

# 1. 環境に対する基本的考え方

「環境にやさしく皆様から親しまれる企業」を目指し、省資源・省エネルギー・リサイクルの推進はもとより、環境・安全を熟視した製品・技術の開発に努め、当社の事業活動を通じて環境保全に貢献する。



代表取締役社長  
北村哲志

# 2. 環境方針

## 環 境 方 針

ホクショー株式会社は、「人にやさしく、環境との調和」が人類共通の重要課題であることを認識し「モノの流れをコントロールする理想的なシステムの創造」をテーマとして「未来に向けて人々がより楽しく、快適に活動できる環境づくり」に積極的に取り組み地球環境の保全に貢献します。

## 活 動 指 針

- 1 事業活動及び製品・サービスが環境に与える影響を的確に捉え、経済的・技術的に可能な範囲で環境保全に関する目的・目標を定め、環境マネジメントシステムの継続的改善を行います。
- 2 環境・安全を考慮した設計を行い、環境保全に適合した省資源・省エネルギー・低騒音の製品を提供します。
- 3 環境関連法規・規制・協定等を遵守することはもとより、それ以外の環境負荷についても可能な範囲で自主管理基準を定め、環境管理レベルの向上と汚染の予防に努めます。
- 4 事業活動及び製品・サービスが環境に与える影響の中で、以下の項目を環境保全重点テーマとして取り組みます。
  - (1) エネルギーを有効に利用し、省資源・省エネルギーに努める。
  - (2) 廃棄物の分別を徹底すると共に、リユースやリサイクル等を推進し発生量を低減する。
  - (3) 製品の原材料において、環境に影響をおよぼす物質を低減する。
- 5 環境教育や社内・社外広報活動を通じて、組織の全社員及び関連する契約者に本方針を周知させ、環境保全に関する意識向上に努めます。
- 6 この環境方針は、外部からの要求に応じて公開します。

2005年10月11日

ホクショー株式会社 代表取締役社長 北村哲志

### 3. 主な環境保全活動

#### 1) 地球温暖化防止

##### ・電力消費量削減の活動

工場内照明は、非作業エリアの消灯が素早く出きるようON-OFFスイッチを分散設置しています[写真1]。また、2011年夏には第一工場にエアコン冷却水を再利用する屋上散水設備を設けてエアコン消費電力の低減を図りました。[写真2] さらに、工場の水銀灯629個をLEDランプに転換し消費電力の削減を目指しています。[写真3]。



[写真1]



[写真2]



[写真3]

