

テクノメタル 環境報告書 2008

TECHNO-METAL
ENVIRONMENTAL REPORT 2008

目 次

- ☑ 社長ごあいさつ
- ☑ 会社概要
- ☑ 環境方針
- ☑ 環境マネジメント
 - ▶ 環境改善活動の推進体制
 - ▶ 環境改善活動のPDCA
 - ▶ ISO14001への取り組み
- ☑ 環境改善活動への取り組み
 - ▶ 環境保全活動
 - ▶ 省エネルギーの推進
 - ▶ 産業廃棄物の低減・リサイクル
- ☑ 地域社会との共生
- ☑ 環境データ



❑ ごあいさつ

20世紀以降の経済、産業のめまぐるしい発展に伴い顕在化した地球環境問題は、今や人類存続の危機的状況にあると言われています。地球温暖化をはじめ、オゾン層の破壊、ダイオキシン、天然資源の枯渇、廃棄物の処理等、深刻な問題が山積していますが、次世代を担う子供たちが安心して豊かに暮らすためにも、我々が責任を持って取り組まなければならない課題です。

当社は、自動車及び産業機械用素形材を生産する企業として、福島県二本松市と埼玉県北本市に生産拠点を有しています。いずれも環境に恵まれた自然豊かな地域であり、従来から環境を経営における最重要課題の1つと捉え、「自然環境保護、地域社会との共生」に努めてまいりました。この環境報告書は、当社における環境改善活動状況をまとめたものです。本誌を通じて、皆様が当社の環境への取組みをご理解いただくうえでお役に立てれば幸いです。

2008年12月



代表取締役社長 鈴木治雄

❑ 会社概要

社名	テクノメタル株式会社	
所在地	本社・二本松工場	福島県二本松市高田100番地
	北本工場	埼玉県北本市古市場1-100番地
設立	1971年5月20日	
資本金	19億4000万円	
株主	旭テック株式会社	
従業員数	755名(2008年12月現在)	
事業内容	自動車・建設機械・産業機械用各種鋳鍛造及びアルミダイカスト部品の製造販売	
主要顧客	三菱ふそうトラック・バス(株)殿、三菱重工(株)殿、三菱自動車工業(株)殿	



環 境 方 針

「基本方針」

当社は風光明媚な安達太良山の麓にある二本松市と武蔵野の面影が残る北本市に工場を有し、自動車、建設機械等の鋳造品、鍛造品の製造と機械加工を行っており、システムコンポーネントサプライヤーとして社会に貢献したいと考えています。

特に、鋳造、鍛造というエネルギーや材料を多く消費する企業であり、開発、設計、購買、生産、販売等すべての企業活動にわたり環境保全は重要なテーマです。

「自然環境保護、地域社会との共生」をスローガンとし、以下の行動指針に基づき、社員及び関連会社社員一人ひとりの総力を結集し、地域並びに地球環境の保全活動に積極的に取り組みます。

〔行動指針〕

1. 環境マネジメントシステムの効果的な運営により、環境改善及び汚染の予防に積極的かつ継続的に取り組みます。
2. 関係する法令、条例、協定等を順守し、環境改善に努めます。
3. 環境方針を基に、目的・目標の設定、具体的な実行計画の策定を行い活動を展開するとともに、定期的に見直しを実施します。
4. 当社の事業活動が環境に与える影響の中で、特に次の項目を重点的に推進します。
 - ①省資源及び省エネルギーへの取り組み
 - ②産業廃棄物発生量の削減、再使用、再利用化の推進
 - ③大気汚染、水質汚濁の防止、粉塵、騒音及び悪臭低減への取り組み
5. 環境方針は、社員及び当社のために働く人々に周知するとともに、社外にも広く公開し、地域とのコミュニケーションに努めます。

