

枚方製造所

1. 事業概要

住所	〒573-8573 大阪府枚方市中宮大池 1丁目1番1号	
従業員数	1,431名 (H28(2016).4.1現在)	
敷地面積	326,880 m ² (99,055坪)	
事業内容	素形材事業部門 : 研究開発／技術設計／製造 ポンプ事業部門 : 研究開発／技術設計／製造・工事 バルブ事業部門 : 研究開発／技術設計／製造・工事 建設機械事業部門 : 製造／営業 マテリアルセンター : 研究開発	

主要製品

			
MERT	ハイリフト型先行待機ポンプ	バタフライバルブ	ミニバックホー

工場変遷(沿革)

昭和37年	(1962)	ポンプ部門を枚方へ移転(枚方機械工場操業開始) 鋳鋼(素形材)部門を枚方へ移転(枚方鋳鋼工場操業開始)
昭和39年	(1964)	武庫川機械工場から枚方に総合機械工場を建設移転 バルブ部門を枚方機械工場へ移転
昭和47年	(1972)	枚方機械工場を枚方機械製造所に改称
昭和49年	(1974)	小型油圧ショベル製造開始
昭和54年	(1979)	大型ポンプ・建設機械専用工場完成
昭和56年	(1981)	ソフトシール仕切弁の製造開始
昭和59年	(1984)	枚方機械製造所・枚方鋳鋼工場・ハウス工場を統合し、枚方製造所となる
昭和61年	(1986)	ハウス部門を別会社化し、機械部門・鋳鋼部門の構成となる
平成 7年	(1995)	新素材開発部を枚方製造所に移転
平成11年	(1999)	ISO14001認証取得
平成16年	(2004)	リデュース・リユース・リサイクル推進功労者等表彰 会長賞
平成17年	(2005)	ISO14001(2004年度版)へ移行 エネルギー管理優良工場(熱部門) 近畿経済産業局長表彰
平成19年	(2007)	ISO14001とOHSAS18001 マニュアル統合(OHSAS認証取得に伴う)
平成25年	(2013)	マテリアルセンターを枚方製造所に設置

枚方製造所

2.環境方針

ISO環境方針

基本理念

「優れた製品・技術・サービスを通じ、豊かで安定的な食料の生産、安心な水の供給と再生、快適な生活環境の創造に貢献し、地球と人の未来を支え続けます。」というミッションー私たちの使命ーに基づき、当製造所は環境保全と経済発展の調和をめざすと共に、「先ずは安全、何より安全！」の認識の下、災害及び疾病の未然防止に取り組みます。

基本方針

1. 環境と労働安全衛生の統合マネジメントシステムを構築し、継続的改善に努めると共に、関連の法規制並びに当製造所が同意する協定等を遵守致します。
2. 製造所の製品、事業活動、及びそれらに関係するサービスの各段階における環境負荷の改善と環境汚染の予防に取り組みます。
3. 当製造所の経済活動と環境課題を並立させるテーマの計画的改善活動に努めます。
4. 危険有害要因の特定・評価に基づくリスク除去・低減対策を計画的に進め、すべての従業員並びに関係者の災害や疾病の未然防止に取り組みます。
5. 製造所の全域で快適な職場環境づくりをめざすと共に、全従業員の心身の健康づくりを推進します。
6. すべての従業員が環境・安全衛生に高い意識を持ち、自ら社会的責任を果たせるよう、継続的な教育訓練や啓発活動に努めます。
7. 地域社会、公的機関、お客様、従業員の家族などの利害関係者らと常に良好なコミュニケーションを維持します。