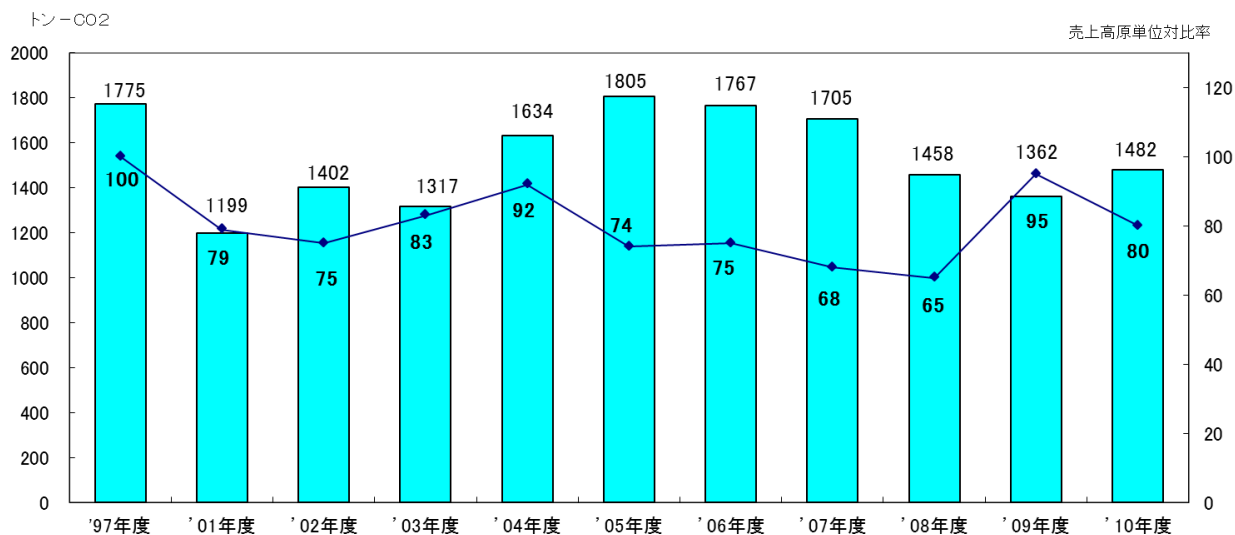
##### ・燃料消費量削減の活動

空調設備（燃料：LPG）は、稼働期間（冷房：6～9月 暖房：11～3月）や室温の上下限を設定し、燃料節減に努めています。又、全社員・構内出入り業者に対するアイドリングストップ運動の啓蒙を推進し、自動車燃料の節減にも努めています。

##### ・温室効果ガスの排出量推移

弊社では、「2010年度までに、温室効果ガス排出量を1997年度比20%削減(売上高原単位)」の9カ年目標を掲げ、日々活動して来ました。2010年度は猛暑・厳冬要因があったものの辛くも達成する事が出来ました。2011年度からは、「2015年度までに、2006年度比5%削減(売上高原単位)」を目指してさらに活動を続けます。

CO2排出量(絶対量)、 97年度比CO2排出率(売上高原単位)



## 2) 廃棄物削減

### ・ 廃プラ削減の活動

生産部門…購入部品の緩衝材をサービス部品出荷時に再利用しています [写真3]。

調達部門…通い箱、カゴ台車により部品を仕入れ、梱包資材による廃プラの発生を低減しています [写真4]。

設計・管理部門…カートリッジ式蛍光ペンの採用などにより廃プラの発生を低減しています。



[写真3]



[写真4]

### ・ 紙屑削減の活動

縮小コピーや集約コピーによりコピー機での紙使用量を削減したり、社内事務手続きを電子化したりなどして紙屑発生を低減しています。

### ・ 汚泥削減の活動

排水処理設備の日常運転管理・投入薬品管理を徹底させ、排水処理設備から発生する汚泥を削減しています。

### ・ 金属屑削減の活動

自動フォーミングラインにおける端材発生を低減を行っています。

### ・ 一般廃棄物削減の活動

全部門において紙の分別廃棄を徹底し[写真5]、生産部門においては比較的きれいな軍手は洗濯して再使用[写真6]、管理部門においては紙シュレッダーの使用を廃止しました。



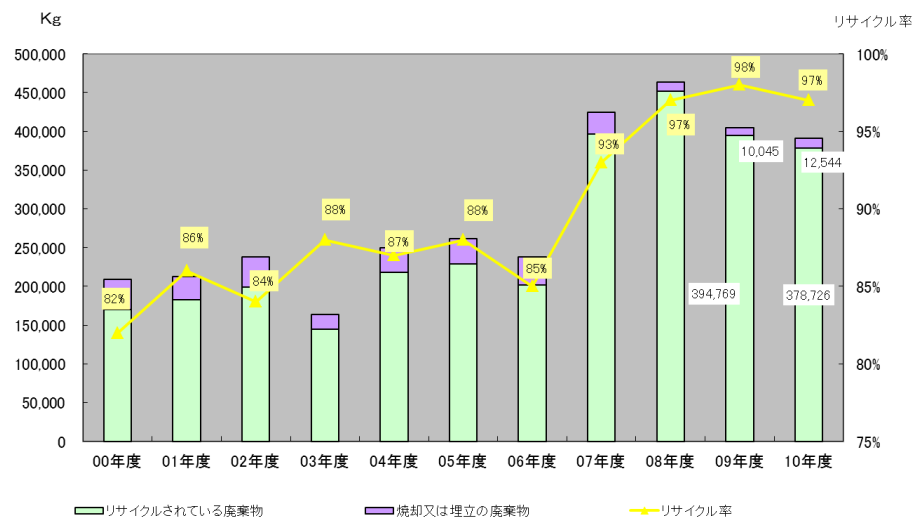
[写真5]



