量>13.9トン/時間 <廃熱利用>水リサイクル量20トン/時間 <効果>CO ₂ 排出量の削減 △7,800トン/年 ※)2010年10月停止
	京都工場の湘南工場への統合による効率化
'03	光触媒を利用したビル冷却システムの採用
'04	エネルギー監視システムの構築 第1地区のボイラーの小型化実施 コンプレッサ制御の改善システムの構築 フロン回収装置の設置
'05	テクノセンターのコージェネレーションシステムの設置 <ガスエンジン>水冷4サイクル、V型20気筒、48,700cc <発電量>920KW <排熱利用>吸収式冷凍機で冷房に使用 ボイラーの給水加熱に利用 <効果>CO ₂ 排出量の削減 △650トン/年 テクノセンターのボイラーの小型化実施
'06	省エネランプの採用 トラック輸送の管理
'07	第1地区Aカラー上塗塗装ラインの停止
'10	日産車体九州での生産開始 第1地区生産車3車種を第2地区へ生産集約
'11	夏期節電特別活動の実施(7月～9月) (稼働時間の夜間シフト、休日変更など) 塗装工程の集約による第1地区塗装工場の停止
'13	第1地区閉鎖対象エリアの全ての建屋・設備を他地区へ集約
'14	日産車体:塗装電着循環ポンプのインバータ化 日産車体九州:超微粒化塗装工法の採用
'15	日産車体:樹脂工場の1直化による生産効率向上
'16	日産車体:厚生棟蛍光灯・水銀灯のLED化 日産車体九州:照明のLED化
'17	日産車体:樹脂塗装オープン低温化
'18	日産車体:テクノセンター 冷凍機更新
'19	テクノセンター設計本館 蛍光灯をLED化
'20	秦野実験部事務所建屋の蛍光灯をLED化
'21	テクノセンター工機事務棟の一部の蛍光灯をLED化 秦野実験部作業場の蛍光灯をLED化
'22	日産車体:圧造工場板金場ベビコン化による省エネ 日産車体九州:電着チラー機能向上による省エネ



廃棄物の削減

車の生産過程において発生する廃棄物のリサイクル促進に取り組んでいます。また、廃棄物量を減量する活動に取り組み、資源の有効な利用の促進に関する法律に基づく「副産物の発生抑制等に関する計画」による活動を進め、再資源化率100%を維持しています。

2022年度の実績

◆廃棄物発生量の削減

2022年度の結果

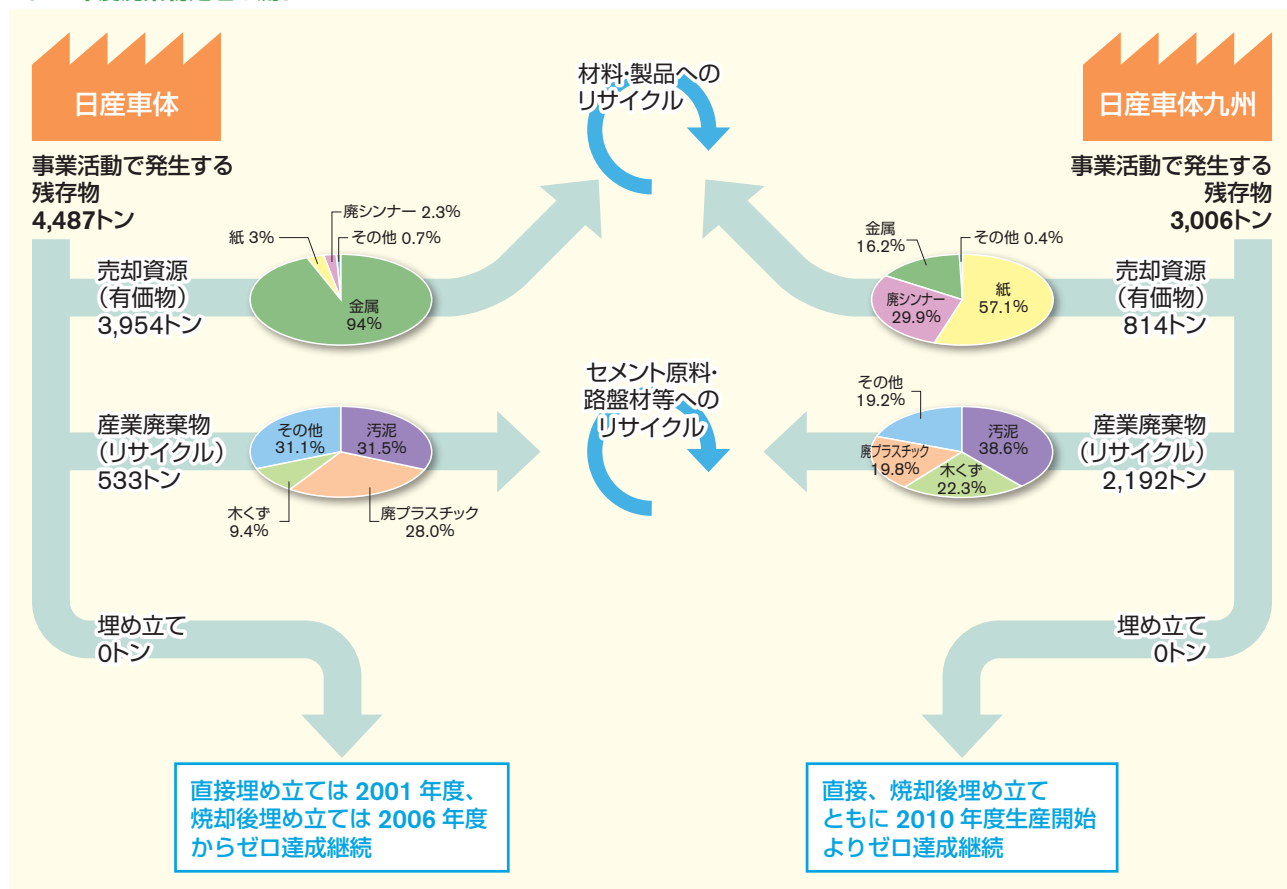
	目標	実績
日産車体(株)	483トン以下	533トン*
日産車体九州(株)	2,295トン以下	2,192トン