2008年11月20日

テクノメタル株式会社

代表取締役社長

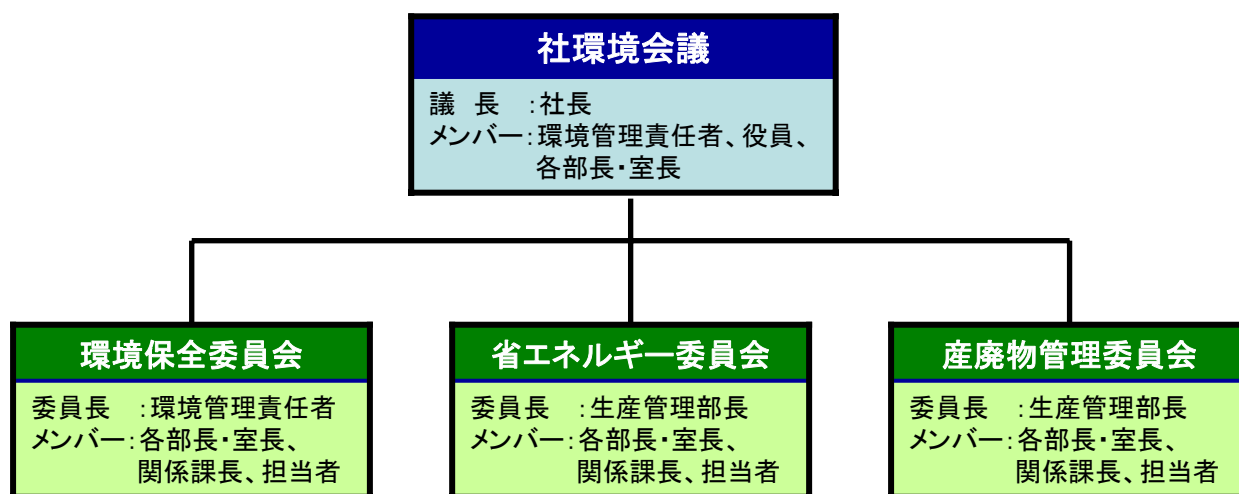
鈴木治雄

環境マネジメント

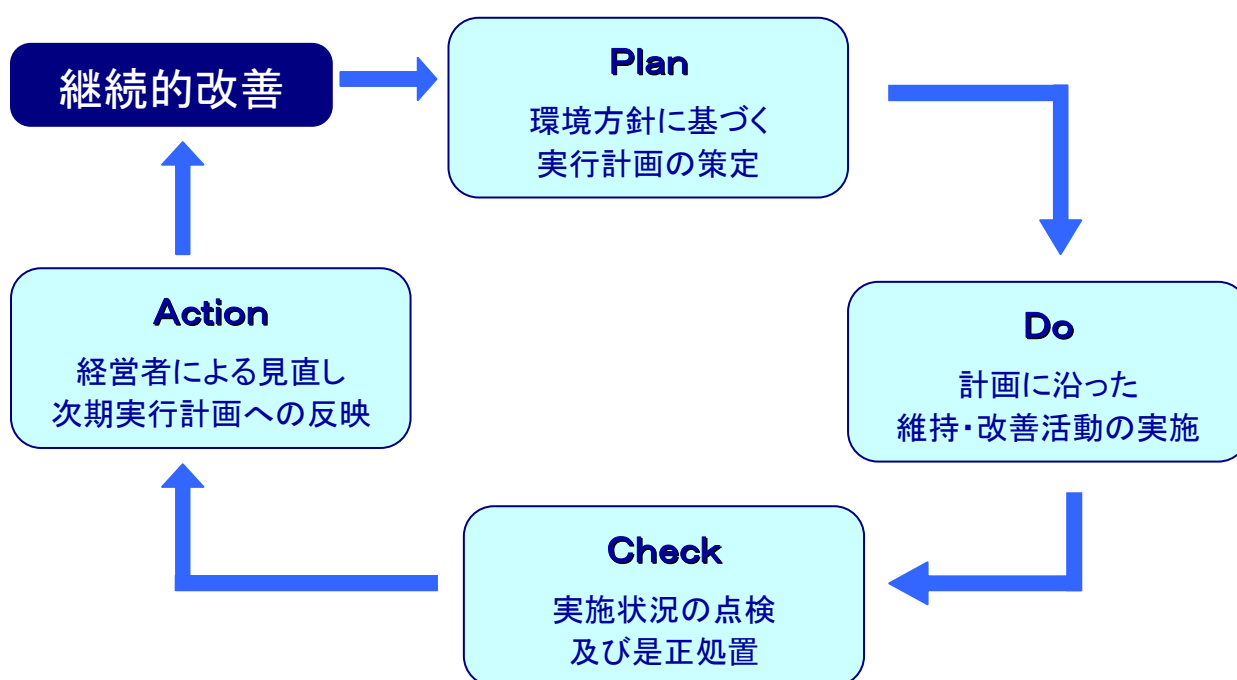
環境改善活動の推進体制

当社は、京都議定書が議決された翌年の1998年から「社環境会議」を毎年2回開催し、全社的に環境改善活動を推進しています。

社環境会議の下部組織には「環境保全委員会」「省エネルギー委員会」「産廃物管理委員会」の3委員会を設置し、各テーマごとに法令の順守状況フォローと環境改善への積極的な取組みを行っています。



環境改善活動のPDCA



▶ ISO14001への取り組み

ISO14001認証取得

当社は、2003年3月にISO14001の認証を取得しました。

国際規格に則った環境マネジメントシステムを構築・運用することにより、環境改善活動を積極的に推進し、自然環境の保護と地域社会との共生に努めています。

環境改善活動の推進

環境影響評価結果に基づき年度目標を設定し、全社的に改善活動を展開しています。各部門は、それぞれの業務内容に沿った環境マネジメントプログラムを策定し、計画的に改善を実行して着実に成果を上げています。

内部監査

環境マネジメントシステムの適合性と有効性を確認し更に改善を進めるため、年1回、内部監査を実施しています。

