



環境・社会報告書 2010

Environmental & Social Report 2010



日産車体株式会社

『環境・社会報告書2010』の発行にあたって

本報告書は、日産車体㈱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㈱の環境活動、社会貢献活動をご理解いただき、皆様との対話が促進されることを願っています。

本報告書は、年次報告として毎年発行しています。

対象期間

- ・本報告書は、2009年度（2009年4月～2010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「2010」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㈱および連結子会社6社（2010年5月現在）が対象です。
- ・本報告書は、環境省「環境報告書ガイドライン（2003年度版）」を参考に、体系的で分かりやすい情報開示を心掛けています。
- ・専門用語、固有名詞などで分かりにくいもの、また補足が必要な事項は（※）をつけ、同じページの欄外で参照できるようにしています。

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

本報告書『環境・社会報告書 2010』は、日産車体㈱ホームページでもご覧になれます。

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

以下のバックナンバーもご覧になれます。

『環境・社会報告書2009』（対象期間 2008年度）

『環境・社会報告書2008』（対象期間 2007年度）

『環境・社会報告書2007』（対象期間 2006年度）

『環境・社会報告書2006』（対象期間 2005年度）

『環境・社会報告書2005』（対象期間 2004年度）

『2003年度 環境・社会報告書』（対象期間 2003年度）

『2002年度 環境報告書』（対象期間 2002年度）

『2001年度 環境報告書』（対象期間 2001年度）

『日産車体環境報告書2001』（対象期間 2000年度）

CONTENTS

ごあいさつ	4
会社概要	6
生産車	7



環境報告

環境マネジメント

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

商品開発

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

生産

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



社会性報告

社会とのかかわり

社会との共生	24
--------	----

従業員とのかかわり

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

関係会社

関係会社の取り組み	29
-----------	----

工場データ

本社・湘南工場	36
秦野事業所	36
関係会社	37



日産車体株式会社
取締役社長 渡辺 義章

Yoshi Watamabe

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

そして平成 19 年（2007 年）には、新たに日産車体九州株式会社を設立し、平成 22 年（2010 年）2 月より新工場の稼働を開始いたしました。

私達は、開発から生産までを担う完成車メーカーとして、日産グループ共通のビジョン「日産：人々の生活を豊かに」の実現に向け、「グローバルな環境変化に対応し、お客様に魅力ある質の高い製品とサービスをタイムリーにお届けすること」を経営の基本方針とし、NV200 バネッ ト、キャラバン、AD、AD エキスパート、シビリアン等の LCV（ライト コマーシャル ビークル：小型商用車）、エルブランド、セレナ、ウイングロード等の多目的乗用車、海外市場向けの新型車であるパトロール、INFINITI QX56 に加え、救急車やリフトターバンの特装車両の架装など、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。

日産車体は、品質を基軸に、開発から生産準備および生産に至るまでの技術力の強化と、柔軟で効率的な多車種変量生産体制の構築に引き続き取り組み、今後ともお客様にご満足いただき、安心してお乗りいただけるよう、安全で環境に優しく、高品質なクルマ造りに、誠心誠意努めてまいります。

【日産のビジョン】

日産：人々の生活を豊かに

【日産車体のミッション】

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



日産車体株式会社
取締役 常務執行役員
環境統括責任者
門田 誠

Makoto Kadota

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

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

このような中において、私たちは環境問題の重要性をいち早く認識し、環境理念を制定。1997年には環境ISO「ISO14001」の認証を取得しました。また、燃費向上や排ガスの清浄化など、クルマの環境性能向上への取り組み、工場でのCO₂や塗装工場からのVOC（トルエン、キシレンなどの揮発性有機化合物）削減、資源再生化、臭気・騒音対策等にも、積極的に取り組んできました。特にCO₂削減では生産工場の集約化、コ・ジェネレーション設備の導入、省エネ設備・機器の導入により2009年度は1990年度比約43%の削減を実現しています。また、本年2月には環境に配慮した最新鋭の工場となる日産車体九州で生産を開始しました。

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、“「日産・グリーンプログラム2010」-CO₂排出量削減への取り組みを中心とした中期環境行動計画-”を発表し、商品開発から生産・物流・販売に至るすべてのプロセスにおいて、グローバルでCO₂の環境マネジメントを行うことを宣言しました。本年度はその最終年度で全ての目標が達成できる見込みです。また、量産の電気自動車としては世界初となる「リーフ」も間もなく日米で発売されます。さらに、現在、ポストグリーンプログラム2010の準備を進めています。

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

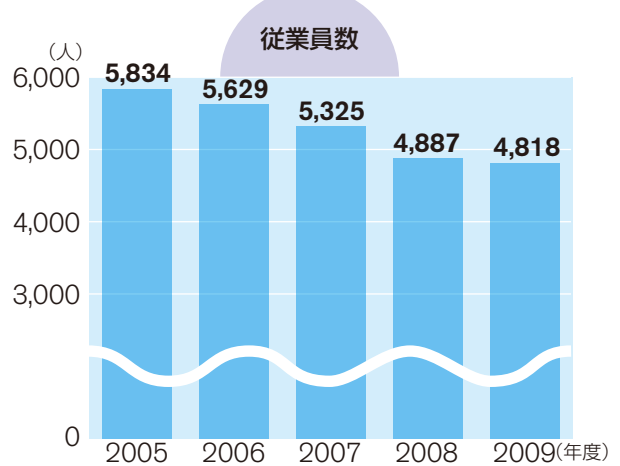
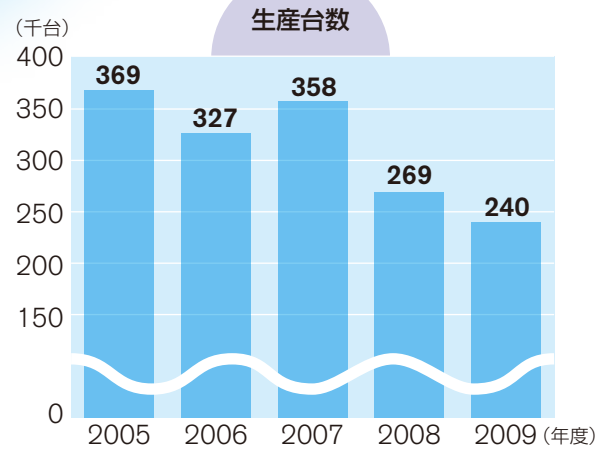
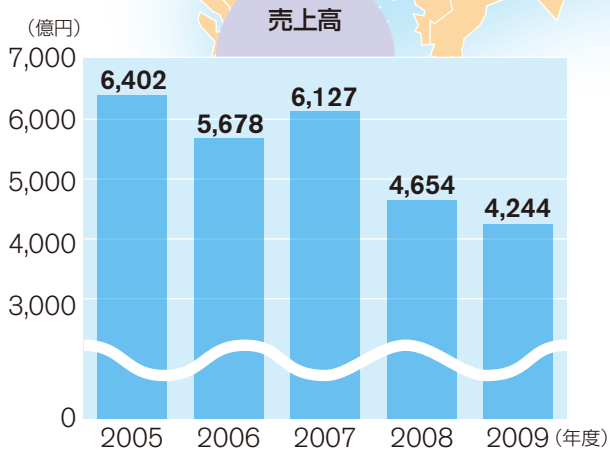
ここに私たちの昨年度の活動をまとめた『環境・社会報告書2010』を発行します。皆様からの率直なご意見やご感想を頂き、今後の活動に反映することができれば幸甚に存じます。

会社概要

- 社名 日産車体株式会社
- 本社住所 〒254-8610 神奈川県平塚市天沼10番1号
- 設立 1949年4月1日
- 資本金 79億4百万円
- 連結売上高 4,244億円
- 連結従業員数 4,981人(2010年3月末現在)

【事業所所在地】

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



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

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

日産車体株式会社

生産車 (2010年9月末現在)



ELGRAND



QX56



PATROL



**NV200
VANETTE**



WINGROAD



CARAVAN



AD/AD EXPERT



PICK UP



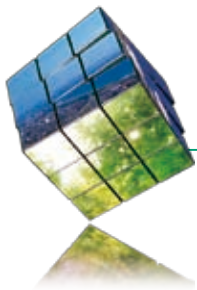
CIVILIAN



PATROL



Cedric



環境マネジメント

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

日産車体環境理念

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

日産車体(株) 環境方針

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

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



2009年7月1日
日産車体株式会社
常務執行役員
環境統括責任者

門田 誠

商品開発環境方針

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

日産車体環境理念

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

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

〈商品開発環境方針〉

1. 世界の法規制・社会の要請及び日産自動車方針を踏まえ、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、それに対応する為の車両適合技術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. 日産自動車との連携、従業員への環境教育により、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。

2010年7月1日
日産車体株式会社
常務執行役員
環境マネジメント統括責任者

三井 隆光



ISO14001

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

認証取得

ISO14001の認証は全社と商品開発部門の2種類を取得しています。

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

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

◆全社認証取得

・1997年 12月26日

◆商品開発部門(テクノセンター開発部門) 認証取得

・1999年 12月14日



日産車体(株) ISO14001 認証登録証



日産車体(株) 商品開発部門 ISO14001 認証登録証

環境教育

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

教育・訓練

当社では、毎年、全従業員に対して環境教育を行っています。

◆環境マネジメントシステム教育

環境マネジメントシステムの教育では、毎年、年度の初めに会社の環境方針、環境業務計画と各部署の役割などについて、環境管理責任者より管理者教育を実施し、各管理者は自部署の課員に教育を実施します。



環境管理責任者による管理者教育の様子

◆環境特別教育

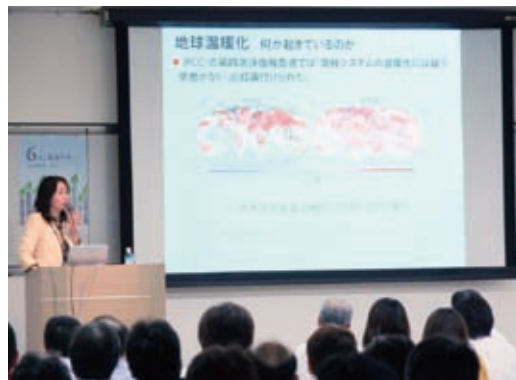
大気汚染や水質汚濁等の環境に著しい影響を与える可能性のある設備で業務を行う従業員に対しては、その仕事における環境管理の重要性を認識させるため、環境特別教育を行い、意識の高揚を図っています。

