



Environmental & Social Report



# 環境・社会報告書2008

日産車体株式会社

## 『環境・社会報告書2008』の発行にあたって

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

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

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、2007年度(2007年4月～2008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「2008」は、発行年を表記しています。

### 編集方針

・本報告書は、日産車体(株)および連結子会社6社(2008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 2008』は、日産車体(株)ホームページでもご覧になれます。

<http://www.nissan-shatai.co.jp/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 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・日産車体のクルマ造り	8

## 環境報告

### 環境マネジメント

環境理念・環境方針	11
事業活動と環境影響	12
ISO14001	12
体制・責任・監査	13
教育・啓発	14
コミュニケーション	15
法遵守・環境事故・クレーム	17
環境マネジメントプログラム	18
環境会計	19

### 商品開発

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

### 生産

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

## 社会性報告

### 社会とのかかわり

品質保証の考え方と取り組み	37
社会との共生	38

### 従業員とのかかわり

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

## 関係会社の取り組み

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

## 工場サイトデータ

主要環境データ	52
関係会社環境データ	53

## ごあいさつ



日産車体株式会社  
取締役社長 高木 茂

A handwritten signature in black ink that reads "Shigeru Takagi".

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

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

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

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

### 【日産のビジョン】

日産：人々の生活を豊かに

### 【日産車体のミッション】

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



日産車体株式会社  
取締役 常務執行役員  
環境統括責任者  
水野 匡男

*Tadao Mizuno*

今日、CO<sub>2</sub>、フロン、窒素酸化物などの温室効果ガスによる「地球温暖化」が人類存亡に関わる問題として位置づけられ、毎日のようにマスコミで報道されています。私達が今後とも石油や石炭などの化石燃料に依存した高成長路線を継続すれば、今世紀末の気温は4℃ほど高くなり、地球的規模で悪影響が出ると予測されています。

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

弊社湘南工場は市街地にある工場として、地域との共生を目指し、臭気対策や騒音対策に早くから取り組んでまいりました。そして、環境問題の重要性をいち早く認識し、環境理念を制定し、1997年には環境ISO「ISO14001」の認証を取得しました。また、燃費向上や排気ガスの清浄化など、自動車の環境性能向上の取り組み、工場でのCO<sub>2</sub>や塗装工場から排出されるVOC（トルエン、キシレンなど塗料の溶剤などに使用される揮発性有機化合物）削減、資源再生化への取り組み、臭気・騒音対策等に、積極的に取り組んできました。特にCO<sub>2</sub>削減では生産工場の集約化、コ・ジェネレーション設備の導入、省エネ設備・機器の導入により1990年比約35%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」——CO<sub>2</sub>排出量削減への取り組みを中心とした中期環境行動計画——を内外に発表しました。その中で、商品開発から生産・物流・販売に至るすべてのプロセスでグローバル環境マネジメントを行うことを宣言しました。私達は日産グループの一員として、「ニッサン・グリーンプログラム2010」を踏まえ、環境理念である「人や社会、自然にやさしい車づくり」の実現に向けて、環境負荷低減の活動に引き続き積極的に取り組んでまいります。

ここに私達の昨年度の活動をまとめた『環境・社会報告書2008』を発行します。2007年版に対し、社会性をより充実させた編集に致しました。皆様からの率直なご意見やご感想を頂き、今後の活動に反映することができれば幸甚に存じます。

## 会社概要

- 社名 日産車体株式会社
- 本社住所 〒254-8610  
神奈川県平塚市天沼10番1号
- 設立 1949年4月1日
- 資本金 79億4百万円
- 連結売上高 6,127億円 (2007年度)
- 連結従業員数 5,325人 (2008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
- 京都分室 京都府宇治市大久保町西/端1番地1号
- 栃木分室 栃木県河内郡上三川町上蒲生2500番地  
(日産自動車(株) 栃木工場内)
- 追浜分室 神奈川県横須賀市夏島町1番地  
(日産自動車(株) 追浜工場内)

本社・湘南工場



本社・湘南工場 (第1地区～第4地区) 本社管理部門、生産部門



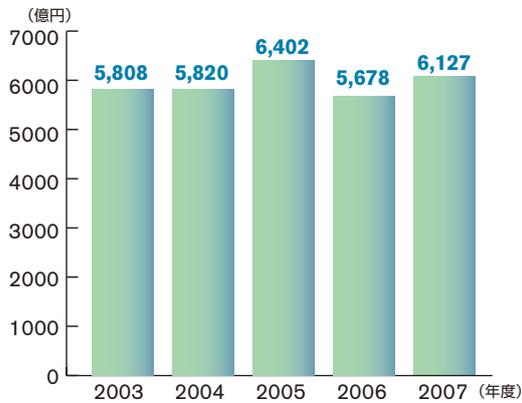
テクノセンター 設計部門、圧造・品質技術部門



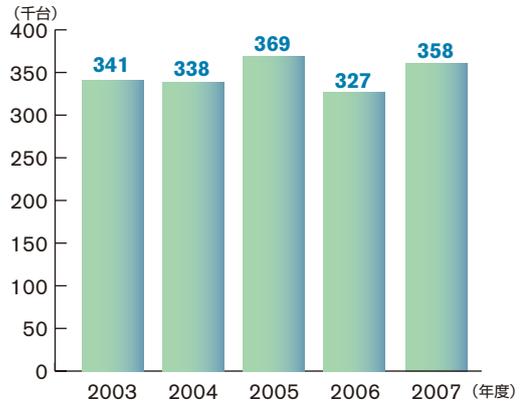
秦野事業所 実験部門、生産部門 (プレス)



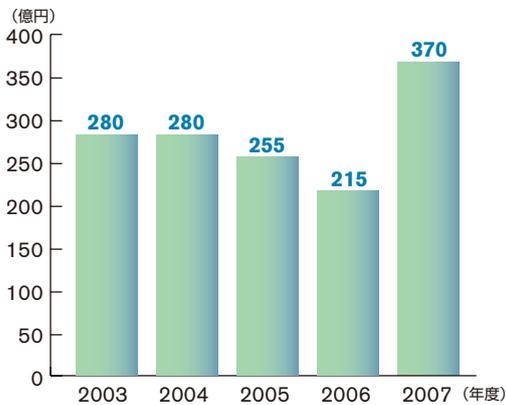
### 売上高



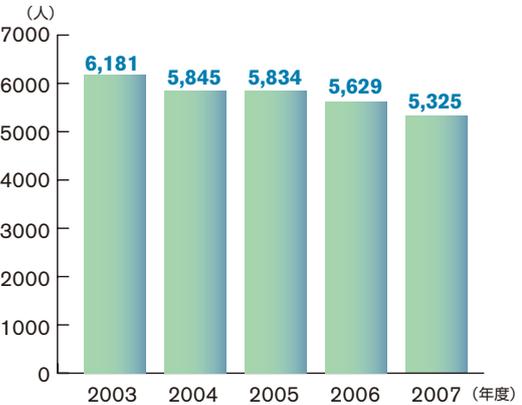
### 生産台数



### 営業利益



### 従業員数

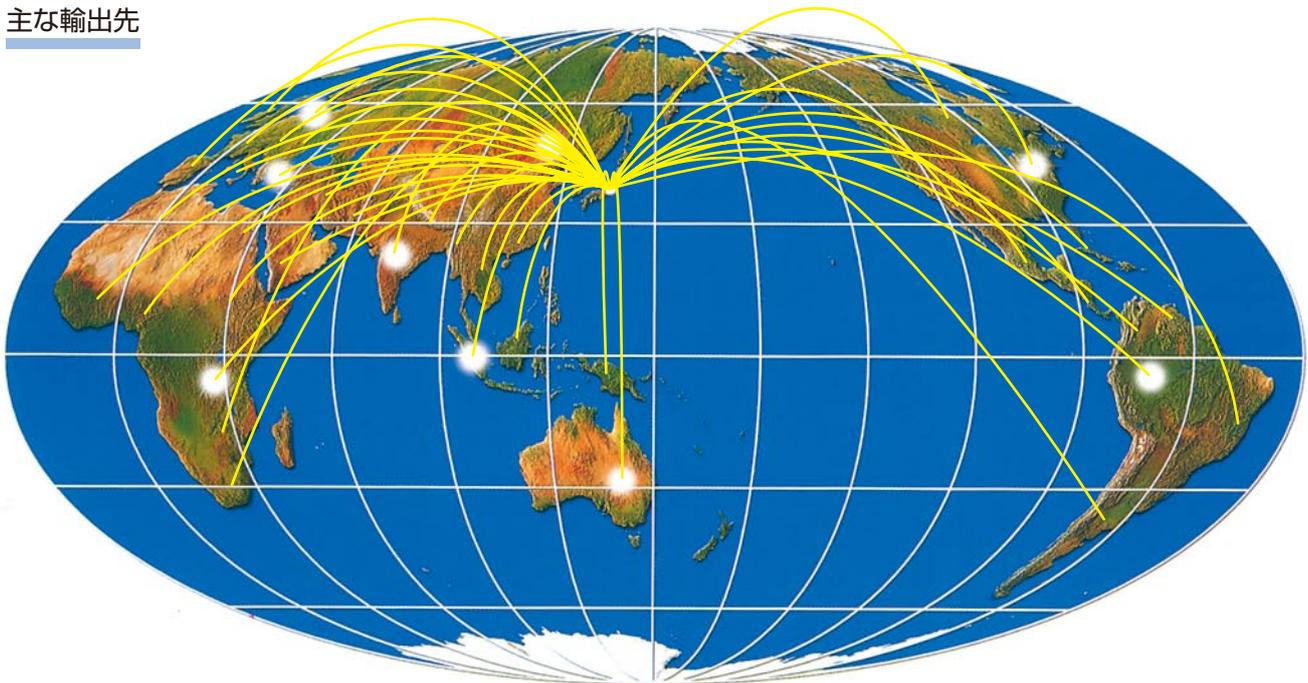


※記載した数値は、連結子会社6社(日産車体九州(株)、日産車体マニュファクチャリング(株)、日産車体エンジニアリング(株)、(株)オートワークス京都、(株)エヌシーエス、(株)プロスタッフ)を含みます。

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、日産車体マニュファクチャリング(株)となり、また、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。

### 主な輸出先



## 日産車体株式会社 生産車



SERENA



ELGRAND



WINGROAD



INFINITI FX35/45



AD/AD EXPERT

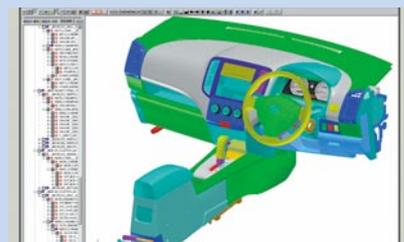
### 日産車体のクルマ作り 「世界一の品質を目指して」

## 3D-CAD

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



エルグランドのオフセット前面衝突シミュレーション。



ウイングロードの Cockpit 周辺部品見え栄え検討例。

## NISSAN SHATAI Products



**PICKUP**



**PATROL**



*Cedric*



**CREW**



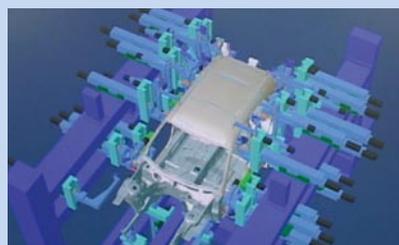
**CARAVAN**



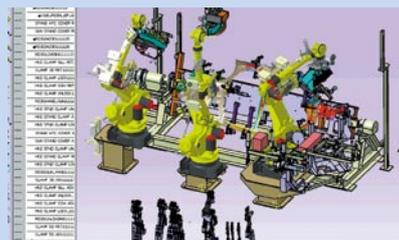
**CIVILIAN**

### **IBS** (Intelligent Body assembly System)

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



多数のNCロケーターで車体を固定し、溶接します。



バーチャルファクトリーでロボットの動きをシミュレーション。

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

☆詳細は、<http://www.nissan-shatai.co.jp/CRAFTSMANSHIP/IBS/index.html>

# 環境報告1

## 環境マネジメント



Environmental Report

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

## 日産車体環境理念

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

## 日産車体（株）環境方針

日産車体(株)では、全部署(関係会社を含む)が車づくりにかかわる環境影響を常に認識し、「ニッサン・グリーンプログラム2010」を踏まえ、環境方針に基づく環境活動を進め、日産車体環境理念である人や社会、自然にやさしい車づくりに取り組みます。

1. 法・条例などの遵守はもとより、未然予防を推進し、環境改善・資源活用面で優れた工場にするため次の重点課題に取り組む。
  - ・温暖化ガスを低減するため、エネルギー削減を実施する
  - ・資源を有効活用し、廃棄物を低減する
  - ・臭気の低減と化学物質の排出量削減に取り組む
2. 地域との共生・調和を大切にする企業風土を醸成すると共に、積極的な情報開示と、対話集会等による地域とのコミュニケーションに取り組む。
3. 環境マネジメントシステムを継続的に改善する。

この方針は全従業員に周知すると共に外部に公表します



2007年5月1日  
日産車体株式会社  
常務執行役員  
環境統括責任者

水野 匠男

## 商品開発環境方針

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

### 日産車体環境理念

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

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

### 〈商品開発環境方針〉

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



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

三井 良光



## 事業活動と環境影響

日産車体の事業活動が環境に及ぼす影響を的確に把握、評価することで環境マネジメントシステムを適切に運用し、計画的に環境保全活動を実行しています。

## ISO14001

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



### \*日産車体(株)認証取得\*

1997年12月湘南地区認証取得  
(2000年12月全社に拡大)

### \*日産車体(株)商品開発部門認証取得\*

1999年12月商品開発プロセス認証取得



日産車体(株) ISO14001 認証登録証



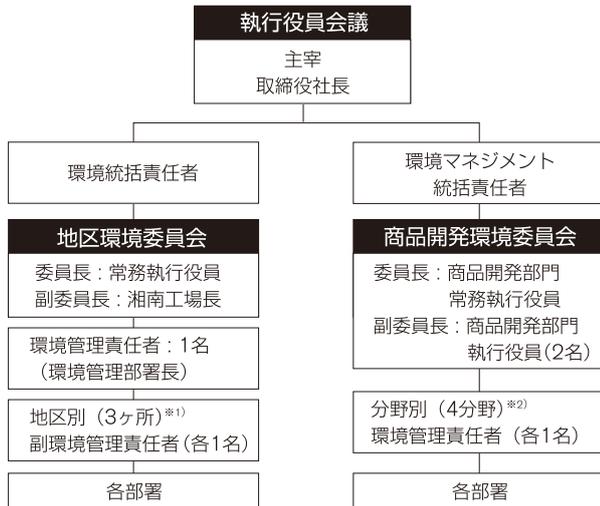
日産車体(株) 商品開発部門 ISO14001 認証登録証

## 体制・責任・ 監査

環境管理体制を構築し責任と権限を明確にして環境マネジメントを行っています。また、各部門が正しく環境管理を行っていることを定期的に監査し確認しています。

### \* 体制と責任 \*

環境マネジメントプログラムの目標を達成するため、環境マネジメントシステムを運用しています。このシステムを継続して維持・改善させることが、当社の環境活動にとって大変重要です。全社と商品開発部門は、それぞれに環境委員会を設置し、課題や対応策の検討及び推進をしています。



