



環境・社会報告書 2012

Environmental&Social Report 2012



日産車体株式会社

日産車体九州株式会社

CONTENTS

ごあいさつ	2
-------	---

環境マネジメント

日産グループ環境理念	3
日産車体環境理念	3
日産車体(株)・日産車体九州(株)環境方針	3

環境報告

環境マネジメント

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	16
----------------	----

関連会社の取り組み

日産車体マニュ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
日産車体マニュファクチャリング 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



ごあいさつ

日産車体株式会社
取締役 常務執行役員
環境統括責任者

水沼 正史

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、地球規模で進展していると予測されています。地球環境を守り次世代に引き継ぐために、世界中の国や地域、企業、そして個人レベルまで含めて、様々な環境保全活動に取り組んでいます。

1997年に採択された「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、省エネ法改正などによって、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。

このような中であって、私たちは環境問題の重要性をいち早く認識し、環境理念を制定し、環境活動に取り組み、1997年に環境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、CO₂やVOC（塗装工場からのトルエンやキシレンなどの揮発性有機化合物）の削減、資源再生化、臭気・騒音対策などにも、積極的に取り組んできました。2010年2月には環境に配慮した最新鋭の工場である日産車体九州

で生産を開始しました。また、生産工場の集約化、省エネ新規技術の導入、省エネ設備・機器の導入によりCO₂では2011年度は1990年度比約53%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。その最終年度である2010年度は全ての目標を達成することができました。続いて、第三世代となる「ニッサン・グリーンプログラム2016」が2011年10月に発表されました。

私たち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」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。

環境理念に基づいて全社に係る「日産車体(株)・日産車体九州(株)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

当社は環境保全に対する重要性を認識し、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

日産車体(株)・日産車体九州(株)では、従業員一人ひとりが環境を大切にするマインドを醸成し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」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、県及び市・町条例、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な使用に取り組む
 - 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. 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います。
4. 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みます。
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します。

環境統括責任者

取締役常務執行役員

水沼正史

2012年4月1日

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

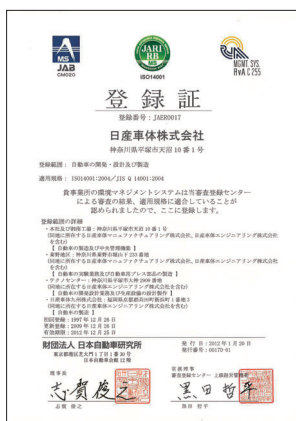
・1999年 12月14日

◆工場部門・商品開発部門統合認証取得

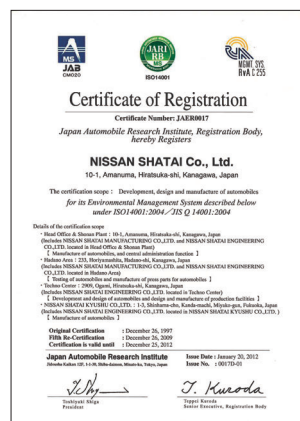
・2011年 1月21日

◆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するマインドを醸成」することが最も大切であると考えます。そのために当社では次のような取り組みを行っています。

🌿 教育・訓練

日産車体及び日産車体九州では、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。



環境マネジメント管理者教育

◆環境特別教育

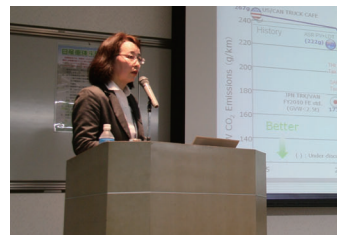
大気汚染や水質汚濁等の環境に著しい影響を与える可能性のある設備で業務を行う従業員に対しては、その仕事においての環境管理に関する重要性を認識させるための教育を行い、意識の高揚を図っています。

◆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。2011年度で13回目の実施となりましたが、2011年度は日産自動車経営企画本部経営企画室 環境企画グループの朝日次長に「日産自動車の環境への取り組み〜



環境講演会

持続可能なモビリティ社会を目指して〜」(自動車産業を巡る環境に関わる課題、ニッサン・グリーンプログラムでの取り組みなど)を講演頂きました。

環境マネジメント

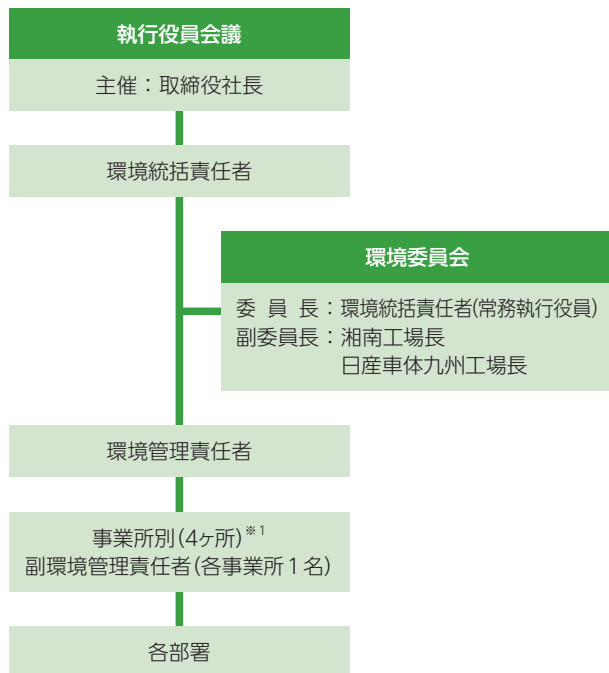


体制・責任・監査

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行っています。



※1 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、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