◆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、事故が発生した場合を想定した訓練を毎年実施することで、万が一事故が発生してしまった場合にも被害を最小限に抑え、社外への流出を防ぐ訓練をしています。

◆環境講演会

6月の環境月間には外部講師をお招きして環境講演会を実施しています。'09年度で11回目の実施となりましたが、日産自動車企画室グローバル環境企画オフィスの朝日次長をお招きし「日産の環境への取組みと私たちの課題」と題し、環境に対する日産の戦略、ニッサン・グリーンプログラムの進捗



状況、電気自動車への取組みなどについてご講演頂きました。

環境講演会



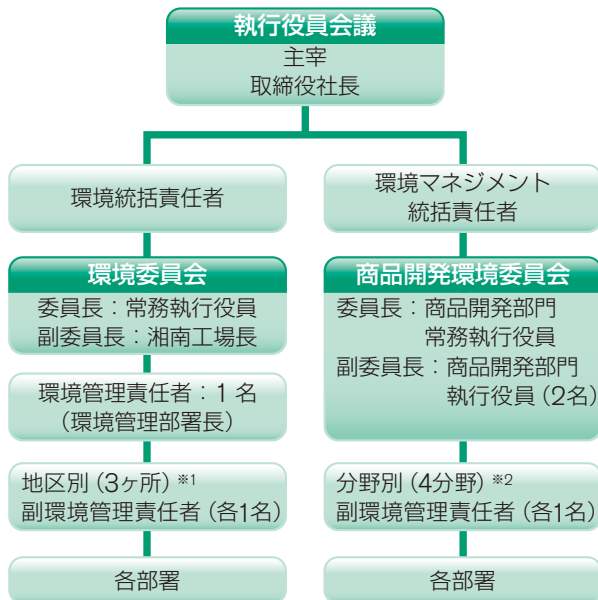
環境マネジメント

体制・責任・監査

環境管理体制を構築し責任と権限を明確にし、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あり、下図の体制で課題や対応策の検討及び推進をおこなっております。



※1 地区3ヶ所: ①本社・湘南工場 ②テクノセンター ③秦野事業所

※2 4分野: ①燃費 ②排出ガス ③環境負荷物質 ④リサイクル

◆環境委員会

全社の環境委員会は本社及び湘南工場、秦野事業所、テクノセンターを包括し、2ヶ月に一回開催されます。また、商品開発環境委員会は半年に一回実施しています。



環境委員会

全社の環境委員会では環境方針、目的・目標の展開や各部環境マネジメント計画の進捗状況確認、環境マネジメントシステムの見直し論議等を行っています。また、商品開発環境委員会では商品開発プロセスの4つの環境対応分野の「環境目標」「環境マネジメント計画」の審議・承認と実績フォローを行います。

環境監査

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

◆内部環境監査

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



内部環境監査

◆外部環境審査

環境マネジメントシステムがISO14001の要求事項に適合しており、適切に運用され継続的に改善が図られていることを確認するため、外部環境審査を実施しています。これは、3年に1度行われる更新審査と毎年行われる定期審査があり、昨年は11月に全社の更新審査と商品開発部門の定期審査を受けまし



外部環境審査

た。その結果、ISO14001の要求事項を満足し、適切に運用されていると評価されました。

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、2009年度の環境保全費用^{※1}は約32億円になりました。

環境保全にかかわる投資額^{※2}は約6千万円となりました。

環境保全活動に伴う経済効果

環境保全活動の結果、以下の経済効果がありました。

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	966
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節減	25
	省資源またはリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	8.5

環境保全コスト

単位:千円

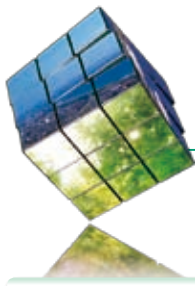
環境保全コストの分類		投資額*1	費用総額
1) 環境負荷低減に直接的に要したコスト(直接環境負荷低減コスト)	①公害防止コスト	A、大気汚染防止のためのコスト	2,900
		B、水質汚濁防止のためのコスト	2,800
		C、土壌汚染防止のためのコスト	0
		D、騒音防止のためのコスト	0
		E、振動防止のためのコスト	1,450
		F、悪臭防止のためのコスト	2,904
		G、地盤沈下防止のためのコスト	0
		H、その他の公害防止のためのコスト	0
	小計	10,054	574,770
	②地球環境保全コスト	A、温暖化防止のためのコスト	33,500
		B、オゾン層破壊防止のためのコスト	0
		C、省エネルギーのためのコスト	11,595
		D、省資源のためのコスト	0
		E、節水、雨水利用等のためのコスト	0
		F、その他の地球環境保全のためのコスト	0
	小計	45,095	279,110
	③産業廃棄物及び事業系一般廃棄物の処理、リサイクルコスト	A、産業廃棄物の減量化、削減のためのコスト	0
		B、産業廃棄物の処理、処分(埋立を含む)のためのコスト	0
		C、産業廃棄物のリサイクル等のためのコスト	0
D、事業系一般廃棄物の減量化、削減のためのコスト		0	
E、事業系一般廃棄物の処理、処分(埋立を含む)のためのコスト		0	
F、事業系一般廃棄物のリサイクル等のためのコスト		0	
G、その他		0	
小計		0	222,404
①~③までの合計		55,149	1,076,284
2) 環境負荷低減に間接的に要したコスト(環境に係る管理的コスト)	①社員への環境教育等のためのコスト		20,716
	②環境マネジメントシステムの構築、運用(オペレーション)、認証取得のためのコスト		21,093
	③環境負荷の監視・測定のためのコスト	0	1,066
	④グリーン購入※3)等に伴い発生して通常の購入行為との差額		54,674
	⑤環境負荷の小さい(低公害の)燃料及び原材料等の購入のためのコスト		2,709
	⑥環境対策組織の人員費及び①~⑤に係る人員費		16,226
	⑦その他		0
小計	0	116,485	
3) 生産、販売した製品等の使用、廃棄に伴う環境負荷低減のためのコスト	①製品等のリサイクル・回収・再商品化のためのコスト		0
	②容器包装等のリサイクル・回収・再商品化のためのコスト		0
	③製品等の設計変更等による追加コスト(ただし、4)に含まれるものは除く)		0
	④容器包装等の低負荷化のための追加コスト		0
	⑤上記①~④に関連したコスト(業界団体等に係る負担金等)		0
	⑥上記①~④に係る人員費		63,684
	⑦その他		0
小計	0	63,684	
4) 環境負荷低減のための研究・開発コスト(環境R&Dコスト)	①環境保全に資する製品等の研究・開発コスト	0	1,834,000
	②製品等の製造段階における環境負荷低減のための研究・開発あるいは企画・設計コスト	0	0
	③その他、物流段階や製品等の販売段階等における環境負荷低減のための研究・開発コスト	0	0
	④上記①~③に係る人員費	0	0
	⑤その他	0	0
小計	0	1,834,000	
5) 環境負荷低減のための社会的取組に関するコスト(環境関連社会的取組コスト)	①事業所内及び周辺の緑化、美化、景観等の環境改善対策のコスト		142,386
	②地域住民の行う環境活動の支援基金づくり及びセミナーなどの情報提供等の各種の社会的取組のためのコスト		3,720
	③環境保全を行う団体等への寄付、支援		471
	④環境情報提供のためのコスト(製品の宣伝、販売促進のための費用は除く)		1,579
	⑤環境広告のためのコスト		0
	⑥上記①~⑤に係る人員費		73
	⑦その他		0
小計	0	148,229	
6) その他の環境保全に関連したコスト	①土壌汚染、自然破壊等の修復のためのコスト		6,975
	②環境関連の和解金、保証金、罰金		0
	③公害関連裁判等に伴うコスト		0
	④環境関連の拠出金、課徴金		1,352
	⑤その他、環境保全に関連すると思われるコスト		0
小計	0	8,327	
合計		55,149	3,247,010

※1) 環境保全費用：環境保全を目的とした費用です。当期の環境保全活動の効果に対して、どの程度の費用が発生したかを知るために算出します。

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

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

項目	内容等	金額
当該期間の設備投資額の総額		40,945,000
当該期間の研究・開発投資額の総額		11,563,000
1)の③に係る有価物等の売却益		966,719
3)に係る有価物等の売却益		0



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、2009年度の活動成果について紹介します。

活動の成果

◆新型NV200 バネット

欧州向け、新型小型商用車NV200バネット(2009年5月発売)は、数多くの燃費向上技術を織り込み、トップクラスの燃費性能を実現しました。

以下、新型NV200バネッ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、1.5L直噴コモンレールディーゼルエンジンの採用

・高効率・低燃費に優れた、1.6L可変バルブタイミング付ガソリンエンジンの採用

2) 駆動系

・小型・軽量マニュアルトランスミッションの採用(MT車)

3) 電動パワーステアリングの採用

・従来のエンジン駆動油圧式パワーステアリングに比較し、動力損失を低減しました。

4) 補機の効率向上

ガソリン車に以下アイテムを採用しました。

- ・アイドル回転数の低回転化
- ・オルタネータの高効率化

5) 走行抵抗の低減

- ・タイヤ転がり抵抗の低減
- ・車体の軽量化
- ・空気抵抗の低減

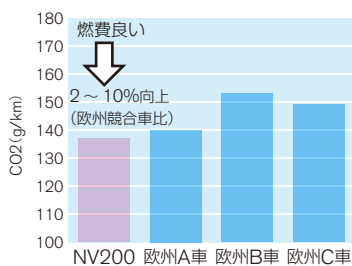
◆セドリックLPG車

営業車(セドリックLPG車)全車にアイドルストップシステムを標準装備し、より一層の燃費向上を図りました。(2009年9月発売)

- ・アイドルストップシステムによる実用燃費の向上
- ・操作性の向上

簡単な操作で、アイドル中のエンジン停止と再始動を可能としました。

CO2 (欧州ディーゼル車)