※電着液の劣化に伴う緊急廃棄のため。

取り組みの経過

'10	電子マニフェスト運用開始
'11	日産車体九州 廃シーリング材の再利用化開始
'12	日産車体九州 塗装汚泥の含水率低減による汚泥発生量削減(塗装汚泥50%減)
'13	ガラスシーリング供給設備改良による廃棄物発生量削減(1ドラム廃棄量40%削減)
'14	日産車体 塗装汚泥の含水率低減による汚泥発生量削減(日産車体九州アイテムの採用)
'16	日産車体 テクセン・秦野工場 バンパー廃棄処理から有価売却への変更で原低・廃棄物削減
'17	日産車体 ダンボール類の適正保管(雨ぬれによる産廃化の防止)
'19	発砲スチロールの回収時のマイクロプラスチック化による飛散防止 廃プラスチック分別方法の変更による有価買い取り品の取り出し
'20	日産車体 エンジンハンガー分別回収による有価化 日産車体 廃棄物保管場所整備による分別強化で資源化拡大
'22	日産車体 鉄・アルミ分別回収による有価化拡大

2022年度廃棄物処理の流れ





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。

2022年度の実績

VOC^{*1}は当社の化学物質排出量の9割以上を占めています。

日産車体では43.1g/m²以下、日産車体九州では30.9g/m²以下を目標とし、2022年度もこの目標を達成しています。

日産車体九州は塗装工程の一部に水性塗料を採用していることより、日産車体より低い目標値としています。

PRTR^{*2}対象物質

2022年度PRTR対象物質排出・移動量 集計期間：'22年4月1日～'23年3月31日

単位：kg/年

【本社及び湘南工場】

種別	物質番号	物質名	取扱量	排出移動先					
				大気へ排出	水域へ排出 (下水道)	廃棄物 として移動	自社 埋立	リサイクル	化学変化
特1	400	ベンゼン	824	3					821
1	1	亜鉛の水溶性化合物	1,315		9	30			1,276
1	53	エチルベンゼン	64,808	20,053		17		39,063	4,197
1	80	キシレン	57,575	18,626		19		27,778	4,507
1	296	1,2,4-トリメチルベンゼン	15,900	4,633				1,359	1,413
1	297	1,3,5-トリメチルベンゼン	3,708	1,096				393	330
1	300	トルエン	48,628	17,659		53		12,167	5,535
1	392	ノルマル-ヘキサン	4,483	58					4,425
合計			197,241	62,127	9	120	0	80,759	15,982
									38,245

単位：kg/年

【秦野地区】

種別	物質番号	物質名	取扱量	排出移動先					
				大気へ排出	水域 (下水道)	廃棄物 として移動	自社 埋立	リサイクル	化学変化
1	80	キシレン	1,221	5					1,216
1	296	1,2,4-トリメチルベンゼン	1,516	7					1,509
合計			2,737	11	0	0	0	0	2,726

単位：kg/年

【テクノセンター】

種別	物質番号	物質名	取扱量	排出移動先					
				大気へ排出	水域 (下水道)	廃棄物 として移動	自社 埋立	リサイクル	化学変化
		(該当なし)							
合計			0	0	0	0	0	0	0

単位：kg/年

【日産車体九州】

種別	物質番号	物質名	取扱量	排出移動先					
				大気へ排出	水域 (近衛川)	廃棄物 として移動	自社 埋立	リサイクル	化学変化
特1	309	ニッケル化合物	2,468		59	1,569			839
特1	400	ベンゼン	5,585	7					5,578
特1	411	ホルムアルデヒド	536	452				16	68
1	1	亜鉛の水溶性化合物	14,048		42	1,784			12,222
1	53	エチルベンゼン	179,005	31,483		46		127,441	6,620
1	80	キシレン	200,483	32,335		110		103,626	7,070
1	83	クメン	1,141	730				34	377
1	239	有機スズ化合物	1,172		9	50			1,113
1	296	1,2,4-トリメチルベンゼン	73,993	19,662		35		8,115	8,653
1	297	1,3,5-トリメチルベンゼン	15,371	5,111				240	2,634
1	300	トルエン	237,531	12,185		11		40,481	2,711
1	392	ノルマル-ヘキサン	19,091	51					182,143
1	407	ポリオキシエチレンアルキルエーテル (C=12-15)	1,938		45	676			1,217
1	412	マンガン及びその化合物	6,551	75	41	4,466			1,970
合計			758,913	102,091	196	8,749	0	279,952	28,132
									339,793



臭気防止及び塗料ミスト飛散防止

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

主な取り組み内容

臭気及び塗料ミストの発生源と主な取り組みを下图に示します。

◆塗装ブース排気臭対策及び塗料ミスト飛散防止

・消臭剤スプレー(排気臭)

住宅地が近接している日産車体の塗装工場では、塗装ブースからの排気による臭気対策として、消臭剤のスプレー散布システムを導入しています。2019年には、消臭剤噴霧範囲を拡大し、臭気の拡散防止を強化しています。

