

日本精工の理念

NSKは、MOTION&CONTROLを通じ、円滑で安全な社会に貢献し、**地球環境の保全をめざす**とともに、グローバルな活動によって、国を越えた人と人の結びつきを強めます。

主な環境自主行動項目

- 地球温暖化防止** ●省エネルギー活動
- 廃棄物対策** ●減量化 ●再資源化
- 省資源** ●資材及び消耗品の削減 ●用水使用量の削減
- グリーン調達** ●環境負荷の小さい製品、部品、材料等の調達
- 法・条例等遵守** ●大気・水質・騒音・振動・悪臭・地盤沈下・土壌汚染等
- 景観向上** ●工場周辺の清掃 ●緑化

日本精工(株) 滋賀工場 環境方針

日本精工株式会社滋賀工場は、琵琶湖と山々が連なる水と緑に恵まれた景観もつ環境の中で、大津・石部にプラントを配置し、品質と技術で世界の先端をいく玉軸受を主として製造する工場である。この豊かな自然と地球環境を保全するため、環境との調和を事業活動の最優先課題の一つと位置づけ、次に掲げる環境活動を推進する。

- 1. 環境汚染の防止** 環境関連の法規制及び条例等を遵守すると共に、技術的かつ経済的に可能な範囲で自主基準を設け、環境汚染の防止に努める。
- 2. 環境負荷の低減** 省資源、省エネルギー及び廃棄物の減量化・再資源化を推進し、環境負荷の低減をはかる。
- 3. 自然環境の保護** 琵琶湖の大切さを認識し、景観の向上に努め、地域社会との調和をはかる。
- 4. 継続的改善** 環境目的及び目標を定め、又見直しし、環境マネジメントシステムと環境パフォーマンスの継続的改善をはかる。
- 5. 環境啓発活動の推進** 環境教育、広報活動を通じて全従業員及び関係委託業者に環境方針を周知させるとともに地球環境の大切さを認識し、意識の向上をはかる。