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ために実施します。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。

◆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、2011



外部環境審査

年は12月に日産車体(株)の環境マネジメントシステムの認証範囲を日産車体九州(株)まで拡大する認証審査を受けました。その結果、ISO14001の要求事項を満足し、適切に運用されていると評価され、日産車体九州(株)の拡大が認証されました。

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、2011年度の活動成果について紹介します。

活動の成果

AD/ADエキスパート及びNV200バネットについては、優れた燃費性能により、平成22年燃費基準を達成(+25%^{※1})し、優遇税制を取得しました。

※1 バネット HR16+MT.1.25tのみ+20%。

AD/ADエキスパート

	エコカー減税		グリーン減税	エコカー補助金
	取得税	重量税	自動車税	
HR15+AT	▲75%	▲75%	▲50%	○
HR16+AT 4WD	▲75%	▲75%	▲50%	○



NV200 バネット バン

	エコカー減税		グリーン減税	エコカー補助金
	取得税	重量税	自動車税	
HR16+AT	▲75%	▲75%	▲50%	○
HR16+MT(1.25t)	▲50%	▲50%	-	○
HR16+MT(1.5t)	▲75%	▲75%	▲50%	○



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。

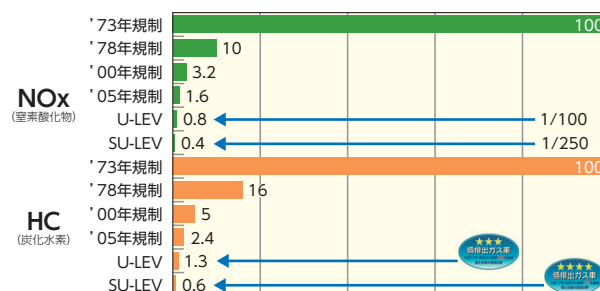
環境に優しい車社会の実現に向けた、商品開発の推進

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2016』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、エルブランド全車、NV200バネット全車、ウイングロード全車、AD及びADエキスパート(1.5L車・1.6L車)が、走行実態を反映したJC08モード^{※2}でSU-LEVの認定を受けています。またNV350キャラバン ガソリン車全車、AD(1.2L車)、ADエキスパート(1.8L車)でもU-LEV^{※3}の認定を受けており、NV350キャラバンディーゼル車については平成21年排出ガス規制(ポスト新長期規制)に適合しています。

※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 JC08モード：より実態に即した評価を行うため、省エネ法の省令及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されている。

※3 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。



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。

新型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回るレベルに低減しました。

^{*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、クロロピリホス、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。

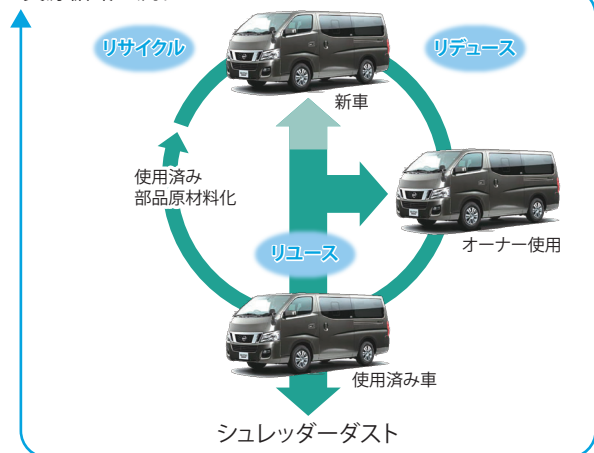
<3R>

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

ポリプロピレン (PP) 製部品
汎用性が高いため自動車以外でも再利用が可能

リユース部品
日産グリーンパーツ(中古部品)として再利用

ポリプロピレン (PP) 製バンパー
状態が良ければ日産グリーンパーツとして、それ以外は樹脂材料として再生利用

マテリアルリサイクル部品
粉砕し再生利用が可能



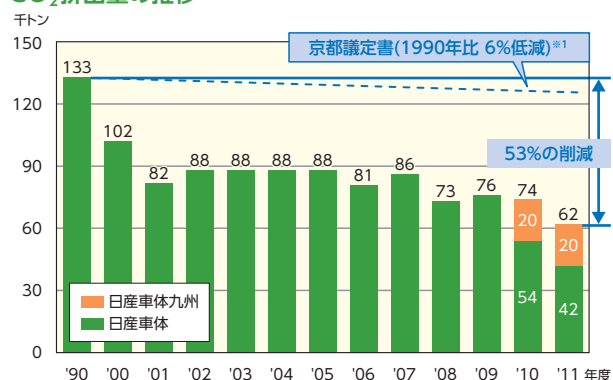
地球温暖化抑制

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。

2011年度の実績

項目		目標	実績
CO ₂ 発生量	日産車体	45.9千トン以下	42.0千トン
	日産車体九州	21.9千トン以下	20.2千トン
	合計	67.8千トン以下	62.2千トン

