



環境報告書 2008

Environmental Report 2008

ベクトル株式会社

も く じ

ごあいさつ	3
会社概要	4
当社環境活動の歴史	5
環境方針	6
環境マネジメントシステム	7
環境改善活動	8
・環境目的・目標と改善活動の成果	8
・環境負荷の推移	9
・環境に対する取組み	10
環境保全	15
・水質汚濁防止	15
・騒音低減と労働安全衛生	15
・環境教育・訓練	15
・コミュニケーション	16
・供給先・委託先への協力依頼	16
・改善提案	16
・監査とレビュー	17
ベクトル環境報告書 2008 アンケート	18

□表紙について

和名

紫陽花(あじさい)

学名

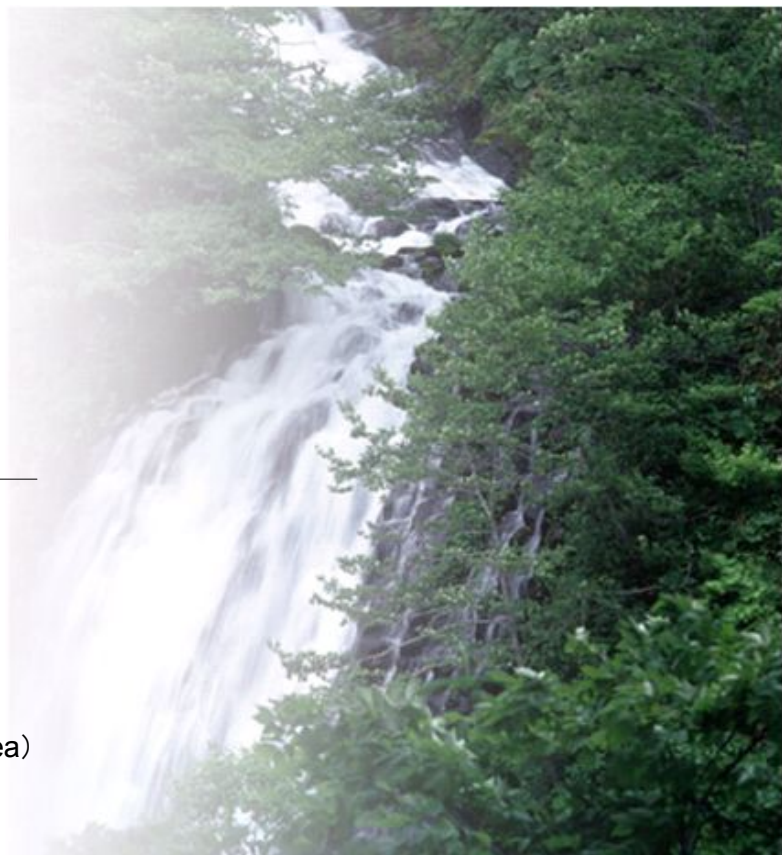
Hydrangea

分類

あじさい科/あじさい属
(Hydrangeaceae Hydrangea)

原産地

日本



ベクトル株式会社は、先人より受け継いだ緑豊かな地球環境の中で、各種資源・エネルギーを事業活動に有効に活用しながら事業を継承するとともに人類の未来のために、地球環境を破壊することなく後世に伝承することを基本として、事業の運営に取り組んでいます。



諸外国に目を向けてみますと、インフラが未整備のまま生活向上のみを優先し、生産工場が乱立し、汚水の垂れ流しなど各種の環境破壊を目にすることが多くなったと感じてなりません。

途上国においては、経済が発展し、財政面でも豊かになることは大変喜ばしいことではありますが、環境破壊の代償の上に成り立っているといっても過言ではないでしょう。

環境保全や温暖化防止は、一部の国、一部の人のみの活動ではなく、地球人類共通の防止活動でなくてはなりません。

地球環境の破壊を防止するためには、今すぐ一人ひとりが自覚し、身近なところから防止活動に取り組み、行動に移すことが求められています。

一旦汚染されてしまった大気や川を元通りに復元するには、長い歳月と様々な対策を必要としますが、日頃から汚染について全地球人がちょっと気配りするだけで、きれいなままの大気と川をいつまでも維持することができるのです。

「この川も昔はきれいだったよな」などと、将来言われることのないように、きれいな環境を後世に残してあげたいものです。

ベクトル株式会社は今後とも、緑豊かな地球を後世に伝承することができるよう、全従業員の総力を挙げて環境改善活動を推進して参ります。

ベクトル株式会社
代表取締役社長

甲斐 啓

会社概要



▲ 本社外観

社名	ベクトル株式会社
所在地	<p>[本社] 〒431-0427 静岡県湖西市駅南二丁目 12-16</p> <p>[東日本営業所] 〒144-0052 東京都大田区蒲田 5-36-5 マネジネットビルNo.10 2F</p> <p>[SOHO 西日本] 〒733-0851 広島県広島市西区田方 2 丁目 43-4-8</p> <p>[SOHO 九州] 〒816-0802 福岡県春日市春日原喜多町一丁目 13-3 世利ビル 3F</p>
従業員数	43 名 (2008 年 7 月 1 日現在)
会社創立	2002 年 3 月 26 日
資本金	4,950 万円
売上高	9.5 億円 (2007 年度実績)
事業概要	マーキング装置ならびに自動計測装置関連機器の研究・開発・設計・販売・サービスおよび据付工事
主要取扱品目	<p>[マーキング装置] エアペンマーキング装置、超音波ペンマーキング装置</p> <p>[自動計測装置] 電子マイクロメータ、検出器</p> <p>上記装置の操作機器・周辺機器およびオプション用品</p> <p>上記装置のシステム製品</p>