社内認定制度により、教育を受けて認定された内部監査員は現在84名います。内部監査員は、毎年、社内スキルアップ教育を受講し、監査レベルの向上を図っています。

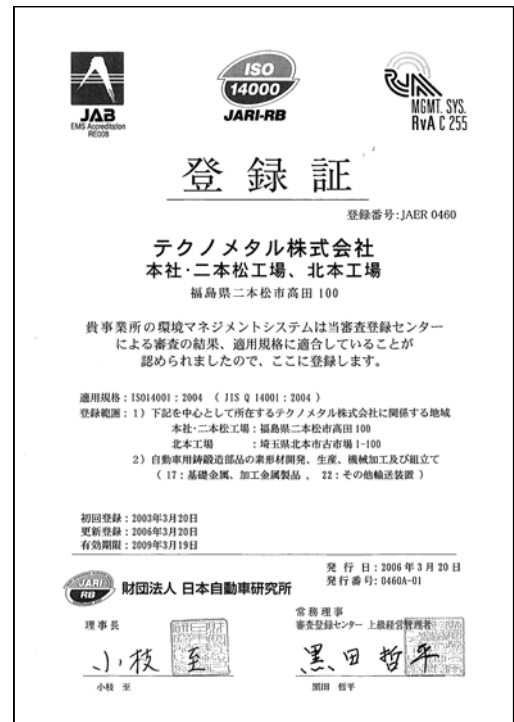
教育・訓練

作業者から管理・監督者まで、様々な階層別教育を実施しています。

特に、緊急事態の対応訓練として、地震や火災を想定した総合防災訓練や燃料油流出における処置訓練などを毎年実施し、環境事故の未然防止に努めています。

経営者による見直し

経営者は、環境マネジメントシステムが適切でかつ有効に機能しているか、年2回の社環境会議でレビューを行います。環境事故や苦情があれば、この会議で報告し適切に処置されます。



ISO14001認証登録証



二本松北消防署との合同防災訓練 (2007.6.6)



社環境会議 (2008.5.27)

環境改善活動への取り組み

テクノメタルは、環境負荷の低減に積極的に取り組み、持続可能な社会の実現に貢献します。

▶ 環境保全活動

環境保全委員会を諮問機関として、次のような取り組みを行い、「環境にやさしい企業」を心掛けています。

◆ 主な取り組み

- ・環境に関する法令、条例等の順守状況評価
- ・環境改善、環境保全活動の推進
- ・環境投資とその効果の確認
- ・構内緑化の推進
- ・環境に関する調査、分析
- ・近隣との環境コミュニケーション