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。

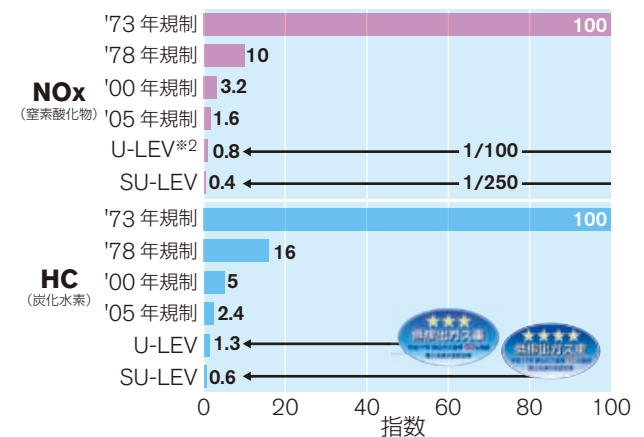
環境に優しい車社会の実現に向けた、商品開発の推進

開発・製造、商品保証までを一貫して担当する当社は、「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』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^{※1)}化を目標に取り組んできました。

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



日産車体における生産車としましては、NV200バネット(バン)等が、最近の走行実態を反映したJC08モード^{※3)}での試験でのSU-LEVを達成しました。

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

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

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

環境負荷物質の低減とリサイクル性の向上

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

環境負荷物質の低減

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

◆重金属化合物（鉛、水銀、カドミウム、六価クロム）の削減

鉛：バッテリー、電子回路基盤および電気用途のはんだ等一部を除き全廃。

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

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

◆特定臭素系難燃剤などの低減

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

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

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

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

NV200パネットにおける主なリサイクル対象部品例



リサイクル性向上

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

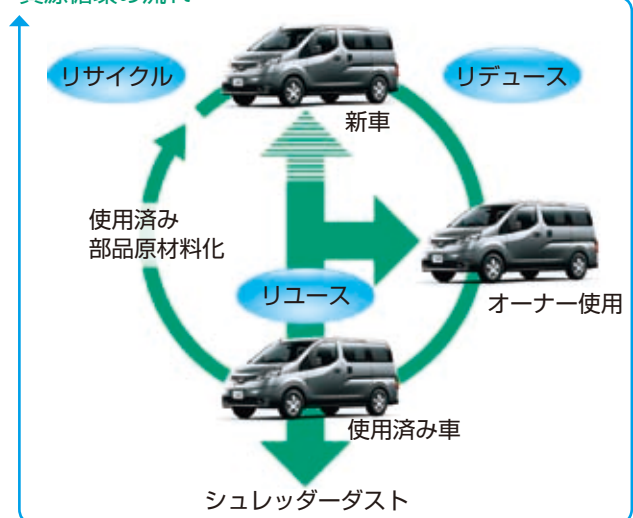
<3R>

リデュース：廃棄物となるものを初めから減らす。

リユース：使用済み部品を中古部品として再利用する。

リサイクル：元の材料に戻す。（再生利用）

資源循環の流れ



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

リサイクル改善内容

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

リサイクル可能率 95%以上を達成



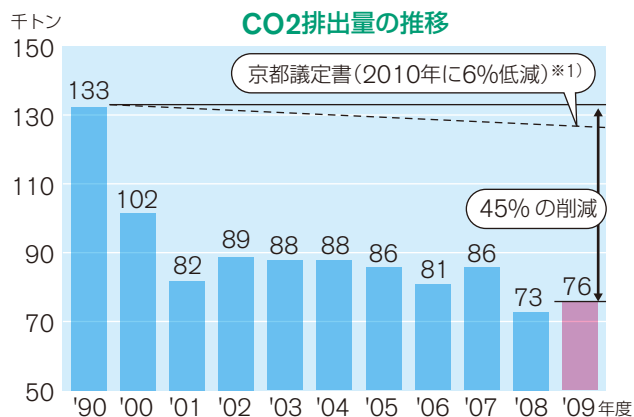
環境報告 生産

地球温暖化抑制

車の生産にはエネルギーを必要とし、エネルギーの消費によりCO₂が発生しています。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。

2009年度の実績

項目	目標	実績
CO ₂ 発生量	76千トン以下	76千トン



※1): 京都議定書の目標について

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

2009年度の主な取り組み内容

◆エネルギー管理標準設定による省エネ推進

当社の塗装設備及び動力設備などエネルギーを多く使用する設備に対して、エネルギー使用を適切におこなうため管理すべき項目と管理値を定め、運用状況をモニタリングし、結果をフィードバックすることで管理状態を維持し、CO₂を削減しています。また管理標準の見直しすることで省エネを推進しています。



樹脂塗装ライン

取り組みの経過

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

'01



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

'03



エネルギー監視システムの構築

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

'04

テクノセンターのコ・ジェネレーションシステムの設置
 〈ガスエンジン〉水冷4サイクル、V型20気筒、48,700cc
 〈発電量〉920KW

〈廃熱利用〉吸収式冷凍機で冷房に使用
 ボイラーの給水加熱に利用

〈効果〉CO₂排出量の削減 △650トン/年

'05



テクノセンターのボイラーの小型化実施

省エネランプの採用

トラック輸送の管理

'06

第1地区Aカラー上塗塗装ラインの停止

'07

エネルギー管理標準の設定

廃棄物の削減

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

2009年度の実績

◆廃棄物のリサイクル率100%の達成

リサイクル率100%は2006年度より達成しています。

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

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

主な取り組み内容

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

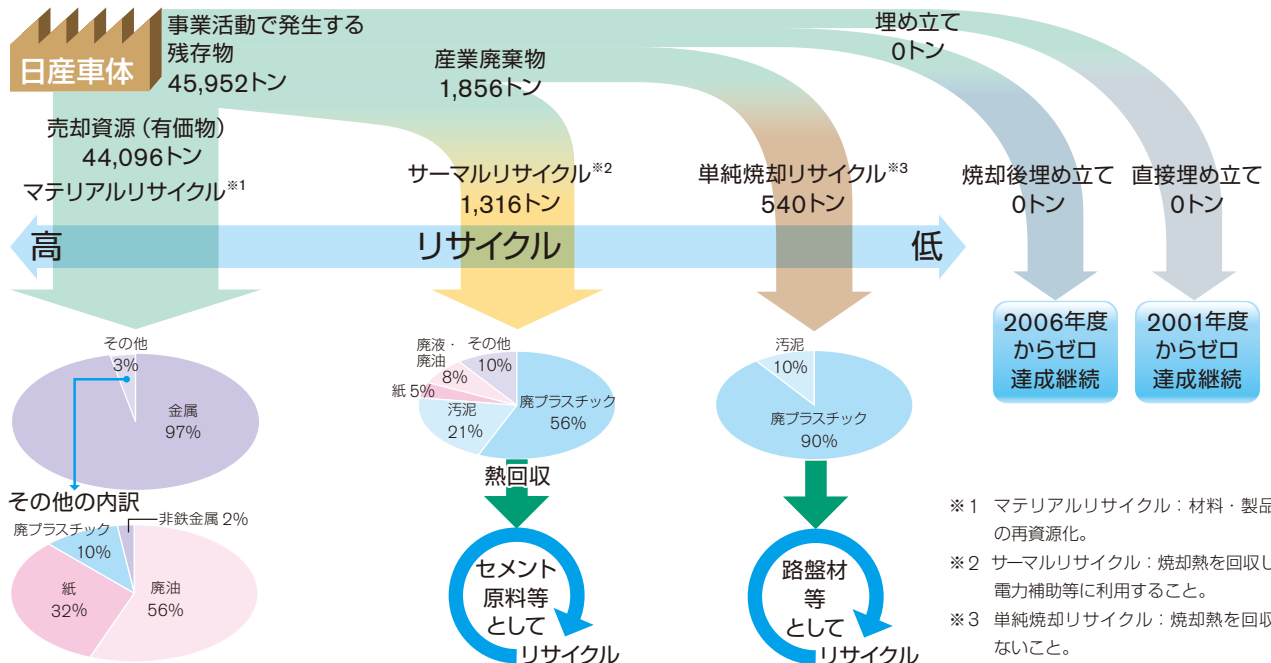
◆ペーパーレス化による紙使用量50%削減

全社での取組みにより、裏紙使用や書類の電子データ配布等を進めており、紙使用量を50%削減することができました。

◆廃シーリング材のマテリアルリサイクル化

産廃業者にリサイクルとして出していた廃シーリング材を製造メーカーに返すことでマテリアルリサイクル(有価)化しました。

2009年度廃棄物処理の流れ

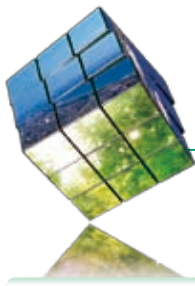


◆ペットボトルキャップの回収運動

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

取り組みの経過

'00	洗浄シンナーのリサイクル化 ラインサイドに分別集積場設置
'01	
'02	脱水汚泥の乾燥による減量化(コ・ジェネレーションシステムの排熱利用)
'03	汚泥類のリサイクル化(セメント材、路盤材)
'05	第2地区上・中塗り沈殿槽に凝集回収設備設置(塗料汚泥の発生抑制)
'06	廃プラスチック類のリサイクル化(紙が付いて分別困難なポリ袋や汚れのある菓子の袋等) ダンボールの有価物化 一斗缶の有価物化
'07	金属付き廃プラスチックの有価物化 ペットボトルキャップの回収運動(分別回収したキャップを自動車部品としてリサイクル)
'08	紙類(一部)の有価物化
'09	ペーパーレス化による紙使用量50%削減 廃シーリング材のリサイクル化



環境報告 生産

化学物質削減

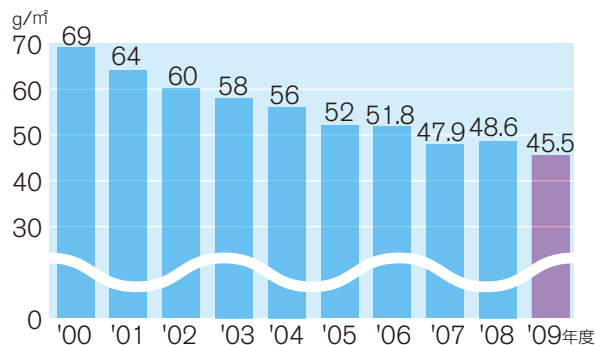
化学物質の使用は地域の環境保全と密接な関係があることから、その使用量や排出量の削減に取り組んでいます。