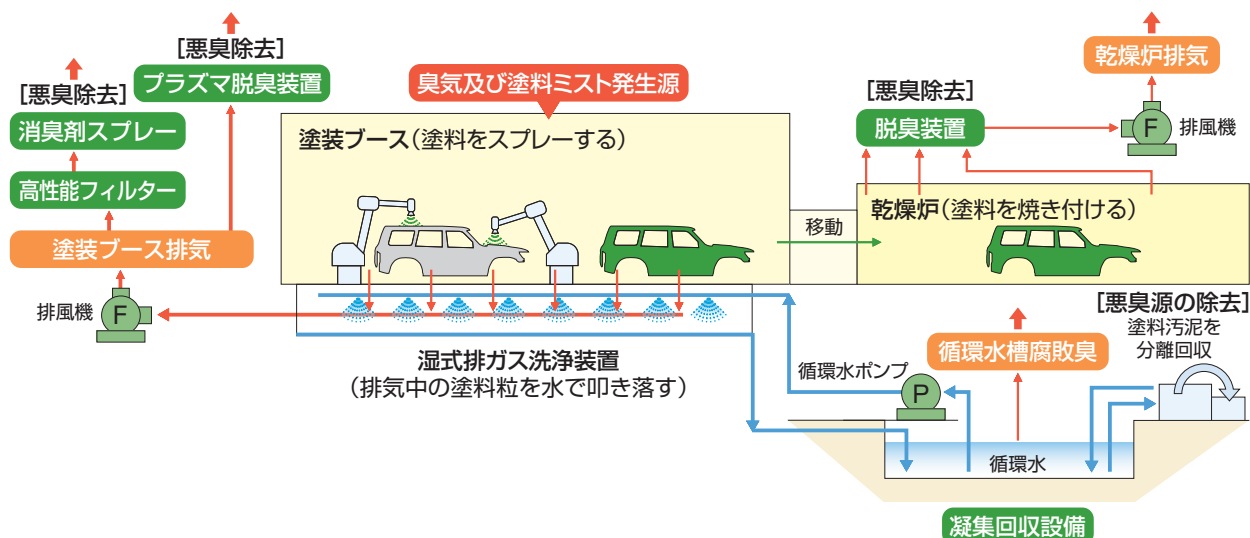
・高性能フィルター(塗料ミスト)

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

◆臭気対策

日産車体湘南の塗装工場から溶剤臭を地域に漏らさぬよう、これまで採用している消臭剤散布に加え、プラズマ脱臭装置を追加設置し、排気ダクトから出る臭気を低減しています。

臭気及び塗料ミストの発生源と主な対策



・凝集回収設備(塗料汚泥回収システム)

循環水槽内の汚水及び塗料カスは腐敗し硫化水素などの悪臭を発生し易くなります。そこで曝気ノズルで空気を送り込み、腐敗を防止しています。

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

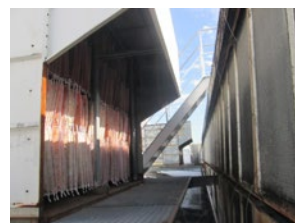
◆乾燥炉排気臭対策

・脱臭装置

塗装ブースで塗料を塗った車は乾燥炉で乾燥させますが、かなりのシンナー臭があります。乾燥炉には全て脱臭装置を設置しており、現在、白金触媒方式、蓄熱方式の脱臭装置を用途に合わせて使用しています。白金触媒方式は350℃程度に加熱してVOCを分解する消臭装置で、乾燥炉から排出されるVOCの対策にも効果的です。



塗装ブース排気ダクト



高性能フィルター

塗装工程の塗料ミスト対策



水資源の有効活用

水資源の保護はニッサングリーンプログラムにおいて「工場での水資源利用の削減」として取り組まれています。当社もこれに沿った活動を進めています。

主な取り組み内容

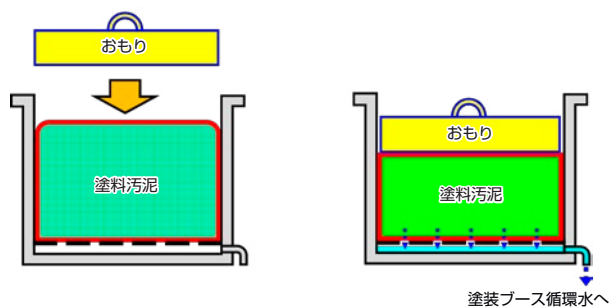
◆塗料汚泥回収システム(凝集回収設備)の導入

塗装ブースと沈殿槽の間を循環している水に混在する塗料汚泥を回収し、循環水をきれいにして再利用することで、水使用量を削減するシステムです。



塗料汚泥水分 絞り出し器

上の写真で回収された塗料汚泥中にも、まだ多くの水分が残っています。この水分もおもりのようにおもりを乗せて絞り出し、ブース循環水として再利用しています。



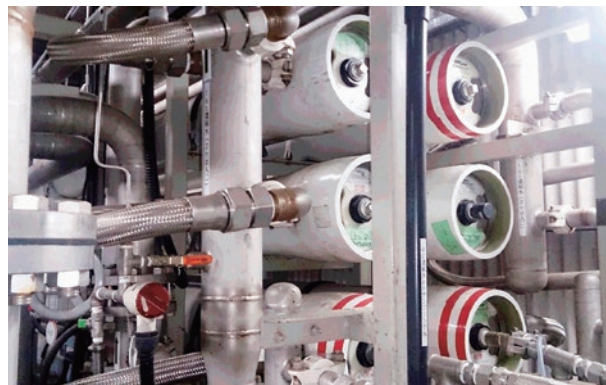
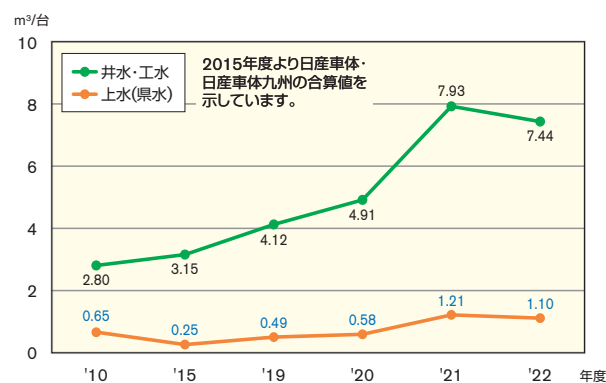
◆日産車体九州の取り組み

日産車体九州では、日産車体で培ったノウハウを取り入れた最新鋭の設備を導入し、水資源の有効活用に取り組んでいます。

水使用量削減

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

台当たり水使用量の推移



RO装置

RO装置：水の「浸透」現象を逆に利用する逆浸透膜(Reverse Osmosis)を用いて原水中の不純物をろ過し、純度の高い水を精製する装置。必要とされる純度の水を精製するための原水使用量の削減が可能です。



