

環境報告書 2016



環境に貢献する 製品づくり



当社では、「美しい地球を次世代へつなぐ」との思いから、環境に配慮した製品づくりを進めています。

開発段階から製造、製品の輸送、そしてお客様による使用から廃棄まで環境に配慮することで、お客様が当社の製品をご利用いただくことが、地球環境へ貢献する、そんな「しくみ」の構築を進めています。

開発・設計

Eco Develop New Products

当社、独自の厳しいエコ認定基準を定め、環境に配慮した製品づくりを目指しています。



生産

Eco Production

CO₂、廃棄物の低減に配慮した生産活動を推進しています。



輸送

Eco Transport

環境に配慮した輸送システムで迅速に商品をお届けしています。



Cotents

環境方針	P.3
環境マネジメント	P.5
地球温暖化抑制	P.7
ゼロエミッションの強化	P.8
研究・開発での取り組み	P.9
工場別の取り組み	P.11

会社概要 (平成28年3月31日現在)

商号	日東工業株式会社
英文社名	NITTO KOGYO CORPORATION
本社	〒480-1189 愛知県長久手市蟹原2201番地
設立年月日	昭和23年11月24日
資本金	65億78百万円
従業員	1,725名(正社員)
事業内容	電気機械器具および その商品の製造ならびに販売 他
工場	名古屋、菊川、磐田、掛川、中津川、唐津、 栃木野木、東北日東工業(花巻)
主要営業所	札幌、仙台、さいたま、東京、横浜、静岡、 名古屋、大阪、京都、広島、高松、福岡など 全国44カ所※ <small>※ソリューション、自動車関連を除く</small>

会社沿革

- 1948年 愛知県瀬戸市にて日東工業株式会社を設立
- 1967年 愛知県長久手市に名古屋工場を新設
- 1970年 本社を愛知県瀬戸市から愛知県長久手市に移転
- 1981年 名古屋証券取引所市場第二部に上場
- 1990年 東京証券取引所市場第二部に上場
- 1996年 東京および名古屋証券取引所の市場第一部に上場
- 1998年 全工場において、ISO9001認証取得
- 2001年 ISO14001一括認証取得
- 2004年 中国浙江省に現地法人「日東工業(嘉興)電機有限公司」を設立
環境安全室「3R推進協議会会長賞」を受賞
- 2007年 株式会社新愛知電機製作所を子会社化
- 2008年 タイ国アユタヤ県に現地法人「ELETTO (THAILAND) CO.,LTD.」を設立
菊川ラボラトリがISO/IEC17025試験所認定をJABにて取得
- 2009年 掛川工場ISO9001、ISO14001認証を取得
EV・PHEV用充電スタンドを株式会社豊田自動織機と共同開発
- 2010年 「3R推進功労者等表彰:経済産業大臣賞」を受賞
- 2011年 「日東工業(嘉興)電機有限公司」の商号を「日東工業(中国)有限公司」に変更
- 2012年 東北日東工業(株)「企業の森づくり活動」協定を岩手県、花巻市と締結
- 2013年 サンテレホン株式会社、南海電設株式会社を子会社化
- 2014年 株式会社大洋電機製作所を子会社化
- 2015年 タイ現地法人「NITTO KOGYO TRADING (THAILAND) CO.,LTD.」を設立
シンガポール現地法人 Gathergates Group Pte Ltd を子会社化

編集方針

環境省「環境報告書ガイドライン」に基づき、2002年度に「環境レポート(サマリーレポート)」を発行して以来、環境保全への姿勢や取り組みについて広く社会に向けて情報開示に努めてきました。
2005年版から名称を「社会・環境報告書」に改め、2015年版から「CSR報告書」として、環境に関わる活動に加え、企業の社会的責任に関わる開示項目を掲載しています。これからの持続可能な社会構築に向けて、企業が「環境」に取り組むことは重要な役割を担います。
そして、環境活動をより知っていただくために、2016年版からは「CSR報告書」より分離し「環境報告書」としてホームページに掲載し、ステークホルダーの皆様に対する説明責任を果たしていきます。

環境方針

当社では、1994年度の会社方針策定以来、長期的な展望に立脚して地球環境保全活動に努めています。2001年3月にISO14001の認証を受け、継続的に環境活動を進めてきました。2015年には、ISO14001が改訂され、当社もより活動のレベルアップを目指すべく、新規格への対応を進めています(2018年度8月に新規格へ移行予定)。今後は、製品・サービスをとおして、より環境保全へ貢献していきたいと考えています。

環境方針

理念

当社グループは、地球環境の保全が人類共通の最重要課題の一つであることを認識し、企業の自己責任として効率的な環境管理システムを構築し、事業活動・製品[受電設備、分電盤、制御盤、情報通信関連機器等]及びサービスの全ての活動において、自然との調和を実現します。

