

滋賀工場

1 工場概要

- ▶ 住所 〒520-211 滋賀県湖南市高松町2番1
- ▶ 従業員数 89名（外部工・パート:29名含む）
- ▶ 敷地面積 本工場：128,305m² 飛地：51,577m²

2 事業概要

- ▶ 事業内容 1. 小型合併浄化槽、浴槽の開発・製造
2. 中・大型浄化槽の開発

▶ 主要製品

【小型合併浄化槽：KJ型】



【FRP浴槽】



3 工場変遷

昭和45年（1970）	工場完成 操業開始
昭和45年（1970）	SMC法によるFRP浴槽の生産を開始
昭和46年（1971）	SMC法によるプレス浄化槽の生産を開始
昭和48年（1973）	カラーベスト工場を新設し生産を開始
昭和62年（1987）	カラーベスト工場、新ラインを増設
平成 8年（1996）	SMC法によるプレス小型合併処理浄化槽の生産開始
平成12年（2000）	「ISO14001」の認証を取得
平成14年（2002）	浄化槽製造における「ISO9001」の認証を取得
平成15年（2003）	カラーベスト部門が松下電工と合併し、分社独立 （新会社名 クボタ松下電工外装株式会社）

滋賀工場

4 環境方針

▶ ISO環境方針



環 境 方 針

滋賀工場は、下流に近畿の水瓶・琵琶湖を控えた湖南工業団地に立地し、快適な住生活環境づくりを目指して、屋根材及び浄化槽・浴槽等の住宅関連製品を設計・生産している。

当工場は、企業の社会的責任として環境調和型創造企業を目指し、行動指針を以下の通り定め、地域・湖国及び地球の環境保全の向上に貢献する。

1. 製品の研究・開発及び製造過程、並びに物流・品質クレーム対応等、“活動”及び“製品”、“サービス”を対象として次の課題に取り組む。
 - ①省エネルギーの推進
 - ②廃棄物の減量化並びに資源再利用の推進
 - ③水質・大気の排出管理の維持強化
 - ④環境影響の最小化を目指した製品開発
2. 継続的な環境改善と汚染の予防に努める。
3. 環境関連法、条例、その他の要求事項を遵守する。
4. ISO14001規格に基づいた環境マネジメントシステム構築により、環境の目的・目標を設定し、実行すると共に、定期的レビューを行う。
5. 本方針は、文書等で「工場働く人」全員に周知し、意識の高揚と確実な実行を図る。

▶ ISO認証取得状況

平成12年 5月 「ISO14001」認証取得

平成14年 5月 浄化槽・浴槽製造における「ISO9001」認証取得

滋賀工場

5 新・環境保全中期計画 目標及び実績

課題	テーマ	管理指標	基準年度	2009年度			
				目標	実績	自己評価	目標未達の理由
地球温暖化防止	CO ₂ の削減	CO ₂ 排出原単位	2008	▲1%	+0.5%	○	・全社目標は未達だが、事業所目標+8.5%は超過達成
		CO ₂ 排出量	2008	▲1%	▲2.3%	◎	—
	物流のCO ₂ 削減	CO ₂ 排出原単位	2008	▲1%	▲3.3%	◎	—
循環型社会の形成	廃棄物の削減	排出原単位	2008	▲2%	▲35.1%	◎	—
	ゼロ・エミッション	埋立比率	—	0.5%以下	0.1%	◎	—
	水資源の節約	水使用量原単位	2008	▲1%	▲13.5%	◎	—
有害化学物質の削減	PRTR法対象物質の削減	排出移動原単位	2008	▲2%	▲0.1%	○	・全社目標は未達だが、事業所目標+11%は超過達成