水質・大気汚染防止

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

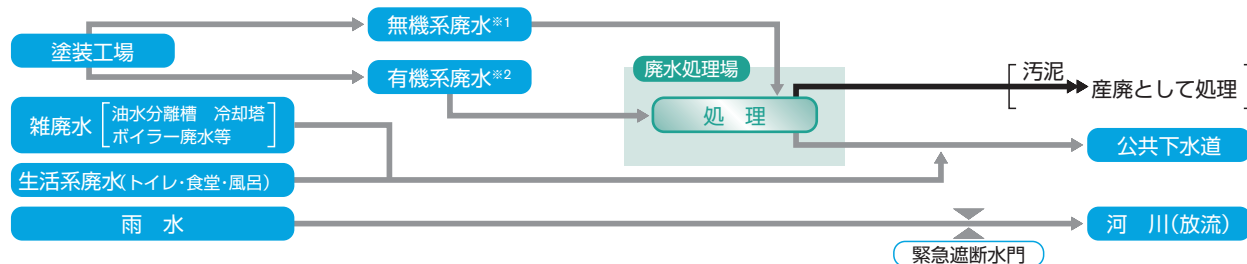
特に秦野地域は、丹沢山系名水湧水群などの緑と水に恵まれており、水質管理には常に細心の注意を払っています。

日産車体九州も、工場が瀬戸内海に面していることもあり、同じ敷地内で生産を行う日産自動車九州(株)とともに厳しい水質管理を実施しています。

水質汚濁の防止

工場からの廃水は、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。

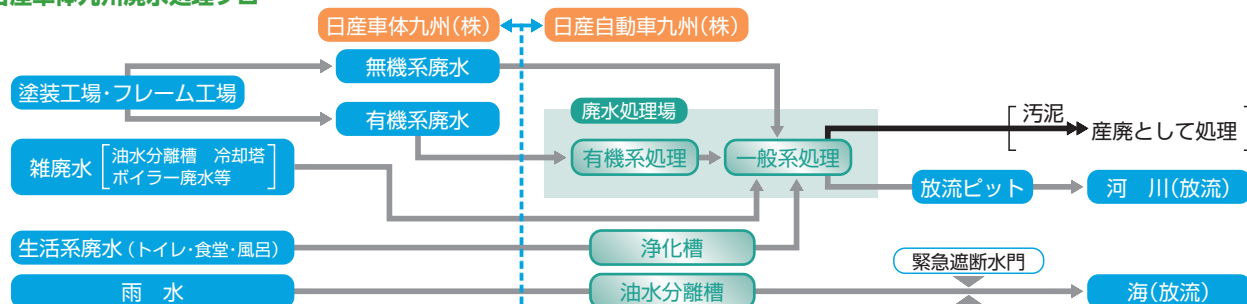
湘南工場廃水処理フロー



秦野事業所廃水処理フロー



日産車体九州廃水処理フロー



※1 無機系廃水：有機物があまり含まれていない廃水のことです。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廃水などが主なものです。

※2 有機系廃水：有機物を多く含んでいる廃水のことです。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廃水などです。



土壌・地下水の汚染予防

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

汚染の調査と対応

工場名	調査事由 (調査完了時期)	汚染物質	対応状況
京都工場	工場閉鎖時調査 (2000年～2001年)	ベンゼン・砒素の土壌汚染があったが、地下水に汚染はありませんでした。	土壌浄化完了 (2002年3月)
第3地区	土地購入に伴い、前所有者が工場廃止時に行った調査 (2000年～2001年)	六価クロム、フッ素の土壌汚染があったが、地下水に汚染はありませんでした。	土壌入替完了 (2002年5月)
		テトラクロロエチレンによる土壌と地下水汚染がありました。しかし敷地境界からの流出はなく、汚染は敷地内に限られています。	土壌・地下水浄化とモニタリングを実施中。 敷地境界からの汚染流出なし。
第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。	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1地区	工場閉鎖時調査 (2013年)	調査した1,379地点の内、土壌ではテトラクロロエチレン、トリクロロエチレン、ベンゼンが各1地点、鉛が33地点、ホウ素、六価クロムが各1地点、フッ素が5地点、シアンが17地点での土壌汚染が確認され、地下水ではテトラクロロエチレンが6地点、ベンゼンが1地点、シアンが2地点検出され、それぞれ土壌汚染対策法の指定基準を超過していることが確認されました。	これらの各地点は土壌汚染対策法による措置方法に従って処理を行いました。

湘南工場第1地区は一部を残して売却するため、2012年11月より「土壌汚染対策法」及び「神奈川県生活環境の保全等に関する条例」に基づく土壌調査を行い、2013年12月に平塚市にその結果を報告しました。

その結果、平塚市より「要措置区域」と「形質変更時要届出区域」に指定されたことを受け、2014年3月より「土壌汚染対策法」に基づき土壌改良工事を実施、完了し、売却しました。

今後の管理について

土壌汚染の要因となる有害物質の過去の使用履歴をマップ化し管理しています。

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

環境に優しい商品の購入

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

グリーン調達の実施

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

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

環境負荷物質データの報告

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

環境マネジメントシステムの構築

環境管理体制を確固たるものとするため、仕入先に対し環境マネジメントシステム「ISO14001またはそれに順ずる外部認証取得」の構築と運用の維持、レベルアップ、更新を推進しています。

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。仕入先には、その環境管理責任者を通して当社の環境活動や製品の環境影響に関する情報を提供しています。



品質保証の考え方と取り組み

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

隅々まで心をこめたクルマ造り

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。

「開発」段階では、お客様の立場に立って、図面、CADデータ試作、生産試作の各段階において、蓄積してきたノウハウを織り込んだ評価を行い、お客様に満足していただける品質となるよう、何ヶ所も関所を設けて確認し、生産につなげています。

「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車体組立工程や塗装面品質チェック工程と、作業標準を習熟した人による車両組立工程を効率的に運用して、信頼性の高い商品を生産しています。全ての商品は、生産過程の工程や完成車で、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」と「生産」とのきめ細かい連携による分析と素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。

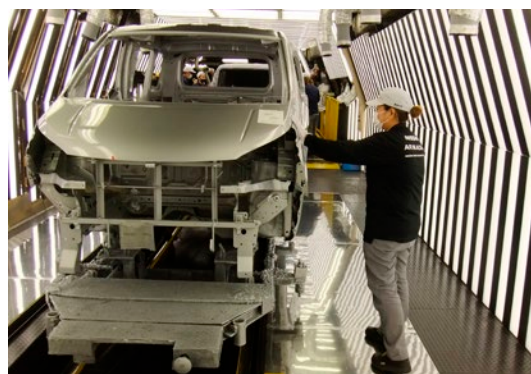
そうした新しい品質保証の取り組みによって生まれた、湘南工場のNV200バネットや最新鋭工場日産車体九州のNV350キャラバン、エルグランドなどの品質レベルは、お客様から高く評価されております。