▶ 省エネルギーの推進

鑄造品、鍛造品の生産では、電気、燃料、コークスなど多くのエネルギーを消費します。生産技術と社員の創意工夫により、エネルギー使用量の削減に着実な効果を上げています。

省エネルギー委員会を諮問機関として、次のような取り組みを行っています。

◆ 主な取り組み

- ・省エネルギーに関する意見提案と審議
- ・省エネルギー対策の中長期計画立案
- ・エネルギー使用量の低減、合理化の推進
- ・エネルギー使用量の実績把握と実態分析、改善

▶ 産業廃棄物の低減・リサイクル

鑄造工場からは鑄物廃砂、溶解鋇滓、集塵ダスト、鍛造工場からは鍛造ばり、金属屑などが発生しますが、これらを貴重な資源と考えて廃棄物の低減、リサイクル化を推進しています。

産業廃棄物管理委員会を諮問機関として、次のような取り組みを行っています。

◆ 主な取り組み

- ・廃棄物に関する意見提案と審議
- ・廃棄物の適正な処理
- ・廃棄物発生量の実績把握と実態分析、改善
- ・廃棄物の減量化、再利用及びリサイクルの推進



鑄造工場への集塵機増設



工場周辺環境点検



昼間省エネ天井光透過板採用



省エネ点検



産廃物の分別回収、リサイクル



天ぷら廃油のバイオエコ燃料化

■ 地域社会との共生

テクノメタルは、地元の皆様とのコミュニケーションを大切にし、地域社会に積極的に貢献します。

・地域社会との環境コミュニケーション

当社の生産活動及び環境への取り組み状況をご理解いただくために、近隣の皆様への工場見学会を行っています。区長さんをはじめ関係組合の代表者、近隣にお住まいの皆様に来社いただき、貴重なご意見をお伺して環境改善に活かしています。



工場見学会 (2008.9月)

・国道、県道クリーンアップ

毎年6月の環境月間行事の一環として、二本松工場に隣接する国道4号と、北本工場に隣接する県道のクリーンアップを行っています。多くの社員が参加し、空き缶やゴミを回収します。



国道4号クリーンアップ(2008.6月)

・二本松提灯祭りへの協賛

毎年10月4・5・6日、二本松神社例大祭の提灯祭りが行われます。日本三大提灯祭りの1つで、300余年の伝統ある地元のお祭りです。

当社は、このお祭りに毎年協賛し社員による出店を出しています。恒例の生ビールにやきとり、ほたて揚げは地元の皆さんにも好評です。



二本松提灯祭り(2008.10月)

・二本松菊人形への協賛

二本松の菊人形は、日本最大の菊の祭典として毎年10月1日から11月23日に開催されています。例年、NHKの大河ドラマをメインテーマとして会場が設定され、当社からも毎年場面協賛しています。



二本松の菊人形(2008.11月)



二本松提灯祭り出店(2008.10月)

環境データ

1.環境測定結果

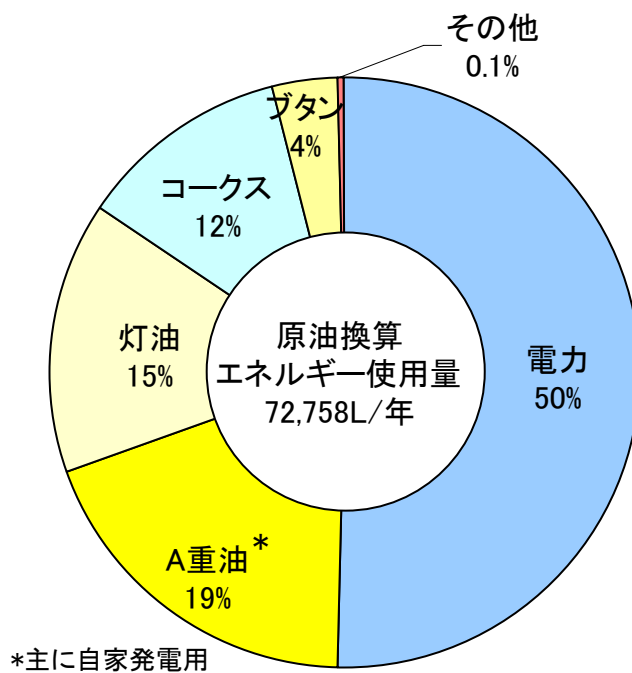
【1】二本松工場(工業地域)

