

事業場紹介

阪神工場は、武庫川事業所、尼崎事業所からなり、それぞれ下記の製品を供給しています。

武庫川事業所 (所在地:兵庫県尼崎市大浜町2丁目26番地)

鑄鉄管の専門工場として昭和15年(1940)に設立。用途や工法に応じた継ぎ手が12種類、サイズも口径75~2600mm、管長4m~6mと幅広く生産しています。

水道用鑄鉄管



耐震・緊急用貯水槽



水管橋



推進工法管



尼崎事業所 (所在地:兵庫県尼崎市西向島町64番地)

尼崎事業所は大正6年(1917)に、鑄鉄管、鋼塊用鑄型の製造を端緒に操業を開始しました。近代鑄物の黎明期から、数々の独創的技術を開発し、各分野に鑄物製品を送り出してまいりました。

この伝統を受け継ぎ、現在も産業界から厚い信頼を得ている圧延用ロール、鑄鉄異形管のメイン工場として稼働しています。

そして近年は、科学技術庁の研究成果をもとに、機能性セラミック素材であるチタン酸カリウムの開発・製造も担っています。



異形管を用いた配管風景



各種ロール製品



▲乗用車のブレーキパッド
Brake pads for passenger cars



▲大型バス用ブレーキライニング
Brake blocks for heavy duty cars



▲鉄道車両用ブレーキライニング
Brake shoes for trains

チタン酸カリウム(製品名:
T X A X)を用いた実用例

環境宣言

ますます深刻化する地球温暖化、増え続ける廃棄物、健康をむしばむ有害物質問題など、世界的規模で環境問題の解決が大きな社会的課題となっています。

クボタグループは、創業以来「食」「水」「土」に係る製品・技術・サービスを通して、問題の解決に寄与してきました。これからもこれをDNAとして受け継ぎ、更に未来へ向かって発展し、社会に貢献していきます。

この考え方にたって、環境に対する姿勢として1992年に『クボタ地球環境憲章』を策定しましたが、この度、新経営理念・行動憲章の制定に伴い、「クボタグループ環境宣言」として、改訂いたしました。

クボタグループは、今後とも地球環境保全を事業経営の最重要課題と位置づけ、積極的に推進していきます。



クボタグループ環境宣言

クボタグループは、地球規模で持続的な発展が可能な社会の実現をめざし、地球環境・地域環境の保全に配慮した企業活動を行います。

環境基本行動指針

1クボタグループは、すべての企業活動において環境保全に取り組みます。

- (1)法令を遵守するとともに、自主的に具体的な目標を定め推進します。
- (2)製品開発、生産、販売、物流、サービスなど企業活動のすべての段階で推進します。
- (3)取引先企業においても、環境保全活動への理解と協力を率先して推進します。

2クボタグループは、地域社会との共生を図る環境保全に努めます。

- (1)企業市民として、地域の環境美化・環境啓発活動に参画します。
- (2)公害の未然防止など地域の環境保全に留意した事業活動に努めます。

3クボタグループは、環境保全に計画的に取り組みます。

- (1)環境アセスメントを実施し、環境リスクの低減を図り環境汚染の未然防止に努めます。
- (2)地球温暖化の防止、循環型社会の形成、有害化学物質の削減等の環境問題の解決に努めます。

4クボタグループは、環境管理を徹底します。

- (1)環境マネジメントシステムを導入し、日常の業務に組み込み推進します。
- (2)環境管理活動のP・D・C・Aサイクルが機能していることを自主的に監査し、常に高い目標に挑戦します。
- (3)環境に関する啓発・教育活動を推進し、環境意識の向上を図ります。

5クボタグループは、環境コミュニケーションを積極的に推進します。

- (1)環境情報をステークホルダーに対して速やかに、わかりやすく発信します。
- (2)ステークホルダーから、広く環境情報を収集し環境保全活動の見直しを行います。

環境安全衛生方針

理 念

私たちは、「地球規模で持続的な発展が可能な社会」・「企業と市民が相互信頼のもとに共生する社会」の実現を目指し、地球環境の保全に配慮した企業活動を行います。また、工場で働くクボタ従業員、協力会社従業員をはじめ、事業場内にいるすべての関係者が、安全衛生の重要性を認識し、各自がそれぞれの立場で、安全で健康な職場を創造、維持していくことに積極的に参画し、活動します。