当社環境活動の歴史

西暦	環境への取組み	当社の歩み	世の中の動き
1996			● ISO14001 規格制定
2002		● ベクトル株式会社創立(3月)	● COP8 開催(ニューデリー)
2003		● 本社を現在地に移転(8月)	● COP9 開催(ミラノ)
2004			● ISO14001:2004 規格改訂 ● COP10 開催(ブエノスアイレス)
2005	● ISO 推進室設置(1月) ● ISO14001 認証取得(9月)		● 京都議定書発効 ● 愛・地球博開催 ● COP11 開催(モントリオール)
2006	● プロパンガスを廃止し、オール電化達成(1月) ● 大形エアコン室外機を騒音低減のため屋上に移設(1月) ● チーム-6%活動に参画(7月) ● ISO14001 定期審査(8月)	● 本社工舎第一期増改築完成(1月) ● BEKUTORU(THAILAND) CO., LTD.設立(1月) ● 東日本営業所開設(7月) ● 自動計測装置分野に進出(10月)	● COP12 開催(ナイロビ)
2007	● マーキング装置エージング用専用室を設置(2月) ● エアコンプレッサを省エネ低騒音タイプに更新(4月) ● 単独処理浄化槽を合併処理浄化槽に更新(4月) ● 浄化槽ポンプ、エアコンプレッサを新設した防音室に移設(4月) ● チーム-6%推進チーム活動開始(7月) ● ISO14001 定期審査(8月)	● 本社工舎第二期増改築完成(4月) ● SOHO 九州開設(2月) ● 経営思想制定(9月)	● ハイリゲンダムサミット開催 ● COP13 開催(パリ)
2008	● ISO14001 認証登録更新(8月)		● 洞爺湖サミット開催

■ 環境報告書の編集について:

- ・ この「ベクトル株式会社環境報告書」は、毎年一回定期的に発行いたします。
- ・ この「ベクトル株式会社環境報告書」は、お客様、お取引先の皆様、社員、地域社会の皆様など当社事業に関わる多くの方々に当社の環境活動をご報告するとともに、ご意見などをいただくことにより、双方向のコミュニケーションを図ることを目的に編集しました。
- ・ この「ベクトル株式会社環境報告書」は、環境省発行の「環境報告書ガイドライン(2003年版)」を参考にして編集しました。

■ 報告対象範囲 : 本書では報告対象範囲を、ベクトル株式会社の本社、東日本営業所、SOHO 広島及び SOHO 九州としており、BEKUTORU THAILAND は含まれておりません。

■ 報告書対象期間 : 2007年4月1日～2008年3月31日

■ 発行日 : 2008年8月31日

■ 作成部門 : ベクトル株式会社 品質保証部 ISO推進室

■ 連絡先 : 053-573-3838

環境方針

● 経営理念

文書番号：VMM0001



Vector Creates the new Landscape
ベクトル株式会社は新しい世界を創造します。

既成概念からの脱却、新しい価値観の創造、市場に受け入れられる商品の創造
社員全員がプロとして成長し、持てる力を結集し、個人の、そして会社の夢を実現する。

経営理念

- 健全経営活動により夢と豊かさを実現する企業
- 常にチャレンジ精神を持ち続ける企業
- 常にプラスαを提供できる企業
- 社業を通じ心豊かな人間形成

2007年1月8日
ベクトル株式会社代表取締役社長 甲斐 博

● 環境方針書

文書番号：VMM0003


環境方針

ベクトル株式会社は、主要製品であるマーキング装置と自動計測装置が環境に与える影響を常に考慮し、地球環境の維持・改善に努めこれを後世に伝承できるよう、全従業員の総力を挙げて次に記す環境管理活動に取り組む。

1. 当社の活動、製品及びサービスに係わる環境側面を常に認識し、継続的改善と汚染の予防に努める。
2. 当社の活動に係わる環境関連法規及び当社が同意したその他の要求事項を順守すると共に、技術的・経済的に可能な範囲で自主基準を設定し、一層の環境保全に努める。
3. 当社の環境側面のうち、次の項目を重点的に取り組む。
 - (1) 環境配慮型製品の開発
 - (2) エネルギー及び資源の効率的な使用
4. 当社の環境目的・目標・実施計画を定めるとともに、これらの定期的見直しを行い、環境保全活動の継続的な向上を図る。
5. この環境方針は、当社で働く又は当社のために働く全ての人に周知するとともに、インターネットのホームページ等を利用して一般の人々が入手できるようにする。