※自己評価の基準 ◎・・・目標超過達成 ○・・・目標達成 ×・・・目標未達成

注)新・環境保全中期計画のCO₂排出量実績値の算定の際は、2008年度の単位発熱量及びCO₂排出係数を使用しています。

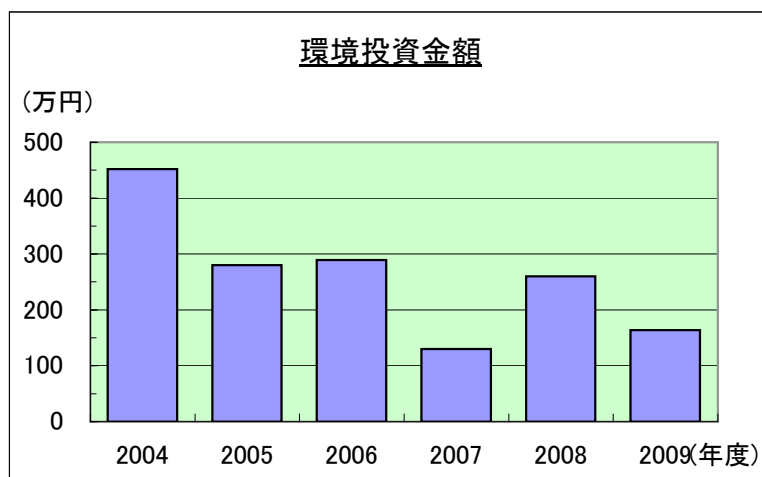
滋賀工場

6 環境会計

① 環境投資

2009年度: 164万円

・SMCマット折畳機用 局所排気装置製作



② 環境保全効果

効果の内容		2008年度	2009年度	効果	対前年度比
事業活動に投入する資源に関する効果	エネルギー使用量(熱換算GJ)	57,603	56,792	△ 811	98.6%
	水使用量(m ³)	150,196	126,309	△ 23,887	84.1%
事業活動から排出する環境負荷及び廃棄物に関する効果	CO ₂ 排出量(t)	2,515	2,413	△ 102	95.9%
	SO _x 排出量(t)	—	—	—	—
	NO _x 排出量(t)	0.0501	0.0520	0.0019	103.7%
	ばいじん排出量(t)	—	—	—	—
	PRTR対象物質排出・移動量(t)	26.0	25.2	△ 0.8	96.9%
	廃棄物排出量(t)	500.0	315.3	△ 184.7	63.1%
	廃棄物埋立量(t)	1.32	0.46	△ 0.86	34.8%

③ 経済効果

2009年度: 36万円

エア洩れ・蒸気洩れ補修で36万円/年のロス低減と推測

分類	内容	年間効果
省エネルギー対策	エア洩れ・蒸気洩れ補修(都度対応)	36万円
ゼロ・エミッション化対策	特になし	—
物流環境保全対策	特になし	—
合計		36万円