方 針

阪神工場は、ダクティル鑄鉄管、ロール、無機人造繊維(商品名:TXAX)の研究開発から製造の各段階において、環境の保全と労働安全衛生に配慮した企業活動を実施します。

1. 原材料の購入から製造、出荷に至る生産活動、製品及び付帯するサービスの各段階において汚染の予防に努めます。また、環境マネジメントシステムを継続的に改善することによって、生産方式の改善、使用原料の見直し等を図り、長期的で幅広い観点から環境負荷の継続的改善に努めます。
2. 労働安全衛生マネジメントシステムを継続的に改善することによって、労働安全衛生パフォーマンスの向上と継続的改善に努めます。
3. 国、地方自治体等の法及び規制並びに工場が同意したその他の要求事項を順守します。
4. 方針を実現するための具体的な目的・目標及び施策を設定すると共に、その実施状況を定期的に評価し、見直しを行うことに努めます。
5. この方針を工場で働くすべての人に周知させると共に、環境保全と労働安全衛生に対する意識の高揚に努めます。
6. 地域での環境保全活動並びに労働安全衛生活動への参画、支援に積極的に取り組み、地域との共生に努めます。また、この方針は一般の人が入手可能です。

平成17年 4月 1日

株式会社 クボタ 阪神工場
工場長

環境マネジメントシステム・労働安全衛生マネジメントシステムの認証取得状況

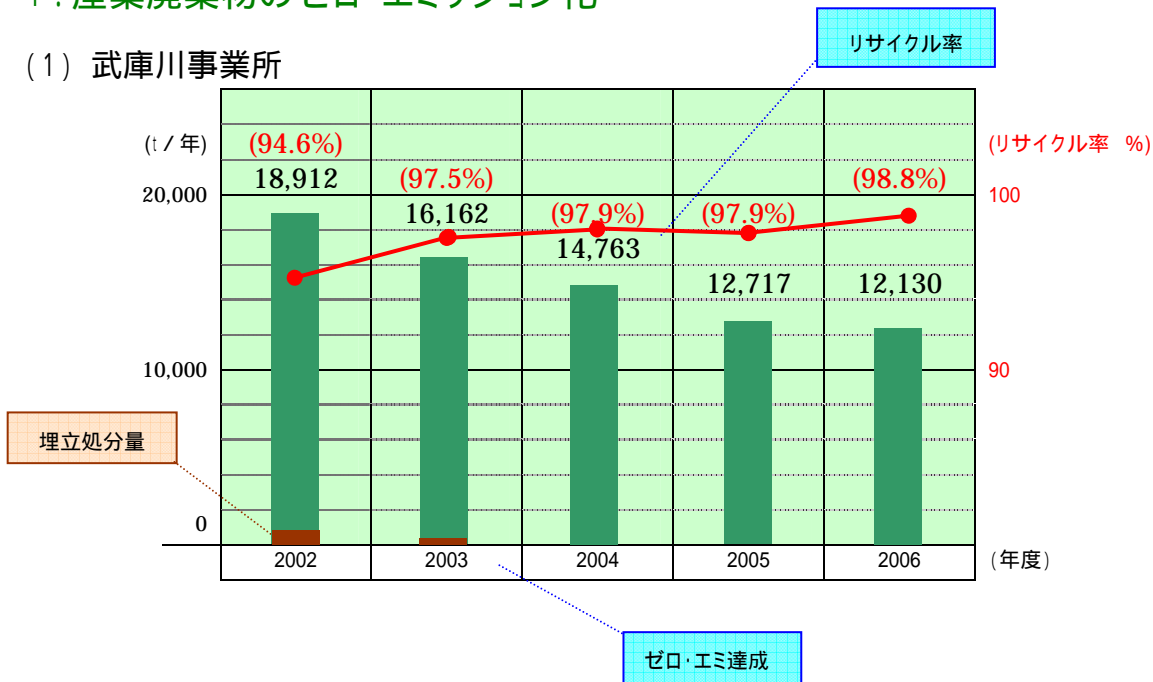
武庫川事業所はISO14001を1999年3月に、尼崎事業所は2000年1月に、それぞれの認証機関で認証取得していましたが、2004年1月に武庫川事業所・尼崎事業所の統合認証を受けました。