2007年 4月 19日
ベクトル株式会社
代表取締役社長
甲斐 博

改定番号	改定年月日	内 容	修 正
001	2007年 4月 19日	主要製品に自動計画を追加	修正 甲斐



Vector creates the new Landscape
ベクトル株式会社

環境マネジメントシステム

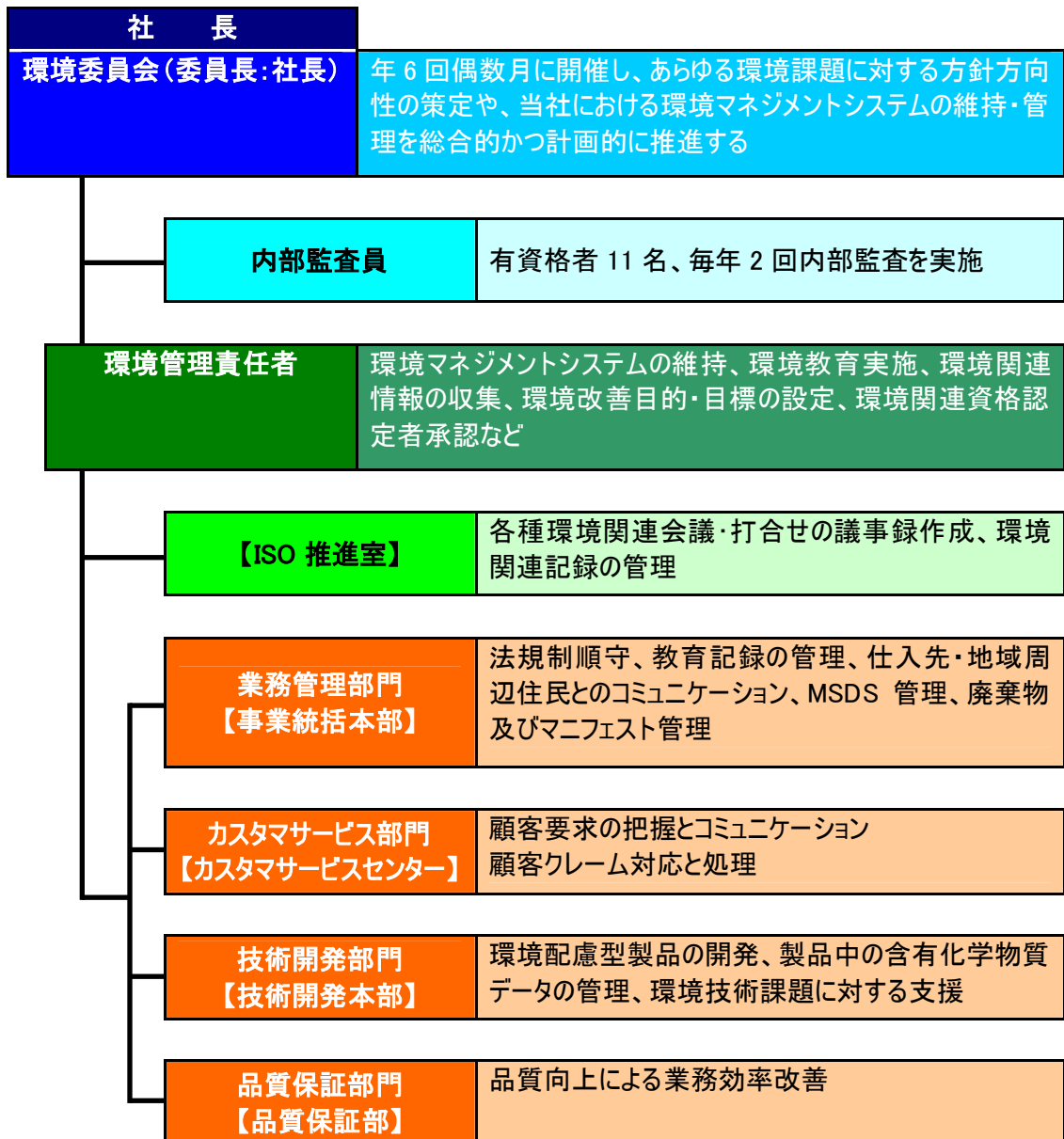
当社ではISO14001:2004 に準拠した環境マネジメントシステムを構築・運用し、その中で定めた環境方針に謳っている地球環境維持改善のため、「環境委員会」を統括機関とした推進体制を確立し、事業活動に伴う環境負荷の低減など各種改善活動に取り組んでいます。

● 推進体制

当社では各種の環境課題に対する全社的な取組みについて審議、決定する統括機関として、社長を環境委員長とする「環境委員会」を設置するとともに、環境委員長が任命した環境管理責任者の下に、全社を四つの部門に分割して「業務管理部門」、「カスタマサービス部門」、「技術開発部門」、「品質保証部門」を置き、部門ごとに目標を定め、具体的改善策や課題に対応する体制を確立し、環境マネジメントを推進しています。