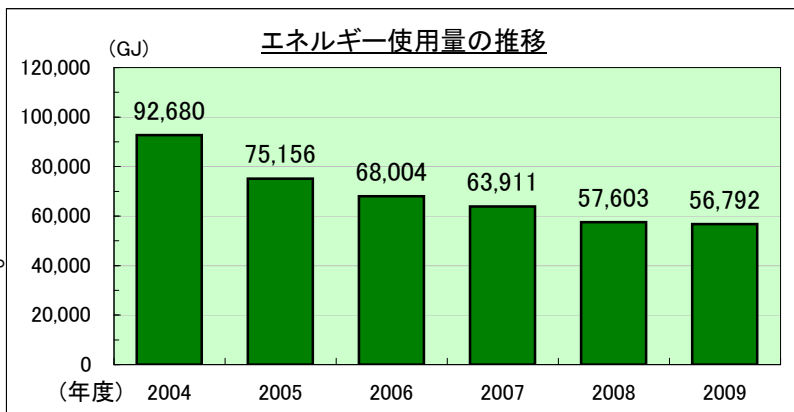
滋賀工場

7 環境パフォーマンス

① 地球温暖化の防止

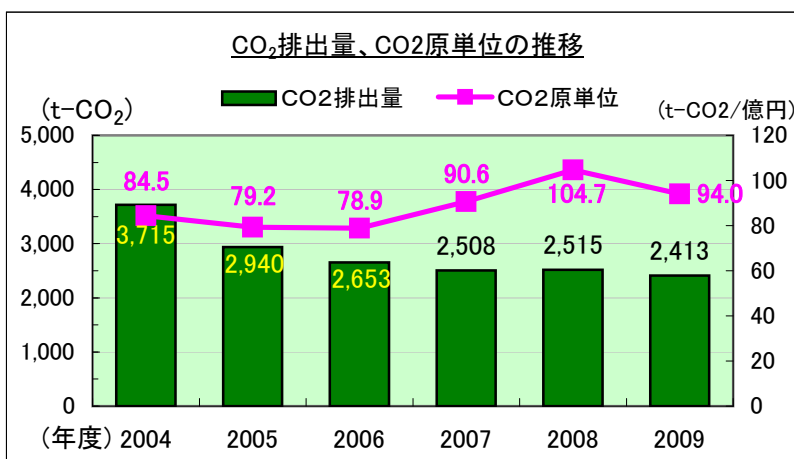
省エネルギー活動

浄化槽用接着剤を全て熱硬化性→湿気硬化性に切り替え完了(H22/3)。これに伴い熱硬化炉を全廃し蒸気使用量を削減しました。また、蒸気・エア洩れのパトロールを行い、ロスの低減を実施しています。



CO₂排出量の削減

上記のような省エネルギー活動の推進、及びロスの低減によりCO₂排出量を削減できました。



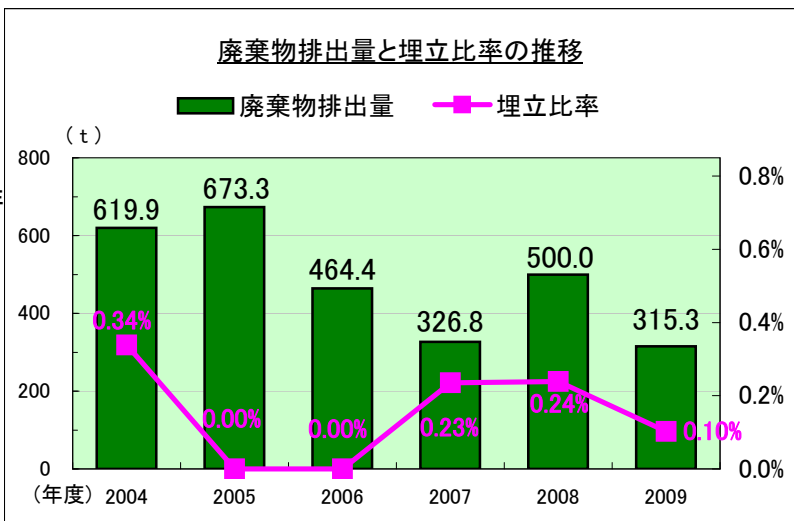
② 循環型社会の形成

廃棄物排出量の削減

09年度よりPPフィルム、PPバンドを有価物として処分を始めたため廃棄量が微減しています。(08年は事業撤退に伴う産廃処分などのため排出量が多かった)

