

KYB
Our Precious. Your Advantage

KYB（株）岐阜北工場 環境への取り組み

スローガン

一人ひとりが主役です みんなで守ろう みどりの地球

KYB
Our Precious. Your Advantage

環境方針

2006年 7月 1日
取締役工場長 橋方 一裕

環境基本方針

- ・環境管理活動の継続的改善
及び環境汚染の予防を図る
- ・環境に関する法律及び当地区が同意した
その他の要求事項を順守する
- ・省エネ・廃棄物の分別と減量・環境に配慮
した製品開発を重点テーマとして取組む

KYB株式会社 岐阜北地区

KYB
Our Precious. Your Advantage

KYB（株）岐阜北工場 環境保全への取り組み

1. システムの構築
2. 環境負荷の低減
3. 周辺環境への配慮
4. 環境に配慮した製品開発
5. 社会とのかかわり

KYB
Our Precious. Your Advantage

1. システムの構築

1.1 ISO14001 認証取得

工場名	認証取得年	審査登録機関
社内工場		
岐阜北工場	2001.2	KYB金山
岐阜南工場	2000.2	三菱技術研究所、KYB川辺、KYB神池
北沢工場	2000.12	三菱技術研究所
鳥谷工場	2000.12	
関係会社		
カヤハシステムマシナリー	2000.12	
揚設精機製作所	2004.4	
KYB金山、KYB川辺、KYB神池は社内工場を参照		

工場名	認証取得年
海外拠点	
KSS(スペイン)	2001.6
KYBSE(スペイン)	2001.12
KMT(台湾)	2001.8
KYBT(タイ)	2001.12
KMMA(アフリカ)	2002.5
KST(タイ)	2003.8
PT. KYB(インドネシア)	2004.2
KMSB(マレーシア)	2004.9

KYB
Our Precious. Your Advantage

1. システムの構築

1.2 環境管理体制

```

graph TD
    A[工場長] --> B[環境管理責任者]
    B --> C[環境会議]
    B --> D[環境専門部会]
    D --> E[エネルギー部会]
    D --> F[一般廃棄物部会]
    D --> G[産業廃棄物部会]
    D --> H[環境汚染物質部会]
    C --> I[部門]
    C --> J[部門]
    C --> K[部門]
    C --> L[部門]
    
```

KYB
Our Precious. Your Advantage

1. システムの構築

1.3 環境監査

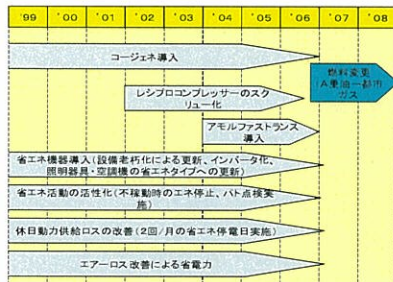
- ・外部審査機関による監査（年1回実施）
- ・環境担当役員及び環境・安全部による監査（年2回実施）
- ・工場の内部監査員による内部監査（年2回実施）

内部環境監査員数＝ 48名（2007年2月9日現在）

2. 環境負荷の低減



2.1 地球温暖化防止活動

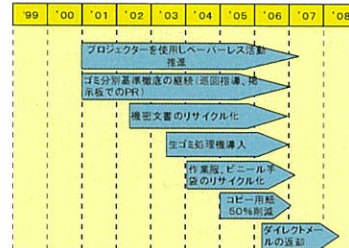


2. 環境負荷の低減



2.2 廃棄物低減及びリサイクル活動

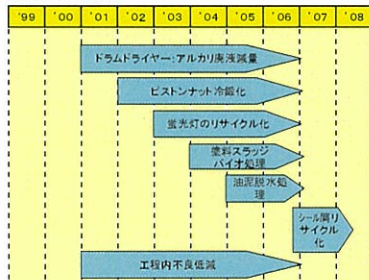
(1) 一般廃棄物



2. 環境負荷の低減



(2) 産業廃棄物



2. 環境負荷の低減



(3) 年度別活動結果

	2003年	2004年	2005年	2006年
生産数	100	103.4	105	117
CO2排出量	100	103.1	107.5	109.4
エネルギー原単位	100	100.8	98.1	89.8
一廃排出量	100	107.6	124.6	140.8
産廃排出量	100	106.6	117.4	135.8