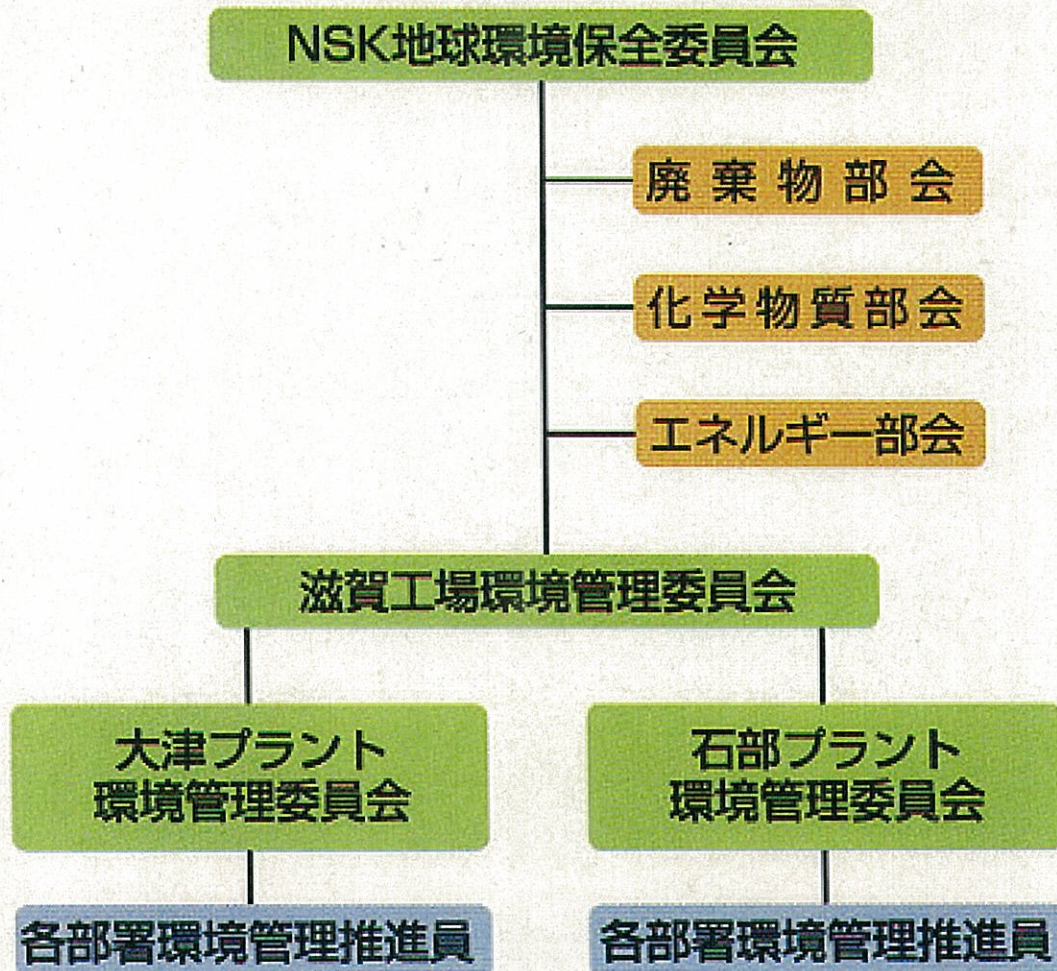
この環境方針は、要求に応じて、社内外に公表する。

制定 2002年9月10日
執行役員 滋賀工場長
殿岡 勝久

環境保全のあゆみ

- 1974 公害防止協定締結（石部プラント）
- 1975 環境管理部設置（本社）
- 1976 公害防止協定締結（大津プラント）
- 1982 環境関連工場規定制定
- 1991 滋賀県環境保全協会環境保全優良事業所受賞
- 1992 滋賀県工場緑化コンクール受賞（大津プラント）
- 1993 NSK地球環境保全委員会発足
- 1994 滋賀県環境保全協会地域環境保全功労者受賞（大津プラント）
- 1994 環境管理内部監査
- 1995 廃棄物管理内部監査
- 1997 化学物質管理内部監査
- 1997 NSK環境方針制定
- 1997 快適職場推進事業所認定（大津プラント）
- 1998 快適職場推進事業所認定（石部プラント）
- 1998 ISO14001取得（石部プラント）
- 1999 ISO14001取得（大津プラント）
- 2000 大津市環境管理実施事業所認定（大津プラント）
- 2000 ISO14001滋賀工場統合取得
- 2000 環境保全協定締結（大津プラント）
- 2001 滋賀工場環境報告書第1号発刊
- 2002 滋賀工場ゼロエミッション達成

環境管理推進組織



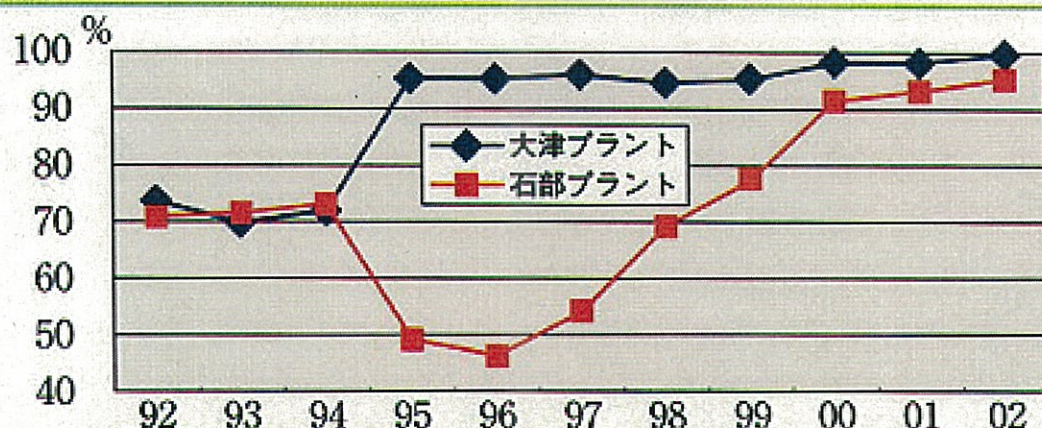
滋賀工場 環境中期計画

		目 標		主な具体的施策
	2003年	2004年	2005年	
省エネ	原単位 前年度の1%減	原単位 前年度の1%減	原単位 前年度の1%減	
	変電室高効率トランスの採用	冷温水機ポンプのインバーター化	冷温水機ポンプのインバーター化	
廃棄物	リサイクル率97%	リサイクル率98%	リサイクル率98%の安定化	
	研削屑の安定的リサイクル	納入包装・資材の削減	納入包装・資材の削減	
汚染防止	汚染事故「0」件	汚染事故「0」件	汚染事故「0」件	
	危険個所の摘出と対策	危険個所の摘出と対策	危険個所の摘出と対策	
化学物質	PRTR・オゾン層破壊物質削減	PRTR・オゾン層破壊物質削減	PRTR・オゾン層破壊物質削減	
	PRTR・オゾン層物質半減	PRTR全廃・オゾン層物質半減	オゾン層物質特定ハロンの全廃	
グリーン調達	全調達品のグリーン購入計画立案	全調達品のグリーン購入	全調達品のグリーン購入	
	蛍光灯・トレー品のグリーン調達化	蛍光灯・トレー品のグリーン調達	環境配慮型製品の購入	