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



環境に関する活動状況を定期的に確認し発展させます。

### \* 環境監査 \*

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

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



外部環境審査は、3年に1度行われる更新審査と毎年行われる定期審査があり、昨年は11月に更新審査を受けました。ISO14001の要求事項を満足し、適切に運用されていると評価されました。





## 教育・啓発

環境に優しい企業であり続けるためには、常に社員一人ひとりの意識を高めることが大切です。当社では、新入社員から管理職に至るまで、環境教育の実施、環境関係の資格取得を促進しています。

## \*環境教育\*

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



環境講演会

6月の環境月間に外部講師の「作家・武蔵野美術大学講師 石川英輔 先生」をお招きし「江戸時代のリサイクル技術及びエネルギー技術と現代社会への適応」について講演していただきました。



参加者は、地域との環境コミュニケーションの重要性を再認識しました。

## \*環境に関する資格取得\*

環境と調和の取れた企業活動を行うため、公害防止管理者やエネルギー管理士など法的に必要な資格の取得を計画的に進めています。また、より良い環境活動を推進するため、内部環境監査員を計画的に養成しています。

当社の環境パフォーマンス向上の為、より多くの社員が資格を取得できるよう、外部講師を迎えて勉強会を開いたり、外部講習会に参加する等の活動を行っています。

## 環境に関する資格取得者数(2008年5月現在)

	資格名	特性	取得者数	
社外資格	法的に必要な資格	公害防止管理者	大気	11
			水質	5
			騒音	13
			振動	8
	保有資格	エネルギー管理士		7
			産業廃棄物処理施設技術管理者	6
			特別管理産業廃棄物管理責任者	3
			環境審査員補	0
			ISO14001 審査員研修合格者	5
			環境計量士	0
社内資格	臭気判定士		1	
		内部環境監査員	111	

環境資格取得者 公害防止管理者  
工務部工務課  
幸谷 孝

自動車を製造する過程では、環境に影響を与える様々な物質が排出されます。それを日々測定・監視し、法・条例で定められた排出基準を遵守するのが「公害防止管理者」の大きな役割です。他社の事例を見ても分かる通り、環境問題を起こしてしまった会社の社会的信用は著しく低下してしまうため非常に重要な役割です。

また、地球規模の環境対策に取り組むことも企業の大きな責務となっています。現在私たちは「ニッサン・グリーンプログラム2010」に基づいてCO<sub>2</sub>排出量の削減、エミッションのクリーン化及び資源循環等の環境対策を進めています。

「質の良い車」をお客様にお届けするだけでなく「質の良い工場」で在るために、これからも私たちは全社一丸となって取り組んでいきます。

## \*啓発活動\*

環境に関する企業活動への理解を深める為、全従業員を対象とした「環境ニュース」の発行等の啓発活動を実施しています。また、昼休みや就業時間後に工場周辺清掃を行ったり、環境ポスター・標語の募集も毎年行っています。



[環境ニュース]



[環境ポスター]



## コミュニケーション

環境活動の情報開示は、企業の透明性の確保や社会と共存していく上で重要なことと考えています。

### \* 地域住民とのコミュニケーション \*

#### 地域コミュニケーションミーティング

2008年3月20日、「地域コミュニケーションミーティング」を開催いたしました。このミーティングは、地域住民の皆さまに、当社の環境に対する取り組み等をご覧いただき、当社への理解をより深めてもらいたいと2005年より開催しており、4回目になります。

今回も、湘南工場近隣の自治会役員の方や、平塚市から経済部、環境部、防災安全部、市民部の担当責任者をお招きし、生産ラインや環境施設等をご覧いただき、意見交換をさせていただきました。

今後も継続的に開催し、地域の皆さまとのコミュニケーションを図っていききたいと思います。



意見交換会の様子。



### \* 行政とのコミュニケーション \*

#### 「CO<sub>2</sub> CO<sub>2</sub>プラン」への協力

平塚市は2005年から、温室効果ガスの一つである二酸化炭素(CO<sub>2</sub>)の削減に取り組み、市民が参加できる「ひらつかCO<sub>2</sub> CO<sub>2</sub>プラン」を開始し、当社でも2006年度より参加しています。

2007年度、その一環として「ひらつか環境フェア」で、当社が「コツコツ特別賞(コツコツプランプラスの一步)」を受賞しました。

CO<sub>2</sub> CO<sub>2</sub>プランには、「テレビを見る時間を減らす」「無駄なアイドリングはやめる」など10の行動項目があり、それ以外の活動を実践するのが「コツコツプランプラスの一步」です。'07年度は参加者689名、そのうち122名が「コツコツプランプラスの一步」に応募し、小さな実践の積み重ねが評価され、受賞しました。

#### 平塚環境大賞表彰式



### \* ホームページ \*

ホームページ(<http://www.nissan-shatai.co.jp>)でも、当社の『環境報告書』(2000年～)、『環境・社会報告書』(2004年～)も閲覧できます。





## \*環境への取り組みに対する表彰\*

当社の環境活動が認められ、数々の名誉ある賞をいただきました。

## ◆ひらつか環境大賞「コツコツ特別賞」受賞(2008年2月)

平塚市主催の『ひらつか環境フェア』において、「コツコツ特別賞(コツコツプラスの一步)」を受賞しました。

「ひらつか<sup>コツ</sup><sup>コツ</sup>CO<sub>2</sub>CO<sub>2</sub>プラン」は温室効果ガスの一つである二酸化炭素(CO<sub>2</sub>)の削減に向けて、平塚市が2005年から取り組んでいる市民が参加できる環境活動です。

平塚市の提案する行動メニューの他、独自の活動に積極的に取り組んだことが評価されました。



## ◆神奈川県地域共生型工場等表彰

## 秦野事業所(2006年12月)

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

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

## 神奈川県地域共生型工場等表彰秦野事業所



## ◆PRTR優秀賞(審査員特別賞) (2006年1月)

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

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

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

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



PRTR 優秀賞(審査員特別賞)

## ◆地球温暖化防止活動 環境大臣賞(2004年11月)

環境省『地球温暖化防止活動 環境大臣賞』を小池百合子環境大臣よりいただきました。世界各地で発生している異常気象や、都市部のヒートアイランド現象などの原因といわれる地球温暖化の防止は緊急課題となっています。当社で採用した光触媒を利用したビル冷却システムは、エネルギーをほとんど使用することなくビルを冷却できることから、地球温暖化防止の先導的な取り組みと認められました。



## ◆神奈川県地域共生型工場等表彰

本社湘南工場(2004年12月)

## ◆かながわ地球環境賞(2004年12月)

## ◆湘南地区行政センター 所長表彰(2004年6月)

## ◆省エネルギー奨励賞(2004年5月)

## 法遵守・ 環境事故・ クレーム

環境事故が起きないように、当社では様々な予防策を講じています。万が一、緊急事態が発生した場合には、速やかな対応と情報の公開を行います。

### \* 法遵守 \*

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

又、環境に係わる設備の設置や改造計画は年度当初に明確にし、行政への届出に漏れが無いようにしています。

そして、年度末には法届出・廃棄物処理契約等の遵法性について問題ないことを再度確認しています。

### \* 環境事故 \*

環境事故を発生させないため、以下の取り組みを行っています。

#### ◆雨水放流口の水門

漏洩事故により化学物質が工場内の雨水溝に流れ込んだ場合に、敷地外へ流出するのを防止するため、雨水排水口には水門を設置しています。この水門は、常に閉じており、水や油などの液体が溜まると警報が出る仕組みにしています。警報を受けた係員は現場に急行し適切に対応することで、万一の液漏れ事故の場合でも社外に流出させない仕組みにしています。この水門は、化学物質を使用する塗装工場や廃水処理場の周辺を中心に設置しています。

#### ◆設備仕様・点検項目の決定

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



#### ◆緊急時訓練

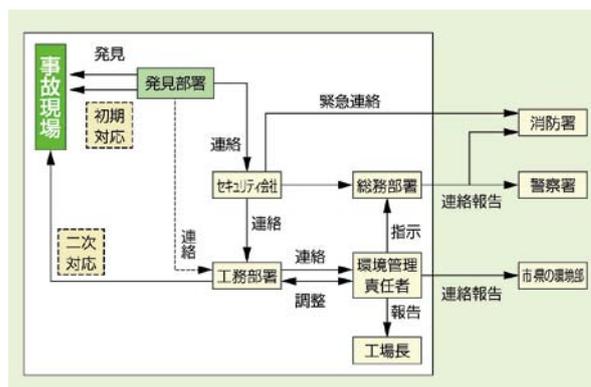
化学物質が漏洩した場合には迅速に対応することが必要です。そのため、環境事故時の対応基準を作成し、訓練を計画的に実行すると共に、連絡ルートを明確に定めています。



消防自動車現場到着

消火器の取り扱い説明

### 環境事故発生時のルート



### \* リコール \*

事故等を未然に防止し、自動車ユーザー等を保護することを目的とするもので、これらの制度の適切な運用と情報提供を通じて、自動車交通の安全確保及び公害防止に努めます。

日産車のリコール関連情報一覧は下記URLをご参照ください。  
<http://www.nissan.co.jp/RECALL/>

### \* クレーム \*

近隣住民の皆様からクレームを頂いたときは、迅速に対応できるよう基準を定めています。

2007年度の当社の工場・事業所に対する環境クレームは3件ありました。このうち臭気クレーム2件と騒音クレーム1件で、全項目対策を完了しました。

クレーム内容	対応
第1地区の塗装工場からの臭気	脱臭装置の性能向上
第2地区の塗装工場からの臭気	消臭剤の投入
第1地区の駐車場からの騒音	従業員への指導徹底



## \*環境マネジメントプログラム\*

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

凡例：○達成率100%以上、△達成率80%以上、×達成率80%未満

事業活動	項目	2007年度目標	2007年度実績	自己評価	ページ
商品開発	燃費向上	法規制値より厳しい自主基準値の早期達成	キャラバンマイナーチェンジに於いて大幅な燃費改善	○	21
	排出ガス清浄化	低排出ガス車の拡大	JC08モード試験にてセレナ2WD SU-LEV達成 ウイングロード SU-LEV達成	○	21
	環境負荷物質の低減	新型車に於ける環境負荷物質の低減	次期新型車において以下の基準値達成に向けた技術開発中 1.鉛:自工会自主規制値(1996年比1/10以下に低減) 2.水銀、カドミウム:使用廃止(一部を除く *1) 3.六価クロム:業界目標値 4.車室内VOC:厚生労働省指針値	○	22
	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	次期新型車においてリサイクル可能率95%以上の達成に向けた技術開発中	○	22
生産	地球温暖化抑制※2)	CO <sub>2</sub> 排出量88千トン以下	86千トン	○	24
	廃棄物の削減	直接埋立ゼロ※3)の維持	直接埋立ゼロの維持継続	○	26
		廃棄物発生量0kg/台以下	0kg/台	○	
		廃棄物焼却量1.7kg/台以下	1.56kg/台	○	
	化学物質削減	VOC排出量50g/m <sup>2</sup> 以下	47.9/m <sup>2</sup>	○	28
	騒音防止	住宅隣接敷地境界の深夜騒音レベル50dB以下	50dB以下	○	—
	臭気防止	消臭剤散布装置の適切な運転	正常稼働中	○	32
水質汚濁防止	雨水最終放流口の水門の適切な運転	正常稼働中	○	17	

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

※2) CO<sub>2</sub>削減目標は、2005年度の88千トンから毎年1千トン削減する目標を定め、取り組んでいます。

※3) 直接埋立ゼロ:当社は神奈川県大井町に埋立地を保有し2001年4月まで産業廃棄物の埋立を行っていましたが、それ以降の埋立を全て打ち切りました。

## 環境会計

自動車の開発から生産、品質保証を担う当社は、広範囲に環境保全活動を行っています。その活動を効率的かつ継続的に実施するためには、コストと効果を評価する環境会計が重要だと考えます。

### \* 環境保全コスト \*

環境省の環境会計ガイドラインなどを参考に、環境保全コストを算出しています。

その結果、2007年度の環境保全費用※1) は約38億円になりました。

環境保全にかかわる投資額※2) は約9億円となりました。

### \* 環境保全活動に伴う経済効果、及び物質効果 \*

環境保全コストを投資したことにより、以下の経済効果及び物質的な効果がありました。

#### 経済効果

単位:百万円

	効果の内容	金額
収益	主たる事業活動で生じた廃棄物のリサイクルまたは使用済み製品などのリサイクルによる事業収入	2,046
費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の節減	54
	省資源またはリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	17

### 環境保全コスト

単位:百万円

分類	主な取組の内容	投資額	費用額
(1)事業エリア内コスト	公害防止、地球環境保全、資源循環のためのコスト 詳細は下記内訳のとおり	914	1,146
①公害防止コスト	大気汚染、水質汚濁、騒音、悪臭などの防止のための設備対策や維持管理	766	655
②地球環境保全コスト	温暖化防止、省エネルギー、オゾン層破壊防止などのために実施した設備対策や維持管理	124	151
③資源循環コスト	資源の効率的利用や産業廃棄物の減量化、処理、リサイクルのために実施した設備対策のコスト	24	340
(2)上・下流コスト※3)	環境物品などの調達購入(グリーン購入※4))自動車排出ガス測定費	0	90
(3)管理活動コスト	資源の効率的利用や産業廃棄物の減量化、処理、リサイクルのために実施した設備対策のコスト	0	267
(4)研究開発コスト	車の燃費、排気、車外騒音、リサイクルなどを改善するための研究・開発費	0	2,270
(5)社会活動コスト	地域の環境保全団体などへの支援、情報提供、緑化対策費用	0	2
(6)環境損傷対応コスト	汚染負荷量賦課金、土壌対策コスト	0	4
環境保全コスト 総額		914	3,779

対象期間:2007年4月1日~2008年3月31日

### 環境保全コスト推移グラフ



#### <参考> 当社の投資額

単位:百万円

項目	
当該期間の投資額の総額	5,082
当該期間の研究開発費の総額	13,980

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

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

# 環境報告2

## 商品開発



Environmental Report

## 燃費向上

燃費向上は、車という商品の競争力であると同時に、限りある地球資源節約の観点からも、わたしたちに課せられた社会的要請でもあります。この向上活動には、代替エネルギー対応や燃焼技術開発

