

滋賀工場

1 工場概要

- ▶ 住所 〒520-3211 滋賀県湖南市高松町2番地の1
- ▶ 従業員数 120名(外部工・パートなど非従業員23名含む)
- ▶ 敷地面積 本工場 128,305 m²
飛地 51,577 m²

2 事業概要

- ▶ 事業内容
住宅関連設備機器(浄化槽・浴槽)の開発・製造・販売

- ▶ 主要製品



FRP製浄化槽



FRP製浴槽

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)) |

滋賀工場

4 環境方針

▶ ISO環境方針

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工場に貢献する。

- 1.製品の研究・開発及び製造過程において、“活動”、“製品”及び“サービス”を対象としての課題に取り組む。
 - 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「工場で働く人」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 目標及び実績

課題	テーマ	管理指標	基準 年度	2005年度		
				目標	成果	自己評価
循環型社会 の形成	産業廃棄物総排出量の削減	排出量	2003	▲6%	—	—*
	ゼロ・エミッション化	再資源化率	—	99%	99.1%	◎
地球温暖化 防止	温室効果ガス削減	CO ₂ 原単位	2003	▲2%	▲12.4%	◎
	CO ₂ 総排出量	t-CO ₂	1990	1990年度以下	4.60%	×
	物流のCO ₂ 削減	t-CO ₂	2003	▲2%	—	—*
有害化学物 質の削減	VOC大気排出量削減	削減率	2003	▲30%	—	—*

※自己評価の基準 ◎:目標超過達成 ○:目標達成 △:目標一部達成 ×:目標未達成

* 2003年度産廃量は、クボタ松下電工外装(株)・(株)クボタの合算であり、
クボタ単独データにおける精度が低いため評価せず

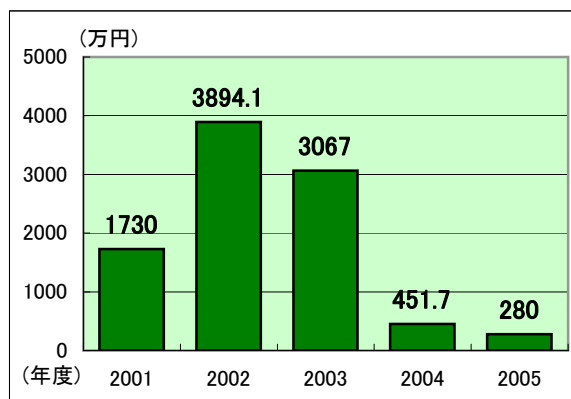
滋賀工場

6 環境会計

① 環境投資

2005年度：280万円

浄化槽ミニラインの空調機更新工事を実施しました。



② 環境保全効果

効果の内容		2004年度	2005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)	92680	75156	▲ 17525	81%
	水使用量(m ³)	315000	315000	—	—
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)	3904	3170	▲ 734	81%
	SO _x 排出量(t)	—	—	—	—
	NO _x 排出量(t)	—	—	—	—
	ばいじん排出量(t)	—	—	—	—
	PRTR対象物質排出・移動量(t)	45446	38357	▲ 7089	84%
	廃棄物排出量(t)	627.2	672.8	45.6	107%
	廃棄物埋立量(t)	1.0	6.2	5.2	620%

③ 経済効果

2005年度：36万円

定期的なエア洩れ・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(年2回)	36 万円
合計		36 万円