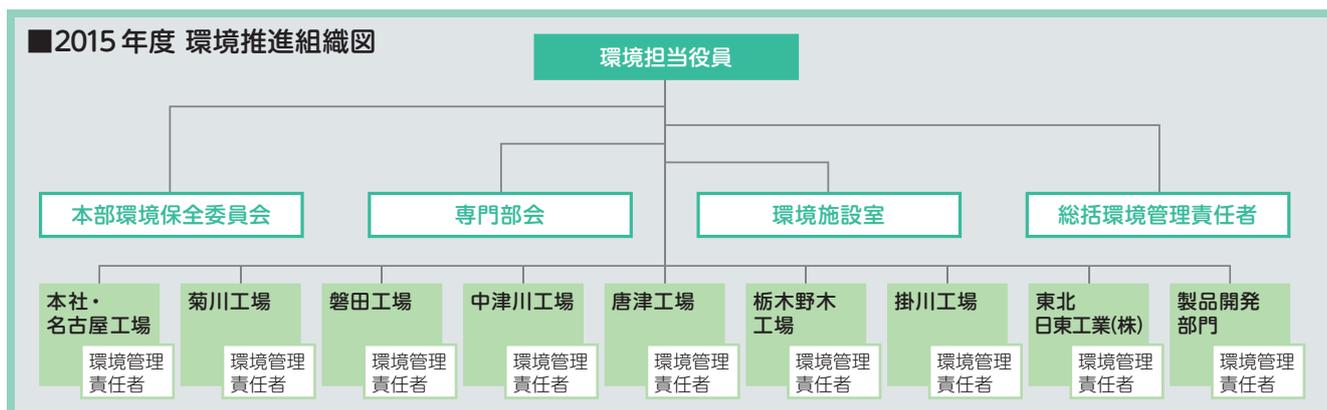
方針

当社グループは、「環境に貢献する新たな価値をつくり出し、美しい地球を次世代につなぐ」企業として以下の原則を履行する。

- 1 事業活動、製品及びサービスが環境に与える影響を捉え、技術的・経済的に可能な範囲で環境目的・目標を定めて、環境保全活動の推進を図り、定期的な見直しを行う。
- 2 環境関連の法律・規則・協定等その他の要求事項を順守する。
- 3 環境保全推進目的として、下記のテーマに取り組む。
(1)地球温暖化の抑制 (2)ゼロエミッションの定着・維持、排出物削減[発生抑制]
(3)製品環境負荷の削減[エコ製品化] (4)有害化学物質の使用規制
- 4 効率的な環境管理システムを構築し、継続的な改善及び汚染の予防を推進する。
- 5 役職員及びすべての業務従事者に周知し、環境保全型企業を目指す。

…… この環境方針は社内外に開示する ……

環境推進体制

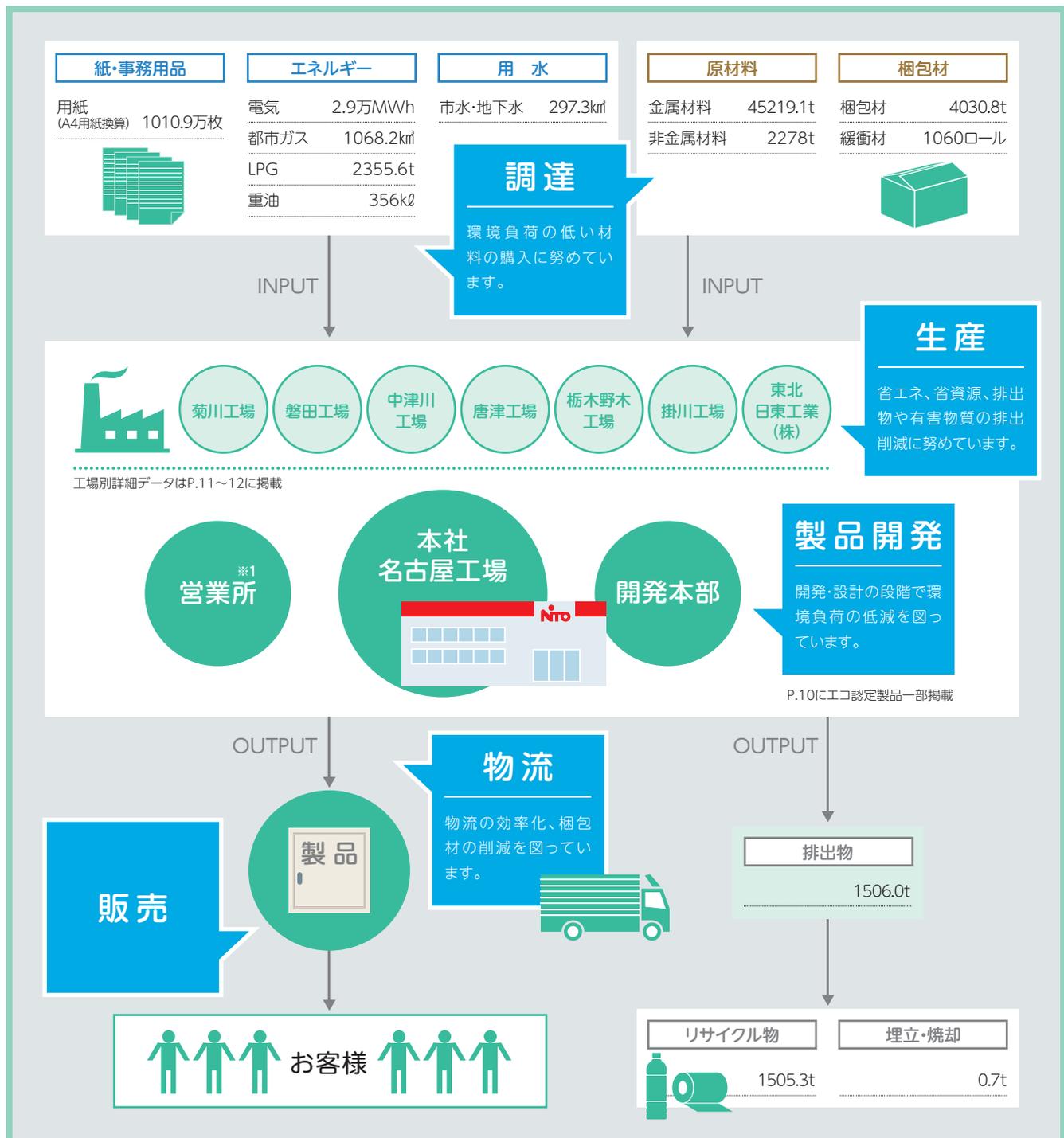


事業活動における環境負荷の全体像

事業活動による環境側面を抽出し、あらゆる段階での環境負荷低減とリスクへの対策を図っています。

当社では、「情報・通信」「FA・制御」「電設・電材」の3つの事業領域で配電盤、キャビネット、遮断器・開閉器、パーツ、その他機器などの製品を開発・設計し、生産のための原材料や部品を調達・製造し販売しています。インプットでは、調達段階における梱包材の使用、生産段階における原材料・エネルギーの投入が多くの割合を占めます。特に地球温暖化対策には、生産段階における使用エネルギーの転換など、CO₂排出を抑制する取り組みが重要視されます。