のほかに、軽量化のための材料開発、駆動系の高効率化、空気抵抗の低減など、多岐にわたる技術革新が必要です。

以下、2007年度の活動成果について紹介します。

### \*活動の成果\*

#### ◆キャラバンの燃費向上技術

マイナーチェンジ(2007年8月発売)で、ガソリン車は平成17年排出ガス基準50%低減レベル(U-LEV)に適合すると共に、大幅に燃費改善を図り、トップクラスの燃費性能を実現しました。併せて、ディーゼル車は平成17年排出ガス規制に適合しました。以下、新型キャラバン、ガソリン車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QR20/QR25エンジンの採用
- ・可変バルブタイミングの採用

#### 2) 駆動系

- ・5速オートトランスミッションの採用
- ・トルコンロックアップ特性の最適化

#### 3) 補機の効率向上

- ・アイドル回転数の低回転化
- ・パワステポンプの負荷低減
- ・オルタネータの高効率化
- ・発電電圧可変制御の採用



#### 燃費



## 排出ガス 清浄化

環境に優しいクリーンな排出ガス車を、1台でも多くお客様にお届けすることを目指しています。そのため日産自動車と連携しながら自主目標値を定め、積極的に技術開発とその商品化に取り組んでい

ます。

### \*環境に優しい車社会の実現に向けた、商品開発の推進\*

開発・製造、商品保証までを一貫して担当する当社は、常に「ニッサン・グリーンプログラム2010」を踏まえ「法律で定められた排出ガス規制値より厳しい、自主基準値に適合した商品化の推進」を環境目標とし、商品開発を進めています。

### \*低排出ガス車の商品化拡大の取り組み\*

より環境に配慮した車を、よりお求めやすい価格で提供すると共に、排出ガス清浄化技術をできるだけ多くの車に導入し、社会の要請に応えるために、国内で販売する車のSU-LEV化を目標に取り組んできました。

日本での排出規制導入当初より、当社もいち早く規制に適合するクルマを提供してまいりました。

現在最もクリーンなガソリン車の排出ガスレベルは、当時の規制に対して、1/100~1/250レベルに達しています。



最近の走行実態を反映した、JC08モード\*で試験を実施し、セレナ2WDおよび、ウイングロードはSU-LEVを達成しました。

\*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。



## 環境負荷物質の低減とリサイクル性向上

資源の効率的な循環の一環としてクルマのリサイクルを促進するためには、新型車の設計段階から使用済み後のことを考えて設計することが必要です。その為に、リサイクルしやすい材料の採用など使用する材料面からの改善を進めています。

### \*環境負荷物質の低減\*

日産自動車の化学物質ガイドラインに基づいて、製品に含まれる化学物質の把握と管理を行い、環境負荷物質の低減を進めています。具体的には、鉛、水銀、カドミウム、六価クロムなどの重金属類やVOCの低減について以下のように取り組んでいます。

#### ◆鉛、水銀、カドミウム、六価クロムなどの低減

鉛については、ホイールバルンサー、燃料タンクなどに鉛を使用しない材料を採用し「日本における鉛使用量を2006年以降、1996年度比1/10以下に低減する」という自動車工業会の自主規制目標をいち早く達成しました。

水銀については蛍光管、液晶バックライト類などの一部を除き、またカドミウムについても電気接点類などの一部を除き全廃しました。六価クロムについては欧州向けは全廃し、その他地域についても自動車業界の目標達成に向け低減活動を推進しています。

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

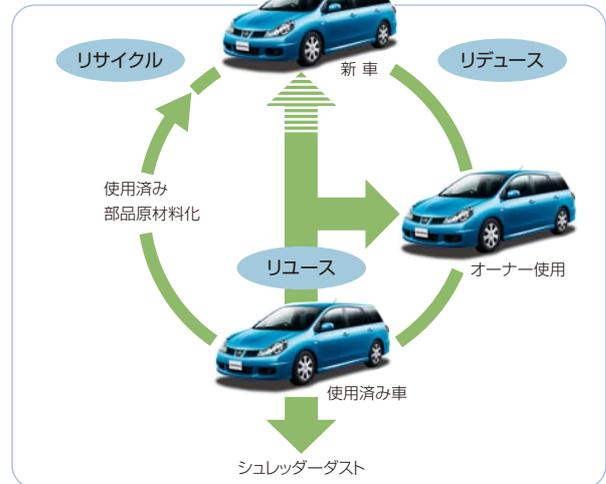
VOCとは、ホルムアルデヒドやトルエンなど、揮発性有機化合物の総称で、鼻やのどへの刺激の原因とされています。

セレナマイナーチェンジ(07/12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。

### \*リサイクル性向上\*

循環型社会の構築を目指し、開発段階では長寿命化や省資源化を考慮した車造り(リデュース)、使用済み段階では部品を取り外し、中古部品として再利用する(リユース)、及び元の材料に戻す(リサイクル)など、3Rの考え方を基本に、さまざまな改善提案を織り込んだ「リサイクル設計ガイドライン」を作成しています。そのもとで新型車の設計を行い、資源の循環に努めています。

### 3Rイメージ図



### リサイクル改善内容

リサイクルの内容	ウイングロードの対応
・リサイクルが容易な樹脂材料の採用	・単一素材での部品設計の推進 ・熱可逆性樹脂の採用拡大 ・材料別表示(マーキング)の実施
・市場より回収した部品の材料を積極的に採用	・バンパーリサイクル材の活用 ・シュレッダーダストの活用
・リサイクルの容易な構造開発	・ハーネスを取外しやすい構造へ変更することで回収率を50%程度から85%へ向上



リサイクル可能率 95%以上を達成

### ウイングロードにおける主なリサイクル対象部品例

#### ポリプロピレン製部品

汎用性が高いため自動車用途以外でも再生利用が可能

#### リユース部品

日産グリーンパーツ(中古部品)として再利用

#### ポリプロピレン製バンパー

状態が良ければ日産グリーンパーツとして、それ以外は樹脂材料として再生利用

#### 熱可塑性樹脂部品

樹脂として再生利用が可能

# 環境報告3

生產

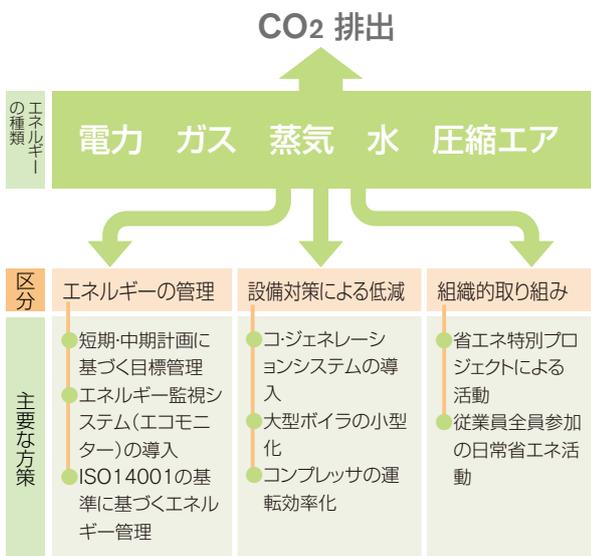


Environmental Report



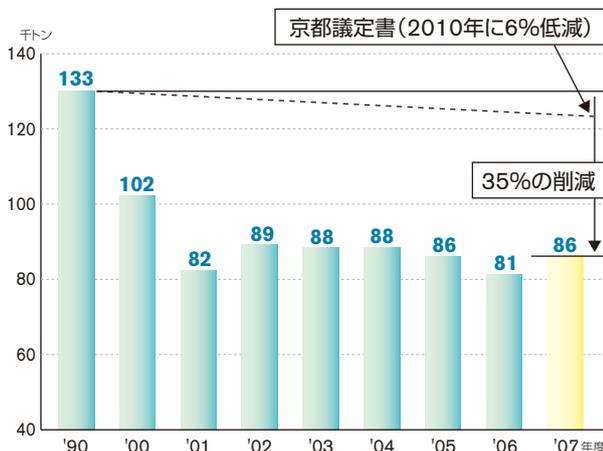
## 地球温暖化抑制

車の生産にはエネルギーを必要とし、エネルギーの消費によりCO<sub>2</sub>が発生しています。当社はコ・ジェネレーションシステムの導入などで省エネを図り、地球温暖化の抑制に努力しています。

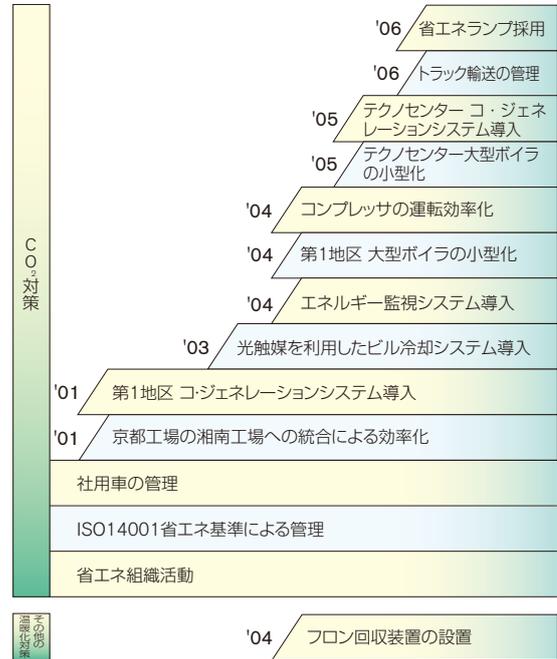
当社のCO<sub>2</sub>削減(省エネルギー)の考え方

## \* 2007年度の実績 \*

項目	目標	実績
CO <sub>2</sub> 発生量	88千トン以下	86千トン

CO<sub>2</sub>排出量の推移

## 取り組みの経過



## \* 2007年度の主な取り組み内容 \*

## ◆第1地区Aカラー上塗り塗装ラインの停止

本来の自動車ボディの塗装は、電着塗装を経て、中塗り、上塗りと三度の工程を経て完成させますが、ホワイト塗料については、中塗り工程で上塗り塗装も同時に出来る塗料を開発しました。その塗装の実現によりホワイト塗装ボディは上塗り工程を通過させる必要がなくなり、上塗り生産は2本あるラインの内1本で可能となりました。これにより、大幅な省エネルギーを実現しました。

## \* これまでの主な取り組み内容 \*

## ◆第1地区のコ・ジェネレーションシステム(2001年度)

コ・ジェネレーションは、都市ガスで発電を行うと同時に、廃熱を有効に活用して「温暖化防止」や「省エネ」に貢献するシステムです。湘南工場第1地区ではガスタービン型のシステムを導入しており、発電の際に発生する廃熱を利用し、塗装工程で使用した廃水を蒸留して、蒸留水を再び塗装工程でリサイクル使用することで省エネルギーを図っています。

〈発電量〉6.750KW(湘南工場ピーク時の使用電力量の約1/3に相当)

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

〈廃熱利用〉水リサイクル量20トン/時間

〈効果〉CO<sub>2</sub>排出量の削減 △7,800トン/年

#### 第1地区のコ・ジェネレーションシステム



#### ◆フロン回収装置(2003年度)

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

#### ◆光触媒を利用したビル冷却システム(2003年度)

電気やガスを使う冷房の代わりに、光触媒の超親水性を利用したシステムを導入しました。光触媒表面に造られた薄い水の膜が蒸発する時に周囲から熱を奪うことを利用した、エネルギーを使わないビル冷却システムです。

#### 光触媒を利用したビル冷却システム



#### ◆エネルギー監視システム(2004年度)

工場や主な設備などについて、電力使用量などのデータを集めて管理するシステムを構築しました。設備のより効率的な運転などに活用しています。

#### ◆第1地区の大型ボイラーの小型化(2004年度)

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

#### ◆コンプレッサ制御の改善(2004年度)

工場で使用する圧縮エアは、従来10台以上のコンプレッサを常時運転して、使用負荷に応じて各コンプレッサが圧縮運転と空運転を繰り返していました。

そこで、使用負荷の状況をコンピュータで解析し、負荷予測も加えて自動コントロールを行うことにより、不要なコンプレッサの完全停止(台数制御)と圧力変動の最小化(精密圧力制御)が可能になり、省エネに貢献しています。

#### ◆テクノセンターにコ・ジェネレーションシステム導入(2005年度)

当社の開発部門があるテクノセンターに「ガスエンジン式」のシステムを導入しました。このコ・ジェネレーションシステムの導入では環境省の「温室効果ガスの国内排出権取引制度」に参加しています。

〈ガスエンジン〉水冷4サイクル、V型20気筒、48,700cc

〈発電量〉920KW(テクノセンターピーク時の使用電力量の約1/3に相当)