2009年度の実績

VOC^{*1}は当社の化学物質排出量の9割以上を占めています。

項目	目標	実績
VOC発生量	50/g㎡以下	45.5g/㎡

VOC排出量推移



PRTR^{*2}対象物質

湘南工場では、PRTR対象11物質(下表参照)を使用し、その取扱量は1,878トンでした。秦野事業所は対象2物質、取扱量9トン、テクノセンターは対象物質はありませんでした。

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

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

主な取り組み内容

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

- '95 1 地区塗装廃シンナー回収装置設置
- '00 2 地区塗装廃シンナー回収装置設置
シンナー回収管理標準設定
- '01 シンナー回収装置の漏れ対策実施
上塗り、中塗りロボット化による塗装効率向上
シンナー分の少ないハイソリッド塗料採用
- '02 メタリックベル塗装機の拡大
廃シンナーリサイクル化開始
- '03 廃シンナー回収装置能力向上
塗料使用量削減装置設置
洗浄シンナー使用量削減装置設置
- '04 ロボットガン洗浄ミステー化
- '06 ハンドガン洗浄ミステー化
- '07 回収率管理を月管理から日管理へ変更
- '09 水性塗料化(日産車体九州㈱)



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。

2009年度PRTR対象物質排出・移動量 集計期間 '09年4月1日~'10年3月31日

単位: kg/年

種別	物質番号	物質名	取扱量	排出移動先						
				大気	水域(下水道)	廃棄物として移動	自社立立	リサイクル	化学変化	製品
特1	232	ニッケル化合物	2,758.0		85.5	140.7				2,532.2
特1	299	ベンゼン	5,976.0	17.3						5,958.2
1	1	亜鉛の水溶性化合物	16,254.0		113.8	373.8				15,766.2
1	30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂	9,798.0			2,046.9				7,750.9
1	40	エチルベンゼン	309,374.0	154,032.1		5,837.4		91,621.1	46,887.1	10,996.6
1	43	エチレンジオキソラン	794,436.0			7,944.4				786,491.3
1	63	キシレン	359,029.0	167,537.5		6,366.6		82,598.1	51,027.8	51,498.9
1	176	有機スズ化合物	2,935.0			146.8				2,788.6
1	224	1,3,5-トリメチルベンゼン	41,645.0	8,002.1		200.3		31,322.4	2,106.6	13.8
1	227	トルエン	336,029.0	171,530.7		5,224.7		54,362.7	24,020.2	80,890.6
1	311	マンガン及びその化合物	2,422.0		24.2	169.5				2,228.0
		合計	1,878,234.0	501,119.7	199.3	28,281.6	0.0	259,904.3	124,041.7	964,687.3
【秦野事業所】										
1	63	キシレン	5,016	14.5						5,001.5
1	227	トルエン	4,382	12.7						4,369.1
		合計	9,398	27	0	0	0	0	0	9,371
【テクノセンター】										
	-	該当なし	-							

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図に示します。

◆塗装ブース排気臭対策及び塗料ミスト飛散防止

①消臭剤スプレー（排気臭）

塗装ブースからの排気による臭気の影響として、消臭剤のスプレーシステムを導入しています。消臭剤もより効果の高い物へ、変更をおこなっています。

②高性能フィルター（塗料ミスト）

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

◆循環水腐敗臭対策

③消臭剤

湿式排気洗浄装置から塗料カスが混じった排水が沈殿槽の中に送られます。そこに直接消臭剤を投入して腐敗臭の発生を防止しています。

④凝集回収設備（塗料汚泥回収システム）

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

また、現在、曝気をより効率的におこなう方法として、マイクロバブル法の導入に取り組んでいます。臭気の原因となる塗料汚泥はポンプで回収し、濃縮タンクに送り、脱水機にて水分を除去してから、リサイクルに出しています。

◆乾燥炉排気臭対策

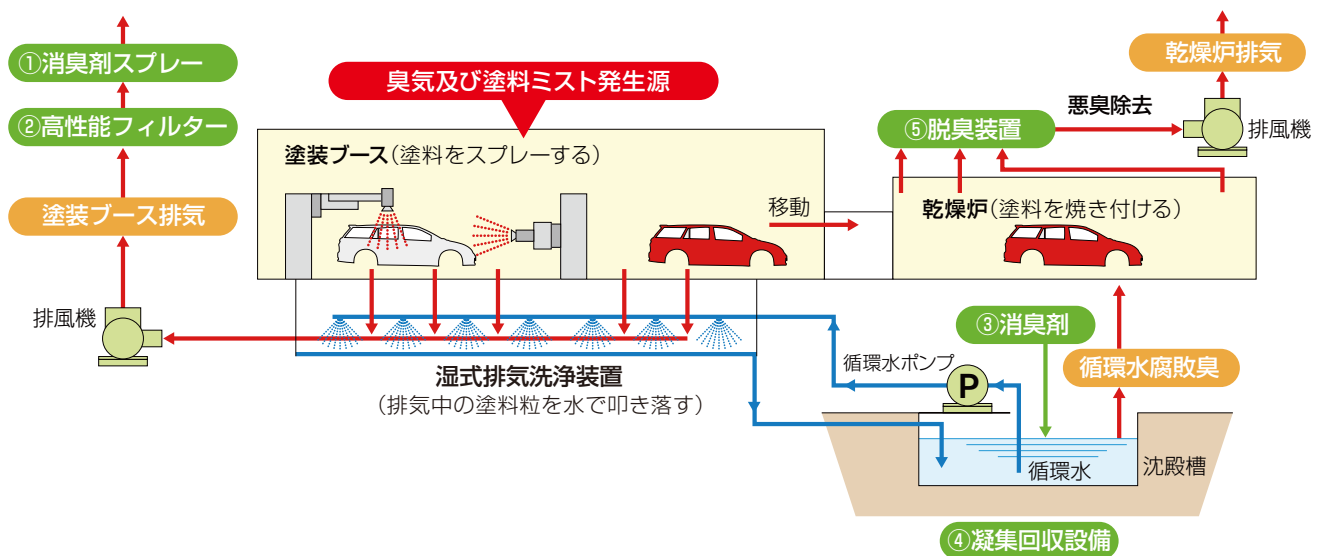
⑤脱臭装置

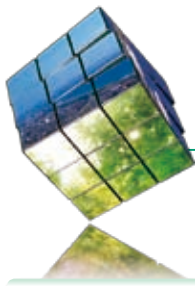
塗装ブースで塗料を塗った車は乾燥炉で乾燥させます。シンナー臭を防止するため、乾燥炉には脱臭装置を設置しています。現在、白金触媒方式、蓄熱方式、セラミック式の3種類を用途に合わせて使用しています。白金触媒方式は350 $^{\circ}$ C程度に加熱してVOCを分解する脱臭装置で乾燥炉から排出されるVOCの対策に効果的です。



塗装工程の塗料ミスト対策

臭気及び塗料ミストの発生源と主な対策





環境報告 生産

水資源の有効活用

水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。

主な取り組み内容

◆シャワーテスター循環水のバイオ処理化

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



シャワーテスター

◆塗料汚泥回収システム（凝集回収設備）の導入

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

◆造水設備による蒸留水の有効活用

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



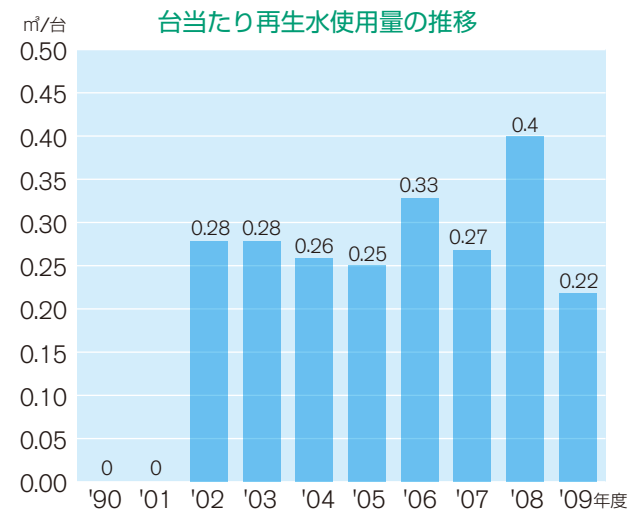
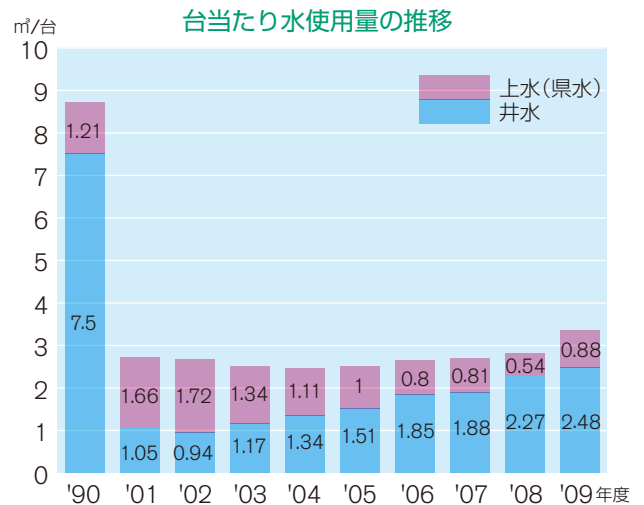
造水装置