CO₂排出量の推移



※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年比で少なくとも5%削減することを目的と定めています。日本は6%削減とされ、当社は目標を達成しています。

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にもなります。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)しました。

これらにより、塗装工場全体でCO₂排出量を16%削減しています。

2011年度の主な取り組み内容

◆夏期節電特別活動

2011年7～9月において、東京電力管内での夏期電力需給対応として、行政より大口需要家の電力使用量制限が義務付けられました。(電気事業法第27条)

これに対し、日産車体(株)では、休日変更、稼働時間変更等により、ピーク時の電力使用量を分散・低減するとともに、パソコンや照明等の使用見直しにより総量についても削減をはかり、2010年の同期間に比べて29%の節電を実施することができました。

◆生産工場の集約によるエネルギー使用の効率化

2011年7月より第1地区の塗装工場で生産していた車種を第2地区工場へ集約し、第1地区塗装工場を停止させ、使用するエネルギーを大幅に削減することができました。

取り組みの経過

—	省エネ組織活動
	ISO14001省エネ基準による管理 社用車の管理
'01	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>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・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>吸気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カラー上塗り塗装ラインの停止
'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



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。

2011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

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

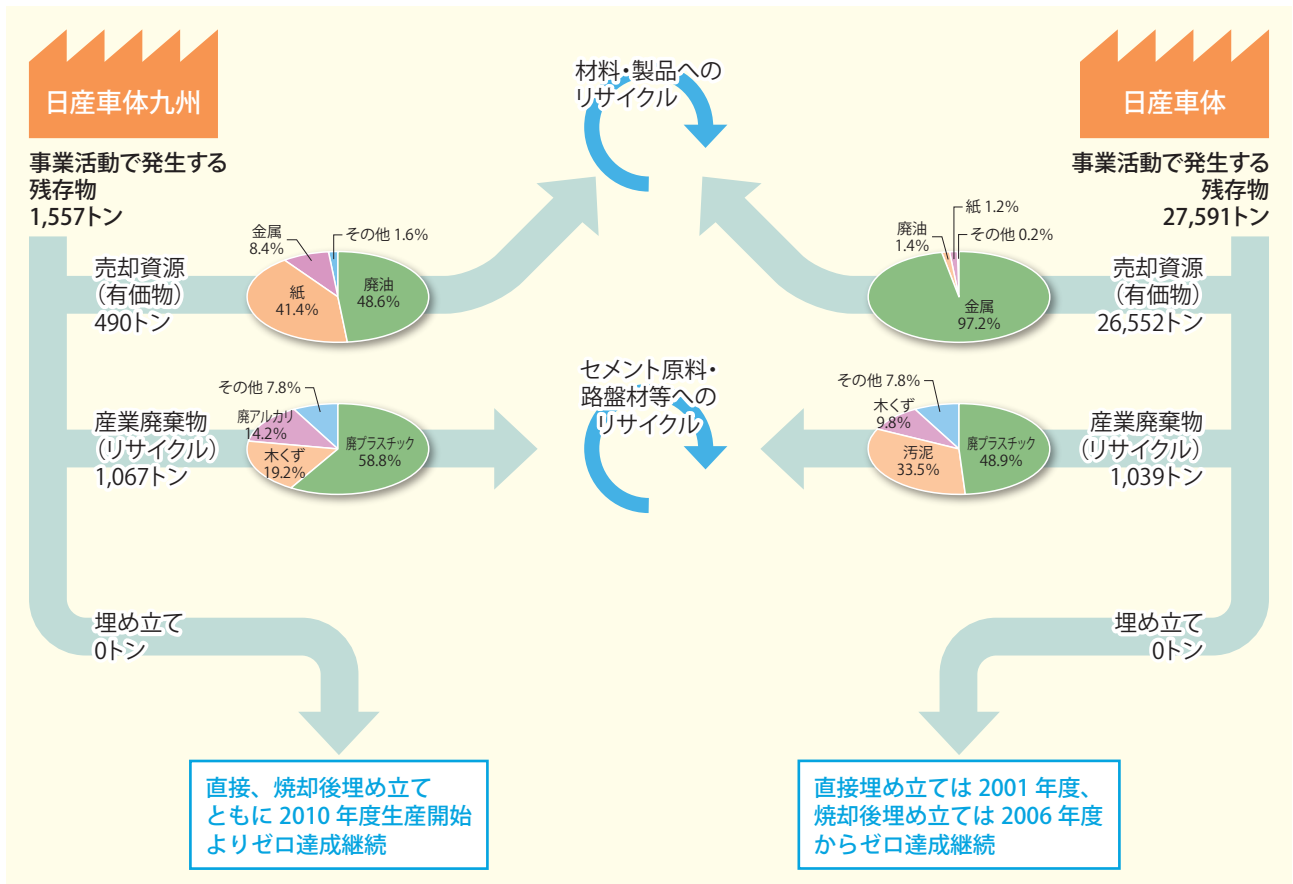
◆材料再利用の拡大

日産車体九州においてもシーリング材の回収、再利用を開始し、シーリング材の廃棄物としての発生を抑える活動を始めました。

取り組みの経過

'00	洗浄シンナーのリサイクル化
'01	ラインサイドに分別集積場設置
'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)
'07	ダンボールの有価物化 一斗缶の有価物化 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
'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