車体組立工程



塗装面品質チェック工程



塗装品質検査



低級音加振検査

従業員とのかかわり



労働安全・防火防災・交通安全・地域貢献活動

当社は労働災害の防止をはかり、また地域の清掃活動など、社会貢献に取り組んでいます。

安全衛生管理

わたしたちは、「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るとともに、安全で快適な環境の下、全従業員が心身の健康の維持向上に努め、常に改善意欲を持ち、モチベーション高く生き活きと働くことができる職場づくりに取り組んでいます。

また、厚生労働省の指針「労働安全衛生マネジメントシステム（OSHMS^{※1}）」に基づき、安全衛生管理体制を運用してきました。

安全で快適な職場にするため、各種の教育訓練をはじめリスクアセスメントを実施し、本質安全化の向上を進めています。

※1 OSHMS：Occupational Safety and Health Management Systemの略。

防火防災の確保

2011年3月の東日本大震災は東北地方を中心に大きな災害をもたらしました。神奈川県においても「東海地震」「神奈川県西部地震」などが、いつ起きても不思議ではないと言われています。これらの地震が発生した場合、日産車体がある平塚市は震度5～6程度の揺れとなり甚大な被害が予測されています。また、地震に限らず、火災や台風などでも、貴重な財産を失うだけでなく、近隣住民の皆様を含め多くの人命を危機にさらす可能性があり、これらの災害が万一発生した場合、被害を最小限にとどめるため、普段からの備えが必要になります。そのため、日産車体は、防火防災に関係する設備や機材管理の充実に努め、防災基地（地震指令本部）の設置や、防災機関や日産グループ会社との連携、防災訓練の定期的実施など、いつ発生するかわからない災害に常日頃から備えています。防火



初期消火活動

の取り組みについては、関係者全員に防火教育をおこない、職場の専門家による防火パトロール等を年間を通して実施しています。また日産グループ共通の出火リスクを定量的に評価する基準

「F-PES^{※2}評価」を導入し、防火管理のレベル向上を図っています。

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

交通安全活動

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

◆交通事故防止を図る活動として

秦野事業所のテストコースを利用して、SDH（セーフティードライビングスクールイン秦野）を開催し、従業員の運転技能向上に取り組んでいます。

正しいドライビングポジションを学び、アクセル、ブレーキ、ハンドルの正しい操作方法と、もしもの横転時の脱出方法を習得することで事故防止に取り組んでいます。



横転体験



ハンドル体験



アクセル体験

◆交通事故防止啓蒙活動

毎月第三木曜日の安全防火の日は門前にて立哨指導を行い安全意識を高めています。

◆神奈川県主催「セーフティ・チャレンジ・かながわ」への参加

3人1組のチームで6カ月間（7/1～12/31）の無事故・無違反にチャレンジする「セーフティチャレンジ・かながわ」に参加し、交通事故防止を図ってます。

地域貢献活動

2022年5月27日（月）・2022年12月7日（水）

テクノセンターでは平塚市『まちぐるみ大掃除』活動に賛同し、のべ360名の従業員が参加して外周施設の清掃を実施しました。



テクノセンター

2022年7月11日（火）

苅田まちづくり観光協会主催の海岸清掃活動『苅田町白石海岸クリーン大作戦』地域の恒例行事にボランティアで30名参加しました。



九州地区

関連会社の取り組み

日産車体マニファクチャリング株式会社 (NS-M)

●会社概要

本社所在地：〒254-0021

神奈川県平塚市長瀬2番地15号

設立：1956年10月31日

資本金：432百万円(日産車体(株)出資比率100%)

代表取締役：梶井 亮

業務内容：自動車部品の製造

- ・ドア、フード、フューエルタンク
- ・ピラー・メンバー・コンプリートなどの車体骨格部品
- ・フレーム部品
- ・樹脂バンパー部品
- ・プレス部品

従業員数：242名(2023年3月31日現在)

●環境理念・環境方針

人や社会、自然にやさしい自動車部品づくりに努め、地球環境の保全と豊かな社会の発展に貢献いたします。

●環境方針

- 1) 当社の環境影響事項を常に確認し、環境への影響を予防すると共に環境に対する関連法規、条例等を遵守し、環境改善目標に取り組み、環境改善、資源活用で優れた会社にするため、重点テーマとして以下の項目に取り組む。
 - (1) 温暖化ガスを低減するため、エネルギーの削減をする。
 - (2) 資源の有効活用で、廃棄物を削減する。
 - (3) 騒音・水質・化学物質の運用管理の充実。
 - (4) 地方自治体や近隣住民との協定を遵守する。
- 2) 地域社会との協調・共生を図り、環境を大切にする企業風土を醸成する。
- 3) 環境マネジメントを、継続的に改善する。

●活動の紹介

- ・相模川現地調査(植栽・清掃)活動に参加
- 馬入ふれあい公園花畑周辺において、チューリップの球根の植栽と花畑周辺のゴミ拾い清掃活動を行いました。



環境管理責任者

主管 椎名 誠二

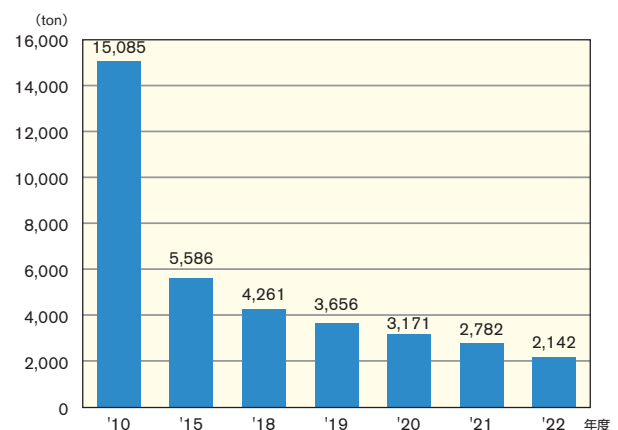
当社は、日産車体(株)グループの一員として、これまでも地球環境の保全と豊かな社会の発展に向けた取り組みを着実に実施してまいりました。CO₂排出量や産業廃棄物の削減に関しましては、前年比(BAU)で△2%削減を目標に活動し、2022年度は省エネの推進や仕損品の削減等の取り組みにより目標を達成することが出来ました。2023年度も昨年同様△2%削減を掲げ活動しています。省エネ設備等への更新や、更なる仕損品削減活動等により目標を達成できるよう全社一丸となって取り組んでまいります。また、カーボンニュートラルの2050年実現に向け、NS-Mとしての諸施策を具体化していきます。