—— この方針は社内外に開示します ——

制 定 1999年 3月15日

見直し 2016年 3月 1日

株式会社クボタ 枚方製造所
製造所長 道林 悟

ISO14001認証取得状況

認証取得年月日:1999年9月17日

2004年度版更新年月日:2006年4月12日

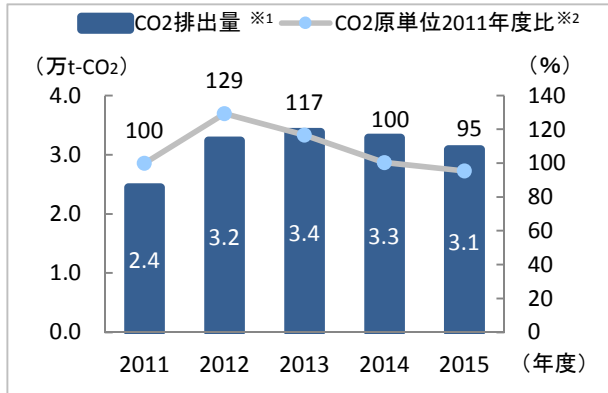
審査登録機関:LRQA

枚方製造所

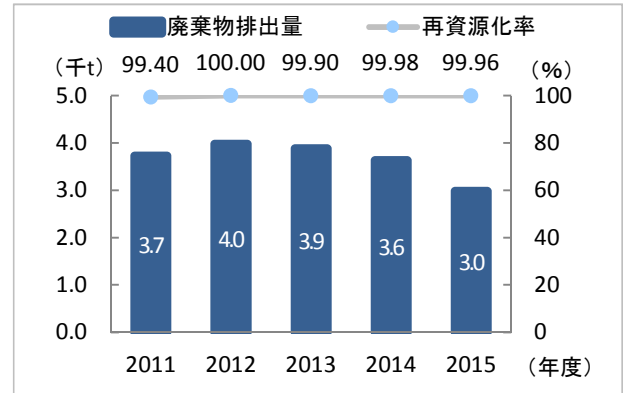
3.環境パフォーマンス

(1) 主要な環境指標の推移

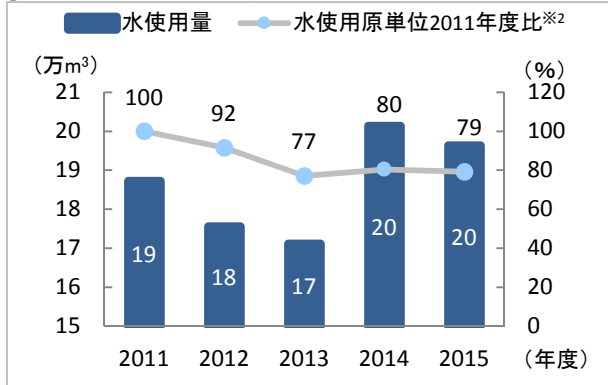
① 地球温暖化の防止



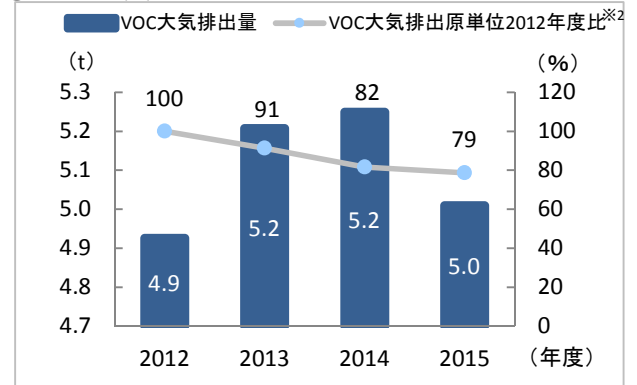
② 循環型社会の形成-廃棄物の3R



③ 循環型社会の形成-水の3R



④ 化学物質の管理



※1 CO2排出量はエネルギー起源のCO2排出量です。エネルギー起源CO2の算定において、電気の排出係数は各年度の値を使用します。

※2 2011年度(または2012年度)における生産金額あたりの排出量(または使用量)を100とした場合の指数

※3 報告対象期間は、各年4月1日から翌年3月31日です。

(2) PRTR法対象物質集計結果(2015年度)

単位: kg/年

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
53	エチルベンゼン	1,503	0.0	0.0	0.0	0.0	17,532
80	キシレン	2,158	0.0	0.0	0.0	0.0	25,388
87	クロム及び3価クロム化合物	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	393
132	コバルト及びその化合物	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	3.2
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	160	0.0	0.0	0.0	0.0	1,859
300	トルエン	1,188	0.0	0.0	0.0	0.0	14,548
308	ニッケル	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	9.2
405	ほう素化合物	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	10
412	マンガン及びその化合物	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1,815
453	モリブデン及びその化合物	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0