また、労働安全衛生マネジメントシステムであるOHSAS18001も2003年9月に認証取得し、ISO14001との統合によるKMSシステム(経営マネジメントシステム)として運用しています。

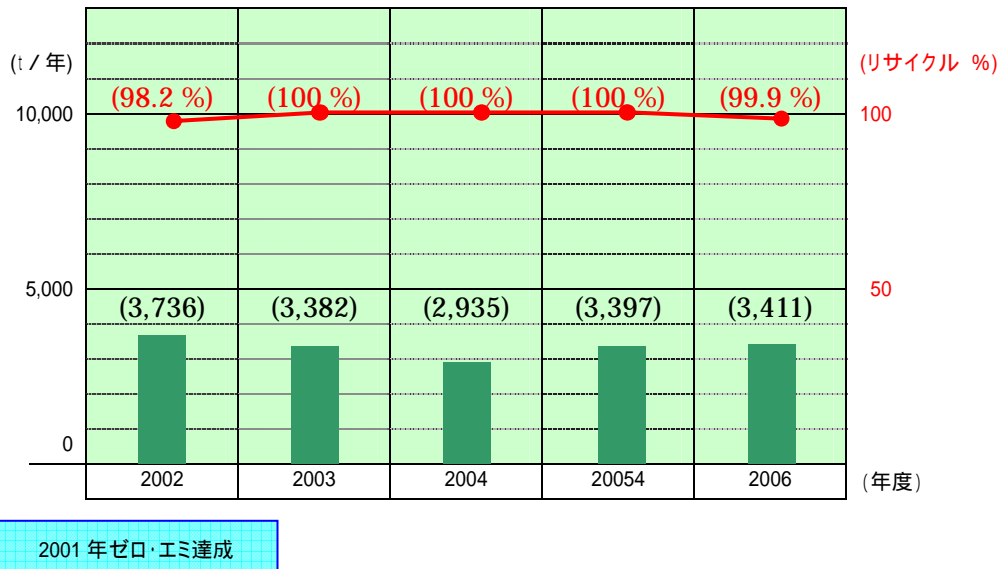
環境パフォーマンス

1. 産業廃棄物のゼロ・エミッション化

(1) 武庫川事業所



(2) 尼崎事業所



2001年ゼロ・エミ達成

事業活動に伴って発生する廃棄物は、発生量の抑制と再資源化に努め、ゼロ・エミッション*を推進しています、武庫川事業所は2003年下半期から、尼崎事業所は2001年期初からゼロ・エミッションを達成し、以降も廃棄物の抑制・リサイクル率の向上を目標に掲げ取り組んでいます。

*ゼロ・エミッションとは

クボタでは、産業廃棄物のリサイクルを行い 最終処分量(埋立処分量)を1%以内にする ことと定義付けております。

2. 化学物質の管理

化学物質管理も自主的に取り組んでいます。2006年度のデータを下表に開示します。

(1) 武庫川事業所

単位：kg

	物質名称	政令 No	排出量				移動量	
			大気	公共 水域	土 壌	自社 埋立	下水 道	場外 移動
武庫川	エチルベンゼン	40	3,300	0	0	0	0	61
	キシレン	63	5,900	0	0	0	0	90
	1,3,5-トリメチルベンゼン	224	1,900	0	0	0	0	0
	トルエン	227	45,000	0	0	0	0	1,500
	鉛及びその化合物	230	0	0	0	0	0	24,000
	ニッケル	231	0	0	0	0	0	260
	フェノール	266	0	0	0	0	0	0
丸島 分工場	エチルベンゼン	40	7,980	0	0	0	0	8
	キシレン	63	20,000	0	0	0	0	11
	トルエン	227	25,000	0	0	0	0	200
	ニッケル	231	0	0	0	0	0	77

(2) 尼崎事業所

単位：kg

	物質名称	政令 No	排出量				移動量	
			大気	公共 水域	土 壌	自社 埋立	下水 道	場外 移動
尼崎	クロム及び3価クロム化合物	68	0	0	0	0	0	4,100
	トルエン	227	1,900	0	0	0	0	0
	ニッケル	231	0	0	0	0	0	170
	ほう素及びその化合物	304	0	0	0	0	0	1,300
	マンガン及びその化合物	311	0.7	0	0	0	0	19,000
	モリブデン及びその化合物	346	0	0	0	0	0	0
長洲 分工場	エチルベンゼン	40	1,500	0	0	0	0	0
	キシレン	63	3,500	0	0	0	0	0
	トルエン	227	2,600	0	0	0	0	0