また、生産に先立つ調達段階で梱包材の削減、グリーン購入を推進し、開発・設計段階では、環境負荷を抑制すべく積極的な取り組みを進めています。アウトプットとしては、生産段階での大気へのCO₂排出、各種排出物の発生などが挙げられ、それら環境負荷を低減するため、製品の省資源化、生産設備の省エネルギー化、排出物の削減やリサイクルなどの取り組みを推進しています。



2015年(1月~12月)のデータ ※1.工場敷地内の営業所を対象としています。

環境マネジメント

全社員が環境に対して高い意識を持ち、課題の解決に取り組んでいます。

環境活動計画

1995年度より環境活動の取り組みを開始して、2013年度から始まった第六次中期計画(2013～2015年度)に取り組みました。現在取り組み中の第七次中期計画の目標および、2015年度の取り組み結果は下記のとおりです。

テーマ	活動内容		2015年度(第六次中期計画)			第七次中期計画
			目標	結果	達成状況	目標 (2016年度)
地球温暖化抑制	二酸化炭素排出量の削減	工場	2009年度基準 原単位6%削減	原単位57%削減	☺	2011年度基準 原単位1%削減
		本社	2009年度基準 原単位6%削減	原単位44%削減	☺	
ゼロエミッションの強化	2003年度に達成したゼロエミッション (排出物の再資源化率99%以上)の定着と維持				☺	ゼロエミッションの定着・維持
	排出物の削減		2007～2009年度平均基準 原単位6%削減	原単位27%削減	☺	2011年度基準 原単位1%削減
開発・設計段階での製品環境負荷の削減	環境に配慮した新製品の開発設計		エコ製品認定率 70%以上	エコ製品認定率：100% グリーンフィット：9製品 グリーンサポート：9製品	☺	エコ製品認定率： 70%以上
有害化学物質の使用規制	新製品および既存製品に含有する有害化学物質の使用規制	新製品および既存製品に含有する有害化学物質の把握・管理		14製品がCMS基準に適合	☺	新製品および既存製品に含有する有害化学物質の把握・管理

注：原単位とは生産に対する排出状況を示す。☺…達成

異常・緊急時対策

全工場

環境への負荷を与える設備を特定し、災害、人為的ミスに備え、毎年、異常・緊急時訓練を行っています。現状の手順で問題ないか検証することで、万一の際の被害を最小限に抑えられるよう努めています。



水質汚濁防止法改正への対応

全工場

2012年6月より水質汚濁防止法が改正され、有害物質を取り扱う設備に対し、地下水汚染防止対策が求められています。当社でも、塗装工場が同法に該当し、設備の構造基準：A～Cに応じた点検を実施しています。構造基準がCのものに対しては、3年以内にBorAへ基準をUPできるように計画的に、構造変更(FRP塗装、2重構造等)を進めてきました。今後は、点検を強化し、構造変更部分に対する定期的な保全を行うことで、地下水汚染の未然防止に努めていきます。



フロン排出抑制法への対応

全社

2015年4月よりフロン排出抑制法が改正され、第1種特定製品に対し点検の義務化となりました。当社では、該当設備を洗い出し、6、9、12、3月を簡易点検、9月を定期点検の実施月としてスタートしています。



環境教育

環境保全活動を適切に実行し、そのレベルを維持し高めていくためには、個々の従業員への環境に対する意識の浸透を図り、正確な知識の習得に努めなければなりません。当社では、下記の環境教育カリキュラムを設けて進めています。



■環境教育実施例

教育内容	対象者
ISO14001 環境マネジメントシステム教育 (一般教育)	・新入社員 ・中途入社員 (既社員で未受講者含む)
廃棄物削減教育・ 循環型社会編	・新入社員 ・中途入社員 (既社員で未受講者含む)
ISO14001 環境マネジメントシステム教育 (一般教育・中級)	新任の課長・営業所長
ISO14001 内部監査員 資格取得教育 (一般教育・中級)	工場長の推薦者
環境関連法規	工場長の推薦者
環境概論	工場長の推薦者
製品含有化学物質管理	開発・設計部門
LCA教育	開発・設計部門

クリーンな電力供給の推進 東北日東工業(株)

2013年度より菊川工場、磐田工場、唐津工場ならびに東北日東工業(株)では太陽光発電設備を設置しています。2015年度は、東北日東工業(株)で、さらに350kWの太陽光発電設備を設置し、2016年1月より電力供給をスタートしています。当社の太陽光発電システム関連製品の信頼性向上と今後の研究開発に生かすとともに、電力会社へ売電する中でのクリーンな電力供給を進めています。



環境監査

環境保全活動の実効性を高めるために、環境内部監査員が全工場の環境マネジメントシステムの運用状況を確認・評価しています。監査時の指摘事項は速やかに是正を取り、スパイラルアップを目指します。また、2015年度の外部審査での改善指摘事項(不適合)は1件で、直ちに是正措置を実施しました。