・環境事故訓練

毎年、環境に著しい影響を及ぼす恐れのある工程・設備について環境事故訓練を実施しています。



CO₂発生総量



関連会社の取り組み

日産車体エンジニアリング株式会社 (NS-E)



本社



九州支社

●会社概要

本社所在地：〒254-0027

神奈川県平塚市堤町4-4

九州支社所在地：〒800-0323

福岡県京都郡苅田町与原2220-22

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：高石 春彦

業務内容：1. 自動車生産設備のエンジニアリング

2. 各種FA設備のエンジニアリング

3. 動力設備のエンジニアリング

4. 生産設備・動力設備の維持管理

5. 工場内物流サービス業務

6. 物流機器・リチウム電池製品提供

7. AGV無人搬送装置システム提供

従業員数：328名(2023年3月31日現在)

●環境活動

当社は、日産車体(株)の環境理念・環境方針に沿って活動を推進しています。

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。

●NS-E環境委員会組織

・委員長：代表取締役社長

・委員：取締役以下関係職制

●活動の紹介

・エネルギーと環境管理サービスを提供しています。

・ゴミの分別と産業廃棄物の削減活動を推進しています。

・地域とのコミュニケーション

★日産車体企業祭(遊人びあ)への共同参加

・AGV(無人搬送設備)の製作

・AGV電源のリチウムイオン電池化(LB-BOXの製作)



AGV無人搬送車

AGV電源の改善
鉛蓄電池から、環境に優しいリチウムイオン電池へ



LB-BOX製作
(リチウムイオン電池 24V/48V用)

関連会社の取り組み



株式会社 オートワークス京都(AWK)

●会社概要

本社所在地：〒611-0033

京都府宇治市大久保町西ノ端1番地1

設立：2001年3月12日

資本金：480百万円(日産車体(株)出資比率100%)

代表取締役社長：内海 嘉則

業務内容：働くクルマの架装

従業員数：292名(2023年4月1日現在)

●基本的考え方

我々オートワークス京都は、お客様が求めている働く車を「Made by AWK」の誇りをもって製造し、お客様の生活を豊かにして社会に貢献します。

●活動方針

- 1.法令の遵守、並びに社内のルールの継続的な改善と遵守により、品質・安全衛生・環境意識の向上を図ります。
- 2.日産グリーンプログラムに積極的に取り組むとともに地球資源を有効に活用し
 - 1)省エネルギー・省資源及び産業廃棄物の削減を推進します。
 - 2)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。
 - 3)地域社会との協調・共生を図るとともに、環境教育及び社内広報活動等を通じて、環境を大切にする企業風土を醸成します。

●活動の紹介

当社は、会社設立時からいち早く『環境マネジメントシステム(ISO14001)』を導入し、日産グループの環境行動計画である『ニッサン・グリーンプログラム』を基本に、特装事業全般にわたる事業分野での環境活動を鋭意推進しております。

そして、環境活動における重要な柱として、CO₂排出量削減活動に取り組んでおり、そのためにエネルギー使用量管理を進めております。

職場単位での省エネ、教育、清掃活動などの日常管理をきめ細かく推進しております。

また、当社が製作する特装車については、一般社団法人日本自動車車体工業会の自主取り組みである『商用車架装物リサイクル』『生産工程での環境負荷低減』の方針に基づき、3R(Reduce・Reuse・Recycle)の推進、特装車解体マニュアルの作成・発行、産業廃棄物最終処分量の低減などの諸活動を幅広く取り組んでおります。

そして、環境負荷物質(鉛、水銀、六価クロム等)のフリー化を達成しております。



環境管理責任者 総務部
品質安全環境グループ担当
部長 白鳥 達哉

当社では、CO₂排出量の削減を大きな柱として活動を推進し、エネルギー使用量管理に取り組んでいます。

2013年度からニッサン・グリーンプログラムに連動した活動目標と方針管理に移行し、諸活動を推進しています。具体的には、環境事故は発生させないこと、そして地球温暖化抑制(CO₂排出量の管理)、資源の有効活用(産業廃棄物の管理)、化学物質の削減(VOC排出量の管理)、水資源の管理(水使用量の管理)に取り組んでいます。2021年7月から架装事業の拡大を柱とした新しい業容でスタートし、2022年5月には新しい特装車両架装工場が竣工しました。安全に安心して働ける職場環境造りや、架装業態に最適な環境側面の構築に全員が一丸となって取り組んでまいります。引き続き、日産車体グループの一員として、日産車体との連携を取りながら改善を進めてまいります。

関連会社の取り組み

日産車体コンピュータサービス株式会社



●会社概要

本社所在地：〒254-0042

神奈川県平塚市明石町2番20号

設立：1987年1月1日 資本金：100百万円

代表取締役：森 猛

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

従業員数：272名(2023年3月31日現在)

●環境への取り組み

1. 資源の有効活用

- 1) ごみ分別の強化による廃棄物の削減
ごみを細分化することにより、再資源化できない焼却ごみの発生の最小化に取り組んでいます。
- 2) コピー用紙の使用量削減
プロジェクターの活用、裏紙使用、プレビューの徹底等により無駄な印刷、コピーの防止によるコピー用紙の使用量削減を徹底しています。

2. 地球温暖化ガスの削減

- 1) 空調管理の強化等使用電力削減活動を実施しています。
- 2) 社用車の低排出ガス車率100%を実施しています。
- 3) Web会議の活用により、事業所間の移動回数を削減しています。