取り組みの経過

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

水使用量削減

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



水質・大気汚染防止

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

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

水質汚濁の防止

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

大気汚染の防止

◆硫黄酸化物 (SOx)、窒素酸化物 (NOx) の低減

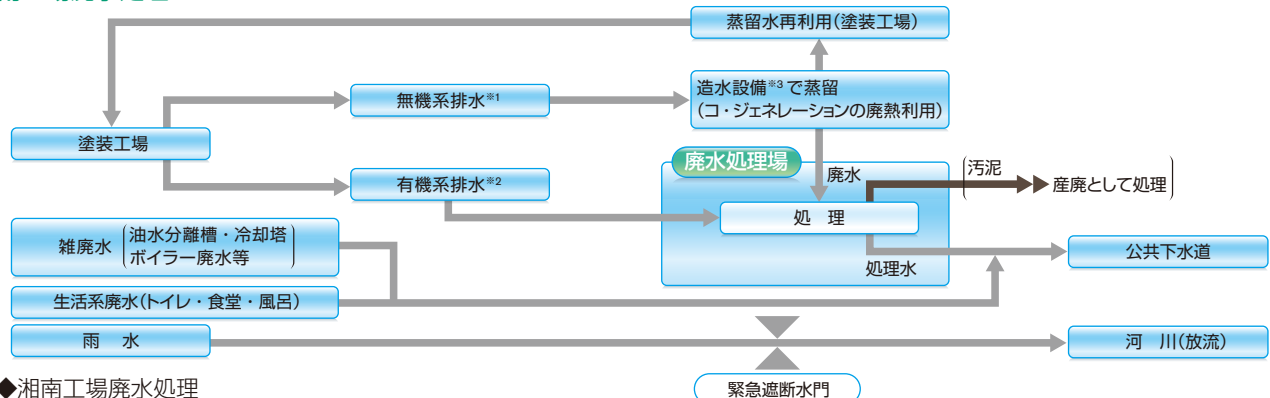
使用燃料を重油から都市ガスに転換し、SOxを大幅に低減しています。塗装工場オープンには1969年からガス化し、1972年にはすべてガス化転換済みです。またNOxも都市ガスなど良質燃料の採用、燃焼管理の実施、排ガス中のNOx濃度を低下させる脱硝設備の使用などにより低減しています。

◆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。今後も一層の改善に取り組めます。

※ 具体的取り組み内容は「化学物質削減」(P.16)の項をご覧ください。

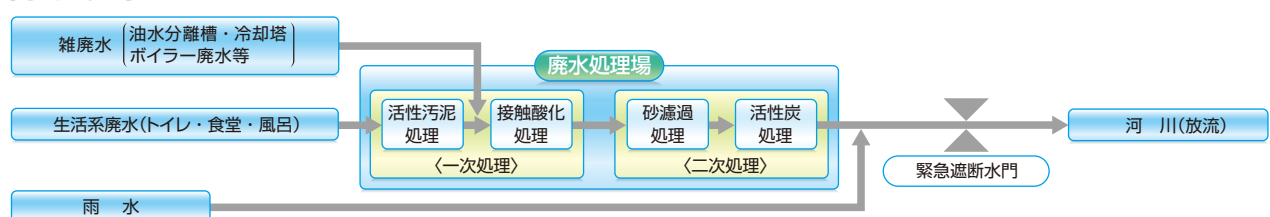
湘南工場廃水処理フロー



◆湘南工場廃水処理

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

秦野事業所廃水処理フロー



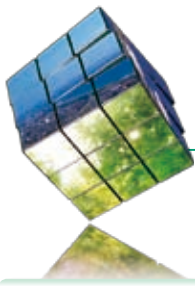
◆秦野事業所廃水処理

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

※1 無機系排水:有機物があまり含まれていない排水のことです。塗装工場で、塗装の前段階の表面処理した際の洗浄水や完成したクルマに水漏れテストを行うシャワーテス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て蒸気を作ります。その蒸気を使って、無機系排水を蒸留します。蒸留水は、再度塗装工程で使用しています。



環境報告 生産

土壌・地下水の汚染予防

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

汚染の調査と対応

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

今後の管理について

土壌汚染の要因となる有害物質の過去の使用履歴をマップ化し管理しています。

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

環境に優しい商品の購入

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

グリーン調達の実施

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

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

環境負荷物質データの報告

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

環境マネジメントシステムの構築

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

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

環境管理責任者の届出

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

品質保証の考え方と取り組み

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

隅々まで心をこめたクルマ作り

お客様に納得していただける品質です

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

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

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



車体組み立て工程



塗装品質検査



オフライン後の車両品質確認



石畳路走行検査

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

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

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

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

ISO9001 2008 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月に「ISO 9001 2000」へ、そして、2009年4月28日に「ISO 9001 2008」へ切り替えました。



「ISO 9001 2008」登録証



環境報告 生産

環境マネジメントプログラム

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

事業活動	項目	2009年度目標	2009年度実績	自己評価
商品開発	燃費向上	法規制値より厳しい自主基準値の早期達成	新型小型商用車NV200バネットで、数多くの燃費向上技術を織り込み、旧型車に対して大幅に燃費改善を図った。併せて、平成17年排出ガス基準75%低減をクリアーし、AT,MT共にグリーン税制優遇措置を受けることができます。(除くワゴン車)	○
	排出ガス清浄化	低排出ガス車の拡大	NV200バネットにおいてJC08モード試験でのSU-LEV達成	○
	環境負荷物質の低減	新型車に於ける環境負荷物質の低減	弊社開発の新型車(新型NV200バネット)において部材、接着剤を見直し車室内のVOC低減を図った。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た。	○
	リサイクル性向上	新型車に於けるリサイクル可能率95%以上	弊社開発の新型車(新型NV200バネット)においてリサイクル可能率95%以上達成	○
生産	地球温暖化抑制	CO2排出量 75.8千トン以下	75.8千トン	○
		物流CO2削減 4.42×10 ⁻⁵ トンキロ(原単位)	4.29×10 ⁻⁵ トンキロ	○
	廃棄物削減	再資源化率100%の維持	100%	○
	化学物質削減	VOC排出量原単位50g/m ³ 以下	45.5g/m ³	○
	臭気の低減	ブース循環水の腐敗臭防止検討 塗装排気ダクトの臭気対策	消臭剤薬品を選定し採用 消臭剤散布実施中 より高効果の消臭剤がないか探索中	○

環境コラム

「私の部署の環境への取り組み」



開発部門責任者

杉崎 満

開発部門では、商品そのものが及ぼす環境影響と開発活動そのものが及ぼす環境影響の両面で環境負荷を低減する活動を進めています。

商品そのものでは、走行時の燃費向上、排出ガス削減やリサイクル率の向上、環境負荷物質の削減活動に取り組み、より環境に優しい商品開発に努めています。

また、日常の開発活動の中では省エネ、廃棄物の削減及び分別の徹底や環境負荷低減への貢献度の高い開発効率につながる活動を年度計画に落とし込み環境保全と汚染防止に取り組んでいます。

環境コラム

『私の部署の環境への取り組み』

安全環境部 梅田 圭

安全環境部では、日産車体(株)の環境窓口として、車づくりが環境に影響を及ぼすCO₂、VOC、産業廃棄物の排出量監視をおこなうことで削減活動をサポートしております。



2009年度のCO₂排出量は工場ファミリーのCO₂削減活動の甲斐あって、排出量目標を達成することができました。

また、塗装工場から発生するVOC排出量においても社内目標値を過達しており、産業廃棄物の削減においては従来、焼却リサイクルをおこなっていたものを、マテリアルリサイクル(有価化)に変更していく活動をおこなっております。

実験部 鈴木 和人

実験部では、お客様に満足していただける車を提供する為、様々な環境下での性能評価を行っています。



この為電力消費の大きい設備を多く使用しており、私たちは計画的でムダの無い運転や、昼夜の環境パトロールを通じ待機電力の削減などに取り組んでいます。また資源の有効活用の一つとしてOA用紙の削減にも取り組み、部内では全ての会議でペーパーレス化を実現しています。更に対外的な資料の電子化も推進しています。

工務部 工務課 日和佐 裕

技術・保全グループでは、改正省エネ法で定められている“全社にわたる活動”への取り組みとして、自部署への普及および体制作り、全部署への概要および活動手段の展開など会社のセンターとして省エネ活動に取り組んでいます。また、日産車体エンジニアリング保全動力課と連携し、電気・ガスなどのエネルギー消費量把握、設備のインバータ化による省エネ、エア漏れなどによるエネルギーロスの削減などのCO₂削減活動を実施しています。



品質保証部 湘南品質保証課 阿部 勝木

品質保証部では、完成車両の検査の他に、購入部品の品質保証も担当しています。



環境に優しい車造りは、日産車体で作る車両だけではなく、数々の部品を生産しているプライヤーさんにも環境への取り組みを協力して貰っています。

各社との情報交換も行いながら、日々意識した活動を行っています。例えば、不良品を無くして廃却する部品を低減する事が一番の特効薬になるので、品質向上の一環として環境への取り組みを実施しています。

車両技術部 塗装グループ 佐々木 栄也

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



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

製造部 第一塗装課 高桑 淳

『ムダ・ムラ・ムリ』現場管理で良く使う言葉です。環境に対しても同じことが言えると思います。

計画通りのQCT、目標達成に向けての意識改革や改善を実践し『ムダ・ムラ・ムリ』を排除し、日々コツコツと積み上げた成果を大事にしていく事で、省エネに対するアプローチも変わってきました。



省エネの為に『この設備を止めたらどうなる？ 何が起こる？ 止めるためには何を？ 実現可能か？』『消耗品の耐久性や使用量を考え代替品を提案し、数を減らし・廃棄物の削減をする』等々、色々アイテムを実現しています。

日常に於ける『ムダ・ムラ・ムリ』は、まだまだありますね。日々考え、知恵を絞る事を続けていきます。



社会性報告

社会とのかかわり

社会との共生

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

「地域コミュニケーションミーティング」開催

当社の環境への取り組み等、当社への理解を深めていただくために、2004年より毎年、「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。

09年度は2010年3月22日、工場近隣自治会役員及び平塚市役所の方々をお招きして開催いたしました。今後も、地域住民との意見交換の場として継続的に行っていきます。



工場周辺清掃実施

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

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



企業祭の開催

◆本社・湘南工場企業祭「遊人びあ2009」

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

22回目を迎えた「遊人びあ2009」(2009年10月18日)では、小学生以下の応募による「ぬりえコンテスト」、有名歌手を招いた「メインステージ」等、参加型のイベントを多く実施。3万人を超えるお客さまにご来場いただきました。

その他、恒例となった「環境コーナー」や、地域の皆さまによるリサイクルを目的とした「フリーマーケット」を実施。従業員提供品による「チャリティバザー」の売り上げ収益金は毎年、平塚市社会福祉協議会に寄付しており、今回は21万円を寄付、その累計は482万円となりました。