〈廃熱利用〉吸収式冷凍機で冷房に使用、ボイラーの給水加熱に利用

〈効果〉CO<sub>2</sub>排出量の削減 △650トン/年

#### テクノセンターのコ・ジェネレーションシステム



#### ◆テクノセンターに小型ボイラー導入(2005年度)

従来使用していた12トンのガス式小型ボイラーを複数設置して、効率的な運転を行うと共に、ガス化によるCO<sub>2</sub>削減を図っています。

#### ◆省エネランプの採用(2006年度)

工場の天井照明には従来水銀灯を使っていましたが、これを効率の良い照明器具に交換してCO<sub>2</sub>を削減しています。

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



## 廃棄物の削減

車を生産することにより、発生する廃棄物をリサイクル化することで、埋め立てする廃棄物の削減を図ってきました。

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

### ◆廃棄物焼却量の削減

廃棄物焼却量(当社定義：熱回収を行わない単純焼却)を削減する活動を実施しています。

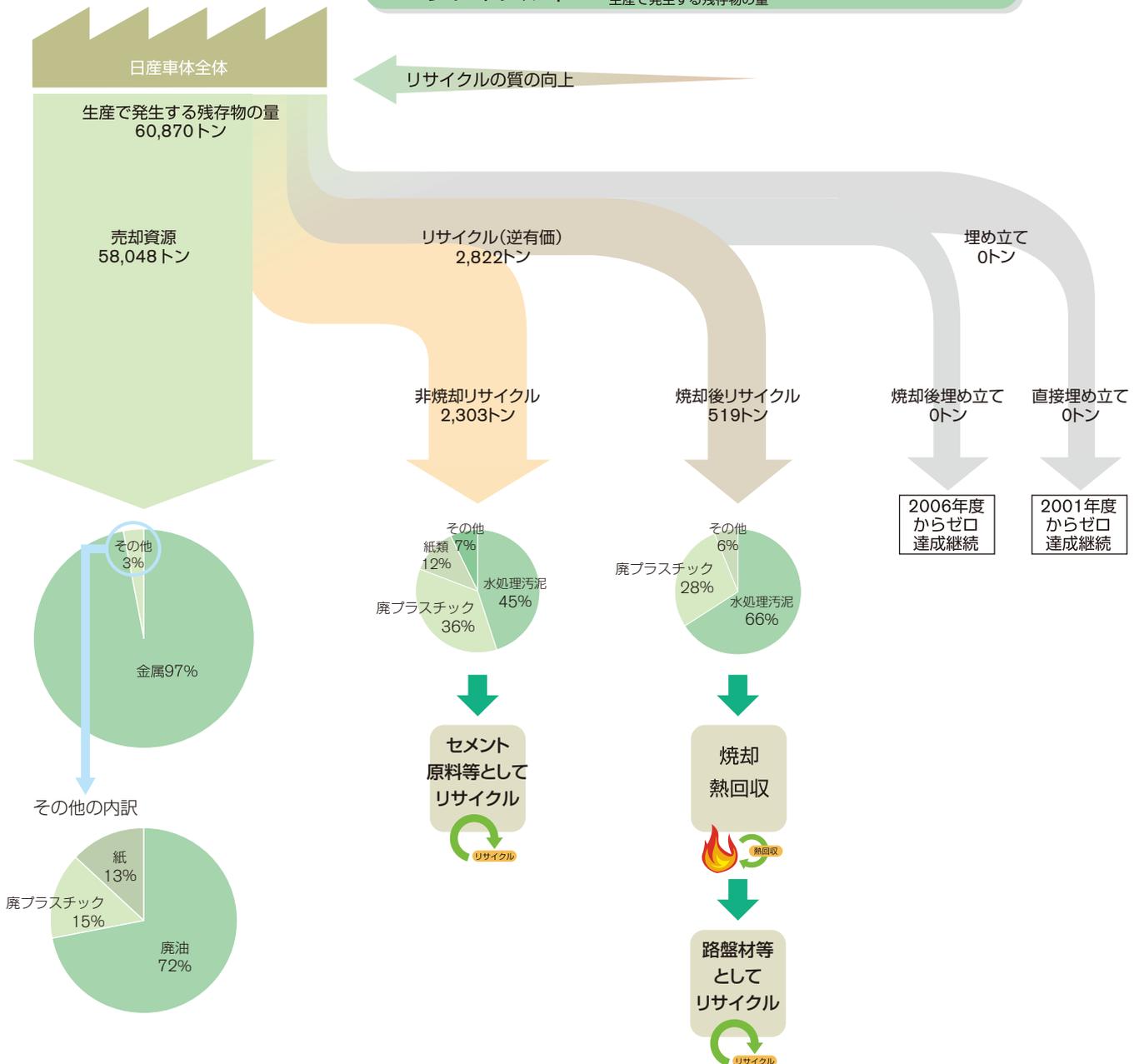
2007年度目標は、1.7kg/台以下に対し、1.56kg/台と目標達成いたしました。

### ◆廃棄物発生量(埋立廃棄物)ゼロの達成

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

### 2007年度処理フロー

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



**\* 2007年度の実績 \***

◆2007年度目標

- ・直接埋立ゼロの継続
- ・廃棄物発生量 0kg/台 以下
- ・廃棄物焼却量 1.7kg/台 以下

◆実績

- ・直接埋立ゼロを継続しました。
- ・廃棄物発生量 0kg/台 以下
- ・廃棄物焼却量 1.56kg/台 以下

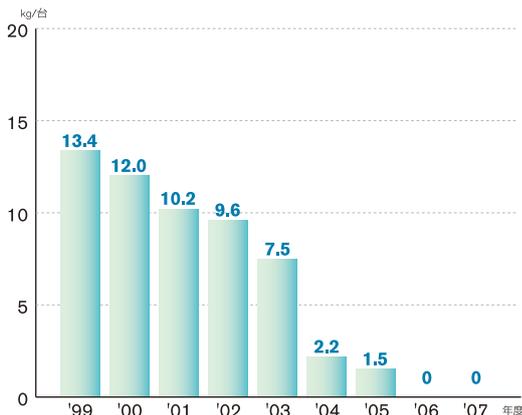
◆直接埋立量

'01年4月ゼロ達成

◆台あたり廃棄物発生量

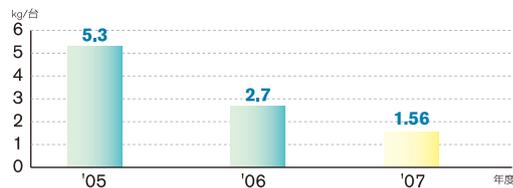
'07年3月ゼロ達成

台あたり廃棄物発生量推移

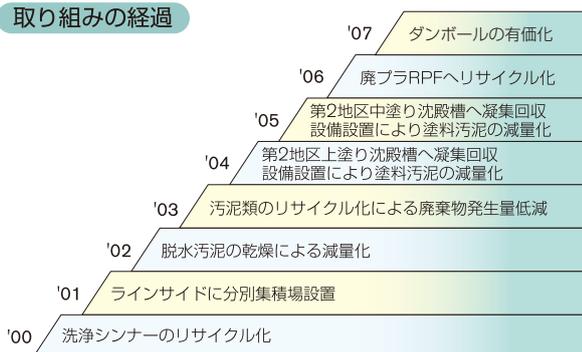


◆台あたり廃棄物焼却量

台あたり廃棄物焼却量推移



取り組みの経過



**\* 2007年度の主な取り組み内容 \***

◆廃棄物の有価物化

これまで一斗缶圧縮品、金属付廃プラスチック、ダンボールは廃棄物となっていたのですが、有価物として売却するようにしました。これにより、効率的な廃棄物の削減とリサイクルを実現しました。

◆ペットボトルキャップの回収運動

日産グループでは、2008年1月から、ペットボトルのキャップを回収して、自動車部品にリサイクルする活動がスタートしています。



回収したキャップは樹脂材料としてリサイクルされ、バッテリートレイ等の自動車部品として生まれ変わります。

また、CO<sub>2</sub>発生量の削減にも貢献できます。樹脂の場合、新品の材料から、リサイクルされた材料にシフトすることによってCO<sub>2</sub>は36%※削減できます。

※日産独自の算出基準による。

**\* これまでの主な取り組み内容 \***

◆洗浄シンナーのリサイクル化(2000年度～継続)

洗浄シンナーの約80%を回収し、洗浄シンナーへリサイクルしています。更に、回収率の向上を行っております。

◆脱水汚泥の乾燥による減量化(2002年度)

脱水汚泥(水処理汚泥をフィルタープレスした汚泥)は、コージェネレーションシステム(P.24)の廃熱を利用して乾燥し、発生量を約半分に減量化しました。

◆汚泥類のリサイクル化による廃棄物発生量低減

(2003年度)

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

◆凝集回収設備による塗料汚泥発生量の低減

(2005年度)

塗料汚泥の発生量を低減し臭気対策も実施できる技術として2004年度まで実験してきた設備を2005年度の中で第2地区の上塗り沈殿槽及び中塗り沈殿槽にも相次いで導入し塗料汚泥の発生抑制が可能になりました。(P.33)

◆廃プラスチックRPFへのリサイクル化(2006年度)

紙がついて分別困難なポリ袋や若干汚れのある菓子の袋、汚れた紙及び軍手などは、従来は、焼却後埋立していましたが、処理先を開拓しこれらの廃プラスチックをRPF(Refuse Paper & Plastic Fuel:紙やプラスチックを破碎後加熱成形した固形燃料)にリサイクルしました。



## 化学物質削減

化学物質の使用は地域の環境保全と密接な関係があることから、その使用量や排出量の削減に取り組んでいます。特にPRTR<sup>※1)</sup>法の対象物質については、その使用から排出までの状況を把握していま

す。中でも揮発性有機化合物(VOC<sup>※2)</sup>)は当社の化学物質排出量の9割以上を占めることから排出量の削減に積極的に取り組んでいます。

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

### \* 2007年度の実績 \*

#### ◆ 2007年度目標

VOC排出量(塗装面積当り)50g/m<sup>2</sup>以下

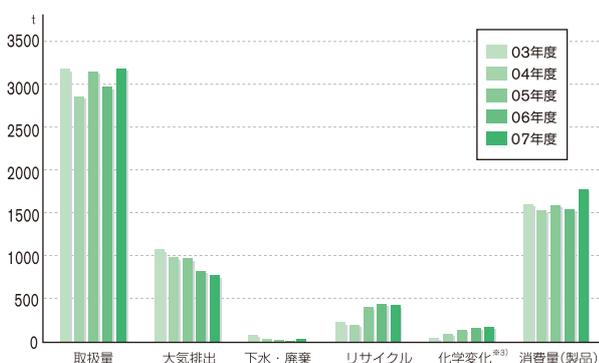
#### ◆ 実績

塗装工程から排出されるVOCの2007年度実績は47.9g/m<sup>2</sup>となり、目標を達成しました。

### VOC排出量推移



### 本社及び湘南工場PRTR対象化学物質排出・移動量推移



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

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

※3) 化学変化：熱処理による分解

### VOC対策の経過

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

2007年に水性塗装ブースの設置を予定しておりましたが、日産車体九州(株)に設置することにいたしました。

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

### \* 2007年度の主な取り組み \*

当社で使用している化学物質は、溶剤など塗装工程での取扱量が多いため、塗装工程を中心に削減の対策を行っています。2007年度は以下の取り組みを行いました。

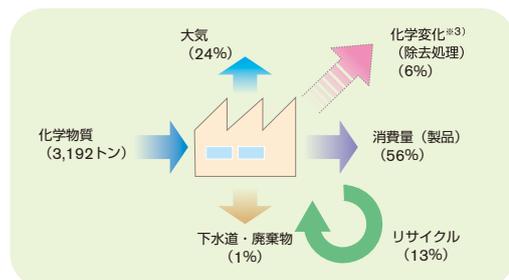
- ・ 洗浄シンナーのリサイクル率向上
- ・ 自動塗装機やハンドガンの色替洗浄シンナー削減(洗浄シンナーエア混入化)
- ・ 水性塗料化の塗装ブースの新工場へ移設準備
- ・ ロボット塗装化等による塗装効率向上

### \* PRTR対象物質 \*

湘南工場では、PRTR対象12物質を使用し、その取扱量は3,192トンでした。排出比率は図のとおりです。テクノセンターは対象1物質、取扱量1.3トン、秦野事業所は対象2物質、取扱量6トンでした。

詳細はPRTR対象物質排出・移動量の表に、記載してあります。

### 本社及び湘南工場PRTR対象化学物質マテリアルバランス



PRTR対象物質排出・移動量(2007年度)

【本社及び湘南工場】

単位:kg/年

分類	物質番号	物質名	'07年度取扱量	大気排出	埋立	水域(下水道)	廃棄物として移動	リサイクル	化学変化(除去処理)	消費量(製品)
特1	232	ニッケル化合物	3,998	—	—	124	204	—	—	3,670
特1	299	ベンゼン	12,076	35	—	—	—	—	—	12,041
1	1	亜鉛の水溶性化合物	23,650	—	—	166	544	—	—	22,940
1	30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂	13,938	—	—	—	2,799	—	—	11,139
1	40	エチルベンゼン	490,833	232,435	—	—	8,247	146,702	66,894	1,159,742
1	43	エチレングリコール	1,171,457	—	—	—	11,715	—	—	183,938
1	63	キシレン	646,975	249,224	—	—	9,003	131,965	72,845	3,939
1	176	有機スズ化合物	4,146	—	—	—	207	—	—	7
1	224	1,3,5-トリメチルベンゼン	73,354	18,940	—	—	362	50,253	3,792	345,459
1	227	トルエン	746,456	270,774	—	—	8,549	83,914	37,760	—
1	307	ポリ(オキシエチレン)＝アルキルエーテル	1,732	—	—	40	604	—	1,088	3,264
1	311	マンガン及びその化合物	3,548	—	—	71	213	—	—	—

【テクノセンター】

単位:kg/年

分類	物質番号	物質名	'07年度取扱量	大気排出	埋立	水域(下水道)	廃棄物として移動	リサイクル	化学変化(除去処理)	消費量(製品)
1	227	トルエン	1,269	4	—	—	—	—	—	1,265

【秦野地区】

単位:kg/年

分類	物質番号	物質名	'07年度取扱量	大気排出	埋立	水域(下水道)	廃棄物として移動	リサイクル	化学変化(除去処理)	消費量(製品)
1	63	キシレン	2,463	7	—	—	—	—	—	2,456
1	227	トルエン	3,984	12	—	—	—	—	—	3,972

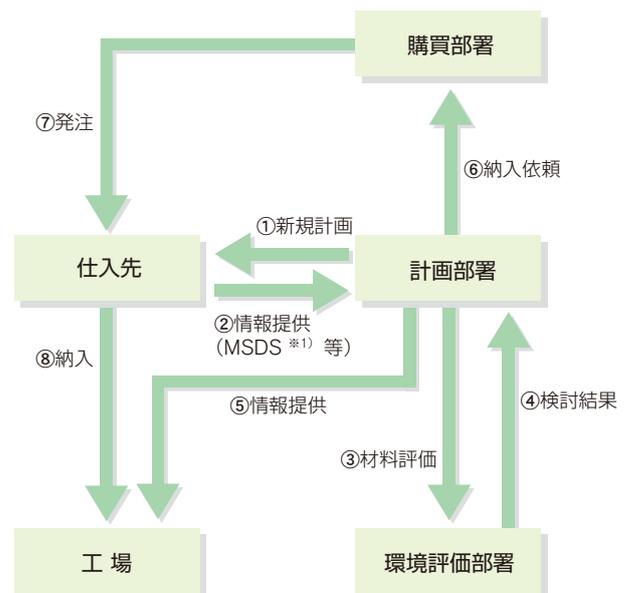
\* PCB機器の保管 \*

「ポリ塩化ビフェニール(PCB)廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法」に基づき、PCBの適正な保管と管理を実施しています。2007年度の保管量は、2006年度に対して、変化はありません。また、PCB廃棄物の適正処理の一環として、環境省の指導に基づき東京都で行われるPCB廃棄物処理事業の「早期登録制度」に登録しました。これにより、平成21年以降適正に処理します。