ISO14001
審査風景(最終ミーティング)

モーダルシフト(海上輸送)への取り組み 菊川工場

トラック輸送におけるドライバー不足は深刻化しており、当社では2014年2月より鉄道輸送によるモーダルシフトをスタートしています。また、2015年11月以降は、菊川工場～唐津工場間の長距離トラック輸送の約950kmのうち、大阪南港から北九州市・新門司港までの約450kmを海上輸送へ切り替えることができました。これにより従来比年間42.4%のCO₂削減を実現しています。こうした海上輸送利用による地球環境負荷削減を実現したことで「エコシップマーク」の認定とエコシップ・モーダルシフト優良事業者に選ばれ、2016年7月12日に国土交通省から表彰されました。



ISO14001の認証を取得

全工場

2001年3月16日に国内7工場(当時)で環境マネジメントシステムISO14001の認証を取得しました。2009年8月には、掛川工場も認証を受け国内8工場[東北日東工業(株)を含む]で活動しています。2012年度からは、環境方針を見直し、さらなる内容の充実を図りながら、活動を継続的かつ着実に展開していきます。



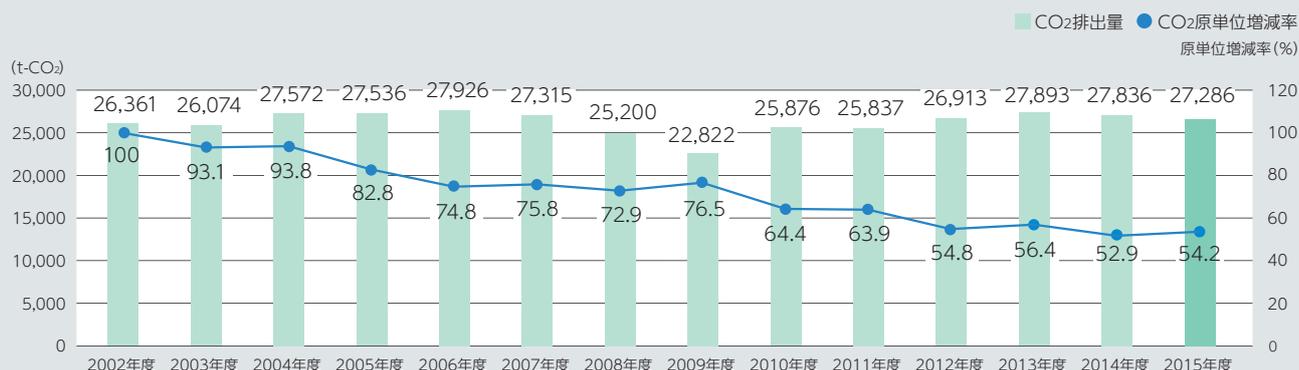
JQA-EM1435

地球温暖化抑制

低炭素社会へ向けて、省エネルギー活動を推進。

今や世界において地球温暖化抑制対策は、急務な状況となっています。当社においても環境課題の最優先テーマとして捉え、省エネルギー対策に最大限の努力を払ってきました。2009年の省エネ法大幅改正をもとに、「エネルギー管理標準」を見直し、設備・機械の稼働率向上を図れるよう進めていきます。

CO₂排出量(全工場)と原単位の推移



※電力換算係数を「0.555」として計算しています。

※原単位はエネルギー使用量÷生産量を示しており、原単位増減率は2002年度の原単位を基準として増減率を示しています。(低いパーセント程、エネルギーを有効利用しています)

取り組み事例

営業所の省エネ活動結果

全営業所

2010年4月1日より「省エネルギー法」の対象範囲が大幅に改正され、当社の営業所も省エネ活動対象範囲となりました。2011年度以降は、震災の影響もあり、所員の意識も高くなり、目標を大幅に達成することができました。今後は、震災の影響に捉われず「管理標準」に基づいた活動を定着させていきます。

エネルギー使用量(全営業所)と原単位の推移



※原単位は原油換算量÷床面積を示しており、原単位増減率は2009年度の原単位を基準として増減率を示しています。(低いパーセント程、エネルギーを有効利用しています)

塗装工場更新に伴う

最新省エネ設備の導入

東北日東工業㈱

東北日東工業㈱では、省エネ法に該当する日東工業グループの一員として、積極的な省エネの取り組みを進めています。

東北日東工業㈱の塗装設備は、2015年4月に更新時期を向かえ、これを機に「ポンプのインバーター化」「高効率トランスへの更新」「LED照明化」などを導入し、また冬場の熱損失対策として「窓ガラスを薄型真空層ペアガラス化」も進めました。今後は生産工程においても改善を重ね、より省エネへ結び付けていきます。

ライトダウンキャンペーンへの

継続参加

全社

各工場において看板灯以外でも実施可能な範囲でライトダウンを実施することで、環境省が呼び掛けている「CO₂削減/ライトダウンキャンペーン」へ継続的に参加し、温暖化抑制を推進しています。

