

環境報告

〈環境取り組みの考え方〉

澤藤電機は、経営理念に基づいた「環境方針」を定め、環境マネジメントシステムを構築し、国内外における条約や法令を遵守しています。また、環境課題を認識して社内はもとより、地域、地球の環境に対し持続可能な環境取り組みを実施しています。その取り組み内容は以下の通りです。

環境方針

澤藤電機は、安全・安心なモノづくりにより、お客様の期待に応えた製品・サービスを提供するとともに、自然と調和する新しいエネルギー社会の創造へ向け、次世代技術の開発を推進し、「美しい地球環境を将来へ受け継ぐ社会づくりに貢献する企業」を目指します。

- (1) 私たちは、性能向上と環境負荷低減の両立を目指した開発・設計を推進します。
- (2) 私たちは、生産活動や製品・サービスが周辺環境、資源、気候変動、生態系へ与える影響を把握し、汚染を防止し、環境保護に努め、継続的改善を約束します。
- (3) 私たちは、環境関連法規制、および取り決められた要求事項を順守し、従業員一人ひとりが社会的責任を果たします。
- (4) 私たちは、企業市民として地域社会とのコミュニケーションを積極的にはかります。

制定 1997年5月
改定 2017年1月

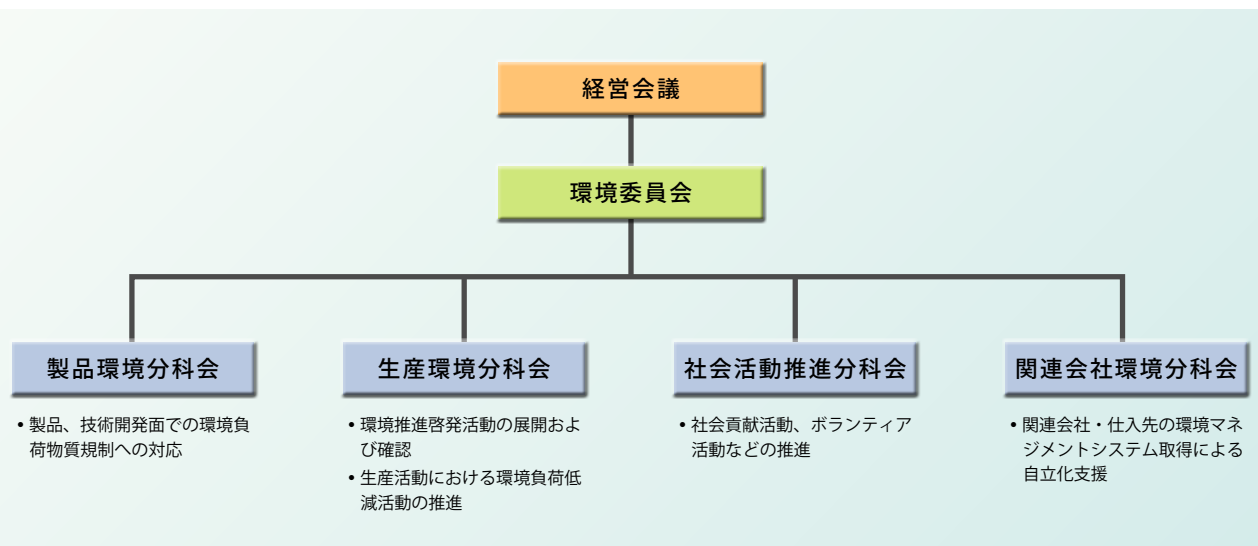
澤藤電機株式会社
代表取締役社長 吉川 昭彦

環境マネジメント

環境マネジメント推進体制

澤藤電機は、環境保全活動を推進するために、全社的組織として社長に任命された環境管理責任者を委員長とする「環境委員会」を設置し、基本方針の決定と環境にかかわる諸活動を推進しています。

また、専門分科会を設けて各分野における実行推進をしています。



環境マネジメントシステム運用

澤藤電機は、1997年にISO14001の環境マネジメントシステムを認証取得してから適切に機能していることをチェックするため、毎年定期的に内部環境監査、ISO 審査機関による外部審査を実施し、環境マネジメントシステム運用について継続的な改善に取り組んでいます。