◆「遊more! 秦野」の開催

秦野事業所では、11月1日(日)、第8回「遊more! 秦野」を開催。入場者数は毎年増加しており、地域に根付いたイベントとなってきました。

『車の楽しさとエコロジーを体感しよう』をコンセプトに、テストコース、実験設備、圧造工場を開放し、エコイベントを盛り込んだ企業祭と致しました。

恒例の「テストコース、オフロード同乗体験」では車の楽しさを体感していただき、今回新設の「エコドライブ体験」では運転を通して、環境の大切さを感じていただくことができました。



テストドライバー走行演技

チャリティバザー収益金18万円は、秦野市と社会福祉協議会に寄付いたしました。



工場見学の受け入れ

小学校社会科見学と一般工場見学を実施。2009年度には合計15,341名の方が来社されました。地域社会との共生を積極的に進める企業として、多くの方々に日産車体(株)のクルマ造りをご覧いただきたいと思っております。

◆小学校社会科見学

2009年度の小学校社会科見学では、神奈川県をはじめ、東京都、山梨県、千葉県、静岡県等から187校、12,944名が来社されました。

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

◆一般工場見学

2009年度の一般工場見学には、2,397名のお客さまが来社されました。

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

国内外から見学にいらっしゃいますが、2009年度は、JR東日本(株)、新日鉄(株)君津製作所、旭硝子(株)、富士通エレクトロニクス(株)等の企業から、また東海大学、日本大学、東京経済大学、情報科学専門学校、県立平塚看護専門学校等から工場見学にいらっしゃいました。

夏期には、恒例の平塚市役所との共同イベント「平塚市親子工場見学会」を開催。



市内のご家族、計247名の方々に工場見学をしていただきました。



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

地域催事への協力

◆湘南ひらつか七夕まつりへの協賛

2009年7月2日～5日開催の「第59回湘南ひらつか七夕まつり」の成功を願い、協賛を行いました。



◆湘南ひらつか花火大会への協賛



7月31日、相模川河口「平塚八景湘南潮来」において行われた平塚市主催「第59回湘南ひらつか花火大会」に協賛。当社提供の花火「サマードリーム」は第一部のとりを飾り、鮮やかなスターメインが夜空を彩り、たくさんのお客さまに日本の夏を堪能していただきました。

◆湘南ひらつかテクノフェアへの出展

10月22日～24日、馬入ふれあい公園内・ひらつかアリーナにて、第5回「湘南ひらつかテクノフェア」が開催され、平塚の工業界を代表する企業として、昨年、一昨年に続き出展しました。関係会社の協力のもと、「ロボットによる圧造溶接の取組み」、「へび型助力アーム装置の紹介」、「特装車両の紹介」等を行いました。また、当社生産車7台の展示を行い、来場者の注目を集めました。





社会性報告

従業員とのかかわり

行動規範・人財育成・健康管理

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

行動規範

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



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

特に、2007年度からは「遵法月間」を設定し、全従業員に対して、e-ラーニングやVTR、ケーススタディ等による「行動規範教育」を実施しています。受講した従業員には、法令遵守に

関する誓約書に署名してもらうなど、社内での周知徹底を図っています。

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

人財育成

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

◆3つの仕組み

- ①全員が明確な役割と目標を持ってプロフェッショナルを目指し、成長感や高い意欲を持つことができる仕組み。具体的には、「コンピテンシー」（発揮された行動特性）による評価を実施し、個々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。

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

●人財育成の考え方



◆事務・技術員への教育

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

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

◆技能員への教育

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



監督者候補者教育

健康管理の充実

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

◆保健指導とウォークラリー

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

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



糖尿病予防教室

◆メンタルヘルス活動の強化(心の健康管理のための活動)

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

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

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

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

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

- ※1) セルフケア：従業員自身によるストレスへの気付きや対処、自発的な相談。
- ※2) ラインによるケア：管理監督者による職場環境等の改善、個別の相談への対応。
- ※3) リハビリ出社：正式な復職前に、職場を利用してのリハビリを行いながら、徐々に心身を本来の生活リズムや職場環境に慣らしていくことで、より高い職場復帰成功率をもたらすことが期待できます。
- ※4) ソフトランディング勤務：元の職場で、簡単な作業から段階的に勤務に復帰する方法です。

雇用の多様化、労使関係

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

雇用の多様化

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

◆育児・介護支援

従業員の育児や介護にかかる負担を軽減するため、支援制度の充実に努めています。特に育児については、育児休職制度、育児休暇、短時間勤務等、子どもの成長段階に合わせて、きめ細かな支援制度を導入しています。育児休職制度利用者は、2010年3月現在で8名、短時間勤務利用者は9名となっています。

◆障害者雇用

当社では障害者が社会参加し、快適な会社生活がおくれるよう、魅力ある職場づくりを推進しています。2010年4月現在、48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2.49%で、法定雇用率の1.8%を達成しています。

◆高齢者再雇用(定年嘱託従業員制度)

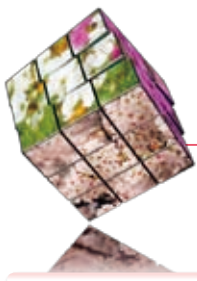
当社の定年は満60歳ですが、定年後も働きたいというニーズが高まっています。各人が有する専門的なスキルや知識を有効に活用するため、本人及び会社の要望に合った定年者の再雇用に積極的に取り組んでいます。

2006年4月1日には、改正高齢者雇用安定法への対応として再雇用基準を明確にし、労使協定を締結しました。2010年3月末日現在、再雇用者は124人です。

労使関係

◆日産車体の労使関係の基本的考え方

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



社会性報告

従業員とのかかわり

労働安全・防火防災・交通安全

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

安全衛生管理

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

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

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

防火防災の確保

「東海地震」「神奈川西部地震」は、いつ起きても不思議ではないと言われています。どちらが起こっても、当社がある平塚



総合防災訓練



消火器操作訓練

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、近隣住民の皆さまを含め多くの人命を危険にさらす可能性があります。これらの災害を予防し、万一災害が発生した場合にその被害を最小限にとどめるためには、普段からの備えが重要です。

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

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

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

〈地域の皆さんとの訓練〉



危険物週間の消防訓練



近隣の皆さんとの合同防災訓練

交通安全活動

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

◆交通事故防止を図る対話活動として

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

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

◆長期休暇前交通安全講習は

ビジュアルシステムで全従業員が視聴

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

◆神奈川県主催「セーフティ・チャレンジ・かながわ」への参加

3人1組のチームで6ヵ月間(7/1～12/31)の無事故・無違反にチャレンジする「セーフティ・チャレンジ・かながわ」。'09年度は、720名(240チーム)が参加し無事故・無違反達成率は87.5%でした。

関係会社の取り組み

日産車体九州株式会社 (NS-K)

●会社概要

本社所在地：〒800-0321

福岡県京都郡苅田町新浜町1番地3

設立：2007年5月10日

資本金：10百万円<日産車体㈱出資比率100%>

代表取締役社長：渡辺 義章

業務内容：自動車及びその部品の製造・販売

生産車種：パトロール、インフィニティ QX56、エルグラ
ンド、クエスト(予定)

従業員数：1000名(予定)

●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

日産車体九州㈱は、車づくりが与える環境への影響を十分に認識し、人や社会・自然にやさしい車づくりの実現のため、環境改善に継続的に取り組みます。

1. 地域との共生・調和を大切にし、環境を通じた地域貢献を実現させるため、従業員一人ひとりの環境を大切に
にするマインドの醸成に努めます。
2. 環境法令の遵守はもとより、自主的に厳しい基準を定め環境改善に努めます。
 - 1) CO₂(二酸化炭素)の排出量を低減するため、工場で使用
するエネルギーの効率的使用に取り組みます。
 - 2) 廃棄物の排出量削減と再資源化に努めます。
 - 3) VOC(揮発性有機化合物)の大気排出量削減と使用
量削減に取り組みます。
 - 4) 環境汚染に繋がる緊急事態を未然に防止します。
3. より高いパフォーマンスを達成するため、環境マネジメントシステムの継続的改善を行っていきます。

2010年4月1日

日産車体九州株式会社

工場長 江崎 浩一郎



環境管理責任者

野田 亘

当社は'07年12月から新工場の建設工事に着手し、'10年2月から生産活動として本格稼働を開始した新しい工場です。

工場建設に当り、「人や環境に優しい工場」のコンセプトを掲げ、環境に配慮した新しい設備を導入致しました。

水性塗料を使った中上塗り統合設備、空冷の溶接タイマー、ソーラーシステムの街灯などです。

工場建屋にも断熱材や採光の為に天窓など省エネ構造になっております。

今後は生産活動の中で、より効率の良い運営を行うとともに関連会社や協力メーカーを含め、省エネ活動を通してCO₂、VOCの排出量削減に努め、地球環境及び地域に貢献して行きたいと思っております。

環境とひとにやさしい工場設備

■省エネ構造の建物



建物は環境にやさしい省エネ構造となっています。屋根に100mm厚、壁に25mm厚のグラスウール断熱材を入れ、冷暖房の効果を高めています。断熱材を入れていないスレート張りの工場と比べると、室温に換算すると真夏の昼なら3～4℃の温度低減効果があります。



屋根部分には大きな天窗を設け、工場内が日光で明るくなるよう工夫しています。

■ソーラーLED外灯



敷地内の外灯にはソーラーLED外灯を採用しています。この外灯は外部電源なしで夜間連続点灯しており、構内29カ所に設置されています。

■AGV (無人搬送車) で、排ガスなし、騒音なし、省エネにも寄与!