2011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。

2011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50g/m²以下、日産車体九州では35g/m²以下を目標とし、2011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。

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を事前評価し、採否判断を行っています。

- ※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。

PRTR^{※2}対象物質

2011年度PRTR対象物質排出・移動量 集計期間：'11年4月1日～'12年3月31日

単位：kg/年

【本社及び湘南工場】				排出移動先						
種別	物質番号	物質名	取扱量	大気	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	製品
特1	309	ニッケル化合物	1,252.0		38.8	63.9				1,149.6
特1	400	ベンゼン	2,670.0	7.7						2,662.5
特1	411	ホルムアルデヒド	1,704.0	1,296.2				51.1	356.5	
1	1	亜鉛の水溶性化合物	7,334.0		51.3	168.7				7,113.5
1	53	エチルベンゼン	131,430.0	70,074.0		11.5		35,189.4	21,375.0	4,780.3
1	80	キシレン	151,327.0	73,777.4		14.8		30,587.0	23,022.8	23,924.5
1	296	1,2,4-トリメチルベンゼン	103,640.0	19,040.5		0.1		50,034.6	3,744.5	30,819.9
1	297	1,3,5-トリメチルベンゼン	25,744.0	4,019.0				14,944.2	666.1	6,114.3
1	300	トルエン	135,175.0	60,136.3		12.9		24,346.5	7,781.1	42,897.7
1	302	ナフタレン	3,668.0	2,348.8		0.2		109.9	1,208.0	
1	392	ノルマル-ヘキサン	14,498.0	44.2		0.1				14,453.7
1	412	マンガン及びその化合物	1,081.0		10.8	75.6				994.2
合計			579,523.0	230,744.1	100.9	347.8	0.0	155,262.7	58,154.0	134,910.2

【秦野地区】				排出移動先						
種別	物質番号	物質名	取扱量	大気	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	製品
1	80	キシレン	1,167.0	8.1		0.2				1,158.3
1	296	1,2,4-トリメチルベンゼン	1,419.0	4.1						1,414.9
1	300	トルエン	2,322.0	39.3		1.7				2,280.6
合計			4,908.0	51.5	0.0	1.9	0.0	0.0	0.0	4,853.8

【テクノセンター】				排出移動先						
種別	物質番号	物質名	取扱量	大気	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	製品
		該当なし								

【日産車体九州】				排出移動先						
種別	物質番号	物質名	取扱量	大気	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	製品
特1	309	ニッケル化合物	1,364.8		32.8	868.0				464.0
特1	400	ベンゼン	5,558.5	16.1						5,542.4
特1	411	ホルムアルデヒド	808.3	594.2				24.2	189.8	
1	1	亜鉛の水溶性化合物	8,108.3		24.3	1,029.8				7,054.2
1	53	エチルベンゼン	129,699.5	22,139.2		27.8		94,088.3	478.5	12,965.7
1	80	キシレン	151,935.0	20,097.9		93.8		76,324.2	542.6	54,876.5
1	296	1,2,4-トリメチルベンゼン	48,638.6	5,474.3		53.6		5,702.8	1,682.7	35,725.3
1	297	1,3,5-トリメチルベンゼン	8,499.2	1,453.8		0.3		67.0	737.4	6,240.7
1	300	トルエン	188,604.9	10,030.1		7.1		10,185.5	905.6	167,476.7
1	392	ノルマル-ヘキサン	21,036.7	61.0						20,975.7
1	407	ポリオキシエチレンアルキルエーテル(C=12-15)	1,506.0		301.0	1,204.8				
合計			565,759.8	59,866.6	358.1	3,285.2	0.0	186,392.0	4,536.6	311,321.2



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

・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の対策として、消臭剤のスプレー散布システムを導入しています。消臭剤もより効果の高い物へ、変更をおこなっています。

・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。

◆循環水腐敗臭対策

・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。そこに直接消臭薬剤を投入して腐敗臭の発生を防止しています。

・凝集回収設備 (塗料汚泥回収システム)

沈殿槽に消臭剤を加えても、沈殿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、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