\* 化学物質管理のしくみ \*

新規に原材料を導入する場合、「新規原材料管理制度」に基づき、化学物質が環境・安全に与えるリスクの事前評価を行って、採否判断を行っています。

新規原材料管理制度



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



## 水資源の有効活用

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

### \*これまでの主な取り組み内容\*

「総合水利用計画」に基づき、水資源を保護するため節水に努めています。

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

### 取り組みの経過

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

### ◆RO(逆浸透膜)装置の導入実績

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



### ◆塗料汚泥回収システム(凝集回収設備)の導入(P.33)

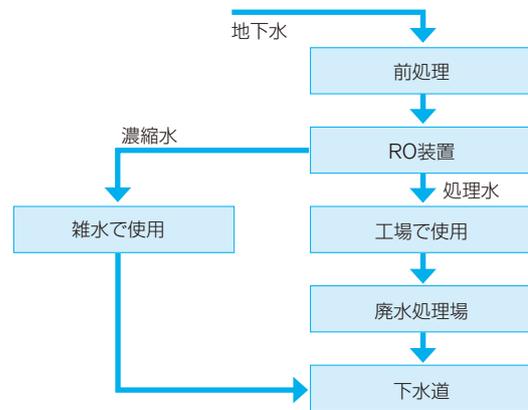
塗装ブースと沈殿槽の間を循環している水にたまった塗料汚泥を回収し、循環水をきれいにして何度も利用することにより、水使用量を削減するシステムです。このシステムは臭気防止にも役立っています。

### ◆造水設備による蒸留水の有効活用

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



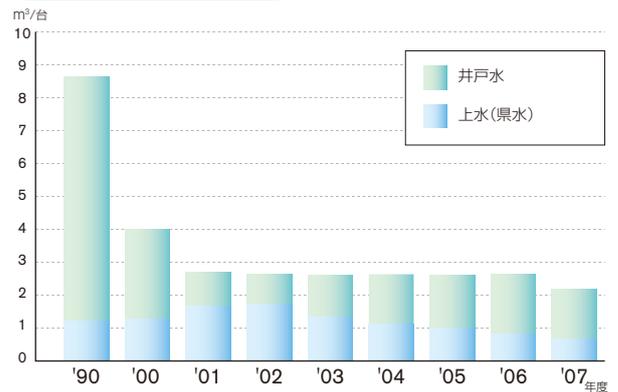
### 地下水利用のフロー



### \*水使用量削減\*

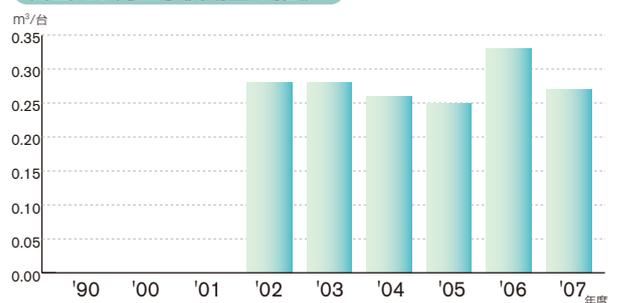
車を生産するのに必要な水の使用量削減に努めています。

### 台当たり水使用量の推移



### 台当たり再生水使用量の推移

※一度使用した上水を再利用しています。



## 水質・ 大気汚染防止

海、山、川、田園の自然に恵まれた環境の中にある当社は、大気・水質の管理には自主基準値を設け法令より厳しくし、環境の保全に努めています。特に秦野地域は、丹沢山系名水湧水群などの緑と水に恵まれており、水質管理には常に細心の注意を払っています。

### \* 水質汚濁の防止 \*

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

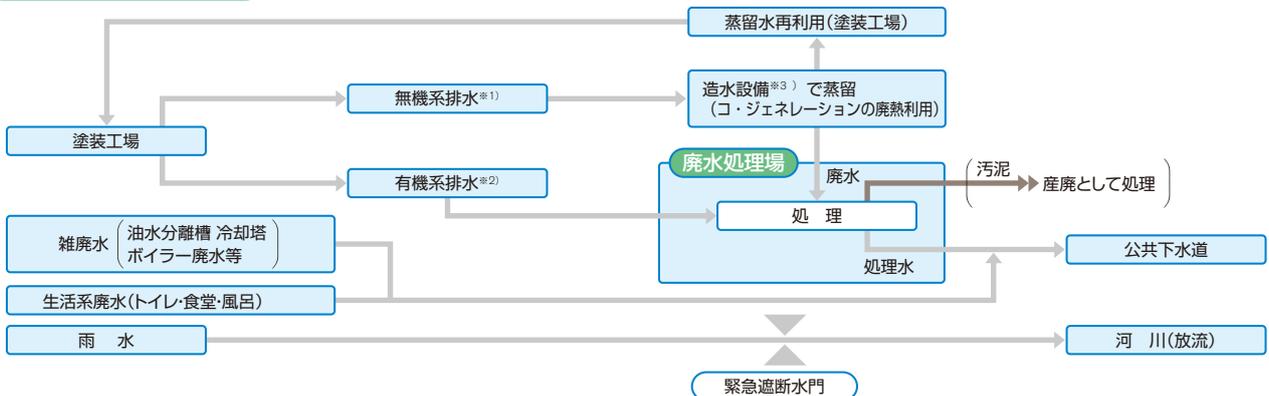
#### ◆湘南工場廃水処理

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

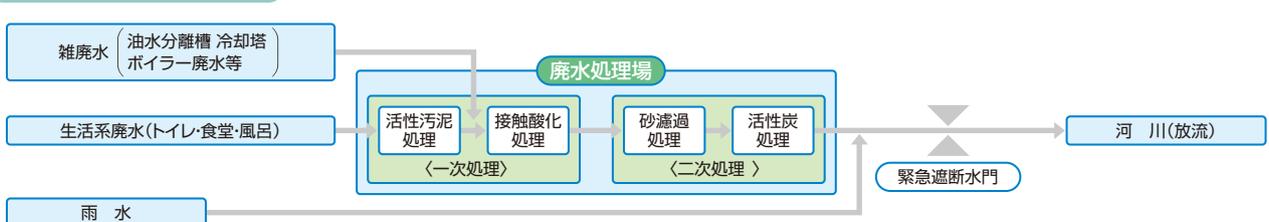
#### ◆秦野事業所廃水処理

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

#### 湘南工場廃水処理フロー



#### 秦野事業所廃水処理フロー



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

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

※3) 造水設備:コージェネレーションシステムで作られた廃熱を利用し蒸気を作ります。その蒸気を使って、無機系排水を蒸留します。蒸留水は、再度塗装工程で使用しています。

### \* 大気汚染の防止 \*

#### ◆硫黄酸化物(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。塗装工場オープンは1969年からガス化し、1972年にはすべてガス化転換済みです。またNOxも都市ガスなど良質燃料の採用、燃焼管理の実施、排ガス中のNOx濃度を低下させる脱硝設備の使用などにより低減しています。

#### ◆揮発性有機化合物(VOC)の低減

2006年4月から大気汚染防止法が改正され、新たにVOC規制が始まりました。当社は、塗装工程を持つことから、従来よりVOC削減に取り組んでまいりました。今後も、法の精神に則り一層の改善に取り組みます。

※ 具体的取り組み内容は「化学物質削減」(P28)の項をご覧ください。

#### ◆低排出ガス車の導入

社用車の低排出ガス車への切り替えを推進しています。

2007年度までの低排出ガス車の導入率は91%となりました。



## 臭気防止 及び 塗料ミスト※1) 飛散防止

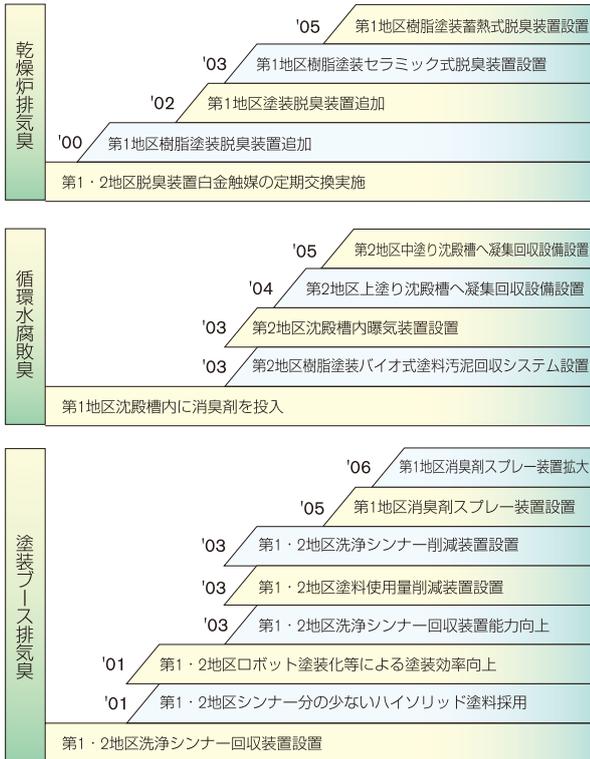
塗装工場から主に発生する臭気及び塗料ミストについては、近隣への影響を最小限にする必要があるとの認識のもと、さまざまな対策を積極的に講じています。

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

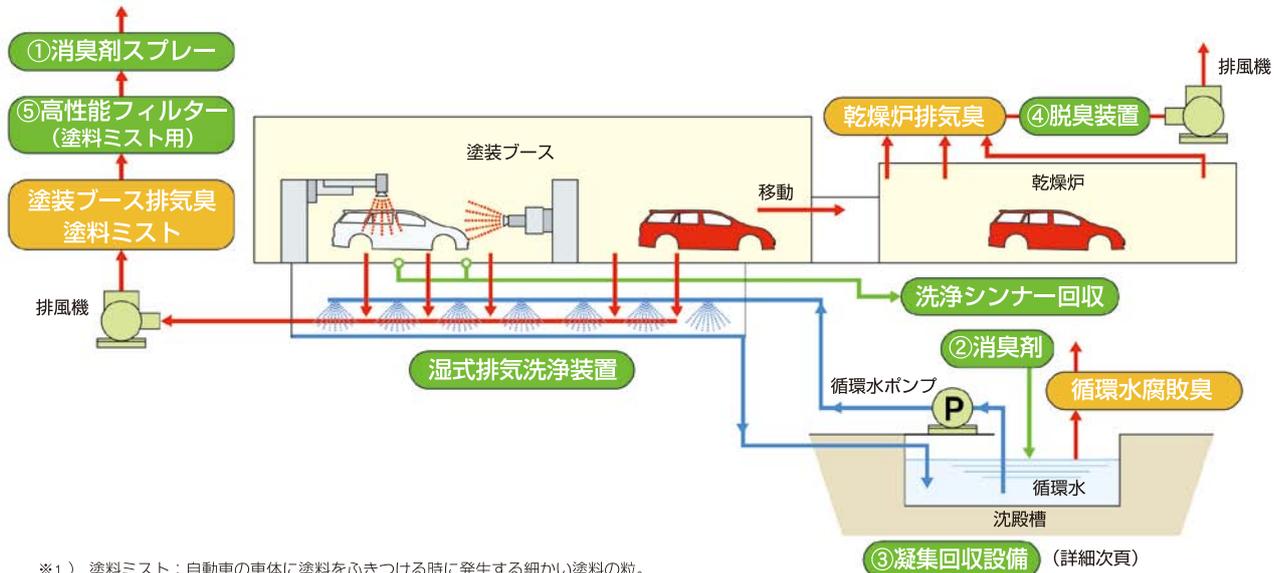
### ◆塗装ブース排気臭対策

①消臭剤スプレー 塗装ブース排気に対する新しい臭気対策として、消臭剤のスプレーシステムを導入しています。

### 臭気対策の経過



### 臭気及び塗料ミストの発生源と主な対策



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

#### ◆循環水腐敗臭対策

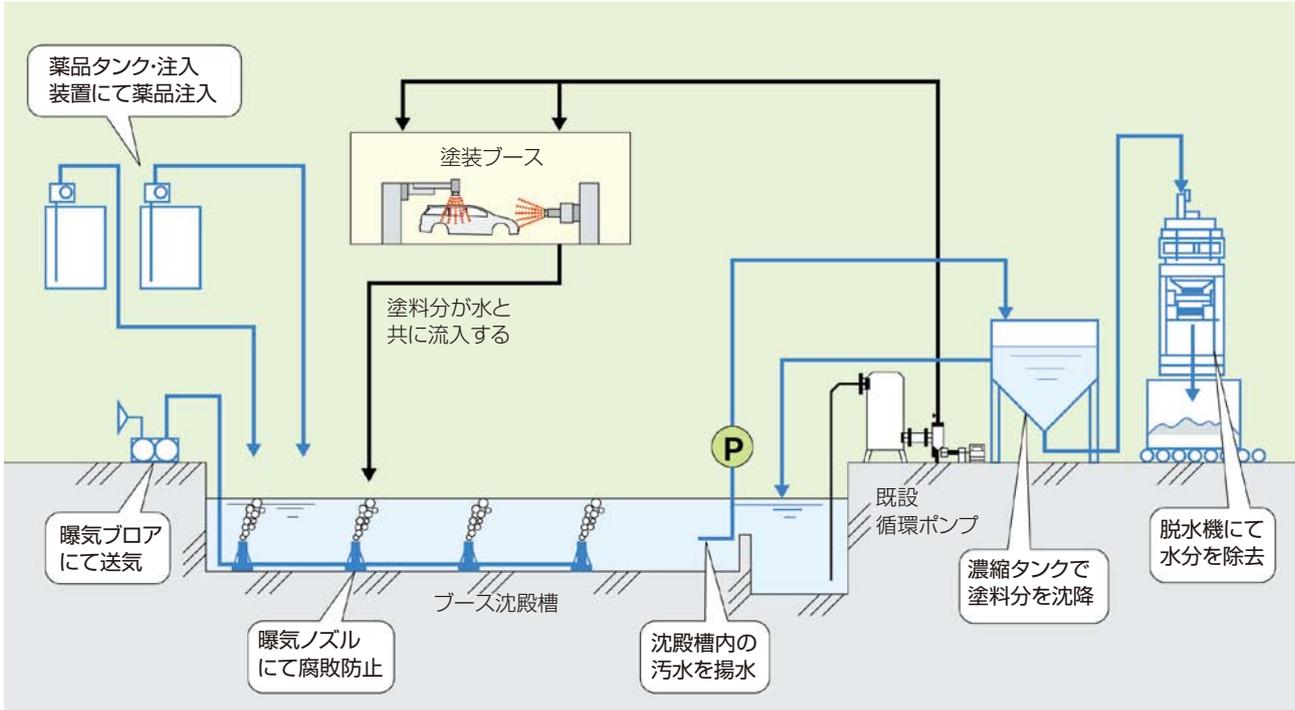
②消臭剤 沈殿槽の中に、直接消臭薬剤を投入して腐敗臭の発生を防止しています。

#### ③凝集回収設備(塗料汚泥回収システム)

塗装工程で製品に付着しなかった塗料は、水で洗浄し沈殿

槽にたまり塗料汚泥となります。沈殿槽にたまった塗料汚泥は腐敗し硫化水素などの悪臭を発生し易くなります。そこで下図のような凝集回収設備を設置することで大幅に臭気発生を改善しました。

#### 凝集回収設備(塗料汚泥回収システム)説明図



塗装回収設備(脱水機)