横浜支店

●会社概要

本社所在地：〒254-0031

神奈川県平塚市天沼9-10

日産車体天沼ビル1F

設立：1987年8月1日 資本金：90百万円

代表取締役：小林 弘和

業務内容：1. 一般労働者派遣業
2. 民営職業紹介事業・人材紹介
3. アウトソーシング

従業員数：187名(2023年3月31日現在)

●環境への取り組み

1. 資源の有効活用

- 1) プロジェクタ等の活用で、会議時の配布資料を削減。
- 2) 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前の出力資料確認
- 3) 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する。

2. 地球温暖化ガスの削減

- 1) 資料等は定期的に溶解処理する。焼却処分時の地球温暖化ガスの排出を抑制。

日産車体 工場データ

本社・湘南工場

〒254-8610 神奈川県平塚市堤町2番1号

大気(大気汚染防止法・神奈川県条例)

対象物質名	対象設備	単位	規制値	実績値	備考
窒素酸化物	貫流ボイラ 2t×6缶	ppm	60	43	県条例 (O ₂ 0%換算)
	貫流ボイラ 3t×4缶	ppm	60	37	県条例 (O ₂ 0%換算)

実績値:2022年度の平均値

水質

有害物質(平塚市下水道条例)

単位: pH以外mg/ℓ

表記以外の数値は、定量下限値未満

表中のデータは廃水処理後の排水

物質名	規制値	実績値		
		最大値	最小値	平均値
ほう酸及びその化合物	10	0.2	<0.1	<0.1
フッ素化合物	8	1.7	0.4	1.1
アンモニア性・亜硝酸性・硝酸性窒素	380未満	<0.3	<0.3	<0.3

生活環境項目(平塚市下水道条例)

物質名	規制値	実績値		
		最大値	最小値	平均値
水素イオン濃度(pH)	5を超え～9未満	7.7	7.2	7.5
生物化学的酸素要求量(BOD)	600未満	300	36	161
ヨウ素消費量	220未満	60	3	15
浮遊物質(SS)	600未満	100	31	55
ノルマルヘキサン抽出物含有量(鉱物油)	5	4	<1	3
フェノール類	0.5	0.1	<0.005	0.027
銅(Cu)	3	<0.05	<0.05	<0.05
亜鉛(Zn)	2	0.95	0.16	0.35
溶解性鉄(Fe)	10	0.25	<0.06	0.11
溶解性マンガン(Mn)	1	0.28	0.14	0.2
クロム(Cr)	2	<0.05	<0.05	<0.05
ニッケル(Ni)	1	0.07	<0.05	0.06

秦野事業所

〒259-1304 神奈川県秦野市堀山下233番地

2022年度

大気(大気汚染防止法・神奈川県条例)

対象物質名	対象設備	規制値	実績値	単位	備考
いおう酸化物(SO _x)	4トン・ボイラ	—	—	Nm ³ /h	灯油使用
	2トン・ボイラ×2缶	—	—	Nm ³ /h	灯油使用
ばいじん	4トン・ボイラ	0.3	0.0009	g/m ³ N	大防法(O ₂ 換算なし)
	2トン・ボイラ×2缶	0.3	0.0009未満	g/m ³ N	大防法(O ₂ 換算なし)
窒素酸化物	4トン・ボイラ	150	62	ppm	県条例(O ₂ 0%換算)
	2トン・ボイラ×2缶	80	68	ppm	県条例(O ₂ 0%換算)

対象設備: ボイラー、鋳造用溶解炉、金属の鍛造・圧延・熱処理用加熱炉、乾燥炉、廃棄物焼却炉、アルミ精錬用電気炉、ガスタービン、ディーゼル機関、ガス機関、ガンソリン機関

水質(秦野市下水道条例)

物質名	規制値	実績値			単位	備考
		最大値	最小値	平均値		
水素イオン濃度(pH)	5.0超～9.0未満	8.1	7.5	7.8	—	
ヨウ素消費量	220未満	40	8	19.8	mg/ℓ	
ノルマルヘキサン抽出物質	3以下	1	<1	1	mg/ℓ	

日産車体九州 工場データ

大気(大気汚染防止法)

対象物質	対象設備	規制値	実績値	備考
NOx	電着オープン(フード排気)	230	10	大防法(O ₂ 16%換算)
	電着オープン(脱臭炉)	230	64	大防法(O ₂ 16%換算)
	中上塗り統合オープン(フード排気)	230	10	大防法(O ₂ 16%換算)
	中上塗り統合オープン(脱臭炉)	230	57	大防法(O ₂ 16%換算)
	中上塗り統合オープン(No.1 熱風発生炉)	230	11	大防法(O ₂ 16%換算)
	中上塗り統合オープン(No.2 熱風発生炉)	230	16	大防法(O ₂ 16%換算)
	中上塗り統合オープン(No.3 熱風発生炉)	230	10	大防法(O ₂ 16%換算)
	中上塗り用ボイラー	150	42	大防法(O ₂ 5%換算)
	前処理・電着用ボイラー	150	30	大防法(O ₂ 5%換算)
	フレーム電着用ボイラー	150	50	大防法(O ₂ 5%換算)
ばいじん	フレーム工場 NO.2 燃料タンク塗装オープン	230	10	大防法(O ₂ 16%換算)
	電着オープン(フード排気)	0.2	0.004	大防法(O ₂ 16%換算)
	電着オープン(脱臭炉)	0.2	0.003	大防法(O ₂ 16%換算)
	中上塗り統合オープン(フード排気)	0.2	0.005	大防法(O ₂ 16%換算)
	中上塗り統合オープン(脱臭炉)	0.2	0.005	大防法(O ₂ 16%換算)
	中上塗り統合オープン(No.1 熱風発生炉)	0.2	0.002	大防法(O ₂ 16%換算)
	中上塗り統合オープン(No.2 熱風発生炉)	0.2	0.002	大防法(O ₂ 16%換算)
	中上塗り統合オープン(No.3 熱風発生炉)	0.2	0.002	大防法(O ₂ 16%換算)
	中上塗り用ボイラー0.1 0.002 大防法(O ₂ 5%換算)	0.1	0.002	大防法(O ₂ 5%換算)
	前処理・電着用ボイラー	0.1	0.002	大防法(O ₂ 5%換算)
	フレーム電着用ボイラー	0.1	0.002	大防法(O ₂ 5%換算)
	フレーム工場 NO.2 燃料タンク塗装オープン	0.2	0.002	大防法(O ₂ 16%換算)