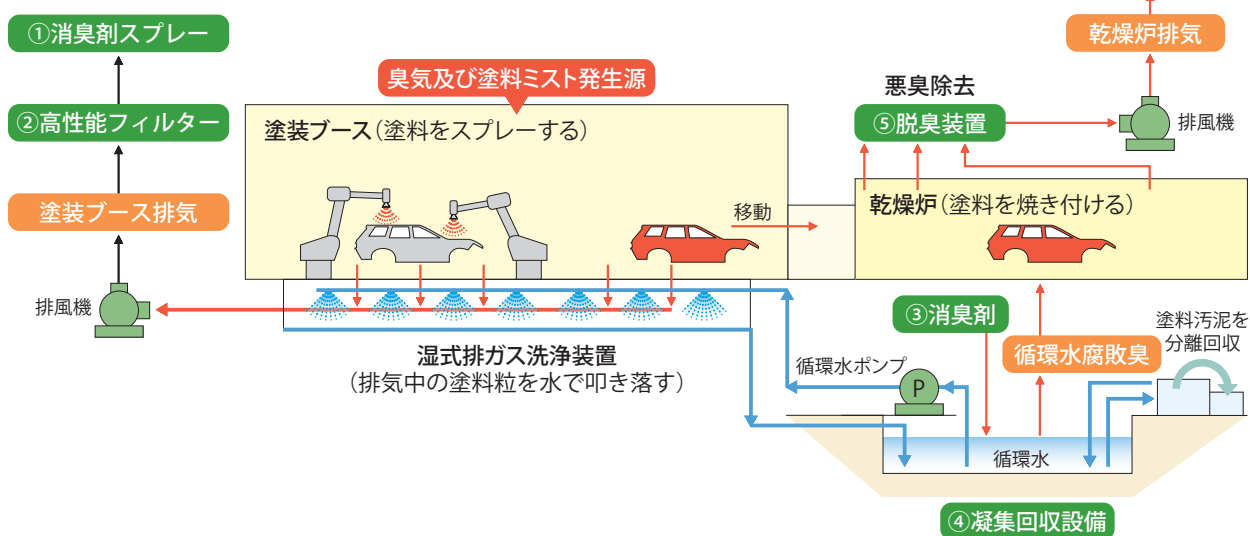
・脱臭装置

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、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°C 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





水資源の有効活用

水資源を保護するために、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ため、頻繁にピットを洗浄し、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ため、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。

◆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。



塗料汚泥回収設備

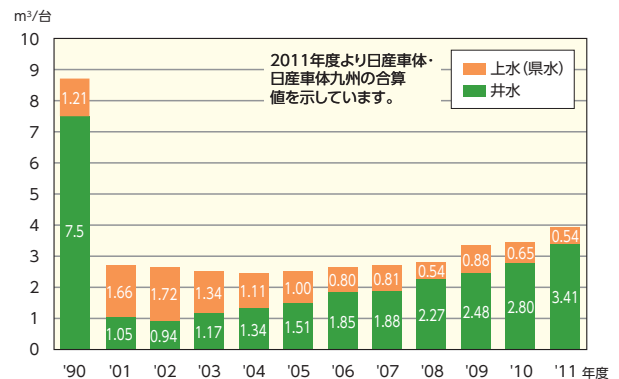
取り組みの経過

'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） （現在はコ・ジェネ休止により停止中）
	第1地区樹脂塗装ブース沈殿槽循環水のバイオ処理化 （現在は該当ブース休止中）
'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地区電着水洗浄の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地区電着水洗浄の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。

台当たり水使用量の推移



RO装置



水質・大気汚染防止

海、山、川、田園の自然に恵まれた環境下にある当社は、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

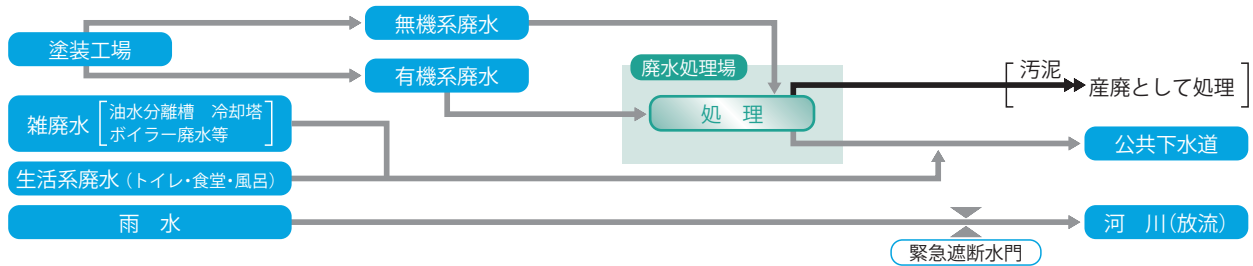
湘南工場では使用燃料を重油から都市ガスに転換し、SOxを大幅に低減しています。塗装工場オーブンは1972年にはすべてガス化転換済みです。またNOxも都市ガスなど良質燃料の採用、燃焼管理の実施、排ガス中のNOx濃度を低下させる脱硝設備の使用などにより低減しています。

◆揮発性有機化合物(VOC)の低減

2006年4月に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、法令を遵守し一層の改善に取り組めます。