また、これとは別に事務局として「ISO推進室」を設置しています。

【 】内は業務上の組織名



環境改善活動

● 環境目的・目標と改善活動の成果（個々の活動内容については p10 以降に詳述）

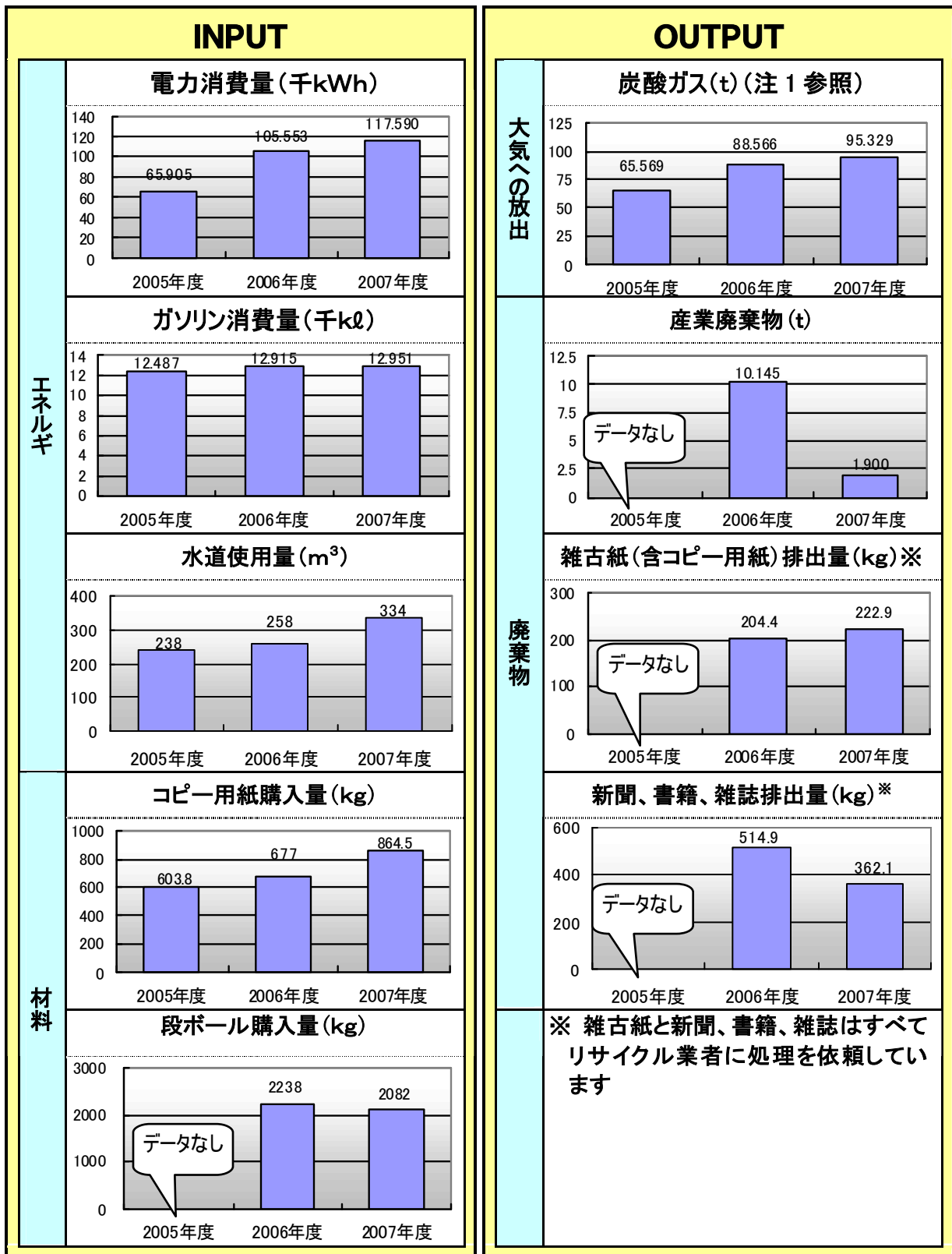
環境目的	目標値	改善実施内容	実績	
環境配慮型製品の開発	エコ製品の拡大	エコ製品の開発: 3 製品以上	・消耗部品の長寿命化 ・CRT ディスプレー液晶化による省電力	開発したエコ製品 ・消耗部品の長寿命化: 2 部品 ・省電力製品: 2 製品
	新製品開発における環境適合設計手法の適用拡大	環境適合設計手法の試行: 1 製品以上	・環境適合設計手法の見直し ・開発部門員に対する内容説明教育を実施 ・試行機種選定と適用の可能性を検討	・試行機種選定 ・手法見直しのため適用実施は来年度に延期
エネルギー及び資源の効率的利用	炭酸ガス排出量削減	炭酸ガス排出量削減: 2006 年度排出量 ^{※1} の 2.5%相当を削減	チーム-6%活動の継続と全社員への啓蒙・教育活動 ・CO2 ガス排出削減量: 2006 年度排出量の 1.78%相当 (3.99t)	チーム-6%推進チーム活動による CO2 ガス排出削減量: 2006 年度排出量の 1.99%相当 (4.469t) ^{※2}
		新規顧客開拓による省エネ製品の売上げ拡大 ・省エネ製品売上げ比率: 55.4% ・省エネ製品への置換え台数: 2 台	・省エネ製品売上げ比率: 64.0% ・省エネ製品への置換え台数: 4 台 ・顧客での電力消費削減による CO2 ガス排出削減量: 2006 年度排出量の 3.22%相当 (7.239t) ^{※2}	
		市場不具合対策期間の短縮 ・短縮日数: 12 日	・対策期間短縮実績: 9.7 日 ・社内での電力消費削減による CO2 ガス排出削減量: 2006 年度排出量の 0.006%相当 (0.013t) ^{※2}	
		文書管理システム登録文書量の拡大 ・登録頁数: 4,000p(A4 換算)	・登録頁数: 3,467p ・コピー用紙使用量削減による CO2 ガス排出削減量: 2006 年度排出量の 0.016%相当 (0.036t) ^{※2}	
物流費用の削減	物流費用: 2006 年度比で 10%削減	梱包方法の改善	削減費用: 2006 年度比で 10.9%削減	
法規制の順守	敷地境界線上騒音レベルの低減	朝・夕騒音レベル: 50dB未満	・浄化槽ポンプ・エアコンプレッサ等の防音室設置 ・大形エアコン室外機を屋上に移設 ・マーキング装置の運転時間制限	騒音レベル: 50dB 未満 (2008 年 7 月に業者による騒音測定を実施し、目標達成を確認)