項目		単位	二本松市との 公害防止確約書	測定値		適合性 評価	
				2007年下期	2008年上期		
大気	NO _x (加熱炉) ≥5,000m ³ N/h	vol.ppm	≤170	140	160	○	
	NO _x (加熱炉) <5,000m ³ N/h		≤200	45	68	○	
	NO _x (自家発)		≤750	670	580	○	
	SO _x (ホィー)	K値	≤6.0	0.1未満	0.1未満	○	
	SO _x (自家発)		≤6.0	0.13	0.29	○	
	煤塵(乾燥炉、加熱炉)	g/m ³ N	≤0.2	0.008	0.014	○	
	煤塵(自家発)		≤0.1	0.005未満	0.009	○	
ダイオキシン	砂再生 流動焙焼炉	排ガス	ng-TEQ/m ³ N	≤5	0.12	—	○
		燃 殻	ng-TEQ/g	≤3	0	—	○
		煤 塵	ng-TEQ/g	≤3	0.000021	—	○
水質	pH (水質イオン濃度)	pH	5.9~8.1	6.9~7.4	6.8~7.3	○	
	BOD (生物化学的酸素要求量)	mg/L	≤20	1.0未満~6.4	1.0未満~3.8	○	
	COD (化学的酸素要求量)		≤20	5.1~8.6	4.0~9.0	○	
	SS (浮遊物質質量)		≤40	2未満~4	2未満~3	○	
	N-H (ノルマルヘキサン抽出物質含有量) 鉱油類		≤5	1.0未満~1.6	1.0未満	○	
悪臭	アセトアルデヒド	ppm	≤0.06	—	0.018	○	
	アンモニア		≤0.6	—	0.3	○	
	臭気濃度 (福島県指針)	指数	県条例18以下	—	10未満	○	
騒音	夜間 (22:00~6:00)	dB	≤55	43	—	○	
振動	夜間 (19:00~7:00)		≤60	40	—	○	

【2】北本工場(市街化調整区域:用途地域の指定のない地域)

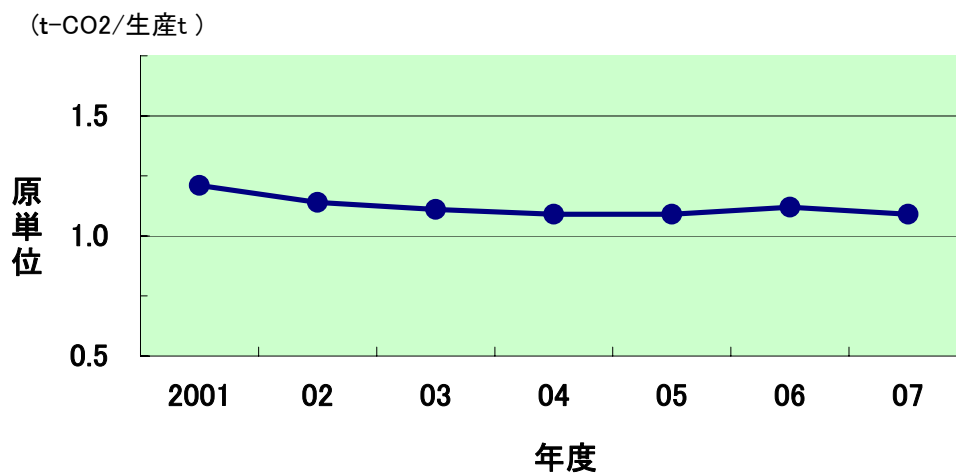
項目		単位	埼玉県条例	測定値		適合性 評価
				2007年下期	2008年上期	
水質	pH (水質イオン濃度)	pH	5.8~8.6	7.6	6.7	○
	BOD (生物化学的酸素要求量)	mg/L	≤20	6.5	4.5	○
	SS (浮遊物質質量)		≤50	6.0	5.0	○
騒音	夜間 (22:00~6:00)	dB	≤45	41.6	42.0	○
振動	夜間 (19:00~8:00)		≤55	—	28.6	○