日産車体九州では上塗りカラーベースに水性型塗料を採用し、湘南工場比でVOC排出量原単位を27%削減しました。

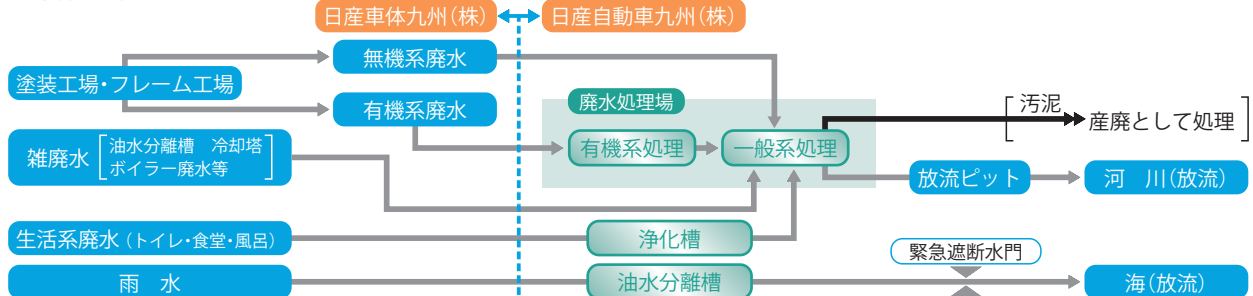
湘南工場廃水処理フロー



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 無機系排水：有機物があまり含まれていない排水のことです。塗装工場で、塗装の前段階の表面処理した際の洗浄水や完成したクルマに水漏れテストを行うシャワーテスターでの排水などが主なものです。

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



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。
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。	念のため地下水のモニタリングを継続します。
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、何か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、信頼性の高い商品を生産しています。その全ての商品は、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。



車体組立工程



塗装品質検査

出荷した後も私達の取り組みは続きます。市場情報をも的確にとらえ、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。



低級音加振検査



走行検査

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、湘南工場のNV200バネットや最新鋭工場日産車体九州の新型キャラバン、インフィニティQX56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。

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新型キャラバン、インフィニティQX56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。

ISO9001 認証取得

日産車体及び日産車体九州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」認証により裏づけられています。



ISO9001 2008 登録証

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

わたしたちは「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向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「GT2012NS」(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を実施し、確実に届け出を行うとともに、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。

防火防災の確保

2011年3月の東日本大震災で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」などは、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機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



防災パトロール

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、年間通して実施しています。また日産グループ



消火訓練

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、防火防災に関係する設備や機材管理の充実にも努めています。

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、いつ発生するかわからない災害に備えています。

※F-PES Fire-Prevention Evaluation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

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

◆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ヶ月間(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」。11年度は、681名(227チーム)が参加しました。

関連会社の取り組み

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番地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：白井 昌宏

業務内容：自動車部品の製造

主要製品：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：696名(2012年10月末現在)

●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 理事 高橋 一敏

当社では、CO₂の削減活動として、徹底した現有設備のロス削減を推進しています。

モノづくり部署では、自動機のタクトアップ活動・生産設備停止の削減及びロス作業の削減による稼働時間の短縮等の地道な活動を進めています。

また、構内物流改善も継続的に進め、12年度ではフォークリフト削減を約10%実施しました。

今後は更に輸送の積載率向上等を進め、関連企業も含めたトータルでの環境活動、及び企業体力の向上に努めていきます。

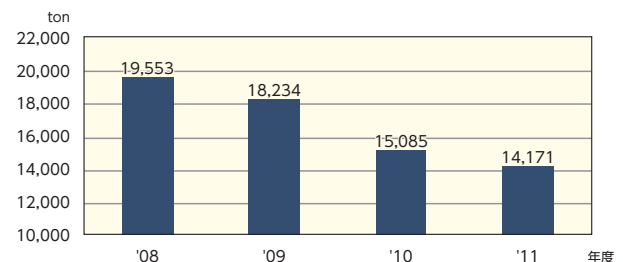
・「ISO14001 認証登録」の4回目の更新を'12年11月に行いました。



・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)

●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：門田 誠

- 業務内容：1.自動車生産設備のエンジニアリング
2.生産設備・動力設備の維持管理
3.プレス金型の設計
4.工場内物流サービス業務
5.電気自動車関連製品の生産
6.物流機器・エコ環境設備の生産

従業員数：450名(2012年10月末現在)

●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

・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)への協同参加

★湘南ひらつかテクノフェアへの出展

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しています。

・環境に優しい電気自動車用急速充電器の製作

・物流改善にAGV無人搬送車の製作

・AGV電源のリチウムイオン電池化



鉛蓄電池
→環境に優しいリチウムイオン電池



日産自動車(株)開発の
電気自動車用急速充電器製作



本社



九州支社

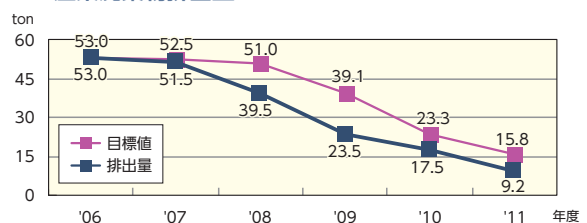


環境担当役員
取締役 堀江 真也

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設備メンテナンス・生産設備の設置・運搬物流業務等に伴う産業廃棄物の削減や環境保全に関するゴミ削減に積極的に取り組んでいます。11年度からはゼロ・エミッションの魁として、CO₂排出ゼロの日産リーフを始めとした電気自動車用急速充電器や、AGV用のリチウムイオンバッテリーを日産自動車(株)から受託し生産をしています。