※1 比較基準とする当社の 2006 年度炭酸ガス排出量は、224.763 トン/年です。

(内訳: 社内電力消費によるものが 58.582 トン/年、営業車両のガソリン消費によるものが 29.984 トン/年、社内でのコピー紙消費によるものが 1.772 トン/年、売上げ製品がお客様で使用されることにより消費される電力によるものが 134.425 トン/年)

※2 各部門の炭酸ガス排出削減実績を合計した全社炭酸ガス排出削減量は、2006 年度排出量の 5.23%相当 (11.757t)となります。

● 環境負荷の推移



注1 炭酸ガス排出量は社内で消費するガソリンと電力量から以下の換算係数に従って算定しています

- ・ガソリン消費：環境省発行の「事業者からの温室効果ガス排出量算定方法ガイドライン」による $0.002322tCO_2/\ell$
- ・電力消費：「特定排出者の事業活動に伴う温室効果ガスの排出量の算定に関する省令」による、排出量を算定するための排出係数デフォルト値である $0.000555t CO_2/kWh$
(出荷した製品がお客様で使用されるときに消費する電力については含みません)

● 環境に対する取組み

■ 環境配慮型製品の開発

① 消耗部品の長寿命化

当社のマーキング装置は金属材料に文字や二次元コードなどを彫刻しますが、加工工具となるエアペンは、一部が消耗部品となっており定期的に交換の必要があります。

近年は硬い素材へのマーキング要求も増えており、耐久性向上が求められています。

技術開発部門ではこのような市場ニーズに応えるため、エアペン消耗部品の長寿命化に取り組ましました。

部品素材の材質や設計諸元、潤滑方法などあらゆる面から見直しを行った結果、2 部品については従来比 5 倍の長寿命化を実現できました。

また、新たに自動給油装置を開発し、これとの併用で前記部品以外の消耗部品についても 3 倍以上の長寿命化が図れました。

これにより、消耗部品の交換間隔が伸びお客様のメンテナンス作業を大幅に軽減することが可能となりました。



▲ 二次元コード

▲ VM7821 マーキング装置 機構部

② 低消費電力製品の開発

自動計測装置の製品である AY-9106 ディスプレイの後継機種となる VK8001 ディスプレイと VK9107 ディスプレイを新規に開発しました。

表示器をCRTから液晶に変更した結果、VK8001 で 62W、VK9107 で 35Wの省電力化を達成できました。



▲ VK8001 ディスプレイ



▲ VK9107 ディスプレイ

③ その他(RoHS 指令規制物質管理とはんだの鉛フリー化)

新たに開発する環境配慮型製品については、部品選定時に必ず RoHS 指令規制物質の含有状況を調査してから採用するよう作業手順を見直すとともに、部品ごとに対応状況が分かる部品データベースを運用しています。

また、2007 年度は 2 機種(VM1002、VM7822 エアペンマーキング装置 制御部)のプリント基板について、鉛フリー化を実現しました。

④ 環境適合設計手法の導入

当社製品が環境に与える負荷を低減させることを目的として、製品開発時に設計、生産、使用、廃棄及び再利用までの製品ライフサイクルを視野に入れて設計するための手法(環境適合設計手法=DfE)の導入準備を進めています。

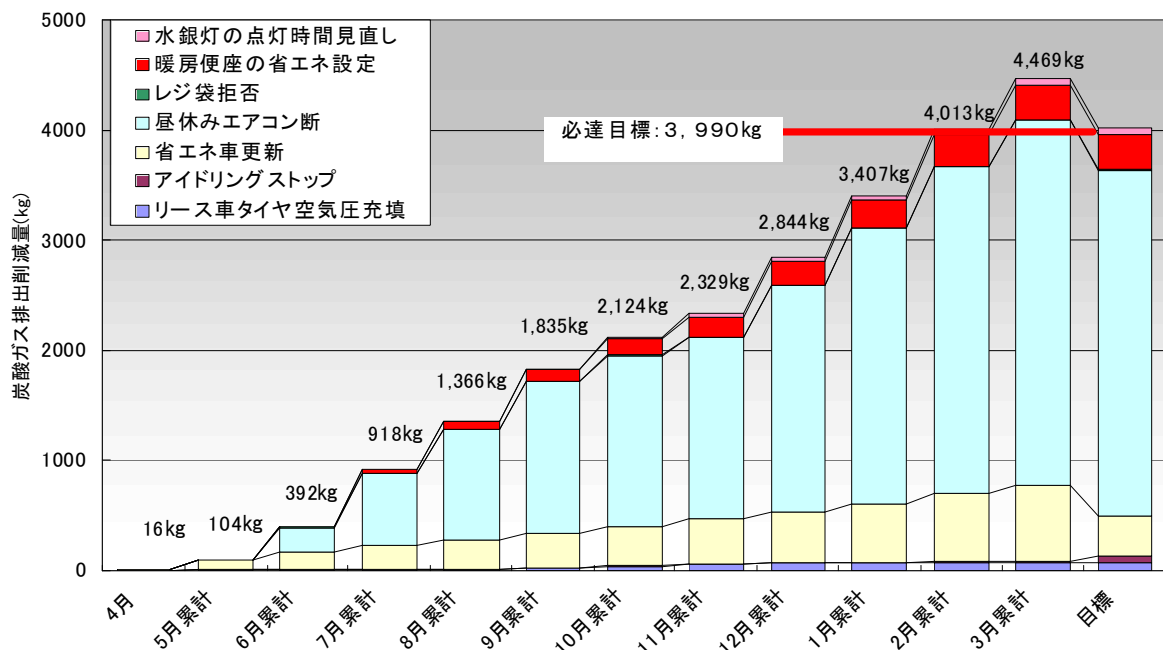
この手法を適用して製品を開発することで、今後さらなるエコ製品の拡大を目指しています。