目標と実績

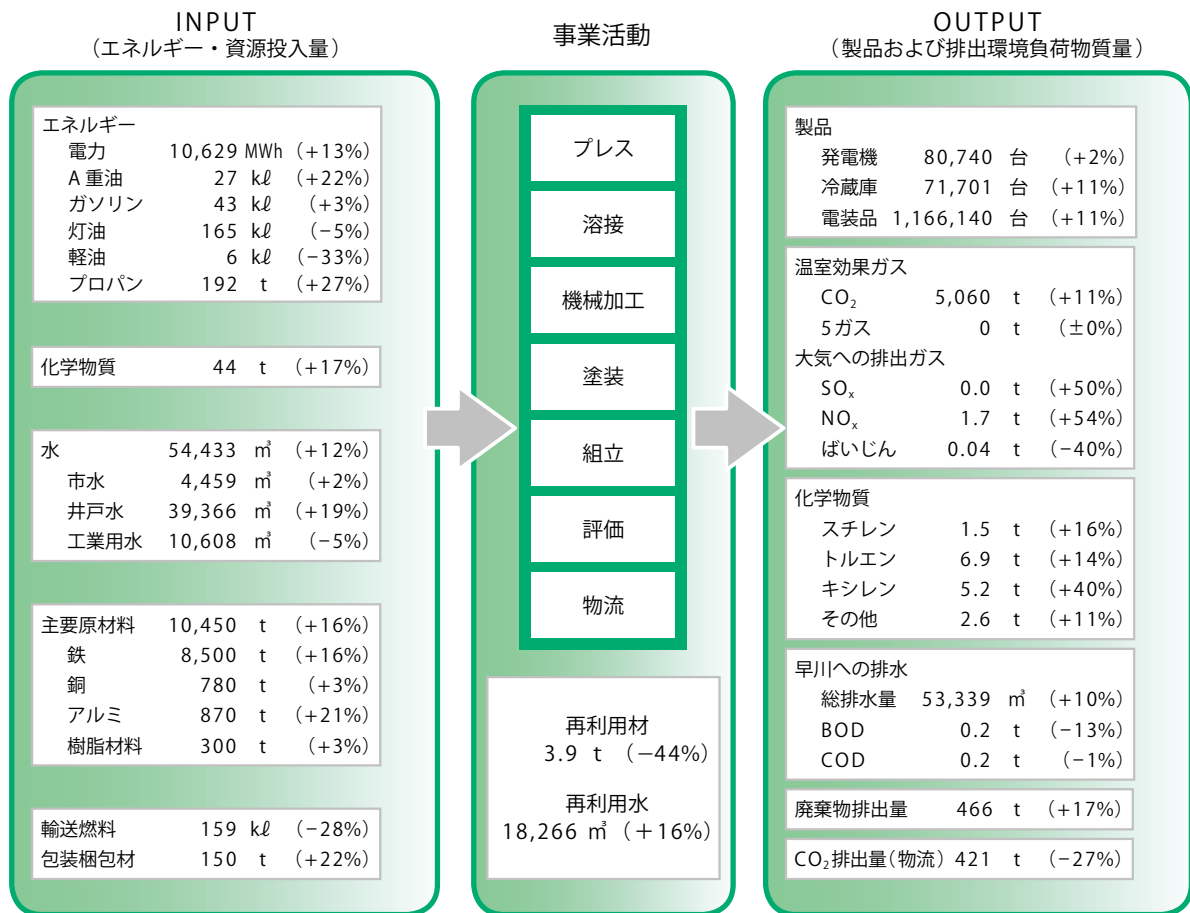
澤藤電機は、各環境活動において取り組み方針、目標値を設定して全社を挙げて目標達成のために全力で取り組んでいます。今後、さらなる環境の保全をめざして環境活動に取り組んでいきます。

2017年度における取り組み方針、目標値、実績と2020年度目標値は次の通りです。

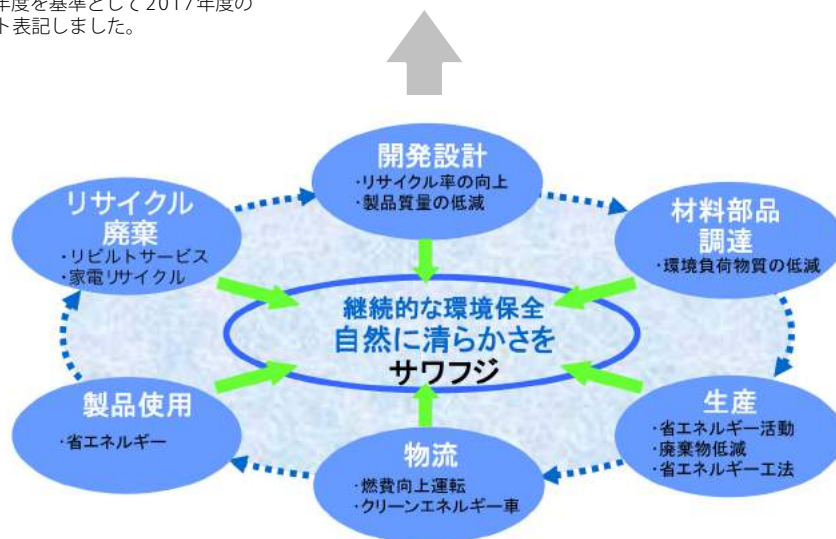
項目	取り組み方針	2017年度 目標値	2017年度 実績結果	2020年度 目標値
地球温暖化防止	生産活動におけるCO ₂ 低減対策の積極的な推進	生産出来高金額対CO ₂ 排出量を2016年度対比4.8%低減	1.6%増	生産出来高金額対CO ₂ 排出量を2015年度対比8%低減
	物流活動におけるCO ₂ 低減対策の積極的な推進	生産出来高金額対物流CO ₂ 排出量を2016年度対比3.2%低減(備車含む)	15.3%増	生産出来高金額対物流CO ₂ 排出量を2015年度対比5%低減
環境負荷物質の管理・低減	ELV 指令4物質、RoHS 指令6物質の代替化	ELV 指令4物質、RoHS 指令6物質を全廃	継続	継続
	生産活動におけるPRTR 対象化学物質の排出量低減	生産出来高金額対PRTR 対象化学物質排出量を2016年度対比2.5%低減	13.9%増	単年度の低減数値目標を設定し継続的に改善
排出物低減と省資源	生産・物流活動における排出物の低減と資源の有効利用	生産出来高金額対排出物等排出量を2016年度対比7.9%低減	0.6%増	生産出来高金額対排出物等排出量を2015年度対比5%低減
水資源の節約	生産活動における水使用量の低減活動の推進	生産出来高金額対水使用量を2016年度対比0%低減	2.2%増	生産出来高金額対水使用量を2015年度対比5%低減