単位：NOx(ppm)
ばいじん (g/m³N)
実績値：2022年度の平均値

日産車体マニユファクチュアリング 工場データ

2022年度

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	—	—
ばいじん		—	—
SOx		1,013	0.152

単位:SOx総量規制(Nm³/h)
NOx・ばいじんは2022年10月の大気汚染防止法改正で、規制対象から外れた。
SOxは使用燃料成分からの計算値

水質(排出先：公共下水道)

規制：下水道法：平塚市水道条例

本社工場					平塚堤工場				
単位：mg/ℓ					単位：mg/ℓ				
項目	規制値	実績値			項目	規制値	実績値		
		最大	最小	平均			最大	最小	平均
pH	5.8 ～8.6	8.1	6.9	7.6	pH	5.8 ～8.6	8.2	6.7	7.4
BOD	300	3	1	1	BOD	300	42	6	23
ヨウ素	220	5	1	2	ヨウ素	—	—	—	—
SS	300	1	1	1	SS	300	69	2	13
油分	5	1	1	1	油分	5	4	1	2
亜鉛	2	0.20	0.04	0.11	亜鉛	2	0.28	0.049	0.12
溶解性鉄	10	0.15	0.05	0.06	溶解性鉄	10	0.22	0.05	0.07
クロム	2	0.05	0.05	0.05	クロム	—	—	—	—
鉛	0.1	0.01	0.01	0.01	鉛	0.1	0.02	0.02	0.02
6価クロム	0.5	0.05	0.05	0.05	6価クロム	0.5	0.05	0.05	0.05
フッ素	—	—	—	—	フッ素	8	1.4	0.5	0.7

PRTR 環境汚染物質排出・移動量

本社・堤工場

単位：kg

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		
(対象なし)										

オートワークス京都 工場データ

大気(大気汚染防止法・京都府条例)

物質	設備	規制値	実績値
NO _x	ボイラー	150	32
	乾燥炉	200	<50
ばいじん	ボイラー	0.1	<0.003
	乾燥炉	0.3	<0.002
塩素	乾燥炉	3	<0.1
塩化水素	乾燥炉	20	<1

単位：NO_x(ppm)
ばいじん (g/m³N)
実測値：2022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	実測値		
		最大	最小	平均
pH	5~9	7.76	6.89	7.15
BOD	600	17.0	3.2	9.3
SS	600	22	5	10.7
鉱物油	5	<0.5	<0.5	<0.5
よう素	220	<10	<10	<10
フェノール	1	<0.01	<0.01	<0.01
銅	3	0.016	0.002	0.005
亜鉛	2	0.44	0.05	0.12
溶解性鉄	10	0.73	0.06	0.33
溶解性マンガン	10	0.19	<0.01	0.09
クロム	2	<0.02	<0.02	<0.02
ニッケル	2	0.23	0.05	0.19
鉛	0.8	<0.01	<0.01	<0.01
フッ素	15	0.4	0.1	0.15

単位：pH以外はmg/ℓ 2022年度

PRTR 環境汚染物質排出・移動量(2022年度分)

単位：kg/年

区分	物質番号	物質名	取扱量	大気排出	埋立	水域 (下水道)	廃棄物 (移動)	リサイクル	除去処理量	消費量
1種	1	亜鉛の水溶性化合物	0	0	0	0	0	0	0	0
	53	エチルベンゼン	5,000	1,700	0	0	200	0	200	2,900
	80	キシレン	5,300	2,500	0	0	500	0	400	1,900
	297	1,3,5-トリメチルベンゼン	0	0	0	0	0	0	0	0
	300	トルエン	5,200	2,000	0	0	1,200	0	100	1,900
特定 1種	309	ニッケル化合物	0	0	0	0	0	0	0	0

日産車体・日産車体九州 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
1990年代	1991～1994	湘南京都工場	代替冷媒採用エアコンの生産車への搭載(日本初) 特定フロン 1-1-1トリクロロエタン全廃
	1993～1994	京都工場	電気エネルギー管理優良工場、熱エネルギー管理優良工場 通産大臣賞 受賞
	1997～1999	湘南地区・京都地区・ 商品開発部門	ISO14001 認証取得
2000年代	2000	湘南京都工場	電着塗料の鉛フリー化 ADバン・CNG車 日本初「超・低排出ガス車」として型式認証
	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)
	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
	2004	湘南工場	日本コジェネレーションセンター省エネルギー奨励賞 受賞 湘南地区行政センター所長表彰 平成16年度地球温暖化防止活動環境賞 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)
	2007	湘南工場	ひらつか環境大賞「コツコツ特別賞」受賞
2010年代	2010	日産車体(日産車体九州) 湘南工場・商品開発部門	「日経地球環境技術賞 優秀賞」受賞 ISO14001 統合認証取得(湘南工場商品開発部門の統合)
	2011	日産車体・日産車体九州	ISO14001 拡大認証取得(日産車体の認証に日産車体九州を拡大統合)
	2012	日産車体・日産車体九州	ISO14001 認証更新
	2013	湘南工場	第1地区および第4地区から第2地区へ生産集約完了
	2014	日産車体九州	超微粒化塗装工法の採用
	2015	日産車体・日産車体九州	ISO14001 認証更新
	2016	湘南工場	塗装工程 プラズマ脱臭装置設置
	2017	湘南工場	樹脂塗装工程 プラズマ脱臭装置設置
	2018	日産車体・日産車体九州	ISO14001 認証更新
	2019	湘南工場	塗装工場消臭剤スプレー噴霧範囲の拡大
2020年代	2020	湘南工場	産廃分別強化による資源化の拡大
	2021	日産車体・日産車体九州	ISO14001 認証更新
	2022	日産車体・日産車体九州	工場照明LED化の拡大