■ 『チームー6%』活動による炭酸ガス削減

当社は、2006 年度に「チームー6%活動」に法人として参画しました。

この活動は業務管理部門が責任部門となっていますが、2007 年度は社員に参加・協力を呼びかけ、各部門の代表者による推進チームを7月に結成しました。

チームでは炭酸ガス排出量を削減するためのアイデア提案や以下①から④に示す各種炭酸ガス排出量削減の取組みを推進することにより、2006 年度の当社炭酸ガス排出量(224.763トン)の1.99%に相当する4.469トン(4,469kg)を削減することができました。



チーム・マイナス6%推進活動による2007年度炭酸ガス排出量の削減推移

① レジ袋削減

レジ袋一袋(約10g)を製造するために消費するエネルギーを炭酸ガスに換算した量と、最後に焼却処分するときに発生する炭酸ガスの量を合わせると、少なくとも30gの炭酸ガスが発生するといわれています。

当社では少しでもレジ袋の使用を減らすため、2007年度は会社周辺住民と全社員にエコバッグを配布しました。

また、社員通用口に共用のエコバッグを設置し、買物に出かけるとき使えるようにするとともにレジ袋を辞退した回数を集計するためのチェック表を設け、炭酸ガスの排出削減量を算出しています。

レジ袋を辞退した結果、ごみとして廃棄されるレジ袋も減るといった副次的効果も出ています。

② エコドライブ

2007年度始めに営業車1台を更新した際、燃費の良い車種へ切替えるとともに、昨年に引続き全社員を対象にしてエコドライブ教育を行なった結果、5台使用している営業車両の燃費が大幅に改善されました。

また、チームではタイヤ空気圧の減少が燃費の悪化につながることから、給油時の空気圧チェックをすることや、アイドリングストップの実施を呼びかけ、これらの実施回数を集計して、それぞれによる燃費改善を炭酸ガス排出量削減に換算して計上しています。



③ 社内消費電力

当社では従来からパソコン・蛍光灯の昼休み消灯、職場の温度を夏季28℃、冬季は20℃となるようエアコン設定温度の調節などを行っていました。

2007年度は新たに駐車場の水銀灯を深夜消灯することにして点灯時間を短縮、エアコンの昼休み運転OFF、暖房便座の省エネ設定機能の使用を開始するなどの省電力運動を展開し、これらによる炭酸ガス排出量削減効果を計上しています。

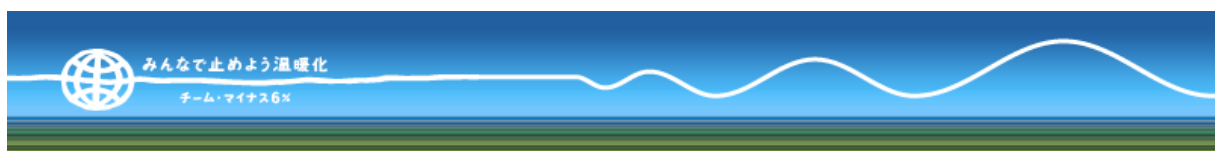


④ COOL BIZ・WARM BIZ

当社では職場内温度を夏季においては28℃となるよう、エアコン冷房の温度を調節しており、この状態で少しでも快適に過ごせるよう、社内では会社指定のポロシャツの着用を許可するCOOL BIZを実施しています。



同様に、冬季においては室温が20℃となるようエアコン暖房の温度を調節し、防寒ウェアを着用したWARM BIZの実践を全社員に呼びかけています。



■ 顧客での製品使用時電力削減による炭酸ガス削減

当社製品を購入されたお客様が製品を使用されるときに消費電力を減らすことは、間接的に炭酸ガスを削減したことになると捉え、カスタマサービス部門では次の取組みを推進しました。

① 新規顧客への低消費電力製品の拡販

当社のマーキング装置は駆動モータの種類により消費電力が異なります。

この内最も小型の VM7810 マーキング装置と最新形の VM1000 シリーズマーキング装置は電力消費が少なく、形状も小型であることから新たにマーキング装置を導入されるお客様に対し、これらの製品を積極的にお奨めしております。