AGVはバッテリーとモーターを動力とした、排気ガスもなく静かに車や部品を運ぶ環境にも人にも優しい無人搬送車です。NS-Kでは、大規模なAGV化を日産車体グループで初めて行い、環境と人にやさしい工場づくりを実現しました。



省エネは、湘南工場の車体仕上げラインと比べると、CO₂の排出量は1/30になります。

WACS (Water Absorbing Coating System) 工法による水系 3Wet 塗装の開発

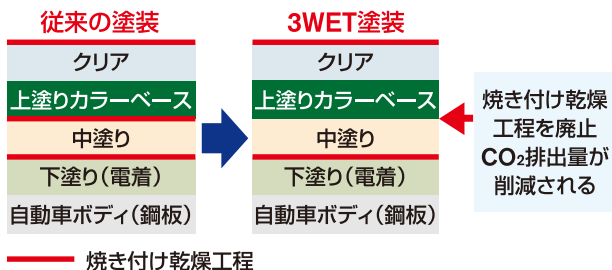


NS-Kはグローバル日産グループの中でも最新工場であり、さまざまな新技術を導入しています。今回は、環境対応(CO₂とVOC削減)と高い外観品質を両立させた新塗装技術を紹介します。

CO₂を大幅に削減する3WET塗装。

クルマの塗装には、塗料を高温で焼き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にもなります。NS-Kでは、中塗り後の焼き付け乾燥工程を廃止した3WET塗装を採用し、CO₂排出量を削減しています。

■ 塗装面の断面図



新開発の中塗り塗料で高級車の外観品質を実現。

今までの3WET塗装は、中塗りを乾燥させずに塗り重ねるため、外観品質(肌の平滑感やつや)が従来の塗装方法よりも低く、高級車には使えませんでした。日産車体と関西ペイント(株)は、3WET用の新しい中塗り塗料を共同開発し、高級車に求められる外観品質を世界で初めて実現しました。

水性型塗料と新装置で

VOC(揮発性有機化合物)もCO₂も削減。

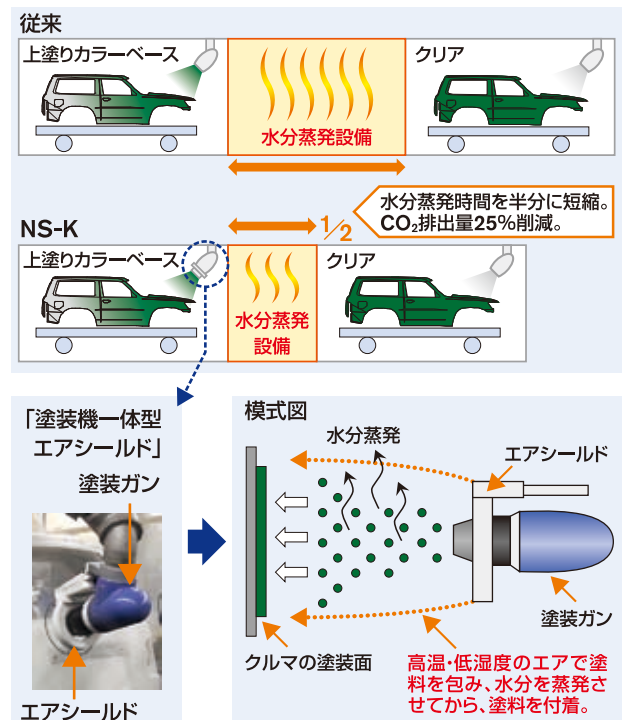
上塗りのカラーベースは水性型塗料*を採用し、VOC(揮発性有機化合物)を27%削減(湘南工場比。以下同)しましたが、水分を蒸発させる乾燥設備が必要で、CO₂が増加する欠点がありました。

そこで、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)しました。

3WET塗装の採用などにより、塗装工場全体でのCO₂排出量を16%削減できました。

※上塗りカラーベースには、シンナーで溶いた溶剤型塗料(VOC多い)と、水で溶いた水性型塗料(VOC少ない)がある。

■ 水性型塗料の塗装工程



日産車体 マニュ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15号

設立：2008年4月1日

資本金：432百万円〈日産車体(株)出資比率100%〉

代表取締役社長：白井 昌宏

業務内容：

- 1、自動車車体部品の製造
(ドア・フューエルタンク・メンバー・フレーム)
- 2、プレス・ロール及び樹脂成形による車体部品の製造

従業員数：838名

●環境理念

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、条例等を順守し、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為、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為、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順守する。
- 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

- ・危安協主催 地域防災訓練の参加
毎年7月開催する防災訓練、従業員の積極的な参加により防災意識を強めている



環境管理責任者
高橋 一敏

当社は、08年4月に合併以来07年度の両社の実績を基本に、3年間の中期目標を掲げ環境活動に取り組んでいます。

特にCO₂の削減では新車の立上げが無い現在では、新設備(省エネ機器)の導入が困難な中で、エアリークの徹底対策及び設備停止の削減による稼働時間の短縮、更には構内物流の合理化等を中心に地道な活動を続けています。特にフォークリフト「0化」の構内物流改善では、フォークリフトを20%廃止することが出来ました。

これは現状のロスをいかに改善し、削減することが、企業の利益確保と同時に、環境活動に於いても貢献出来るという本来の「儲かる環境活動」そのものだと感じています。今後も、環境活動を通じ企業体力の向上に努めて行きます。

- ・「ISO14001認証登録」の3回目の更新を'09年11月に行いなした。



- ・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る



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：〒254-0026

神奈川県平塚市中堂10-18

九州支社所在地：〒800-0323

福岡県京都郡苅田町与原2134-1

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：

1. 設備の設計、施工
2. 金型の設計
3. 工場設備保全
4. 工場物流

従業員数：490名

●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：専務取締役以下関係職制

●活動の紹介

- ・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
- ★会社周辺清掃の実施
毎週・火曜日、金曜に会社周辺清掃を行っています。
- ★日産車体企業祭(達人びあ)への参加
- ★湘南ひらつかテクノフェアへの参加
毎年、秋に行われる平塚商工会議所主催のテクノフェアにて当社の技術を紹介



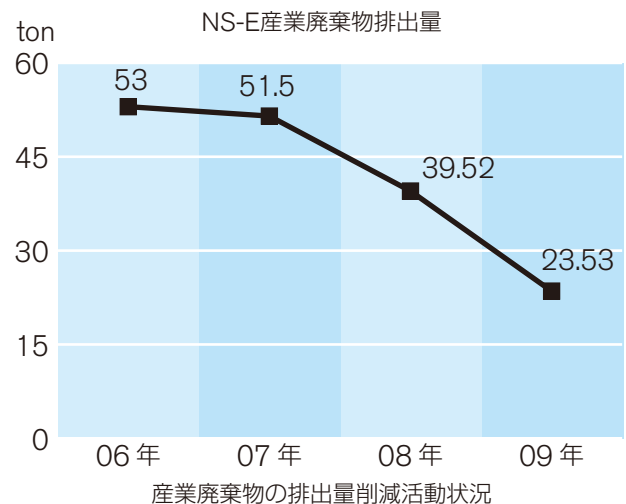
環境担当役員
取締役 石川良介

当社は、総合エンジニアリング会社として車両生産工場のメンテナンスに伴う産業廃棄物の削減や生産設備の設置工事に伴う環境保全に積極的に取り組んでいます。

また、会社周辺清掃を週2回行うなど周辺住民とのコミュニケーションも大切にしています。

産業廃棄物の排出量削減については、目標値を上回る成果を上げることが出来ました。

今後も関連する会社を巻き込んで継続した環境活動を推進していきたいと考えております。



工場ゴミ分別状況



会社周辺清掃風景



湘南テクノフェア
「ヘビ型タイヤ助力装置」の展示

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：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：335名〈2010年3月末現在〉

●環境理念

当社は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。

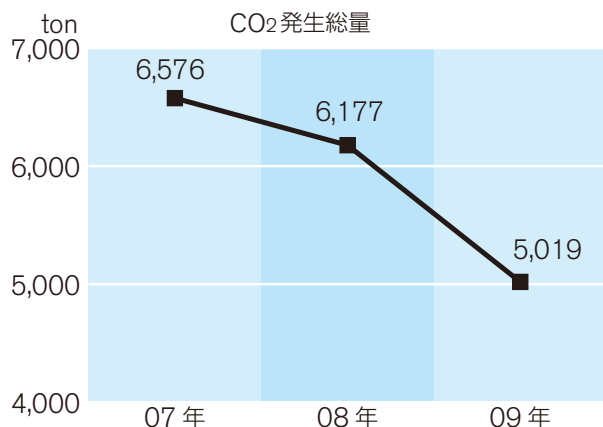
●環境方針

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、社内広報活動等を実施して、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。

●活動の紹介

・活動スローガン「QCT・C」によるモノ造りの実現！を掲げ、地球温暖化抑制、資源の有効活用等、CO₂の削減活動に取り組んでいます。

※「QCT・C」の最後のCはCO₂



環境管理責任者
三浦 明彦

当社では、CO₂削減活動として、エネルギー総量管理を実施しています。'05年度のエネルギー使用量に対して、'09年度末では△25%の低減を達成しました。過去5年間の対前年度比較でも、年平均で6.8%の低減となっております。この間の生産状況（'05年度に対して年平均+11%の増産）を考慮すると、極めて大きな成果と言えます。

これは、省エネ対応として'06年に導入したコージェネ設備の稼働が大きく貢献しておりますが、生産量の変化によって設備の稼働を大胆に調整することで、より効率的な設備運用を実現したり、モノ造りにおける現場力向上活動の成果だと思っています。今後も、当社京都地区構内で活動する関連会社含めたトータルでの省エネ活動、現場力アップ活動を継続して行きます。

・企業祭の開催

毎年10月に開催している企業祭（遊ingフェスティバル）は地域の人達にとっても恒例行事となっております。



・「ISO14001認証登録」の3回目の更新を'10年1月に行いなした。



株式会社 エヌシーエス (NCS)

●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〈日産車体(株)出資比率100%〉

代表取締役：蛸島 真夫

業務内容：1.アプリケーションシステム開発、2.システム保守・運用、3.ソリューションサービス

従業員数：161名〈2010年3月末現在〉

●環境への取組み

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

社用車の低排出ガス車率100%を実施しています。



環境担当管理職

小泉 伸雄

当社では、資源の有効活用活動として、ごみ分別や、プロジェクターの積極活用等によるペーパーレス化を推進しています。

また、情報サービス業として、社内で使用するパソコンやサーバー等の機器の導入に当たっても、可能な限り省エネ、リサイクル率性能の優れたものを選択するようにしています。

株式会社 プロスタッフ

●会社概要

本社所在地：〒254-0036

神奈川県平塚市宮松町15番1号

日産車体サービスセンター 2F

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：蛸島 真夫

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

従業員数:127名〈2010年3月末現在〉

●環境への取組み

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。

2) 社用車は低排出ガス車へ更新⇒地球温暖化ガスの排出を抑制。



環境担当管理職

前山 幸太

プロスタッフでは、プロジェクタを活用することにより、会議でのペーパーレス化に取り組んでいます。

また、再生紙・裏紙の使用、電子化による紙の削減、照明のこまめな消灯、クールビズ、ゴミの分別収集、低排出ガス車への社用車の更新など、日常業務の中でも環境保全を意識して実践しています。