ゼロ・エミッション

事業活動に伴い発生する廃棄物について再資源化を進め、ゼロミッションを推進しています。

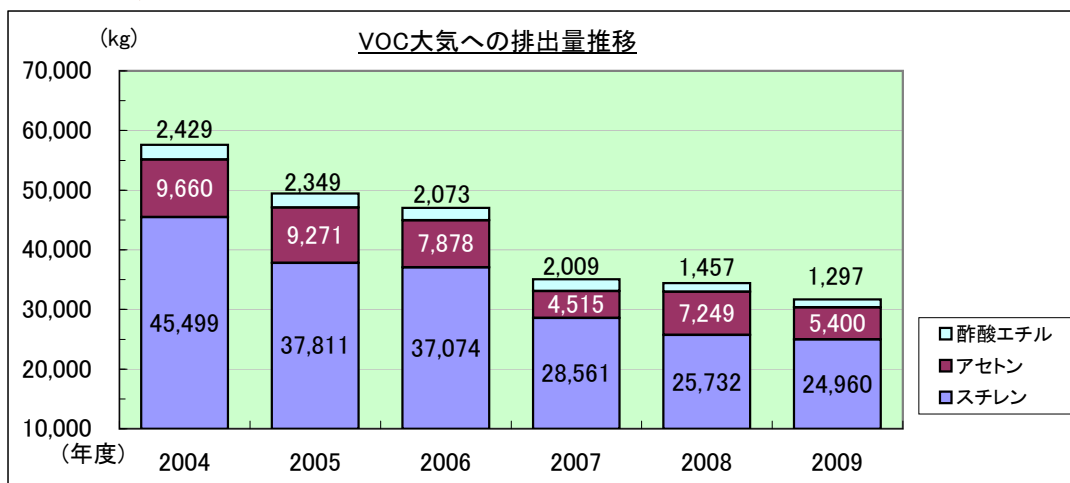


注: 2004~2006年度 埋立比率(%) = 埋立量 ÷ 廃棄物排出量
 2007~2009年度 埋立比率(%) = (直接埋立量 + 中間処理後最終埋立量) ÷ (有価物量 + 廃棄物排出量)

滋賀工場

③ 有害化学物質の削減

VOC大気排出量の削減



PRTR法対象物質の排出量・移動量

政令No.	物質名称	排出量				移動量	
		大気	公共用水域	土壌	自社埋立	下水道	場外移動
0009	アジピン酸ビス(2-エチルヘキシル)	—	—	—	—	—	164
0177	スチレン	24,960	—	—	—	—	—
0270	フタル酸ジ-n-ブチル	—	—	—	—	—	48

8 環境コミュニケーション

☆ 地域美化活動

- ① 名称 : 環境月間活動(工場周辺一斉清掃)
 実施日 : 平成21年6月8日(月) 15:00~16:30
 参加人数 : クボタ・KMEW合同実施(計 40名)



滋賀工場

② 名 称 :クボタeデー

実 施 日 :平成21年7月4日(土) 10:00~11:30

参加人数 :クボタ 30名



③ 名 称 :環境貢献活動(工場周辺一斉清掃)

実 施 日 :平成21年11月27日(金) 15:00~16:30

参加人数 :クボタ・KMEW合同実施(計 40名)



④ 名 称 :びわ湖の日美化活動

実 施 日 :平成21年12月 1日(火) 9:30~11:00

参加人数 :クボタ 1名 KMEW 3名



滋賀工場

9 サイトデータ

▶ INPUT

項目	単位	使用量	熱量換算GJ	
エネルギー	電気	万kWh	295	29,399
	石炭コークス	t	0	0
	都市ガス	千m ³	636	27,393
	灯油	kℓ	0	0
	軽油	kℓ	0	0
	重油	kℓ	0	0
	LPG	t	0	0
	他		0	0
	合計		—	56,792

水使用量	万m ³	12.6
------	-----------------	------

▶ OUTPUT

CO ₂ 排出量	t-CO ₂	2,413
---------------------	-------------------	-------

放流先	項目	単位	末端放流口		工程処理下水排水口	
			規制値	測定値	規制値	測定値
公共用水域	pH	—	6.0~8.5	7.8	—	—
	BOD	mg/ℓ	20	1未満	—	—
	COD	mg/ℓ	20	4	—	—
	窒素	mg/ℓ	8	0.5以下	—	—
	りん	mg/ℓ	0.8	0.1以下	—	—
	六価クロム	mg/ℓ	0.05	不検出(<0.02)	—	—
	鉛	mg/ℓ	0.1	不検出(<0.01)	—	—
	COD総量規制値	kg/日	100	0.293	—	—
	窒素総量規制値	kg/日	—	—	—	—
	りん総量規制値	kg/日	—	—	—	—
下水道	pH	—	—	—	5を越え9未満	6.63
	BOD	mg/ℓ	—	—	600	107
	COD	mg/ℓ	—	—	—	65
	SS	mg/ℓ	—	—	600	52

廃棄物排出量	t	315.3
埋立比率	%	0.1