マーキング装置全体の売上げに対し、これらの製品の売上げ比率が上がることで、お客様で使用されたときの電力消費が減ることとなり、炭酸ガス排出量の削減に寄与することになります。



▲ VM7810 マーキング装置



▲ VM1000A マーキング装置

② 低消費電力製品への置換え提案

1988年に初代マーキング装置 (AY-8601 マーキング装置) が納入されてからほぼ20年が経過しますが、現在も使用されているお客様が大勢おられます。

これら初期の機種は現在の機種に比べ消費電力が多く、メンテナンスの容易な新機種への置換えを提案しています。

同様に自動計測装置のディスプレイにおいても、従来機種は表示器が CRT のため耐用年数を超えて使用すると表示が薄くなるなどの支障が出ることから、新しく開発した低消費電力の VK9107 ディスプレイ、VK8000 ディスプレイへの更新を提案しています。

これらの置換え提案を採用していただいたお客様での消費電力削減も間接的な炭酸ガス排出量の削減に繋がります。

■ 作業効率改善による炭酸ガス削減

① 市場不具合対策期間短縮

品質保証部門では2007年度の改善活動として、本業に直結した「市場不具合の対策期間短縮」を取上げました。

毎月開催する品質会議や臨時の品質会議の中で、市場不具合物件について参加者全員が問題を共有し、対策を出し合うことにより、昨年度末の対策期間に対し10日弱の短縮を実演しました。

この期間短縮に相当する社内照明電力の削減を炭酸ガス排出量の削減に換算しています。

② 電子文書管理システムの活用

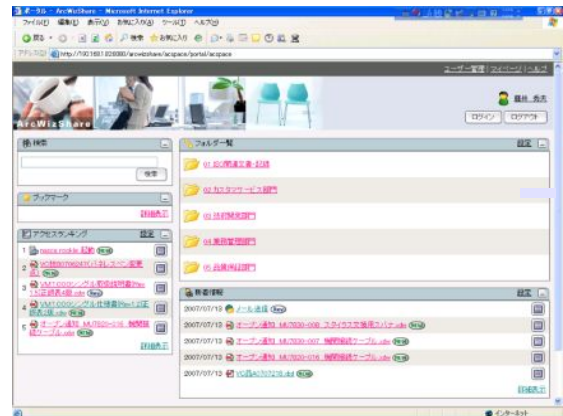
2007年1月に電子文書管理システムを導入後 2006年度末までに ISO 文書や記録、業務規程類などの登録を完了しました。

導入により版数管理や関連部門への文書配布等に多くの労力を省くことができ、紙資源の節約、知識の共有化及び文書検索の容易化などの効果が出ています。

2007年度は、システム導入のメリットを最大限に引出すため技術文書等の登録普及に努めました。

この結果節約できた紙資源の量を炭酸ガス排出削減量に換算しております。

(複写機メーカーが行ったコピー紙の LCA の結果報告では、古紙配合率 70%再生紙コピー用紙 A4 一枚当たりの炭酸ガス排出量は 0.0105kg です。)



▲電子文書管理システムの画面

■ 物流改善

石油価格の高騰などにより、段ボール等の梱包資材を初め、製品輸送費などに値上げの動きが出ており、2007年度は物流改善とコストダウンを業務管理部門ロジスティック部の改善活動として取り組みました。

段ボールの層数、厚さなどについて見直したり、段ボールを積層した干渉部材を発砲スチロール製にするなどの改善を実施した結果 2006年度の梱包費実績を 10%以上削減できました。

■ 敷地境界線上の騒音レベルの低減

当社は静岡県条例「静岡県生活環境の保全等に関する条例」の第 2 種区域に在り、当社から発生する騒音の敷地境界線上の規制基準は右表の通りとなっています。

区分	時間帯	規制値
昼間	午前 8 時から午後 6 時まで	55dB
朝・夕	午前 6 時から午前 8 時まで 午後 6 時から午後 10 時まで	50dB
夜間	午後 10 時から翌日の午前 6 時まで	45dB

ISO 取得に先立ち 2005 年に行なった初期環境調査で騒音測定した際、最大の騒音源であった大型エアコン室外機については 2005 年度末に社屋の増改築の際屋上へ移設したことで、県条例の昼間の規制値である 55dB をクリアできました。

2006 年度はさらに厳しい朝・夕の規制値 50dB を新たな目標として掲げ、対策としてエアーコンプレッサを低騒音タイプへ更新したことにより、一部では 49dB まで騒音レベルを下げる事ができましたが、浄化槽ポンプやマーキング装置運転時の騒音などの影響で、別の場所では 50dB という結果になりました。



2007 年度はこれらの結果を踏まえてエアーコンプレッサと浄化槽ポンプを新設した防音室内に移設すると共に、実験室でのマーキング装置運転時間を制限し、午後 6 時までとしました。

(2008 年 7 月に実施した騒音測定では全測定箇所 50dB 未満という測定結果が得られました。)