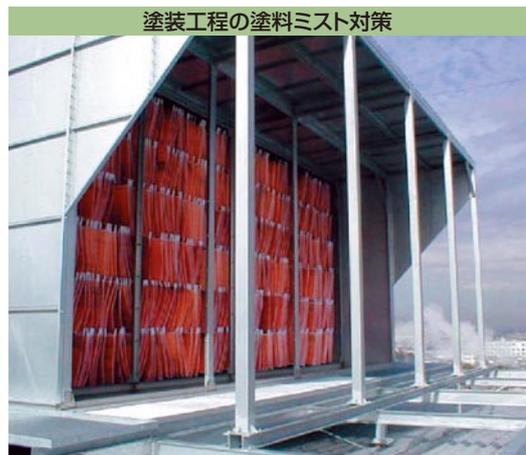
#### ◆乾燥炉排気臭対策

④脱臭装置 乾燥炉には全て脱臭装置を設置済みです。

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

#### ◆塗料ミスト飛散防止

⑤高性能フィルター 塗装工程の塗装ブース排気には塗料の微粒子が含まれており、一般的には水シャワーによる湿式排気洗浄装置により塗料ミストを除去したのち屋外へ排気しています。当社の塗装工場では民家が近いことから、排気洗浄装置のあとに更に塗料ミストを除去すべく高性能フィルター(粒径10 $\mu$ mで濾過率99.3%)を設置してクリーンな排気をしています。



塗装工程の塗料ミスト対策



## 土壌・ 地下水の 汚染予防

### \* 汚染の調査と対応 \*

土壌・地下水汚染を防止するため、自主的な環境調査と適切な対応を実施しています。これまでの自主調査などによって判明した汚染の有無、対応状況を下表に示しました。

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

工場名	調査事由 (調査完了時期)	汚染物質	対応状況
京都工場	工場閉鎖時調査 (2000年 ～2001年)	ベンゼン・砒素 の土壌汚染が あったが、地下 水に汚染はあり ませんでした。	土壌浄化完了 (2002年3月)
第3地区	土地購入に伴い、 前所有者が工場 廃止時に行った 調査 (2000年 ～2001年)	六価クロム、フッ 素、の土壌汚染 があったが、地下 水に汚染はあり ませんでした。	土壌入替完了 (2002年5月)
		テトラクロロエ チレンによる土 壌と地下水汚染 がありました。 しかし敷地境界 からの流出はな く、汚染は敷地 内に限られてお ります。	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。	

第3地区土壌地下水浄化プラント



### \* 今後の管理について \*

土壌汚染の要因となる有害物質の過去の使用履歴をマップ化し管理しています。

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



## 環境に優しい商品の購入

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

### \* グリーン調達の実施 \*

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

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

### \* 環境負荷物質データの報告 \*

納入される部品・材料は、「日産自動車独自の技術標準規格に基づく環境負荷物質管理基準」に適合するよう仕入先にお

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。

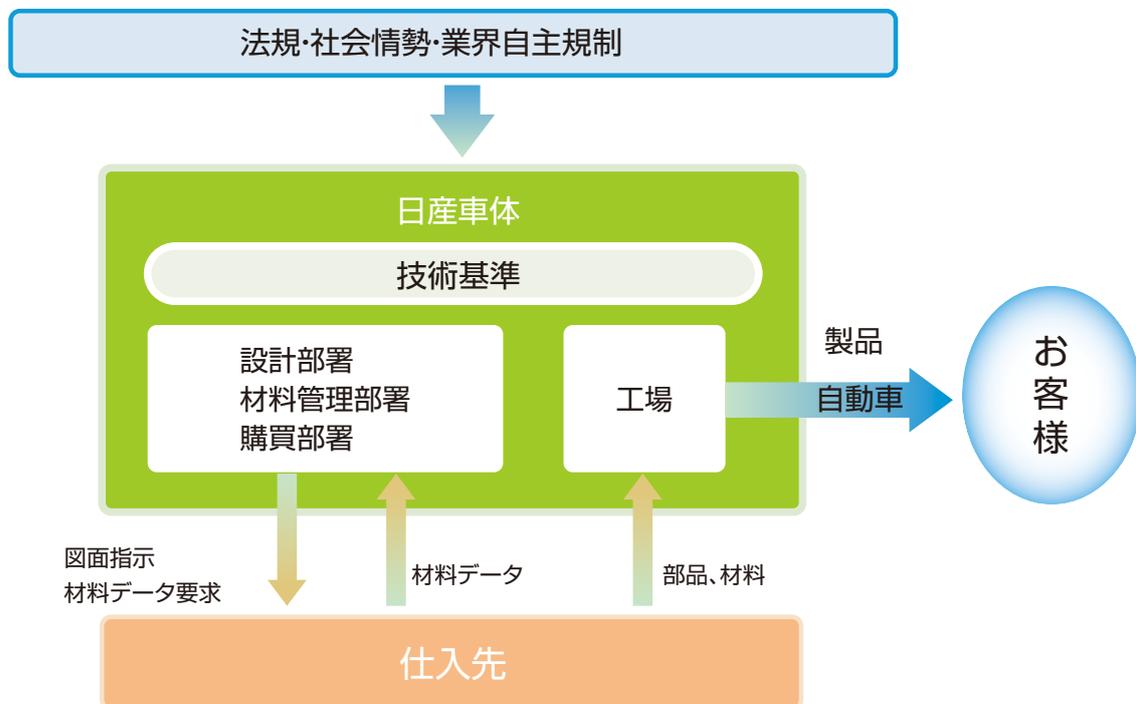
### \* 環境マネジメントシステムの構築 \*

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年度中に100%の仕入先がISO14001、または「エコアクション21<sup>※1)</sup> 認証・登録制度」の認証を取得しています。

### \* 環境管理責任者の届出 \*

仕入先のグリーン調達活動推進と当社との連携強化のため、仕入先に環境管理責任者を選任していただいています。当社及び日産自動車からは、仕入先に、その環境管理責任者を通して当社及び日産自動車の環境活動や製品の環境影響に関しての情報を提供しています。

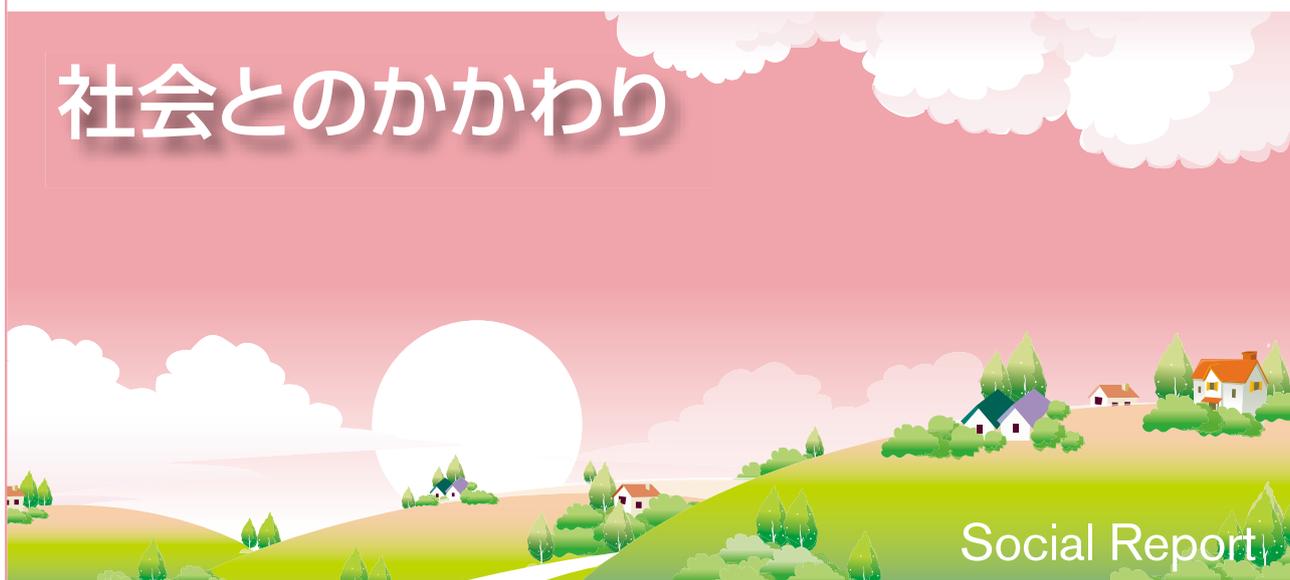
### グリーン調達活動の仕組みとコンセプト



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

# 社会性報告 1

## 社会とのかかわり



## 品質保証の 考え方と 取り組み

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

開発、生産部門が一丸となって取り組んでいます。

### \* 隅々まで心をこめたクルマ作り\* お客様に納得していただける品質です

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

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

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



石畳路走行検査



うねり路走行検査



車体組み立て工程



塗装品質検査

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

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

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

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

### \* ISO9001 2000年度版導入\*

当社の品質保証を万全なものとする取り組みは、品質マネジメントシステム「ISO 9001」にも裏付けられています。

当社では、1995年4月に「ISO 9002」を認証取得し、2004年4月28日に「ISO 9001 2000」へ切り替えました。



「ISO 9001 2000」登録証



## 社会との共生

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

## \* 企業祭の開催 \*

## ◆ 本社・湘南工場企業祭「遊人びあ2007」

毎年10月の第3日曜日('07年度は10月21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。

20回目を迎えた「遊人びあ2007」には3万2千人ものお客さまが来場。20回を記念して、平塚市長を招いての「セレモニー」や、これまでの歴史を振り返る「遊人びあ写真展」、また「累計生産台数1,500万台達成記念」として、当社生産のヒストリックカーの展示などを行い、節目の年にふさわしいイベントとなりました。

その他、恒例となった環境への取り組みを紹介する「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」等を実施。従業員提供品による「チャリティバザー」も大好評で、売り上げ収益金38万円は平塚市社会福祉協議会に寄付いたしました。その累計寄付金額は441万円となりました。



◀ 遊人びあ写真展

大藏律子  
平塚市長挨拶

## ■ 「遊more! 秦野」の開催

秦野事業所では、11月4日(日)、第6回「遊more! 秦野」を開催しました。例年と同じく5,000名の方にお越しいただき、開かれた秦野事業所を見ていただきました。

「テストコース・オフロード同乗体験」、「テストドライバーによる走行演技」、「白バイ隊模範演技」、「実験設備を使った熱風・極寒・世界の路面体験」、「世界初のアラウンドビューモニター体験」、「巨大5,800トンプレス機見学」など、見て、触れて、体験してもらいイベントで地域住民・近隣企業の方々と交流を深めさせていただきました。

チャリティバザー収益金145,790円は、秦野市と社会福祉協議会に寄付いたしました。



白バイ隊模範演技



オフロード4WD同乗走行体験



テストドライバー走行演技



5,800トンプレス機見学

## \* 秦野事業所評価路を提供 \*

8月、秦野市消防団の主要イベントの一つ「消防操法競技大会」が秦野事業所評価路で行われました。ポンプ車操法競技のため、広い会場が必要で、秦野消防本部から評価路を使わせてほしいとの依頼があったのです。300名もの参加者が集う盛大な大会でした。

秦野事業所は、日ごろから消防団活動に貢献していることを評価され、消防団協力事業所の認定を受けています。



## \*工場見学を受け入れ\*

当社には、1年を通じて国内外を問わず多くの方々が工場見学にいらっしやいます。工場見学には小学校社会科見学と一般工場見学があり、2007年度には合計22,091名の方が来社されました。

### ◆小学校社会科見学

2007年度の小学校社会科見学では、神奈川県をはじめとする、東京都、山梨県、千葉県などの首都圏から222校、18,254名が来社されました。

当社の工場見学は、間近で車体組立ラインのロボットが見られると人気です。また、車両組立では作業者の手によって生まれた工夫・改善等もご紹介しながら、クルマができるまでをご覧くださいいております。

中でも部品を運ぶ無人車（愛称「湘南とーます君」）は小学生にとっても人気があり、お礼状や手作りの新聞には、「とーます君がかわいかった」、「小さいのに力持ちですごい」などと書かれています。

### ■一般工場見学〈生産ラインコース・環境コース〉

一般工場見学には、3,837名（海外からのお客様249名含む）のお客様が来社されました。

#### 〈生産ラインコース〉

多車種変量生産の様子と現場での工夫や改善をご覧ください。また、スライドを使って会社の概要などを説明しております（お子さま連れのご家族には、子ども向けの説明もしております）。



ホールでの会社概要の説明。

国内外から見学にいらっしやいますが、2007年度は、国際赤十字社、日本産業衛生学会関東支部、新潟県加茂地域消防本部、神奈川県立平塚看護専門学校、薄鋼板成形技術研究会等の方が、また、海外からは、中国：金杯自動車、韓国：テグカトリック大学、現コンゴ民主共和国：旧ザイル政府関係者、イラク：クルド農協、イエメン：コスモ石油(株)など、アジアを中心とした国々のお客様が工場見学にいらっしやいました。



熱心にメモを取る参加者達。

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。2007年8月の新潟県中越沖地震



次々に造られていくクルマにびっくりの様子。

の影響で、2回の開催となりましたが、市内のご家族、計127名の方々に工場見学をしていただきました。

#### 〈環境コース〉

2006年度より新設した環境コースは、2007年度は19組、計217名の方が見学されました。このコースは当社の環境施設を中心にご覧いただくものです。

#### ・コ・ジェネレーションシステム

（都市ガスを使って発電すると共に、発電の際の廃熱で蒸気と水を作って有効利用するシステム）



#### ・光触媒ビル冷却システム（P.25 参照）

#### ・廃棄物処理場

などを案内いたしました。法人の方だけではなく、授業の一環として中・高校生が、また大学生も見学にいらっしやいます。今後も、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くださいたいと思っております。

## \*工場周辺清掃実施\*

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





## \*「24時間テレビ30 愛は地球を救う」募金に協力\*

日産自動車(株)協賛の「24時間テレビ30 愛は地球を救う～人生が変わる瞬間(とき)」(日本テレビ系列2007年8月18,19日放映)チャリティー募金に協力。従業員の温かい気持ちがかもった451,286円を寄付いたしました。福祉車両購入や国内外のいろいろな人道支援活動、災害救助に使われます。



## \*地域催事への協力\*

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

## ■湘南ひらつか七夕まつりへの協賛

2007年7月5日(木)～8日(日)開催の「第57回湘南ひらつか七夕まつり」の成功を願い、協賛しました。

当社は、寄付を行うとともに、会場の顔としておなじみになったメインストリート入口の「七夕アーチ」を、4年連続で提供しています。この「七夕アーチ」は、記念撮影や待ち合わせ場所としても大好評で、来場者に喜んでいただいています。



会場メインストリートの西側入口に設置されたアーチ。

## ■湘南ひらつか花火大会への協賛

8月3日(金)、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57回湘南ひらつか花火大会」に協賛しました。当社提供の花火は第一部のとりを飾り、勢いよく上がった吹き上げ花火の後、打ち上げ花火が鮮やかに夜空を彩り、来場者から大歓声が上がりました。