2015年度は、キャンペーン期間+α(6月21日～8月31日)を実施しました。



通常



キャンペーン期間

ゼロエミッションの強化

排出物の発生抑制へ向け、全従業員の意識改革を推進。

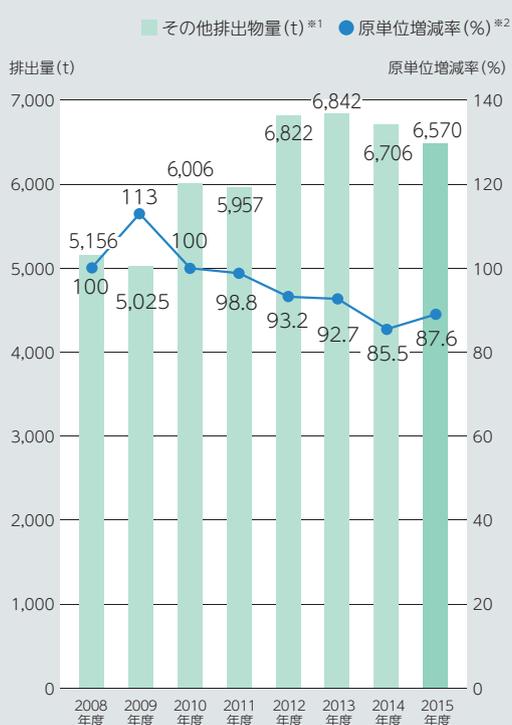
製品の生産段階では、汚泥や廃液・廃プラスチック・廃塗料などさまざまな排出物が発生します。当社では、1995年度より排出物の発生抑制とリサイクル化を推進、環境負荷の低減に取り組んできました。2003年度には全工場にて再資源化率99%以上（ゼロエミッション）を達成しました。2005年度からは、それまでの廃棄物削減部会を「ゼロ」エミッション部会」と改め、ゼロエミッションのさらなる強化と排出物の削減を目標に、3R活動（リデュース、リユース、リサイクル）の進展と従業員のコスト意識向上に取り組んでいます。第四次中期計画より、有価物も排出物とみなした削減活動を推進し、第六次中期計画においてもより一層の徹底を図っています。

■排出物のリサイクル量および処分量の推移



※2003年度にゼロエミッションを達成したため、2004年度から新規に基準を設定。 ※第三次中期計画(2006～2008年度)により有価物(鉄を除く)も排出物としています。
 ※原単位は排出物量÷生産量を示しており、原単位増減率は2004年度、もしくは2005年度の原単位を基準として増減率を示しています。
 (低いパーセント程、排出物を出さない工夫をしています)

■その他排出物排出状況の推移



※1 その他排出物とは、「鉄屑」「銅屑」「SUS屑」「アルミ屑」等を示す
 ※2 原単位はその他排出物量÷生産量を示しており、原単位増減率は2008年度を基準として増減率を示しています。
 (低いパーセント程、排出物を出さない工夫をしています)

取り組み事例

■産業廃棄物処分場の視察

不適正処理事件が後を絶ちませんが、産業廃棄物処分並びに、運搬業者様と安心した信頼関係を築き上げることが重要と考えています。当社では、社内認定に合格した社員が、産業廃棄物処分場を定期的に、当社指定のチェックシートに基づき、処分状況、マニフェストや5Sの管理状況などのチェックを行い、評価しています。当社からの産業廃棄物が適正に処理されていることを確認すると共に、環境負荷低減に努めているお取引先様とのお付き合いを深めています。



■塗装汚泥の削減

栃木野木工場、東北日東工業(株)の塗装部門からは毎年、多くの汚泥を前処理工程より排出していました。今回、塗装設備の更新に合わせて前処理工程で使用する薬品を見直し、汚泥の排出を抑えることができました。