[写真6]

### ・ 全廃棄物のリサイクル率

リサイクル率の年度推移



### 3) 水質汚染防止

- ・排水処理設備における自主管理基準の設定

粉体塗装設備において、鉄鋼材を湯洗・薬品処理した後の汚水が排水処理設備において中和・濾過され、敷地外へ排水されています。弊社では水質汚濁防止法の排水基準を遵守する事はもちろん、法基準よりも更に厳しい社内基準を設定し、自主管理を十分行なっています。

- ・コンプレッサードレンの廃棄方法改善

油分分離装置を製作し、油分は廃油として産廃処理し、排水は油吸着フィルターで濾過して排水しています。

### 4) 監視

- ・運用監視員（社員でチーム構成）による社内パトロールを実施し、改善すべき点が見つかった場合は「環境イエローカード」を発行し、担当者には是正計画を記入してもらい、後日運用監視員が是正の確認を行なっています。

廃棄物監視 …月2回社内をパトロールし、各部署の廃棄物の保管状態、分別状態が適正かどうかを監視

電気エネルギー監視…月2回社内をパトロールし、各部署の適正な照明の使用や基準室温以内でのエアコンの使用をチェック

粉体塗装設備監視 …週1回塗装設備及び排水処理設備の薬品保管状態、排水の状態、日常点検の実施状況をチェック

危険物監視 …月1回社内をパトロールし、危険物の保管状態、数量をチェック

附帯設備監視 …コンプレッサの適切なドレン処理・日常点検実施を月1回チェック  
冷温水U、ボイラーの適正な運用・日常点検実施を月1回チェック



【危険物のパトロール風景】

### 5) 内部監査

- ・社内で資格認定した環境内部監査員（現在20名）により、年2回全部署に対する内部監査が実施され、内部監査員から指摘された問題点は担当部署が着実に改善を実施しています。

	‘06年度	‘07年度	‘08年度	‘09年度	‘10年度
不適合件数	3	3	3	3	0
観察事項件数	11	14	15	15	13

## 6) 地域社会への貢献

### ・清掃活動

冬季を除く期間は毎月1回「クリーンデイ」を設け、社員による事業所周辺の道路、側溝の空き缶、ゴミ拾いを実施しています。北陸自動車道が隣接している為、特に空き缶の量が多く、参加している社員は交通マナーの大切さを実感しています。



### ・地方行政との協力

「いしかわ環境パートナーシップ県民会議」や「金沢市持続可能な社会を形成するための連絡会」にも積極的に参加し、金沢市が推進している「地球温暖化防止実行計画」に対しては2002年9月に当社の計画書を提出し、11月には金沢市長より認定証も頂きました。

又、03年2月には、環境保全に積極的な取り組みを行っている石川県内の企業に対する表彰「いしかわグリーン企業知事表彰」を受賞致しました。



## 7) 事務用品のグリーン購入

04年10月にGPN（グリーン購入ネットワーク）に加入し、環境にやさしい事務用品（PPC用紙、ボールペン、封筒など多数）を積極的に採用しています。

## 8) 教育、訓練

### ・環境教育

安全環境管理課が中心となって全社員に対する環境基礎教育、環境影響の大きな仕事に従事している社員への特別教育（環境影響の理解や法遵守の必要性）を実施しています。

### ・緊急事態への訓練

総務課が中心となって油の流出や薬品の流出に対する緊急事態訓練を関連社員に対して毎年実施しています。又、工場内8ヶ所には緊急事態用備品が常備され、社外への油や薬品の流出防止に備えています。



[緊急事態の訓練風景]