3. 周辺環境への配慮



3.1 公害防止活動

- (1) ボイラー排出ガス中のNO_x（窒素酸化物）対策
 (対象：めっき液や洗浄液の昇温及び暖房に利用する、蒸気を供給する重油焚きボイラー) (2002年5月)

- ・燃料 : C重油 → A重油
 (窒素成分が少ないA重油に変更)
- ・排出ガス濃度 :
 実績値 = 7.7 ppm
 (可児市協定値 = 180 ppm、法令 = 250 ppm)

3. 周辺環境への配慮



(2) ダイオキシン対応

塗装治具の焼却用として『ハンガー焼却炉』が稼働している。大気汚染防止法の改定に伴い、設備の改善を行った(2002年3月)。

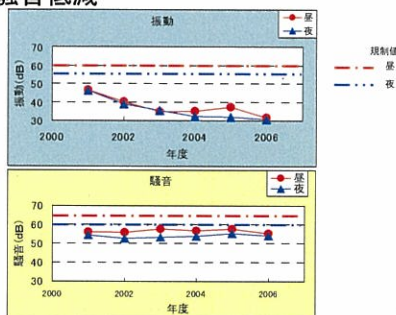
- ・バグフィルターのブリコート剤
 炭酸カルシウム → 活性炭入り消石灰
- ・温度管理を確実にした(構造、連続記録化)
- ・排出ガス濃度
 実績値 = 0.93 ngTEQ/m³N
 (可児市協定値 = 7、法令 = 10 ngTEQ/m³N)

3. 周辺環境への配慮



(3) 振動・騒音低減

【エアークOMPレッサ】
「レシプロ式」
↓
「スクリー式」
(2002～2004年)

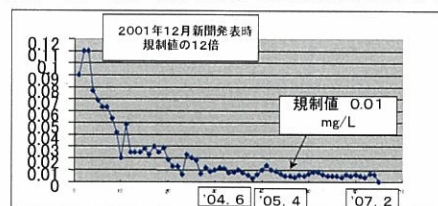


3. 周辺環境への配慮



3.2 土壌・地下水汚染対応

(1) 2001年にテトラロピレンの規制値超えが確認され、行政に報告。対策としてガス吸引処置を継続している。
(テトラロピレン: 1988～1991年まで、金型の洗浄に使用していた)



3. 周辺環境への配慮



(2) クロムメッキ液による汚染の防止

めっき槽は、ステンレスで内張りされた防液堤の中に設置されているが、更に洩れがあった場合にすぐ発見できるよう、槽の床を上げている。



3. 周辺環境への配慮



3.3 化学物質管理

(1) P R T R 対応

【環境汚染物質排出・移動登録: 有害性のある化学物質の排出量、移動量を事業者が国に届出し、国は全体の量を届出データを基に推計し、公表する制度】

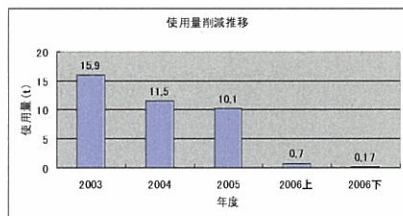
2005年度は、P R T R 法対象物質 354物質のうち、41物質を取り扱い年間取扱量が基準を超える18物質について、届出をしました。

3. 周辺環境への配慮



(2) ジクロロメタン全廃

【塩素系有機溶剤の一種で、部品の洗浄に使用】



【2007年2月末全廃】

3. 周辺環境への配慮



(3) P C B 対応

ポリ塩化ビフェニル化合物の総称で、高圧・低圧コンデンサに使用
PCB廃棄物は専用庫に保管し、県へ届出をしています。



【ステンレス製保管庫】



【コンデンサ保管状況】



【ウエス等の汚染物保管状況】

3. 周辺環境への配慮



(4) 緊急時対応訓練



3. 周辺環境への配慮



(5) 可児市との公害防止協定

複写版

公害防止協定書

可児市（以下「甲」という。）と、カヤバ工業株式会社 岐阜北工場（以下「乙」という。）との間に、地域住民の健康を保護するとともに、生活環境を保全するため、次のとおり協定を締結する。