日産車体 工場データ

本社・湘南工場

〒254-8610 神奈川県平塚市天沼10番1号

大気 (大気汚染防止法・神奈川県条例)

対象物質名	対象設備	単位	規制値	実績値	備考
窒素酸化物	45トン・ボイラ(1地区)	ppm	125	61.0	県条例(O ₂ 0%換算)
	Bカラー・オープン(2地区)	ppm	230	37.5	大防法(O ₂ 16%換算)
	コジェネ・ガスタービン(1地区)	ppm	20	16.7	県条例(O ₂ 16%換算)
	貫流ボイラ 2t×11缶(1地区)	ppm	60	26.9	県条例(O ₂ 0%換算)
ばいじん	45トン・ボイラ(1地区)	g/Nm ³	0.1	0.001	大防法(O ₂ 5%換算)
	コジェネ・ガスタービン(1地区)	g/Nm ³	0.05	0.001	大防法(O ₂ 16%換算)
	貫流ボイラ 2t×11缶(1地区)	g/Nm ³	0.1	0.001	大防法(O ₂ 5%換算)

単位：NOx：ppm
ばいじん：g/m³N
実績値：2009年度の平均値

水質

単位:pH以外mg/ℓ
標記以外の数値は、定量下限値未満
費用中のデータは廃水処理後の排水

有害物質	物質名	規制値	実績値		
			最大値	最小値	平均値
	ほう素及びその化合物	10	0.1	0.1	0.1
	フッ素化合物	8	5.7	0.007	3.3
	アンモニア性・亜硝酸性・硝酸性窒素	125	16	3.3	7.9
生活環境項目					
	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)	5.8~8.6	8.4	7.0	7.7
	生物化学的酸素要求量(BOD)	300	7	1	3
	ヨウ素消費量	220	22	1	4
	浮遊物質(SS)	300	6	1	4
	ノルマルヘキサン抽出物含有量(動植物油脂類)	30	4	1	1
	フェノール類	0.5	0.083	0.005	0.015
	銅(Cu)	3	0.05	0.05	0.05
	亜鉛(Zn)	2	0.57	0.31	0.45
	溶解性鉄(Fe)	10	0.09	0.05	0.06
	溶解性マンガン(Mn)	1	0.02	0.02	0.02
	クロム(Cr)	2	0.05	0.05	0.05
	ニッケル(Ni)	1	0.39	0.16	0.28

秦野事業所

〒259-1304 神奈川県秦野市堀山下233番地

大気

対象物質名	対象設備	規制値	単位	実績値	単位	備考
いおう酸化物(Sox)	4トン・ボイラ	—	Nm ³ /h	0.000	Nm ³ /h	灯油使用
	2トン・ボイラ×2缶	—	Nm ³ /h	0.004	Nm ³ /h	灯油使用
ばいじん	4トン・ボイラ	0.3	g/Nm ³	0.009	g/Nm ³	大防法(O ₂ 4%換算)
	2トン・ボイラ×2缶	0.3	g/Nm ³	0.009	g/Nm ³	大防法(O ₂ 4%換算)
窒素酸化物	4トン・ボイラ	150	ppm	55	ppm	県条例(O ₂ 0%換算)
	2トン・ボイラ×2缶	80	ppm	62	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、アルミ精練用電気炉、ガスタービン、ディーゼル機関、ガス機関、ガソリン機関

水質

物質名	規制値	単位	実績値			備考
			最大値	最小値	平均値	
水素イオン濃度(pH)	5.8~8.6	—	7.4	6.1	6.8	—
生物化学的酸素要求量(BOD) 日間平均値	3	mg/ℓ	3	1	1.3	<1を1として計算
化学的酸素要求量(COD) 日間平均値	15	mg/ℓ	4	2	3.2	
浮遊物質(SS) 日間平均値	35	mg/ℓ	2	1	1.1	<1を1として計算
ノルマルヘキサン抽出物含有量(鉱油類)	3	mg/ℓ	—	—	—	
ノルマルヘキサン抽出物含有量(動植物油脂類)	3	mg/ℓ	1	1	1	<1を1として計算
大腸菌群数 日間平均値	3000	個/mℓ				
窒素(N) 日間平均値	—	mg/ℓ	27	15	22	
リン(P) 日間平均値	—	mg/ℓ	4.1	2.6	3.4	
ニッケル(Ni)	0.3	mg/ℓ	0.05	0.05	0.05	<0.05を0.05として計算
アンモニア性・亜硝酸性・硝酸性窒素	100	mg/ℓ	25	15	20	

日産車体九州 工場データ

大気 (大気汚染防止法)

単位: NOx: ppm
ばいじん: g/m³N
実測値: 2009年度の平均値

対象物質名	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未満	大防法 (O ₂ 16%換算)
	電着オープン (脱臭炉)	230	16.0	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未満	大防法 (O ₂ 16%換算)
	中上塗り統合オープン (脱臭炉)	230	10未満	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	20.0	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	22.0	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未満	大防法 (O ₂ 16%換算)
	中上塗り用ボイラー	150	29.5	大防法 (O ₂ 16%換算)
	前処理・電着用ボイラー	150	48.5	大防法 (O ₂ 16%換算)
	フレーム電着用ボイラー	150	24.5	大防法 (O ₂ 16%換算)
ばいじん	電着オープン (フード排気)	0.2	0.002未満	大防法 (O ₂ 5%換算)
	電着オープン (脱臭炉)	0.2	0.002未満	大防法 (O ₂ 5%換算)
	中上塗り統合オープン (フード排気)	0.2	0.002未満	大防法 (O ₂ 5%換算)
	中上塗り統合オープン (脱臭炉)	0.2	0.002未満	大防法 (O ₂ 5%換算)
	中上塗り統合オープン (No.1熱風発生炉)	0.2	0.002未満	大防法 (O ₂ 5%換算)
	中上塗り統合オープン (No.2熱風発生炉)	0.2	0.002未満	大防法 (O ₂ 5%換算)
	中上塗り統合オープン (No.3熱風発生炉)	0.2	0.002未満	大防法 (O ₂ 5%換算)
	中上塗り用ボイラー	0.1	0.002未満	大防法 (O ₂ 5%換算)
	前処理・電着用ボイラー	0.1	0.002未満	大防法 (O ₂ 5%換算)
	フレーム電着用ボイラー	0.1	0.002未満	大防法 (O ₂ 5%換算)

日産車体マニファクチュアリング 工場データ

大気 (大気汚染防止法・神奈川県条例) 水質 (排出先: 公共下水道 規制: 下水道法: 平塚市水道条例)

物質	設備	規制値	実施値	本社・宮松・秦野工場	単位	mg/ℓ	平塚堤工場	単位	mg/ℓ
NOx	暖房設備	180	69						
ばいじん		0.3	0.04						
SOx		1.656	0.025						

項目	規制値	実施値			項目	規制値	実施値		
		最大	最小	平均			最大	最小	平均
PH	5.8~8.6	8.4	6.5	7.83	PH	5.8~8.6	7.8	7.1	7.5
BOD	300	7	0.9	2.49	BOD	300	30	8	19
ヨウ素	220	110	0.9	24	ヨウ素				
SS	300	9	2	4.8	SS	300	5	5	5
油分	5	4	1	2.8	油分	5	1	1	1
亜鉛	2	0.76	0.02	0.18	亜鉛	2	0.05	0.05	0.05
溶解性鉄	10	0.5	0.05	0.1	溶解性鉄	10	1.2	0.05	0.2
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
ふっ素					ふっ素	8	3.4	0.9	1.8

PRTR 環境汚染物質排出・移動量

本社工場 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		
1	30	ビスフェノール A 型エポキシ樹脂	7,886				394		7,492
	40	エチルベンゼン	7,601	6,816			60	725	
	63	キシレン	6,815	6,169			90	556	

秦野工場

1	63	キシレン	3,709	3,456			139	115	
	227	トルエン	1,361	941			231	190	

平塚堤工場

1	1	亜鉛の水溶性化合物	1,477		0		714		763
---	---	-----------	-------	--	---	--	-----	--	-----

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	実測値
NOx	ボイラー	150	37
	乾燥炉	200	35
ばいじん	ボイラー	0.1	< 0.003
	乾燥炉	0.3	< 0.01
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)

実測値：2009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	7.2	6.8	6.9
BOD	600	52	10	31
SS	600	67	11	30
鉱物油	5	1.7	< 0.5	0.6
よう素	220	< 10	< 10	10
フェノール	1	0.01	< 0.01	0.01
銅	3	0.013	0.002	0.007
亜鉛	2	0.87	0.08	0.23
溶解性鉄	10	1.0	0.05	0.45
溶解性マンガン	10	0.76	0.03	0.35
クロム	2	< 0.02	< 0.02	0.02
ニッケル	2	1.2	< 0.08	0.58
鉛	0.8	< 0.01	< 0.01	0.01
フッ素	15	2.7	0.3	1.2

単位：PH以外はmg/ℓ

PRTR 環境汚染物質排出・移動量 (09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	1,199	0	0	56	270	0	0	873
	40	エチルベンゼン	4,311	3,477	0	0	0	0	460	374
	63	キシレン	14,224	10,771	0	0	10	0	1,461	1,982
	224	1,3,5-トリメチルベンゼン	1,420	1,150	0	0	0	0	270	0
	227	トルエン	7,183	3,975	0	0	1	0	301	2,906

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

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

Q1 本報告書についてどのようにお感じになりましたか。(一つだけ○)

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

その具体的理由をお聞かせください

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

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

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

1. 足りない点や、改善した方が良い点

2. とくに足りないとは感じない

Q4 「環境報告」についてどのように感じられましたか。

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

Q5 「社会性報告」についてどのように感じられましたか。

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

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

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

Q8 その他、ご意見・ご感想などをお聞かせください。

日産車体環境保全活動の歩み

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

[お問い合わせ先]

日産車体株式会社

〒254-8610神奈川県平塚市天沼10番1号

安全環境部

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

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

発行日 / 2010年11月1日

r100

古紙配合率100%再生紙を使用しています



100%植物油型インキを使用しました。