## ■湘南ひらつかテクノフェアへの出展

10月26日(金)～28日(日)の3日間、馬入ふれあい公園内・ひらつかアリーナにて、第3回「湘南ひらつかテクノフェア」が開催され、当社も平塚の工業界を代表する企業として、昨年に引き続き出展しました。

関係会社の協力のもと、「生産準備におけるデジタル化技術」を紹介。その他、当社生産のヒストリックカーや現行生産車の展示を行い、来場者の注目を集めました。

また、期間中、当社・太鼓部「湘南鼓連」や軽音楽部「ベイシルバー」のジャズ演奏も行い、イベントの盛り上げに協力しました。



説明に熱が入る日産車体(株)ブース。



現行生産車3台とヒストリックカー2台を展示しました。

## ■横浜ベイスターズへの協賛

7月10日(火)、平塚球場にて行われた公式戦「横浜ベイスターズ対中日ドラゴンズ」に、昨年に引き続き協賛しました。オリジナルうちのプレゼントや、球場外ではセレナやウイングロードなど日産車の展示を行い、多くのファンの方に野球とともに楽しんでいただきました。



あいにくの雨でしたが、多くのファンが球場に詰め掛けました。

## 社会性報告2

# 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。

また、全従業員に対して、e-ラーニングやVTRによる「行動規範教育」を実施し、受講した従業員には、法令遵守に関する誓約書に署名してもらうなど、社内での周知徹底を図っています。

2003年には、「イージーボイスシステム」を導入しました。これは社内の自浄作用を高める仕組みで、誰でも専用の意見書の投函で、意見・質問・要望を直接窓口部署に届けることができます。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。



『日産車体行動規範～わたしたちの約束～』

### 〈日産グローバル行動規範〉

#### ◆信条

私達は、お客さま・従業員・株主・取引先・地域社会に対し、常に実直・誠実・公正・敬意の姿勢をもって接します。

下記行動規範は、日産グループに働く全ての従業員に適用となります。また、我々一人一人はこの行動規範をしっかりと維持・改善していく責任があります。

#### ◆グローバル行動規範(抜粋)

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

### \*人財育成\*

中期経営計画の一つである「魅力ある職場風土と人づくり」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、個々人の能力を更に高める人事制度を導入しています。

②与えられた役割の遂行と、それに伴う成果・貢献に応じて、きちんと報い、やる気を高める仕組み。これは、各年度の個々人の目標を明確にし、この達成度を報酬につなげることとしています。

③一人ひとりが強み、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、発揮しきれていない能力の開発がスムーズにいくようにしています。

また、昨今のグローバル化に対応した英会話教室やTOEIC試験などのプログラムや、自らのキャリアに必要な能力を高めるための教育には、自らが手を上げて参加できる仕組みとし、人財育成を図っています。



#### ◆技能員への教育

教育訓練体系に基づき、現場管理を中心とした実践的な研修を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人のモチベーションを高める活動も数多く実施しています。



監督者候補者教育



糖尿病予防教室

### \* 健康管理の充実 \*

従業員の健康を守ることはとても重要です。昨今は、高血圧、糖尿病、動脈硬化等の生活習慣病が低年齢化しています。そこで、定期健康診断はもちろんですが、心電図・血液検査は、受診対象者に20歳、25歳、30歳を追加して実施しています。また、対象外であっても前年度に“要検査”の指摘をされた人は採血対象とするなど、法定より広い年齢層を対象とした健康診断で、病気の予防と早期発見に取り組んでいます。

#### ◆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。2007年度は「四国巡礼八十八箇所」『阿波の国(徳島)コース』と『土佐の国(高知)コース』を実施、463名の従業員が参加しました。



保健指導

#### ◆メンタルヘルス活動の強化(心の健康管理のための活動)

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

メンタルヘルスマネジメント研修等(新入社員研修・層別研修)により、従業員にメンタルヘルスに対する「セルフケア」の重要性を気付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年度は全従業員に拡大し、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uscita※3)、復帰後のソフトランディング勤務※4)等を実施しており、職場の協力や理解も深まってきました。



「心の相談室」カウンセリング風景

- ※1) セルフケア：従業員自身によるストレスへの気付きや対処、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uscita：正式な復職前に、職場を利用してのリハビリを行いなから、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。

#### '07年度に追加した主な取り組み

- ・健康管理スタッフ研修
- ・ストレスチェックの対象者を全従業員に拡大

#### '08年度からの新たな取り組み

- ・関連企業を含めた活動範囲の拡大
- ・経営層を対象としたセミナーの実施



## 雇用の 多様化、 労使関係

団塊世代の退職、出生率の低下、個人のライフスタイルの多様化、女性の社会進出など、労働市場を取り巻く環境が大きく変化しています。当社は誰もが安心して働ける

制度づくり、快適な職場環境の整備に努めています。

### \*雇用の多様化\*

さまざまな人財を生かした就業形態こそ、企業の社会性と競争力を高める大きな要素の一つと考えています。

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、支援制度の充実に取り組んでいます。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。

この育児休職制度利用者は、2008年3月現在で7名、短時間勤務利用者は5名となっています。

#### ◆障害者雇用

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。2008年4月現在、49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1.95%で、法定雇用率の1.8%を達成しています。

#### ◆高齢者再雇用(定年嘱託従業員制度)

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

2006年4月1日には改正高齢者雇用安定法への対応として再雇用基準を明確にし、労使協定を締結しました。2008年3月末日現在、再雇用者は86人です。

### \*労使関係\*

#### ◆日産車体の労使関係の基本的考え方

日産車体の労使関係の基本的な考え方は、一貫して「労使の相互信頼」という近代的な労使関係を基礎に、労使がそれぞれの立場から、「企業の発展と従業員の生活の安定、社会への貢献実現」に努めています。

#### 育児・介護支援制度

(当社人事関係規定より抜粋)

		母性保護・育児支援策	内 容
母性の み	妊娠・出産～子供が1歳 になるまで	妊娠中の残業・深夜業の制限	妊娠中は本人から申し出があった場合、残業・深夜業をさせない
		産前・産後休暇	産前6週間(多胎妊娠は14週間)・産後8週間は働かせない
		妊娠中・出産後の母性保護措置	妊娠中または出産後1年間は医師の指導に基いた母性保護措置をとる ※1)
		育児時間	本人から申し出があった場合、1日30分×2回の育児時間を与える
母性 父性	子供が3歳になるまで	育児休職	最長満2歳に達した後の4月まで休職することが可能
		短時間勤務	本人から申し出があった場合、1日の所定労働時間を2時間短縮する
		深夜業制限	原則として、深夜業をさせない
	子供が6歳になるまで	残業制限	本人から申し出があった場合、1ヶ月24時間、1年150時間を超えて残業させない
育児休暇		子供の通院または療養のための休暇を10日/年、付与する	
		介護支援策	内 容
2親等以上の親族の傷病	短時間勤務	本人から申し出があった場合、1日の所定労働時間を2時間短縮する	
	介護休職	通算して1年以内の休職が可能	
	介護休暇	要介護対象者の通院または療養のための休暇を10日/年、付与する	

※1) 通勤緩和措置、休暇に関する措置、作業の制限 他

## 労働安全・ 防火防災・ 交通安全

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

### \*安全衛生管理の基本方針\*

日産車体では「魅力ある職場と人づくり」を目指しています。職場環境の改善をハード・ソフトの両面から進め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「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。

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

※1) OSHMS : Occupational Safety and Health Management System

#### ◆労働災害の防止

2007年度の工場部門の労働災害件数は、休業1件、不休3件、軽微18件の合計22件で、前年度を大きく下回りました。

#### 〈教育・訓練の実施〉

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



現場監督者へのSES教育

#### 〈安全性の評価〉

SES※2)に照らして、職場の危険性をチェックします。危険性の重要度合いの評価・対策により、職場の危険を排除して、安全な職場づくりを目指しています。

※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。



安全委員会メンバーによる職場パトロール

#### 〈監督官庁への設備などの届出〉

年度の設備導入計画を基に監督官庁への届出が必要な設備を特定し、計画から完成までの主な節目にチェックシートやリスクアセスメントの実施状況確認をし、確実に届け出るとともに、安全な設備の導入を目指しています。

設備、施設は以下のようなものです。

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

### \*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いわれています。どちらの地震が起ころとも、本社・湘南工場がある平塚市は、震度5～6程度と予測されています。

地震に限らず、火災や台風などの災害が起きると、貴重な財産を失うだけでなく、近隣住民の皆さんを含め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、普段からの備えが大変重要になります。

#### ◆防火防災活動

従業員に対する防火防災教育や職場の専門家による危険物施設パトロール、および防火委員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。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※」を導入し、防火管理レベル向上を図っています。加えて、防火防災に関する設備や機材の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連携をとっています。また、夜間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。



## ◆2007年度の主な防火防災活動

## ①総合防災訓練(10月)



本社・湘南工場、テクノセンター、秦野事業所ならびに、近隣の関係会社12社と合同で、2007年も総合防災訓練を実施しました。「職場での避難場所の確保」、「職場の初期消火見直し」と、職場を主眼として訓練を行いました。

## ②社内普通救命講習会(6月)

災害などで傷病者が発生した場合、職場で傷病者に対して迅速かつ適切な救急処置が行えるように、AEDを使った教育を実施しています。



## ③消火器操作訓練(6月)



新入社員および職場自衛防災隊初期消火係の方々に、日常火災に備えた消火器の操作訓練を行いました。社内5箇所まで7回実施し、250人余が参加しました。

## ④第40回消火競技大会(10月)



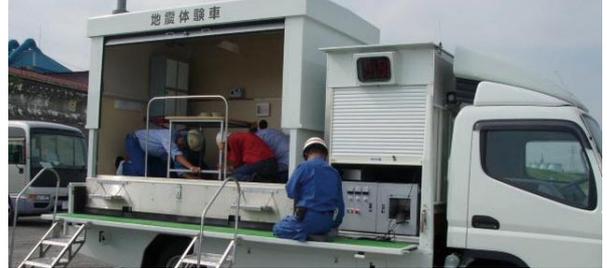
平塚市危険物安全協会主催の「消火競技大会」で、男子・屋内消火栓の部で優勝、小型ポンプ操法の部で第3位、女子・粉末消火器の部で準優勝でした。毎年、よい結果を出しています。

## ⑤管理監督者への防火教育(7月)



管理監督者層への防火意識高揚活動として、日産グループが取り組んでいる「F-PES」活動の基本的な考え方と、具体的な防火の基本についての、教育を実施しました。

## ⑥平塚市危険物協会ブロック防災訓練(8月)



日産車体周辺企業の115名が参加して行われた防火訓練。馬入河川敷広場に集まり、AED\*や消火器の取り扱い方、天ぷら鍋火災の消火法、屋内消火栓の使い方、起震車体験などを地域の人達と一緒に学びました。

\*AED：Automated External Defibrillatorの略。自動体外式除細動器。

## ⑦地震防災活動(4月)



いざという時に備えて、地震防火用備蓄倉庫内の機材確認と操作訓練を、定期的に行っています。

## \*交通安全活動\*

自動車産業にかかわる者として、交通規則の遵守はもちろん、運転マナーの向上と交通事故防止に努めています。

### ◆交通事故防止を図る対話

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、それにより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。

その他、通勤事故防止を図るために、毎年4月、二輪車・四輪車通勤者と上司が通勤経路について話し合う場を設けています。危険箇所を確認して経路の変更要否を指導し、事故発生の回避に努めています。

また、長期休暇前には、長距離ドライブ(200km以上)予定者がその計画を上司に申請して話し合いをし、上司の指導の下、運転者は安全なドライブに努めます。



### ◆長期休暇前の交通安全講習会開催

長期休暇前に、神奈川県民部交通安全対策課と平塚警察署の方を招き、交通安全講習を実施しています。交通事故事例の解析・法令改正の解説・安全運転の重要性についてお話いただいています。

### ◆不正改造車の排除

運輸省の「不正改造車両を排除する運動」に沿った内容で定期的にパトロールを行い、不正改造車両排除の徹底を図っています。



### ◆神奈川県自動車安全運転競技大会に参加

毎年10月に行われる神奈川県自動車安全運転競技大会に参加しています。'07年度は、日常点検の部で特別賞(満点賞)を受賞しました。



### ◆セーフティ・チャレンジ・かながわに参加

神奈川県主催の無事故・無違反コンクールに参加。3人1組のチーム単位で6か月間の安全運転(無事故・無違反)にチャレンジするコンクールには915名(305チーム)が参加し、交通安全意識の向上を図りました。'07年度の無事故・無違反達成率は80%でした。





# 関係会社の取り組み

## 関係会社

- 日産車体マニファクチュアリング(株) ※'08年4月1日 旧新和工業(株)と旧(株)テクノヒラタが合併し設立
- 日産車体エンジニアリング(株) ※'08年5月1日 旧サガミ・メンテナンス(株)から社名変更
- (株)オートワークス京都
- (株)エヌシーエス
- (株)プロスタッフ
- 日産車体九州(株) (09年度稼動予定)



## 日産車体 マニファクチャリング株式会社

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:4億32百万円(日産車体(株)出資比率100%)

代表取締役社長:早瀬 哲夫

業務内容:

1. 自動車車体部品の製造  
(ドア・フェルタンク・メバ・コンアリート)(車両フレーム)
2. プラスチック及び樹脂成形による車体部品の製造  
(車両天井などの樹脂部品)(アブリ部品)

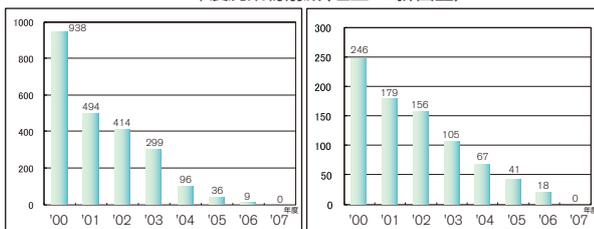
従業員数: 1,700名(2008年4月現在)

### ■環境活動・社会貢献

2008年4月より、新会社「日産車体マニファクチャリング株式会社」にて発足しました。

「環境ISO14001」認証取得後、環境目標を基に、廃棄物削減や省エネ活動等CO2削減に取り組んでいます。また、環境に関する研修等に参加し、環境委員によるパトロールや工場周辺の清掃実施等、環境意識の向上に努めています。また、防火訓練、地震避難訓練等を行い、災害に備えています。新会社発足に伴い、更なる環境改善を目指し、社会の貢献に努めます。

’07年度廃棄物削減(埋立)ゴミ排出量



本社・本社工場、宮松工場・秦野工場

平塚工場実績('00年~'07年)