## 9) 環境関連の法規制の遵守状況

### ・水質汚濁防止法関連

塗装設備からの排水の水質測定結果を記載します。

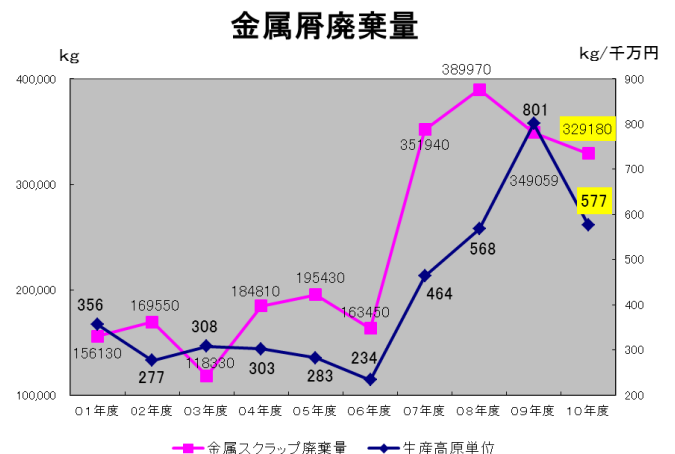
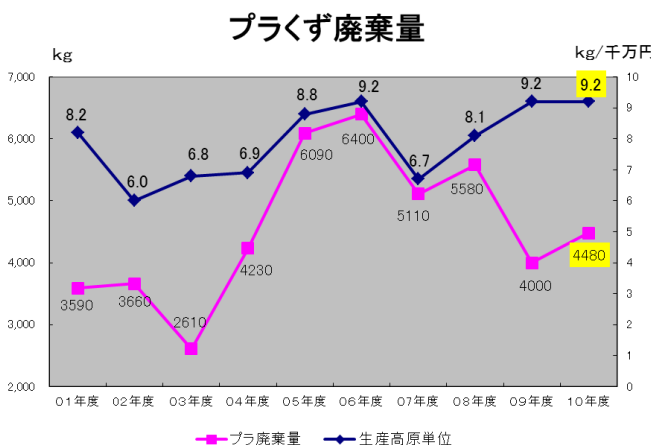
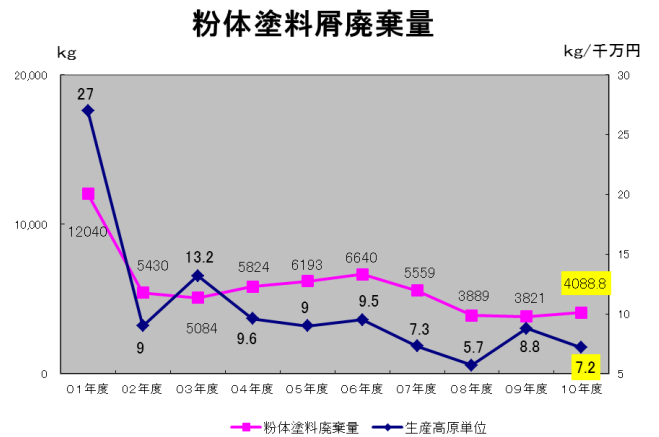
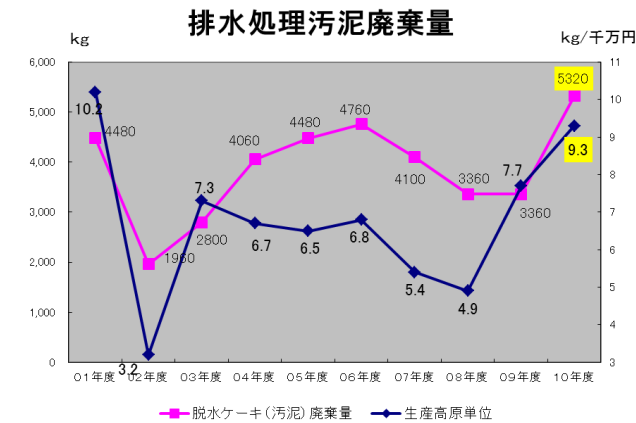
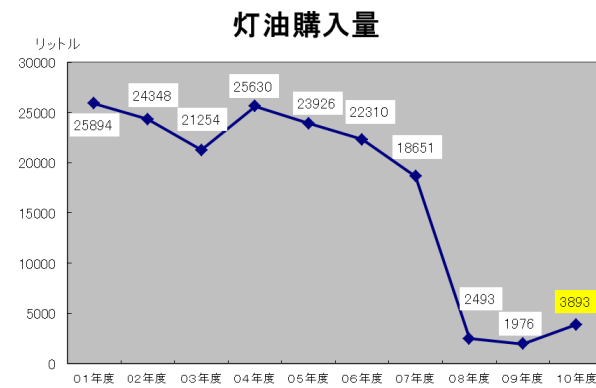
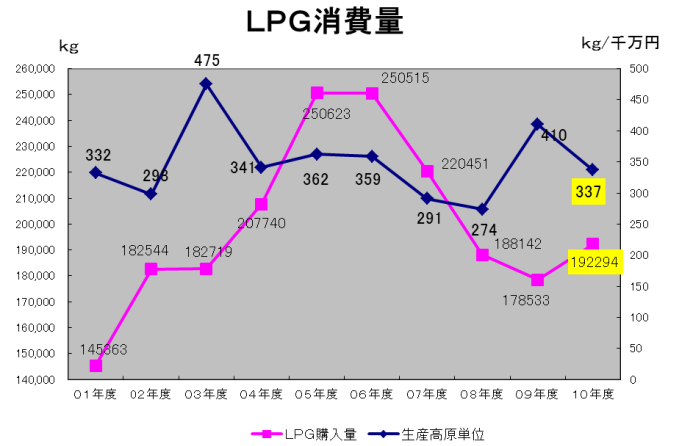
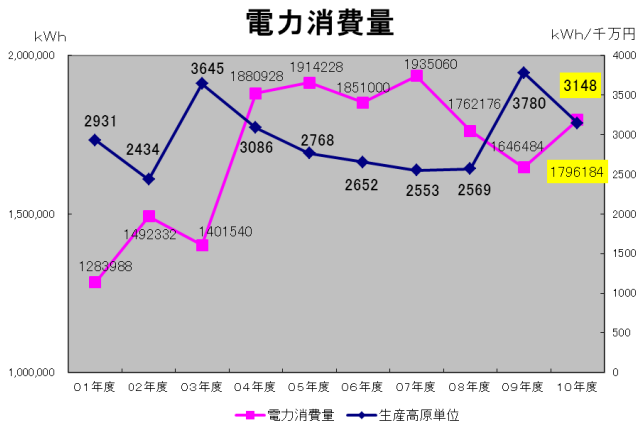
測定項目	法規制値 (水質汚濁防止法、石川県条例)	結果		
		09年10月 測定	10年4月 測定	11年4月 測定
pH	5.8以上 8.6以下	6.6	6.8	6.5
有機物量 (BOD)	80 mg/l 以下	4	4	7
有機物量 (COD)	80 mg/l 以下	10	10	20
浮遊物質 (SS)	120 mg/l 以下	4	3	3
動植物油脂類(n-ヘキサン抽出)	30 mg/l 以下	1未満	1未満	1未満
鉱油類(n-ヘキサン抽出)	5 mg/l 以下	1未満	1未満	1未満