産業廃棄物の排出量の削減については、目標値を上回る成果を上げる事が出来ました。今後も関連する会社を巻き込んで継続した地球環境保全活動を推進して行きたいと考えています。

NS-E産業廃棄物排出量



日産車体企業祭<遊人びあ>「日産エクスプレス号」



湘南ひらつかテクノフェア



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：江崎 浩一郎

業務内容：マイクロバス及び小型トラックの車体製造、
各種自動車の架装・整備等

従業員数：394名(2012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车づくりに努め、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・条例などを遵守し、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、地球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、環境を大切にせ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

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、車両生産事業、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排出総量削減活動に取り組んでおり、そのためにエネルギー総量管理を進めております。

コージェネ設備の効率的な運用をはじめ、生産量の変化に応じた設備稼働の調整などにより、省エネへの全社活動、並びに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车については、一般社団法人日



環境管理責任者
取締役 菅原 正明

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、'11年度末では△5%の低減を達成しました。

'11年3月から新たにニッサンアトラストラックの生産を開始したことで、これまでの車両生産規模は05年度比でおおよそ2倍となりましたが、今日まで取り組んできたエネルギー総量管理の活動継続により、総量としては、'05年度比+15%におさえることができました。(台当り換算では△40%低減)

特に12年度夏の節電対応(関西電力要請に基づく)では、コージェネ設備のフル活用、生産シフトの変更(11年度冬の実績)等、7~9月のピーク電力△15%を達成させ大きな成果を挙げると共にエネルギー使用に関して、全社的な意識の高揚につなげることができました。

今後も、当社京都地区構内で活動する関連会社を含めてトータルでの省エネ活動に取り組み、継続した改善活動を推進したいと考えています。

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、特装车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。

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：大谷 秀一

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：165名(2012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。



環境担当役員
常務取締役 相原 勲

当社では、東日本大震災以降更に徹底した社内の使用電力削減に取り組みました。また、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継続して推進しています。

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は、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。



●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

代表取締役：金子 勇司

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

従業員数：108名(2012年3月末現在)

●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。



環境担当役員
取締役 渡辺 圭司

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	76.0	県条例(O ₂ 0%換算)
	Bカラー・オープン(2地区)	ppm	230	48.5	大防法(O ₂ 16%換算)
	貫流ボイラ 2t×11缶(1地区)	ppm	60	29.1	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	0.002	大防法(O ₂ 5%換算)
	貫流ボイラ 2t×11缶(1地区)	g/Nm ³	0.05	0.001	大防法(O ₂ 5%換算)

実績値：2011年度の平均値

水質

単位：pH以外mg/ℓ

表記以外の数値は、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
ほう酸及びその化合物	10	0.2	0.1	0.1
フッ素化合物	8	4.3	0.4	2.6
アンモニア性・亜硝酸性・硝酸性窒素	125	30	1.4	10.8

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)	5.7超～8.7未満	8.4	7.3	7.9
生物化学的酸素要求量(BOD)	300未満	94	1	28.4
ヨウ素消費量	220未満	22	2	9.1
浮遊物質(SS)	300未満	87	6	28.7
ノルマルヘキサン抽出物含有量(動植物油脂類)	30	14	1	1.8
フェノール類	0.5	0.06	0.005	0.02
銅(Cu)	3	0.05	0.05	0.05
亜鉛(Zn)	2	1.4	0.07	0.37
溶解性鉄(Fe)	10	0.38	0.05	0.10
溶解性マンガン(Mn)	1	0.04	0.02	0.02
クロム(Cr)	2	0.05	0.05	0.05
ニッケル(Ni)	1	0.56	0.05	0.18

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	—	Nm ³ /h	灯油使用
	2トン・ボイラ×2缶	—	Nm ³ /h	—	Nm ³ /h	灯油使用
ばいじん	4トン・ボイラ	0.3	g/Nm ³	<0.0009	g/Nm ³	大防法(O ₂ 換算なし)
	2トン・ボイラ×2缶	0.3	g/Nm ³	<0.0009	g/Nm ³	大防法(O ₂ 換算なし)
窒素酸化物	4トン・ボイラ	150	ppm	55	ppm	県条例(O ₂ 換算)
	2トン・ボイラ×2缶	80	ppm	66	ppm	県条例(O ₂ 換算)