## 日産車体エンジニアリング株式会社

<http://www.ns-eng.jp>

本社所在地: 〒254-0026 神奈川県平塚市中堂10-18

設立: 1986年8月1日

資本金: 40百万円(日産車体(株)出資比率100%)

代表取締役社長: 堀江 安則

業務内容:

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

従業員数: 442名(2008年6月末現在)

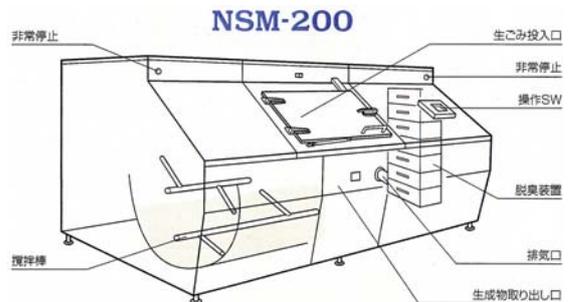
### ■環境への取り組み

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

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

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

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



ビオクレアンSSM-200

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

# 株式会社オートワークス京都

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

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: 318名(2007年6月末現在)

## ■環境活動・社会貢献

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

### <環境理念>

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



内部環境監査員教育

2007年度は活動スローガン《「QCT・C」によるモノ造りの実現!》<sup>※1)</sup>を掲げて、地球温暖化抑制(温室効果ガス削減)資源の有効活用(埋立処分ゼロ)等に取り組み、環境委員会や内部環境監査を通して活動状況の進捗確認および有効性の確認等実施しております。

また、工場周辺一斉清掃の実施、環境教育等により意識向上に努めています。

そして、地域社会との交流をはかるため、毎年10月に企業祭"遊ingフェスティバル"を開催し、地域の人達との交流の場として役立っています。

※1) Q: Quality (品質) <より高い品質を>  
C: Cost (コスト) <適切なコストで>  
T: Time (時間) <よりスピーディーに> } C: +Co2(より少ないCo2で)

## 株式会社エヌシーエス

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

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%)

代表取締役社長：田中 修二

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

従業員数：183名(2008年6月末現在)

## 株式会社プロスタッフ

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

本社所在地：〒221-0835 神奈川県横浜市神奈川区鶴屋町  
2-23-2 TSプラザビル4F

設立：1987年8月1日

資本金：90百万円(日産車体(株)出資比率100%)

代表取締役社長：多田 祥二

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

従業員数：99名(2008年6月末現在)

### ■環境への取り組み

1. 資源の有効活用を推進する。

1) ごみ分別の強化による廃棄物発生量の削減。

従来の燃えるゴミとしていたものを細分化し、再資源化できない焼却ゴミを削減する。

2) コピー用紙の使用量削減。

①無駄な印刷、コピー削減(プレビューによるプリントアウト前の資料確認)

②プロジェクタ等を活用することにより、会議時の配布資料を削減。

③裏紙使用の推進。

2. 地球温暖化ガスの削減。

環境省で提唱している「チームマイナス6%」の社内展開。

社用車の低排出ガス車100%。

### ■環境への取り組み

1. ペーパーレス化の推進。

①無駄な資料出力を削減するため、プレビューによるプリントアウト前の資料確認。

②全社員に会社メールアドレスを付与。グループウェアを極力利用し、資料受け渡しはEメールを利用。

③プロジェクト等の活用で、会議時の配布資料を削減。

④社内資料は裏紙使用を徹底。

2. 地球温暖化ガスの排出量を削減する。

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

②社用車は低排出ガス車を選択条件に購入→地球温暖化ガスの排出を抑制。

3. ゴみの分別収集。

①もえるゴミ、缶・瓶、ペットボトル・プラスチック、電池等を分別し、資源回収業者による再利用を推進。



## 主要環境データ

## 本社・湘南工場

〒254-8610 神奈川県平塚市天沼10番1号

## 大気(大気汚染防止法・神奈川県条例)

物質	設備	規制値	実績値
NOx	ボイラー	125	35
	ボイラー	105	46
	ボイラー	60	25
	ガスタービン	20	20
ばいじん	ボイラー	0.1	0.002
	ガスタービン	0.1	0.0015
		0.05	0.001

- ボイラーの規制値は、設備の規模により異なります。
- 単位
- NOx: ppm
- ばいじん: g/m<sup>3</sup>N
- 実績値: 2006年度測定実績の最大値

## 水質(排出先: 公共下水道 規制: 下水道法、平塚市水道条例)

項目	規制値	実績値		
		最大	最小	平均
PH	5.8~8.6	8.0	7.4	7.7
BOD	300	25	1	7
ヨウ素	220	5	1	3
SS	300	7	2	3
油分	30	4	1	2
フェノール	0.5	0.018	<0.005	0.012
銅	3	<0.05	<0.05	<0.05
亜鉛	3	0.81	0.43	0.54
溶解性鉄	10	0.06	<0.05	0.05
溶解性マンガン	1	0.09	<0.02	0.04
クロム	2	<0.05	<0.05	<0.05
ニッケル	1	0.4	0.15	0.25
ホウ素	10	0.1	<0.1	<0.1
フッ素	8	5.9	4.3	5.3
アンモニアなど <sup>※1)</sup>	125	2.2	<0.5	1.6

- 単位: PH以外はmg/l
- 表記以外の項目は、定量下限値未満
- 表中のデータは排水処理後の排水
- ※1) 「アンモニアなど」とは「アンモニア、アンモニア化合物、亜硝酸化合物及び硝酸化合物を云う。

## 秦野事業所

〒259-1304 神奈川県秦野市堀山下233番地

## 大気(大気汚染防止法・神奈川県条例)

物質	設備	規制値	実績値
NOx	ボイラー	150	29
	ボイラー	80	44
ばいじん	ボイラー	0.3	0.002
	ボイラー	0.3	0.003

- ボイラーの規制値は、設備の規模により異なります。
- 単位
- NOx: ppm
- ばいじん: g/m<sup>3</sup>N
- 実績値: 2006年度測定実績の最大値

## 水質(排出先: 公共河川 規制: 水質汚濁防止法、神奈川県条例)

項目	規制値	実績値		
		最大	最小	平均
PH	5.8~8.6	7.7	6.9	7.2
BOD	市協定3	3	<1	2
SS	35	3	<1	2
油分	3	2	<1	2
大腸菌群数	3000	240	27	89
窒素含有量	—	22.0	7.7	13.5
リン含有量	—	13.0	2.6	4.3
アンモニアなど	100	20.0	6.1	13.1

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



## 関係会社環境データ

日産車体マニファクチャリング株式会社

〒254-0021 神奈川県平塚市長瀬2番15号

## 大気(大気汚染防止法・神奈川県条例)

物質	設備	規制値	実績値
NOx	暖房設備	180	70
ばいじん		0.3	0.03
SOx		1.656	0.0083

●単位  
 NOx : ppm  
 ばいじん : g/m<sup>3</sup>  
 SOx (総量規制) : m<sup>3</sup>/h  
 ●実績値 : 2006年度測定実績の最大値

## 水質(排出先 : 公共下水道 規制 : 下水道法、平塚市水道条例)

本社・宮松・秦野工場

項目	規制値	実績値		
		最大	最小	平均
PH	5.8~8.6	8.1	6.2	7.8
BOD	300	140	1	36
ヨウ素	220	35	1	7
SS	300	86	1	23
油分	5	3	1	1
亜鉛	2	0.64	0.02	0.17
溶解性鉄	10	0.08	0.05	0.05
クロム	2	0.12	0.05	0.06
鉛	0.1	0.01	0.01	0.01
6価クロム	0.5	0.12	0.05	0.06

●単位 : PH以外はmg/l  
 ●表記以外の項目は、定量下限値未満

平塚堤工場

項目	規制値	実績値		
		最大	最小	平均
PH	5.8~8.6	7.8	5.4	7.2
BOD	300	520	4	51
ヨウ素	220			
SS	300	590	5	32
油分	5	500	1	22
亜鉛	2	0.06	0.05	0.05
溶解性鉄	10	0.42	0.05	0.12
クロム	2			
鉛	0.1	0.05	0.02	0.02
6価クロム	0.5	0.05	0.05	0.05
ふっ素	8	7.1	0.5	3.4

●単位 : PH以外はmg/l  
 ●表記以外の項目は、定量下限値未満

## PRTR環境汚染物質排出・移動量

本社工場

●単位 : kg/年

分類	物質番号	物質名	取扱量	排出量		移動量			排除処理量	消費量
				大気	下水道	水域	廃棄	リサイクル		
1	30	ビスフェノールA型エポキシ樹脂	9,111	—	—	—	455.6	—	—	8,655
	40	エチルベンゼン	5,874	5,239	—	—	54.4	—	580.5	—
	63	キシレン	4,237	3,719	—	—	81.9	—	435.9	—
	227	トルエン	1,143	894.5	—	—	136.1	—	112.4	—

秦野工場

分類	物質番号	物質名	取扱量	排出量		移動量			排除処理量	消費量
				大気	下水道	水域	廃棄	リサイクル		
1	227	トルエン	2,032	1,634	—	—	218	—	180	—

平塚堤工場

分類	物質番号	物質名	取扱量	排出量		移動量			排除処理量	消費量
				大気	下水道	水域	廃棄	リサイクル		
1	1	亜鉛の水溶性化合物	1,832	—	0	—	886	—	—	946

**大気**(大気汚染防止法・神奈川県条例)

該当する施設はありません。

**水質**(排出先：公共下水道 規制：下水道法、平塚市下水道条例)

項目	規制値	実績値		
		最大	最小	平均
PH	5.8~8.6	8.0	6.7	7.4
BOD	300	180	36	87
SS	300	12	5	8
油分	30	<1	<1	1
亜鉛	2	0.17	<0.05	0.06
溶解性鉄	10	0.41	0.06	0.21
ニッケル	1	0.31	0.10	0.23
鉛	0.1	<0.02	<0.02	0.02
6価クロム	0.5	<0.05	<0.05	0.05
フッ素	8	6.9	1.6	3.7

●単位：大腸菌群数は個/㎖、その他はPH以外はmg/l  
 ●フッ素の基準値超過は、行政に届け出ることに対策を実施済  
 ●表記以外の項目は、定量下限値未満

**PRTR環境汚染物質排出・移動量**

分類	物質番号	物質名	取扱量	排出量		移動量			排除処理量	消費量
				大気	下水道	水域	廃棄	リサイクル		
1	1	亜鉛の水溶性化合物	2,302	—	—	—	1,100	—	—	1,202

●単位：kg/年

**株式会社オートワークス京都**

**大気**(大気汚染防止法・京都府条例)

物質	設備	規制値	実績値
NOx	ボイラー	150	30
	乾燥炉	200	62
ばいじん	ボイラー	0.1	<0.002
	乾燥炉	0.3	<0.01
塩素	乾燥炉	3	<0.4
塩化水素	乾燥炉	20	<1

●単位  
 NOx：ppm  
 ばいじん：g/m<sup>3</sup>N  
 ●実績値：2006年度測定実績の最大値

**水質**(排出先：公共下水道 規制：下水道法、宇治市下水道条例)

項目	規制値	実績値		
		最大	最小	平均
PH	5~9	7.2	6.3	6.9
BOD	600	94	26	37
SS	600	65	24	34
鉱物油	5	4.3	<0.5	0.7
ヨウ素	220	<10	<10	10
フェノール	1	0.03	<0.01	0.01
銅	3	0.014	<0.02	0.006
亜鉛	2	0.84	0.03	0.36
溶解性鉄	10	0.76	0.07	0.32
溶解性マンガン	10	1.0	0.16	0.43
クロム	2	<0.02	<0.02	0.02
ニッケル	2	1.9	0.25	0.8
鉛	0.8	<0.01	<0.01	0.01
フッ素	15	3.9	0.5	1.5

●単位：PH以外はmg/l

**PRTR環境汚染物質排出・移動量**

分類	物質番号	物質名	取扱量	排出量		移動量			排除処理量	消費量
				大気	埋立	水域	廃棄	リサイクル		
1	1	亜鉛の水溶性化合物	2,000	—	—	94	448	—	—	1,458
	40	エチルベンゼン	7,848	6,226	—	—	—	—	880	542
	63	キシレン	24,328	18,437	—	—	4	—	3,001	2,886
	224	1,3,5-トリメチルベンゼン	2,227	1,804	—	—	—	—	423	—
	227	トルエン	10,615	5,858	—	—	2	—	522	4,233
	311	マンガン及びその化合物	952	—	—	131	555	—	—	266

●単位：kg/年

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

**Q 1**

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

**Q 2**

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

- 1.ごあいさつ 2.環境マネジメント 3.商品開発 4.生産 5.関連会社とのかかわり  
6.社会とのかかわり 7.従業員とのかかわり 8.工場サイトデータ

**Q 3**

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

**Q 4**

「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( )

**Q 5**

「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( )

**Q 6**

「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。

**Q 7**

「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。

**Q 8**

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	自社理立処分場完成
1980年代	1980～1989	湘南・京都工場	省エネルギー・省資源活動の推進
	1984～1988	湘南・京都工場	エネルギー管理優良工場各賞を受賞
	1987	湘南・京都工場	初の企業祭を開催
1990年代	1991	湘南工場	代替冷媒を採用したエアコンを新型セドリック・グロリアに日本で初めて搭載（日産自動車と共同開発）
	1991～1994	湘南・京都工場	特定フロン、1-1-1 トリクロロエタン全廃
	1993	京都工場	電気エネルギー管理優良工場通産大臣賞 受賞
	1994	京都工場	熱エネルギー管理優良工場通産大臣賞 受賞
	1995	京都工場	ボイラー燃料ガス化
		湘南・京都工場	生ゴミ処理機導入
	1997～1998	湘南地区・京都地区	ISO14001 認証取得
	1999	湘南工場	ボイラー低NOx バーナー設置 塗装循環水腐敗防止の薬剤処理 塗装脱臭装置更新
商品開発部門		ISO14001 認証取得	
2000年代	2000	湘南・京都工場	ISO14001 認証更新 電着塗料の鉛フリー化 AD バン・CNG 車日本初「超一低排出ガス車」として型式認定を取得
		湘南工場	廃棄物の発生抑制で神奈川県から「努力賞」受賞 京都工場の生産を湘南工場に移管 コ・ジェネレーションシステムの導入（第1 地区）
		商品開発部門	ISO14001 認証更新
	2003	湘南工場	光触媒（酸化チタンの超親水性利用）によるビル冷却システム導入 ISO14001 認証更新
	2004	湘南工場	日本コジェネレーションセンター省エネルギー奨励賞 受賞 平成16 年度地球温暖化防止活動環境大臣賞 受賞 平成16 年度かながわ地球環境賞 受賞 神奈川県地域共生型工場等表彰（本社・湘南工場）
		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/2008年9月30日