### ・土壌汚染対策法関連

当工場敷地内1号井戸からの地下水質測定結果を記載します。

測定項目	法規制値 (土壌汚染対策法)	結果		
		09年6月 測定	10年6月 測定	11年6月 測定
テトラクロロエチレン	0.01 mg/l 以下	0.0019	0.0020	0.0020
1,1,1-トリクロロエタン	1 mg/l 以下	0.0016	0.0012	0.0014
1,1-ジクロロエチレン	0.02 mg/l 以下	検出されず	検出されず	検出されず

## 4. 主な環境パフォーマンスの改善状況



## 5. 環境にやさしい製品作り

- ・ V E A S (ヴェアス) の開発

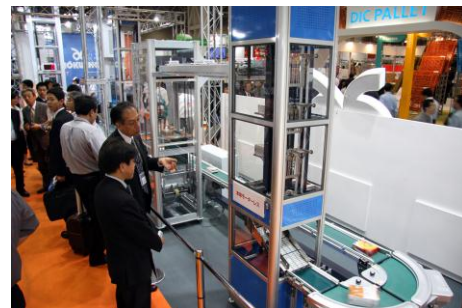
『V E A S』は、垂直搬送機の節電システムオプションです。搬器にブレーキをかける際の回生エネルギーをキャパシタに蓄電して最大25%の節電を図る他、動かし始めの電力をキャパシタから補助する事によってピーク電力を減らします。設備電源容量を最大40%低減出来ます。