●効果

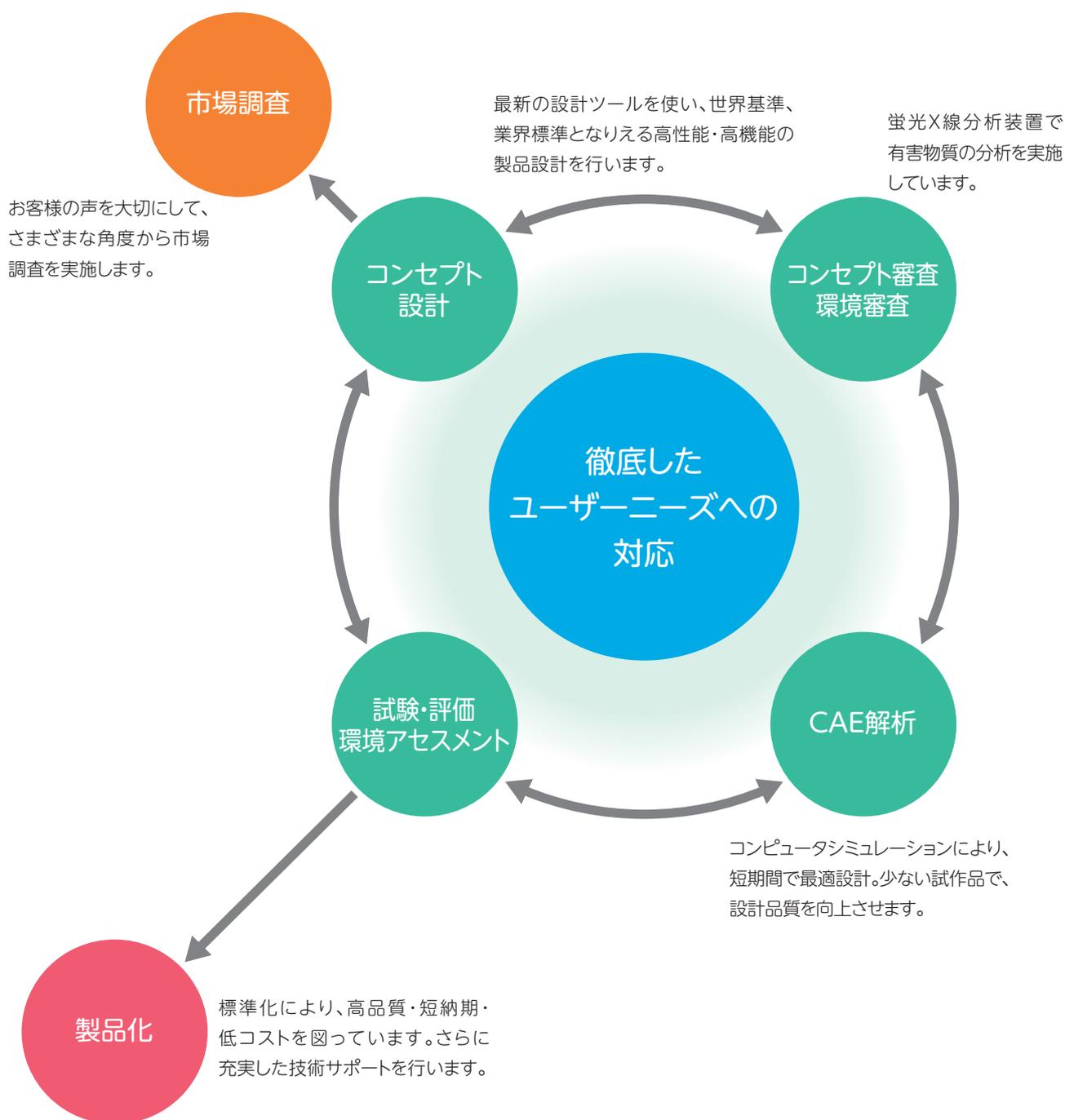
- 栃木野木工場 約1.2t削減
- 東北日東工業(株) 約0.4t削減

研究・開発での取り組み

製品開発のプロセスで環境影響評価を行い製品化しています。

「持続可能な社会」を構築する上で、環境に負荷を与えない製品開発は重要な課題と位置付けられています。新製品の開発時に、省エネルギー、小型化、軽量化、リサイクル性や含有化学物質などの環境影響について評価しており、環境負荷を低減する「環境にやさしい製品開発」を進めています。また、電気自動車や太陽光発電など社会の環境事業に貢献する製品の開発にも注力しています。

製品開発プロセス



グリーンフィット (エコ認定製品) [2015年度 認定製品]



当社の環境基準を達成した製品を「グリーンフィット」に認定しています。「グリーンフィット」は、製品の小型化・軽量化、省資源、リサイクル可能率の向上、環境汚染物質の撤廃などをテーマとして環境負荷の低減を実現した製品です。

●認定製品一例

光接続箱 壁掛け型



- 体積 45%小型化
- 質量 45%軽量化



ペルクール・ 高効率タイプ



- 消費電力 64%削減
- 設置面積 35%縮小
- 製品体積 28%小型化



盤用除湿器



- 製品質量 64%軽量化
- 製品体積 54%小型化
- 消費電力 50%削減



エネルギー 分離ユニット



- 製品体積 88%小型化
- 梱包質量 75%削減
- 製品質量 71%軽量化



iDC耐震ラック



- 部品点数 46%削減
- 省スペース(耐荷重) 25%増加



配線オプション コードガイド



- 製品質量 68%軽量化
- プラ材料表示率 100%



グリーンサポート (環境事業支援製品) [2015年度 認定製品]



地球環境を配慮した事業を支援する製品を「グリーンサポート」に認定しています。「グリーンサポート」は環境事業をテーマとして環境負荷の低減を支援する製品です。

●認定製品一例

エネルギー分離デバイス 及び CT



大型自立キャビネット 蓄電池収納箱



太陽光発電システム用DC1000V 接続箱PVユニット搭載タイプ



グリーン調達・環境への配慮

「低環境負荷への取組み・地球環境に配慮した製品化・含まれる有害化学物質への関心」は年々高まる傾向にあります。

当社では、環境取組みへの基本的な考え方とお取引先様へのご協力をお願いする「グリーン調達ガイドライン」を定めて、さらなる顧客満足向上を目指しています。

また、RoHS(特定有害物質使用制限)指令はもちろんのこと、JGPSSI(グリーン調達調査共通化協議会)に準拠した部材への切替を推進するとともに、廃棄物減量化の推進や、輸送による環境負荷削減(アイドリングストップ・輸送の合理化)など、お取引先様と一体となって環境活動に取り組んでいます。



工場別の取り組み

工場の立地環境を活かした環境側面の改善を推進

本社・名古屋工場



住 所 〒480-1189
愛知県長久手市蟹原2201番地
T E L (0561) 62-3111(代)
F A X (0561) 62-1300
主要製品 システムラック、プレーカ
敷 地 70,000㎡
建 物 50,000㎡

研究開発センター

環境側面

近年、工場周辺は住宅化が進む一方、工場としては、省エネ法：第2種エネルギー管理指定工場に該当といった環境側面があります。
近隣住民に対する法規制遵守と積極的な省エネ対策に努めています。

原単位増減率推移



菊川工場



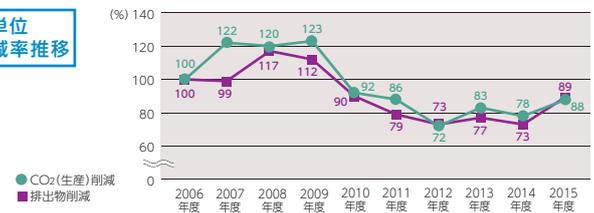
住 所 〒439-0037
静岡県菊川市西方3番地
T E L (0537) 35-3211(代)
F A X (0537) 36-3726
主要製品 金属製キャビネット、分電盤
敷 地 180,000㎡
建 物 82,000㎡