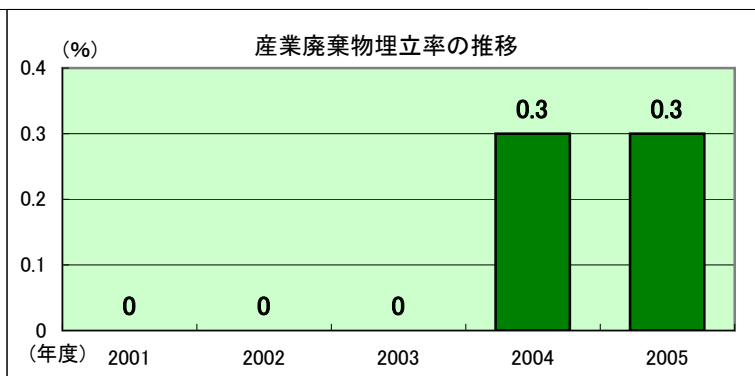
滋賀工場

7 環境パフォーマンス

① 循環型社会の形成

ゼロ・エミッション化

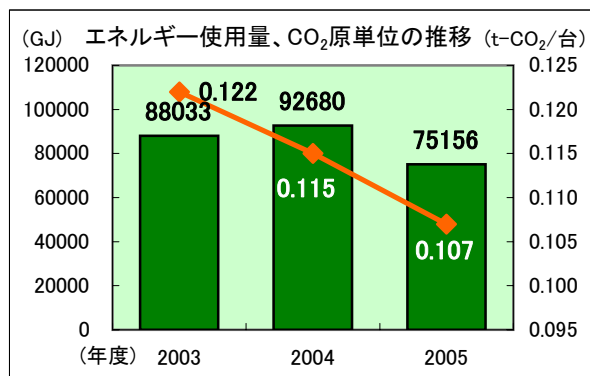
- ・115期(2004年)以降、クボタ単独データです。
- ・2001～2003年度はクボタ松下電工外装と統一データであり、継続性がないため、掲載しておりません。



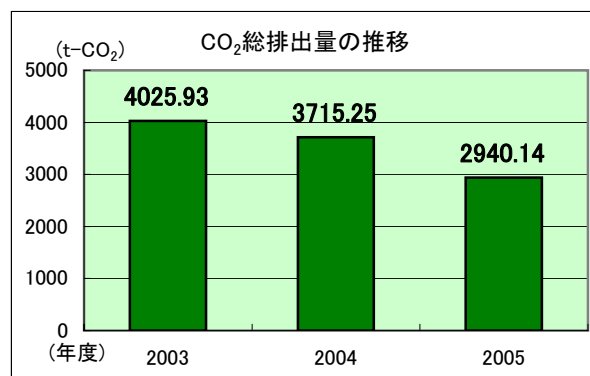
② 地球温暖化の防止

省エネルギー、 温室効果ガスの削減

◆ CO₂原単位 (t-CO₂/億円)
■ エネルギー使用量 (GJ)

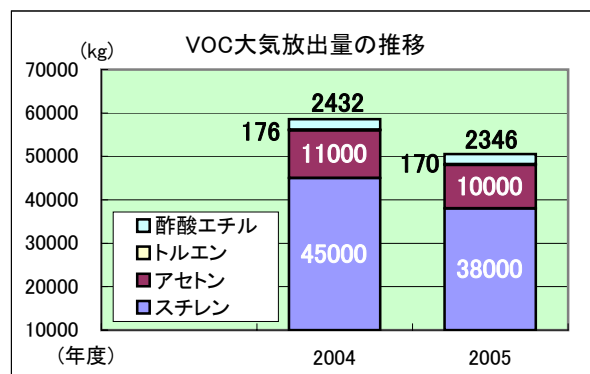


CO₂総排出量の削減



③ 有害化学物質の削減

VOC大気排出量の削減



滋賀工場

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
9	アジピン酸ビス(2-エチルヘキシル)	—	—	—	—	—	290
177	スチレン	38,000	—	—	—	—	—
270	フタル酸ジ-n-ブチル	—	—	—	—	—	67

8 環境コミュニケーション

① 地域の皆様との交流

名 称 飛び出し人形作成→地域への寄贈

日 付 2005年7月1日

② 地域美化活動

名 称 工場周辺一斉清掃

日 付 2005年6月23日

参加人数 クボタ10名、クボタ松下電工外装10名



工場周辺一斉清掃



工場周辺一斉清掃

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	371
	石炭コークス	t	0
	都市ガス	千m ³	889
	灯油	kℓ	0
	軽油	kℓ	0
	重油	kℓ	0
	LPG	t	0
	他		0
合計			72,393

水使用量	万m ³	31.5
------	-----------------	------

▶ OUTPUT

CO ₂ 排出量	t-CO ₂	3,170
---------------------	-------------------	-------

排水	放流先	項目	単位	ボイラー	
	公共用水域	pH	—	6.0～8.5	7.1
		BOD	mg/ℓ	20	7
		COD	mg/ℓ	20	14
		窒素	mg/ℓ	8	1.4
		りん	mg/ℓ	0.8	0.14
		六価クロム	mg/ℓ	0.05	ND
		鉛	mg/ℓ	0.1	ND
		COD総量規制値	kg/日	—	—
		窒素総量規制値	kg/日	—	—
りん総量規制値	kg/日	—	—		
下水道	pH	—	—	—	
	BOD	mg/ℓ	—	—	
	COD	mg/ℓ	—	—	
	SS	mg/ℓ	—	—	
廃棄物排出量			t	673	
再資源化率			%	98	