2. エネルギーの使用量の内訳

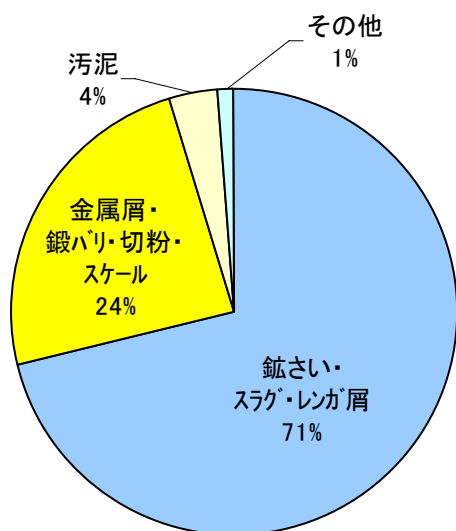


2007年度実績

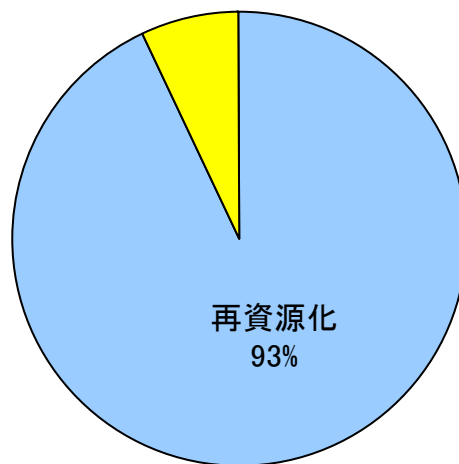
3. CO₂排出量原単位の推移



4. 廃棄物の発生内訳と再資源化率

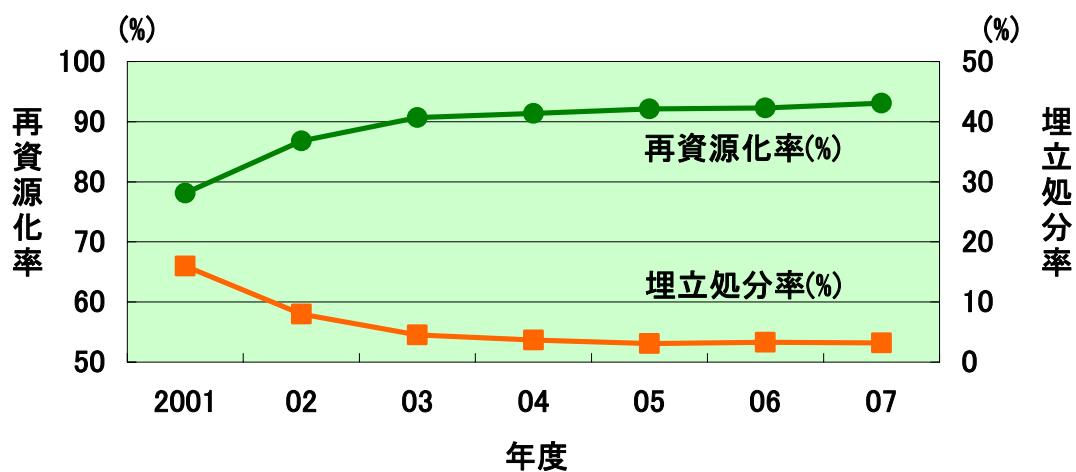


2007年度実績



2007年度実績

5. 埋立処分率及び再資源化率の推移





2008年12月発行

環境報告書2008

テクノメタル株式会社 ISO室

〒964-8585 福島県二本松市高田100