(2010年9月開発)

- ・ オートレーター e c o の開発

『オートレーター e c o』は、下降専用ですが電源の要らない垂直搬送機です。下降エネルギーを蓄積して制御や搬器の上昇を行いますので、電源が要りません。システム全体として、約80%の節電を実現します。

(2010年9月開発)



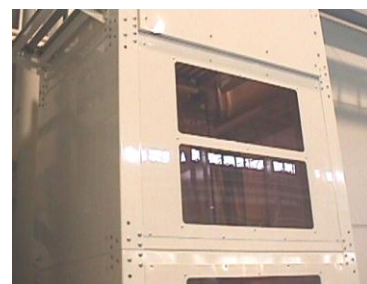
- ・ 省配線システムの採用

今までは、センサー、モーターなどからそれぞれ制御する盤まで信号線を配線していましたが、新システムによって1本に信号線をどんどん分岐させて配線できる様にしました。これによって、制御ケーブルを30%以上削減できる見込みです。(2010年7月より)

- ・ 外装を非塩ビ材料に切替え

弊社の主力製品である垂直搬送機の外装カバーを塩ビ製のものから非塩ビ材料(PET材、アクリル材)に切替えました。

(1999年)



- ・ 省エネ設計

電気設計において省エネ停止回路を積極的に採用し、又、機械設計においてはモーター容量の適正採用を強化しました。(2000年より)

『オートソーター』の一部の機種において、本体チェーンに走行ベアリングを装着する新技術により当社比約30%の省エネを実現しました(2000年より)。

- ・ 低騒音設計

『オートレーター』のガイドローラーにウレタンゴムタイヤを採用、『バーチレーター』の一部機種に低騒音タイプのバーチェーンを採用し、騒音をそれぞれ2%削減しました。(2000年)

- ・ 部品に含まれる環境負荷物質の削減

環境に有害な物質(カドミウム、水銀、鉛、六価クロムなど)を含まない部品への切替が完了しつつあります。(一部の特殊品在庫のみ未対応)



※ 『 』内は、弊社製品名

## 6. 環境会計

### 1) 環境会計導入の目的

- ・環境保全に関する投資額や費用額を正確に把握して集計・分析を行い、その投資効果や費用対効果を知ることにより、合理的な意思決定を行う為の経営管理ツールとして利用する。
- ・環境に関する情報公開は、企業の社会的責務です。

### 2) 2010年度の環境会計

集計範囲：ホクショー株式会社白山工場（示野本社は除く）

集計期間：2010年7月21日～2011年7月20日

金額単位：万円

分類	金額	データ集計上の定義・内容
1. 環境コスト		
① 公害防止コスト	2 2 3	水質汚染、大気汚染防止の為の維持管理経費
② 地球環境保全コスト	6 0	地球温暖化防止の為の維持管理経費
③ 資源循環コスト	2 1 3	廃棄物の委託費、管理経費
④ 管理活動における環境保全コスト	2 5 9	社員への環境教育費、環境マネジメントシステムの構築、運用、認証取得のための費用、環境負荷の監視・測定のための費用
⑤ 社会活動における環境保全コスト	3 5	地域清掃活動費、環境情報の公表及び環境広告のための費用
環境コスト合計	7 9 0	
2. 経済効果		
① リサイクルによる事業収益	5 9 1	金属屑の売却益
② エネルギーによる費用削減	5 8 1	電気、L P G、灯油節減による費用削減
③省資源・廃棄物削減に伴う費用削減	3 2	コピー紙購入費、廃プラ（粉体塗料屑含む）処理委託費、一般廃棄物処理委託費、脱水ケーキ処理委託費、排水処理用薬品購入費の費用削減
経済効果合計	1 2 0 4	

注) 削減費用は環境マネジメントシステム導入前の1997年度と比較して算出しています。