廃棄物減量化とリサイクル



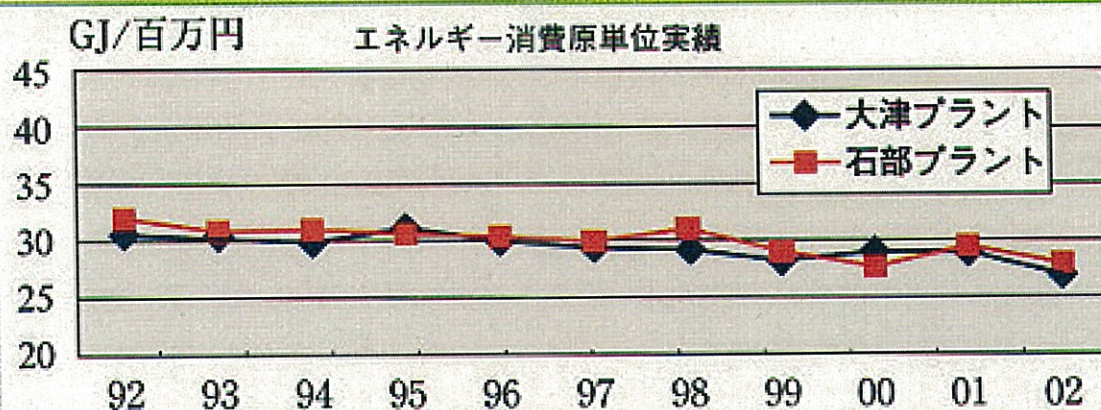
廃棄物のリサイクル率推移



一廃棄物管理一

「徹底した分別排出がリサイクルの基本」をモットーに、ここ数年ゼロエミッション達成を目標に埋立処分していた廃棄物のリサイクルを中心に取り組んできた結果2002年度滋賀工場としてゼロエミッションを達成しました。廃珪石と硬質廃プラスチックの再資源化実施によりリサイクル率・埋立比率の向上に大きく寄与した。※NSKのゼロエミッションの定義…埋立処分量が総排出量の1%以下

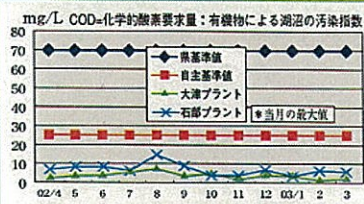
エネルギー消費原単位



一エネルギー消費原単位の削減一

エネルギーの使用の合理化に関する法律（省エネルギー法）に基づきエネルギー消費原単位を毎年前年度の1%削減をすることを目標に、「エア消費量の削減」「高効率運転の追求」「高効率照明器具の採用」「空調機器の運転改善」「消灯又は機械停止」の5項目にそれぞれ具体的施策を決めエネルギー効率向上に努めています。

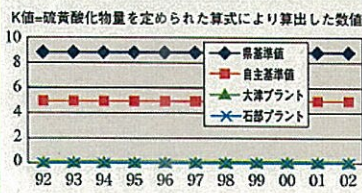
排水水（河川）のCOD



一水質汚染防止管理一

工場から放流される排水の基準は、放流場所（河川・下水）の違いで排水基準が異なります。琵琶湖を下流に有する滋賀工場においては条例の基準値より、更に厳しい自主基準値で管理し定期的に監視測定を実施しています。

排出ガスの硫黄酸化物量（K値）



一大気汚染防止管理一

冷暖房用の吸収式冷水機（ボイラー類）から排出される硫黄酸化物、ばいじん等の排出ガスについては条例の基準値より更に厳しい自主基準値で管理し、6ヶ月に1回の監視測定を実施しています。また、冷・暖房シーズン前の設備保守点検と稼働時の日常点検を実施し正常運転に努めています。

騒音・振動（2002年度測定結果）

項目	時間帯	単位：dB			
		県基準値	自主基準値	大津プラント値	石部プラント値
騒音	8:00~8:00	65	60	49~56	43~55
	8:00~18:00	70	65	50~58	43~55
	18:00~22:00	70	65	49~58	41~56
振動	22:00~翌6:00	65	55	49~55	41~54
	8:00~20:00	65	60	30~40	30~40
	20:00~翌6:00	60	55	30~40	30~40

一騒音・振動防止管理一

騒音・振動防止管理規定により条例の基準値よりも厳しい自主管理基準値を設定し、定期的に監視測定を実施しています。敷地境界線での自主基準値はクリアしていますが、多くの設備が稼働する機械工場であるため、設備トラブルによる近隣への騒音・振動問題が生じないよう設備の定期・日常点検も実施しております。

環境総合訓練



河口にオイルフェンス架設
河口にオイルフェンス設置による
油流出防止



工場排出口へ
電動遮断弁設置

工場周辺クリーン活動



社外道路の清掃



工場周辺の清掃

緑化運動の推進



鹿砦石
廃砥石よりできた化粧材

花壇の設置



花壇

地域との共生

オープンハウスによる近隣住民、
従業員家族の工場見学会



自動車エンジン部に使用されている輪受説明

自治会役員への環境取組説明会



河川への児童による鯉放流



鯉放流

環境監査の実施

外部審査の指摘 (2002年度)

【カテゴリーB】…軽微な不適合 指摘1件

・内部監査規格では、内部監査目的・ポイントを「内部環境監査計画書」にて、被監査部署に連絡するようになっていたが、当該計画書が作成されていなかった。

【ストロングポイント】…活動の中で見受けられた特筆すべき良い点

- ・環境報告書による情報公開、オープンハウス(従業員家族・近隣住民の工場見学)など経営者の環境活動に関する強い関与とリーダーシップが図られていた。
- ・自覚教育終了後、教育アンケートにより徹底と効果の確認がされていた。
- ・手順書の中に地震発生後のチェック項目が明記され、設備点検表として作成されていた。



外部監査



内部監査

問い合わせ先

日本精工株式会社 滋賀工場 管理部
大津プラント:077-537-1600
石部プラント:0748-77-3161