（基本原則）

第1条 乙は、その事業活動に関連して、乙が環境保全に関する社会的責務を有することを知り自覚し、甲との緊密な連携のもとに、この協定の締結内容を遵守する。

（公害防止対策）

第2条 乙は、乙の設置する工場又は事業場（以下「乙の事業場」という。）に適用される次の各号に掲げる公害関連規制について、甲と協議の上、遵守すべき協定値及びその自主測定制度等を定め、別紙「環境保全に関する取組書」を作成する。

- 一 大気汚染防止法
- 二 水質汚濁防止法
- 三 ダイオキシン類対策特別措置法
- 四 騒音規制法
- 五 振動規制法
- 六 廃棄物処理法
- 七 岐阜県公害防止条例

第3条 乙は、前項の規定による「環境保全に関する取組書」により実施した自主測定の結果を毎年1回及び報告が必要であると認める年度、甲へ報告する。

3. 周辺環境への配慮



3.4 廃棄処分場の現地確認 現地写真

『廃蛍光灯の最終処分場』



『廃油、汚泥の中間処理』



『廃プラスチックの中間処理』



4. 環境に配慮した製品開発



4.1 省エネ製品

(1) 電動パワーステアリングシステム

自動車のハンドルの操舵力を軽減するために、油圧アクチュエータに代えて電動アシストモータを備えたステアリングシステムです。必要な時に必要なモータのアシスト力が得られ、最適な操舵力特性を実現する省エネ効果の大きい製品です。



4. 環境に配慮した製品開発



(2) CVT用ベーンポンプ

自動車のエンジンを最適な条件で運転出来るCVT（無段変速機）の油圧源として使用されるベーンポンプです。従来品に比べ駆動トルク損失を38%低減させ、CVT本体の省スペース化、軽量化及び自動車の燃費向上に寄与している。



4. 環境に配慮した製品開発



4.2 規制物質への対応

規制物質	規制対象品目	規制対応策	欧州指令等指令対応時期 & KYB対応時期					
			2004年	2005年	2006年	2007年	2008年	2009年
鉛	電極材料	鉛フリー電極の開発、採用			2006年10月1日 ※ 鉛フリー電極 採用完了			
	軸受ブッシュ	鉛フリーブッシュの開発、採用				2007年10月1日 ※ 鉛フリーブッシュ 採用完了		
6価クロム	軸電極材料	6価クロムフリー電極の開発、採用			2006年10月1日 ※ 6価クロムフリー電極 採用完了			
	亜鉛めっき部品	3価クロムめっきの開発、採用			2007年10月1日 ※ 3価クロムめっき 採用完了			
水銀・カドミウム		KYB製品には使用されていない						

5. 社会とのかかわり



5.1 体験学習受入れ



『小学生の工場見学』



『高校生の企業内実習』

『中学生からの花のプレゼント』

5. 社会とのかかわり



5.2 防災避難訓練

東海地震を前提とした防災・避難訓練を実施しています。

観測情報(東海地震観測情報発令の情報入手)から始まり、従業員への指示、各訓練、訓練総括までの約1時間の防災訓練を実施しています。



訓練内容

①避難訓練	②消火訓練	③救護訓練	④防災組織機能訓練
1次避難所→2次避難所 ・品評 ・報告(人員・被災状況) ・待機	火災発生個所を6ヶ所想定 ・火災発生時の通報訓練 ・職場消火隊の初期消火訓練 ・本部消防隊の放水訓練 ・消防署(消防車)の放水訓練	6名のけが人搬送 ・市街地急急でのけが人移送 ・軽傷者の救護	・各部隊→本部への情報伝達 ・本部→全従業員 ・本部→本社 ・本部→取引先

5. 社会とのかかわり



『職場消火隊』



『一次→二次避難所』



『本部消防隊・消防署』



『救護訓練』



『二次避難所』

5. 社会とのかかわり



5.3 可児市環境フェスタ参加



5. 社会とのかかわり



5.4 周辺の緑化推進