(3) 阪神工場の化学物質の大気排出量の推移

単位：t

	2003年度	2004年度	2005年度	2006年度
武庫川事業所	256.5	142.7	124.7	109.0
尼崎事業所	10.4	12.7	9.3	9.5
合計	266.9	155.4	134.0	118.5

武庫川事業所・尼崎事業所における化学物質の大半は、鋳鉄管の塗装における塗料からのもので、溶剤系塗料から非溶剤系塗料への切り替えと溶剤処理施設の設置により、大気排出量の削減に取り組んでいます。

2006年度の大気排出量は、2003年度の44%となっています。

3. 地球温暖化防止対策

(1) 武庫川事業所

単位：二酸化炭素換算 t-CO₂

特定物質	基準年度排出量 1990年度	現況排出量 2006年度	削減率	増減理由
二酸化炭素	165,355.8	81,263.0		・各種省エネ対策の実施 他
メタン	13.2	32.1		・コージェネ設置による増加
一酸化二窒素	76.2	45.1		
H F C		0.5		
P F C				
六ふっ化硫黄	1.3	2.1		・SF6封入機器の使用
合計	165,446.5	81,343.3	49.2%	

(2) 尼崎事業所

単位：二酸化炭素換算 t-CO₂

特定物質	基準年度排出量 1990年度	現況排出量 2006年度	削減率	増減理由
二酸化炭素	16,204	19,275		・生産量の増加
メタン	8.5	8.4		
一酸化二窒素	0.7	1.9		
H F C				
P F C				
六ふっ化硫黄				
合計	16,213	19,285	+ 18.9%	

環境会計報告

2006年度 環境コスト (阪神工場全体)

単位：万円

環境コスト項目		設備投資額	経費	合計
事業エリア内 コスト	公害防止	15,690	21,908	37,598
	廃棄物の処理 リサイクル		12,908	12,908
	省エネルギー 地球環境保全	0	3,714	3,714
上・下流コスト (製品リサイクル)			324	324
管理活動コスト			9,413	9,413
社会活動コスト			31	31
環境損傷コスト			1,717	1,717
合計		15,690	50,015	65,705

環境改善施設

コージェネレーション

2002年3月に設置し、燃料により発電して廃熱を有効利用しています。



キュボラ 脱湿装置

2001年度より、キュボラの燃焼エアーの脱湿を行い、コークスを削減しています。



鑄物砂の再生処理施設

鑄物砂の再生処理装置を設置し、廃棄物の減量化を図っています。

武庫川(鑄物砂の再生)



尼崎(異形管砂の再生)



尼崎(ロール砂再生2基)



排煙脱硫装置

1989年2月にキュボラの排煙脱硫装置を設置し、排ガス中に含まれる硫黄酸化物を除去しています。

工場美観対策



工場の周囲にセットバック緑地を設けて、美観の向上に努めています。



ビオトープ

生物を意味する「bio」と場所を意味する「tope」を合成したドイツ語で、野生生物が生息できる空間のことです。事業所内では7月末から9月にかけて多くのトンボが羽化しています。

地域活動への取り組み

事業所は、工業専用地域に立地しており、地域住民との関わりが少ないのですが、地域と活動の一部を紹介致します。

大阪湾クリーン作戦

尼崎事業所では毎年、庄下川水路流出油対策協議会の一員として環境月間に併せて、庄下川周辺港内の清掃作業を行っています。



元浜地域のもちつき大会

2006年12月(毎年開催)



大庄地区の美化活動

2006年4月



私たちのプチボランティア活動

飛び出し防止看板を寄贈

子供たちの安全のため、『飛び出し防止看板』を作成し、尼崎市の幼稚園に寄贈しています。



プルタブ回収運動

「世界の子供にワクチンを」日本委員会に送り、小児マヒ(ポリオ)ワクチンの接種に協力しています。

プルタブ回収量(2005.10-2006.8) 109.7kg