● 水質汚濁防止

2007年度は社屋増改築に併せて浄化槽を更新し、当社からの排水は全て合併処理浄化槽により処理されるようになりました。

河川の水質汚濁を防止するため、当社では下記の環境法令で規制されている浄化槽水質検査や点検・清掃を外部の業者に委託し、毎年実施しています。

- ① 保守点検・清掃: 浄化槽法第10条「浄化槽管理の義務」に従って実施しています。
 - ・ 保守点検・・・3ヶ月に1回
 - ・ 清 掃・・・毎年1回
- ② 水質検査: 浄化槽法第11条「法定検査」に基づく指定検査機関の実施方法と実施基準に従って行っています。

また、浄化槽管理者を定め、浄化槽の保守点検実施記録、保守点検業者の登録証及び清掃業者の許可証などの管理をしています。

● 騒音低減と労働安全衛生

先の14pに記載した静岡県条例による敷地境界線上の騒音レベル規制に対応するための騒音低減活動の他、当社のマーキング装置取扱者には、労働安全衛生法に基づき、マーキング装置を安全に使用するため、「マーキング装置の取扱い要領」の教育を行っております。

また、労働省労働基準局通達の「騒音障害防止のためのガイドライン」に準じて、定期健康診断での「聴力検査」と、騒音作業労働従事者に対する労働衛生教育を実施し、マーキング装置を常時運転している作業フロアについては、外部の業者に委託して作業環境騒音の測定を毎年2回(原則として7月と1月)実施し、騒音防止対策と作業環境の維持改善に努めています。

● 環境教育・訓練

■ 教育実績

当社では環境方針を社内に掲示する他、各種の環境教育・訓練を開講・実施し、環境をめぐる社会の状況変化や技術動向及び当社の環境目的・目標など従業員の環境意識の高揚を図っています。

また、新入社員に対しては環境マネジメントシステムの基礎知識修得のための教育や、内部監査員に対しては監査技術のレベルアップを目指したレベルアップ講習を行い、スキルアップに努めています。

2007年度に実施した環境関連教育の内、主なものを抜粋し下表にまとめました。

教育訓練の名称	目的	対象者
新 入 社 員 教 育	環境マネジメントシステムの基礎知識修得	新入社員3名
環 境 管 理 者 教 育	2007年度環境目的目標の内容理解	9名
内 部 監 査 員 養 成 研 修	新たに内部監査員を3名増員	3名
内 部 監 査 員 レベルアップ研修	パフォーマンス改善のための監査能力向上	3名
エコドライブ実践教育	温室効果ガス排出量削減	全社員
緊急事態対応訓練	火災発生時の的確な対応がとれること	全社員

■ 緊急事態対応訓練

当社では「火災」を緊急事態と特定し、これに対する準備及び的確な対応をとれるよう、外部講師を招いた緊急事態対応訓練を年に1回行なっています。

また訓練とは別に、消防法に基づいて消火設備の管理(機器点検・総合点検)と消火設備の維持記録の報告を行っています。



▲ 消火訓練風景

● コミュニケーション

当社の環境活動に対して関心を持つお客様をはじめ、地域住民などの個人又は団体からのお問合せやご意見或いはご依頼などについては、外部コミュニケーションとして受け付け、対応などを検討するとともに、経過や内容を記録することにしております。

また、コミュニケーションは一方通行ではなく双方向であるべきとの考えから、当社から発信するものについても同様に扱っております。

尚、地域その他の利害関係者に重大な環境影響を与えるような緊急事態・事故が発生したとき及び特定した著しい環境側面が重大な環境影響を及ぼす恐れのある場合は、個々の案件について環境委員会又はマネジメントレビューで審議し、外部コミュニケーションを行うか否かを決定するとしています。

これまでに受付けた外部コミュニケーション件数は右表のとおりですが、事故・苦情に関するものは無く、全て適切に対応を済ませております。

年度	件数
2005	10
2006	4
2007	5

● 供給先・委託先への協力依頼

当社に製品を納入したりサービスを提供していただいている供給者及び委託者に対しては、当社の環境方針と協力依頼文書を発行して、納入時や製品輸送時のアイドリングストップや温室効果ガス排出削減などの協力をお願いしています。



● 改善提案

当社では、日々の業務効率改善と会社活動・製品・サービスが環境に及ぼす影響を改善することが、会社の利益体質の強化に結びつくと考え、社員ならびに製造を委託している協力会社の業務および環境改善に対する意識の高揚を図ることを目的とした「改善提案規程」を定め運用しています。



● 監査とレビュー

■ 監査

当社の環境マネジメントシステムが、適切に実施され維持されていることを確認し、問題点があればその抽出と対策を行い、環境マネジメントシステムを継続的に改善する事を目的に、当社では ISO 要求事項に対する適合性とシステムの有効性を中心とした内部監査を 2007 年度は 2 回(2 月、7 月)実施しました。

さらに、外部審査機関による ISO 定期適合審査も 8 月に受審しました。

その際不適合は検出されておりません。



▲ 定期審査風景

■ マネジメントレビュー

当社の ISO14001 環境マネジメントシステムを、

- ① 適切で、妥当で、かつ、効率的に運営されていることを確実にする
- ② 改善の機会を評価する
- ③ 変更の必要性を評価する

ことを目的として毎年(原則として 3 月)社長主催のマネジメントレビューを行っています。

2007 年度は 2008 年 3 月 24 日に実施し、年間を通しての活動内容を確認するとともに、マネジメントシステムを経営管理ツールとして活用していくことなどが確認されました。



－ メモ －