菊川ラボラトリ

環境側面

キャビネット生産の主力工場で鉄、塗料の使用量が8工場中最大で、省エネ法：第1種エネルギー管理指定工場に該当する環境側面があります。
法規制遵守と環境負荷低減対策に努めています。

原単位増減率推移



磐田工場

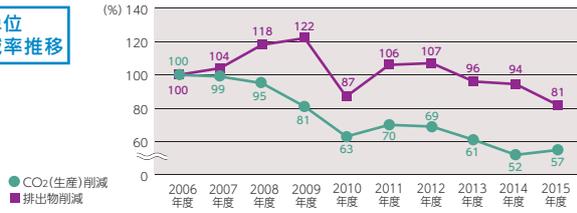


住 所 〒438-0818
静岡県磐田市下万能900番地
T E L (0538) 32-9111(代)
F A X (0538) 37-0148
主要製品 樹脂製ボックス、ホーム分電盤
敷 地 50,000㎡
建 物 25,000㎡

環境側面

プラスチック成形を中心とした工場でありそのプラスチックにはPRTR該当物質が含まれている環境側面があります。
廃プラの循環型リサイクル、有価物化に努めています。

原単位増減率推移



中津川工場



住 所 〒509-9132
岐阜県中津川市 茄子川1683番1951
(中核工業団地内)
T E L (0573) 68-6811(代)
F A X (0573) 78-0021
主要製品 高圧受電設備
敷 地 42,000㎡
建 物 14,000㎡

環境側面

内陸部標高500mという立地条件のため、冬の冷え込み、夏の暑さが、共に厳しいといった環境側面があります。水や空気の清らかな土地を守り続けていくうえで、法規制遵守と環境負荷低減対策に努めています。

原単位増減率推移



唐津工場



住 所 〒849-3122
佐賀県唐津市殿木町浪瀬1825番地2
T E L (0955) 63-3211(代)
F A X (0955) 63-2793
主要製品 高圧受電設備、分電盤
敷 地 100,000㎡
建 物 16,000㎡

環境側面

県のほぼ中央部に位置し自然の山々に囲まれて、冬期は寒く、夏期は暑い環境です。塗装設備には、脱臭炉+蒸発装置システム採用で工場からの廃熱は熱交換器で利用し、塗装排水は蒸発装置にて蒸発させて、環境負荷低減に努めています。

原単位増減率推移



栃木野木工場

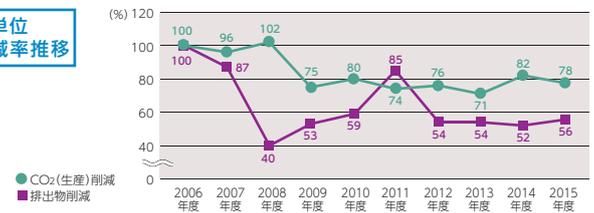


住 所 〒329-0105
栃木県都賀郡 野木町大字川田1番地5
T E L (0280) 57-2800(代)
F A X (0280) 57-2845
主要製品 システムラック
敷 地 43,000㎡
建 物 18,000㎡

環境側面

钣金・塗装・組立を有する工場、省エネ法：第2種エネルギー管理指定工場です。2014年度、塗装工場を更新し、最新の省エネ技術を駆使して設立しています。

原単位増減率推移



掛川工場

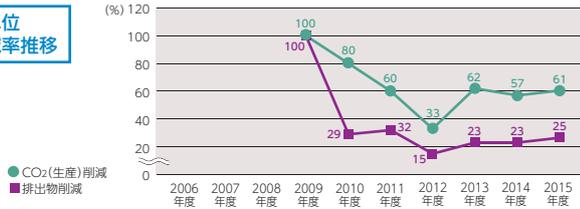


住所 〒436-0038
静岡県掛川市領家字轟630番地
TEL (0537) 22-2222(代)
FAX (0537) 22-2225
主要製品 小型キャビネット
敷地 68,000㎡
建物 16,000㎡

環境側面

建築物、設備に至るまで省エネ技術を駆使した当社最新鋭のキャビネット生産工場です。また地震対策として耐震強度も静岡県基準の120%と堅牢な躯体で社員の安全を確保します。

原単位増減率推移



東北日東工業(株)

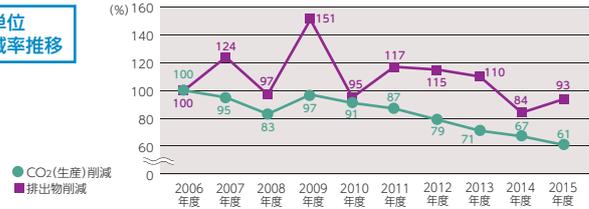


住所 〒025-0312
岩手県花巻市二枚橋第4地割3番地6
TEL (0198) 26-3111(代)
FAX (0198) 26-3007
主要製品 分電盤
敷地 63,000㎡
建物 16,000㎡

環境側面

北国という地域のため、冬期の暖房にかかるエネルギーが多くなる環境側面があります。塗装工場を更新し、最新の省エネ設備を導入しており、さらに太陽光発電事業もスタートさせ環境に優しい工場を目指しています。