※ 届出対象(拠点ごとの年間取扱量が1t(特定第1種は0.5t)以上)の化学物質について集計

枚方製造所

4. サイトデータ

INPUT

エネルギー使用量	原油換算 kL	14,870
水使用量	万m ³	19.6

OUTPUT

CO ₂ 排出量	t-CO ₂	30,888
---------------------	-------------------	--------

排出ガス	主要ばい煙発生施設		No.3焼鈍炉			建機吹付塗装脱臭装置			No.3吸収式冷暖房機		
	項目	単位	規制内容	規制値	測定値	規制内容	規制値	測定値	規制内容	規制値	測定値
SO _x	総量規制・K値規制ともm ³ N/h		※硫黄分ゼロの都市ガス使用			※硫黄分ゼロの都市ガス使用			※硫黄分ゼロの都市ガス使用		
NO _x	総量規制:m ³ N/h		総量規制	1.189	0.046	総量規制	1.305	0.057	総量規制	0.082	0.009
	濃度規制:ppm		濃度規制	180	5	濃度規制	230	10	濃度規制	150	23
ばいじん	g/m ³ N		濃度規制	0.1	0.005	濃度規制	0.1	0.005	濃度規制	0.05	測定無し

排水量	公共用水域 万m ³	22.5
	下水道 万m ³	-
汚濁負荷量	COD kg/年	643
	窒素 kg/年	738
	りん kg/年	77

※排水量には雨水が含まれています。

排水	放流先	項目	単位	B排水口	
				規制値	測定値
公共用水域		pH	最小値, 最大値	5.8~8.6	6.8, 7.4
		BOD	mg/l	25	20
		COD	mg/l	25	7
		窒素	mg/l	120	4
		りん	mg/l	16	0.7
		六価クロム	mg/l	0.05	ND
		鉛	mg/l	0.01	ND
		COD総量規制	kg/日	37.95	5.20
		窒素総量規制	kg/日	38.3	6.6
		りん総量規制	kg/日	4.41	0.51
		下水道		pH	最小値, 最大値
BOD	mg/l			-	-
COD	mg/l			-	-
SS	mg/l			-	-

廃棄物排出量	t	2,981
再資源化率	%	99.96%

VOC排出量	t	5
--------	---	---

枚方製造所

5.環境トピックス

(1)製品塗装品質向上のための乾燥炉の廃熱有効利用

塗装部品の一部は熱伝導率が低く、冬期は特に塗装不良が発生しやすいため、予熱バーナーの追加を検討していたが、乾燥炉の廃熱が利用可能と判明。

廃熱を有効利用したプレ予熱装置を導入し、冬期は部品を予熱させることで、塗装品質の向上とCO2排出量の増加(115t-CO2/年)を抑制しました。

さらに既設予熱炉も出力増強が必要なところを、乾燥炉の廃熱を利用することで、バーナーの追加を抑制し、塗装品質を向上させると共に、CO2排出量の増加を抑制しました。

(2)ガスヒートポンプ空調設備導入による作業環境改善とエネルギー使用量削減

空調設備の老朽化に伴い、ランニングコストが低く抑えられるガスヒートポンプ式空調設備を一部の工場建屋で導入。

外気温と工場室内温度の温度差は、更新前の4.0℃が更新後は4.9℃となり、0.9℃の温度環境改善が図れました。エネルギー使用量は、更新前後で、電力量もガス使用量も減少となり、CO2排出量は79t-CO2を削減しました。

6.環境コミュニケーション

地域美化活動

2015年 5月 他3回	製造所周辺清掃活動	244人
2015年 8月 5日	「クールダウンひらかた打ち水大作戦」	5人
2015年 11月 7日	クボタeデー及び地域クボタ会ホランテア&ウォーク	626人



打ち水大作戦



クボタeデー