対象設備：ボイラー、鑄造用溶解炉、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)	5.7超～8.7未満	—	8.4	6.7	7.4	—
生物化学的酸素要求量(BOD)	300未満	mg/ℓ	230	57	136.7	mg/ℓ
化学的酸素要求量(COD)	—	mg/ℓ	87	50	70.2	mg/ℓ
ヨウ素消費量	220未満	mg/ℓ	39	1	18.1	mg/ℓ
浮遊物質(SS)	300未満	mg/ℓ	130	11	63.9	mg/ℓ
ノルマルヘキサン抽出物含有量(鉱油類)	3	mg/ℓ	0	0	0	mg/ℓ
ノルマルヘキサン抽出物含有量(動植物油脂類)	30	mg/ℓ	27	4	14.9	mg/ℓ
銅	1未満	mg/ℓ	0	0	0	mg/ℓ
亜鉛	1未満	mg/ℓ	0.09	0.09	0.09	mg/ℓ
溶解性鉄	0.3未満	mg/ℓ	0.24	0.24	0.24	mg/ℓ
溶解性マンガン	0.3未満	mg/ℓ	0	0	0	mg/ℓ
クロム	0.1未満	mg/ℓ	0	0	0	mg/ℓ
ニッケル	0.3未満	mg/ℓ	0	0	0	mg/ℓ
全リン	—	mg/ℓ	1.2	1.2	1.2	mg/ℓ
全窒素	—	mg/ℓ	21	21	21	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	大防法(O ₂ 16%換算)
	電着オープン(脱臭炉)	230	59	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	41	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	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	10	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	13	大防法(O ₂ 16%換算)
	中上塗り用ボイラー	150	44	大防法(O ₂ 5%換算)
	前処理・電着用ボイラー	150	47	大防法(O ₂ 5%換算)
	フレーム電着用ボイラー	150	48	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	0.0020	大防法(O ₂ 16%換算)
	電着オープン(脱臭炉)	0.2	0.0020	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	0.0020	大防法(O ₂ 16%換算)
	中上塗り統合オープン(脱臭炉)	0.2	0.0020	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	0.0020	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	0.0020	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	0.0020	大防法(O ₂ 16%換算)
	中上塗り用ボイラー	0.1	0.0020	大防法(O ₂ 5%換算)
	前処理・電着用ボイラー	0.1	0.0020	大防法(O ₂ 5%換算)
フレーム電着用ボイラー	0.1	0.0020	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	0.0022	大防法(O ₂ 16%換算)	

単位：NOx(ppm)

ばいじん(g/Nm³)

実績値：2011年度の平均値

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)

物質	設備	規制値	実績値
NOx	暖房設備	180	75
ばいじん		0.3	0.071
SOx		1.656	0.020

単位：NOx(ppm)

：ばいじん(g/Nm³)

：SOx総量規制(Nm³/h)

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・宮松・秦野工場

単位：mg/l 平塚堤工場

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	7.8	6.5	6.83	PH	5.8 ~8.6	7.7	6.9	7.39
BOD	300	1	0.9	0.93	BOD	300	38	12	20.6
ヨウ素	220	1	0.9	0.91	ヨウ素				
SS	300	6	1	3.75	SS	300	6	4.9	5.05
油分	5	0.9	0.9	0.9	油分	5	3	0.9	1.46
亜鉛	2	0.33	0.02	0.11	亜鉛	2	0.05	0.05	0.05
溶解性鉄	10	0.58	0.06	0.36	溶解性鉄	10	0.17	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	1.8	0.49	0.82

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	リサイクル		
1	40	エチルベンゼン	1,057	957					101	

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
NOx	ボイラー	150	37
	乾燥炉	200	<50
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	<0.1
塩化水素	乾燥炉	20	2

単位:NOX(ppm)
ばいじん(g/Nm³)
実測値:2011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	7.3	6.9	6.64
BOD	600	72	13	34
SS	600	95	6	26
鉱物油	5	1.7	<0.5	0.6
よう素	220	<10	<10	10
フェノール	1	0.02	<0.01	0.01
銅	3	0.06	0.003	0.007
亜鉛	2	0.89	0.06	0.37
溶解性鉄	10	1.0	0.14	0.52
溶解性マンガン	10	0.60	0.09	0.39
クロム	2	<0.02	<0.02	0.02
ニッケル	2	1.0	0.07	0.56
鉛	0.8	<0.01	<0.01	0.01
フッ素	15	9.0	0.1	0.9

単位:PH以外はmg/ℓ

PRTR 環境汚染物質排出・移動量(2011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	1,526	0	0	72	343	0	0	1,111
	53	エチルベンゼン	7,824	6,205	0	0	0	0	931	688
	80	キシレン	19,254	13,861	0	0	8	0	1,710	3,675
	297	1,3,5-トリメチルベンゼン	2,016	1,633	0	0	0	0	383	0
	300	トルエン	11,951	5,445	0	0	0	0	1,117	5,389
	309	ニッケル化合物	757	0	0	131	549	0	0	77

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
	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
		京都工場	ボイラー燃料ガス化
	1995	湘南・京都工場	生ゴミ処理機導入
		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・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)
	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 認証取得
	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			
2005	湘南工場	神奈川県地域共生型工場等表彰(本社・湘南工場)	
		PRTR優秀賞(審査員特別賞)受賞	
2006	湘南工場	コ・ジェネレーションシステムの導入(テクノセンター)	
		神奈川県地域共生型工場等表彰(秦野事業所)	
2007	湘南工場	ISO14001 認証更新	
		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)	「日経地球環境技術賞 優秀賞」受賞
		湘南工場・商品開発部門	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)