原単位増減率推移



公害防止関連法・条例および公害防止協定の規制値と実測値の状況

環境法規制を遵守するために、法・条例改正情報の入手から運用管理にいたるまでISO14001の仕組みに従い実施しています。2015年度の苦情は0件でした。

■対象期間 2015年4月～2016年3月

区分	項目	単位	本社名古屋工場	菊川工場	磐田工場	中津川工場	唐津工場	栃木野木工場	掛川工場	東北日東工業(株)
大気	ばいじん	g/Nm ³	発電機 0.003(0.05) 冷温水機 0.002(0.1 On=5) ボイラー 0.002(0.1 On=5)	ボイラー 0.01未滿(0.3)	—	—	—	—	乾燥炉NO1~3 0.02~0.05(0.2 On=16)	—
	SOX	Nm ³ /H	発電機 0.01未滿(8.89) 冷温水機 0.01未滿(1.764) ボイラー 0.01未滿(1.089)	ボイラー 0.21~1.24 (4.24 K=10)	—	—	—	—	乾燥炉NO1~3 0.02~0.09(2.52)	—
	NOX	cm ³ /Nm ³	発電機 10~13(1000) 冷温水機 10~27(150 On=5) ボイラー 10(150 On=5)	ボイラー 35~97(On=5)	—	—	—	—	乾燥炉NO1~3 10未滿~28(230)	—
水質	PH	—	6.3~7.7 (5~9)	6.8~7.2(5.8~8.6)	7.6~8.1(5.8~8.6)	6.6~7.1(5.8~8.6)	6.9~8(6.0-8.0)	6.7~7.9(5.8~8.6)	7.1~7.6(5.8~8.6)	6.9~7.8(6.0~8.5)
	BOD	mg/L	56~360 (600)	3.5~13.6(20)	0.5未滿~1.3(20)	0.9~5.9(15平均10)	ND~4.1(30平均20)	1.0~5.3(10平均8)	2.3~17.6(30)	0.5~13(30)
	COD	mg/L	—	9.8~18.6(20)	0.5未滿~1.8(20)	7.9~13(30)	11~24(30平均20)	—	14.1~25.8(30)	13~21(30)
	SS	mg/L	10 ~ 110 (600)	1~20.6(40)	1(40)	3~10(50平均40)	ND~4(50平均30)	—	1.0未滿~6.2(30)	2~6(40)
	n-ヘキサン	mg/L	1.9~3.8 (5)	1.0未滿(5)	1.0未滿(5)	0.5未滿(5)	ND~2.1(5)	—	1.0未滿~1.1(5)	0.6~2(5)
	大腸菌群数	個/cm ³	—	0(—)	2(3000)	3~320(3000)	0(3000)	—	4~47(3000)	30未滿(1000)
	窒素	mg/L	3.2~18 (240)	—	—	1.4 ~ 5.6(10)	38(120平均60)	—	4.6~15.1(40)	—
	リン	mg/L	1.3~26 (32)	—	—	0.018~0.06(3)	5.4(16平均8)	—	0.1未滿~0.3(4)	—
	亜鉛	mg/L	1.1 (2)	0.05未滿~0.18(2)	0.05未滿(2)	0.01未滿~0.03(1)	0.028(2)	—	0.05未滿~0.61(2)	—
	鉄	mg/L	6.1 (10)	0.20未滿(10)	0.20未滿(10)	0.02未滿(5)	0.37(10)	—	0.20未滿(5)	—
	鉛	mg/L	0.02未滿(0.1)	0.01未滿(0.1)	0.01未滿(0.1)	0.01未滿(0.05)	ND(0.1)	—	0.01未滿(—)	—
	フッ素	mg/L	2.2(8)	1.4~2.7(8)	0.20未滿(8)	—	ND(8)	—	0.2~1.1(8)	—
騒音	朝	dB	52(60)	—(65)	—(65)	47(60)	40(50)	—(70)	—(50)	48(60)
	昼間	dB	53(65)	58(65)	57(65)	50(65)	38(60)	67(75)	51(55)	63(65)
	夕方	dB	—(60)	—(65)	—(65)	—(60)	—(50)	—(70)	—(50)	—(60)
振動	夜間	dB	44(50)	—(60)	—(60)	44(50)	37(50)	—(60)	—(45)	47(50)
	昼間	dB	34(65)	30(70)	32(70)	30(65)	30未滿(60)	40(65)	46(65)	37(60)
悪臭	夜間	dB	30未滿(60)	—(65)	(65)	—(60)	30未滿(55)	—(60)	—(55)	31(55)
	トルエン	ppm	0.9(10)	—	—	—	—	—	—	—
	酢酸エチル	ppm	0.3未滿(3)	—	—	—	—	—	—	—
キシレン	ppm	—	—	—	—	—	—	—	—	

注:掛川工場で、一時的な排水基準値オーバーがあり、応急処置と原因分析を行うとともに管轄行政に報告しました。注:NDは定量下限未滿を示す。

PRTR法指定化学物質調査のまとめ

各工場、東北日東工業(株)で使用している同法対象物質を調査し、届出対象工場を右記に示します。

※右記工場以外は、該当なし。

PRTR法

特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律。

■対象期間 2015年4月～2016年3月

項目	菊川工場 (kg)			
	亜鉛の水溶性化合物	キシレン	メチルナフタレン	蟻田工場 アンチモン
取扱量	1,800	3,747	3,487	3,386
大気への排出量	0	3,747	17	0
水域への排出量	0	0	0	0
土壌への排出量	0	0	0	0
排出物(無価値物)の中に含有	360	0	0	0
排出物(有価値物)の中に含有	0	0	0	134
製品に付着	1,440	0	0	3,534
工場内で焼却・中和等により他の物質に変換	0	0	0	0
届出提出状況	○	○	○	○



ユニバーサルデザイン(UD)の考えに基づいた見やすいデザインの文字を採用しています。



日東工業は、Fun to Shareに賛同しています。

NITO 日東工業株式会社

平成28年12月発行

発行部署／お問合わせ先

広報室 広報課

〒480-1189 愛知県長久手市蟹原2201番地

TEL (0561) 64-0123 FAX (0561) 62-1300

<http://www.nito.co.jp/>

SP-633 9110026SSSN
OM10ILC6