事業活動における投入資源と排出環境負荷

澤藤電機の事業活動により生み出された製品や使用されたエネルギーは、廃棄物やCO₂となって排出され環境に影響をおよぼします。効率的な環境負荷低減活動を推進するためINPUT（エネルギー・資源の投入量）とOUTPUT（製品および排出環境負荷物質量）を把握し環境保全に取り組んでいます。



()内は2016年度を基準として2017年度の増減分をパーセント表記しました。



環境リスクへの対応

澤藤電機は、工場の生産活動をサポートする特別高圧受変電所、自家発電のコジェネレーションシステム、ボイラー、給排水施設、廃棄物保管施設などの環境関連施設および2,000台を超える生産設備を運転して操業しています。

施設、設備の運転により発生する環境負荷物質については、関連法規制や県条例、太田市との環境汚染防止協定を遵守し、定期的に監視しています。

また、環境リスクの洗い出しを進め、リスク再評価に取り組むとともに環境事故の未然防止とリスクの最小化をめざします。

さらに、想定される緊急事態について、環境に影響をおよぼさないように訓練を実施しています。

近隣の地区役員の方々と2カ月に1回情報交換を図り、工場周辺にお住まいの方々に安心いただけるよう災害の未然防止に努めています。

環境教育・啓発活動

環境マネジメントシステムを有効に機能させるために、全社員および構内作業業者を対象とした環境教育を実施しています。また、全社員が環境保全意識を高めて行動するために「環境方針」および自分自身の「活動目的、目標値、行動」を記載した環境カードを携行しています。

さらに、各職場で展開した省エネ省資源の優秀改善事例を、毎年2月に実施する省エネ月間キャンペーンで選出して表彰し、啓発に役立てています。その他、資格を要する特殊業務については資格取得の教育を支援しています。緊急対応教育や環境汚染防止教育などについても継続的に行っています。

緊急事態処置訓練

エンジンオイルを運搬中に誤って転倒し、路上に漏洩したことを想定し、緊急事態処置訓練を行いました。土のうを使った堰き止め処置やエマージェンシーキットからオイルフェンスを取り出して、油拡散の防止処置、および通報手順の確認をしました。

(2017年12月15日)



環境会計

澤藤電機は、環境活動を行う上で環境省の「環境保全コストの把握および公表に関するガイドライン」を参考に環境会計を導入しています。環境保全コストを管理し、環境保全対策の費用対効果を分析することで効率的かつ効果的な環境取り組みを推進しています。

環境保全、研究開発、設備投資、リサイクル活動などの環境取り組みに経営資源を投入し、環境への取り組みの強化を継続的に推進しています。

環境保全コスト

(単位：百万円、百万円未満は-)

項目		コスト
事業エリア内コスト	大気汚染、水質汚濁など公害防止コスト 省エネ対応などの地球環境保全コスト リサイクルや廃棄物適正処理の資源循環コスト	392
上下流コスト	製品のリサイクルや回収・適正処理のためのコスト グリーン購入など環境負荷低減のための追加コスト	-
管理活動コスト	環境マネジメントシステムの整備・運用コスト 環境負荷の監視コスト 環境情報開示や社員への教育コスト	67
研究開発コスト	環境保全対応製品の研究開発コスト 環境負荷抑制の研究開発コスト	354
社会活動コスト	緑化、美化など環境改善支援対応コスト 地域の環境活動など、社会貢献対応コスト	1
環境損傷コスト	自然修復のためのコスト	-
合計		814

環境保全効果

(単位：百万円)

項目		効果
収益	リサイクルによる売却益	45
省エネ	コジェネレーションシステム、太陽光発電システム、省エネ活動による改善効果	13
省資源	省資源・リサイクル活動による改善効果	4
合計		62

製品開発における環境取り組み（1）

電装品における環境取り組み

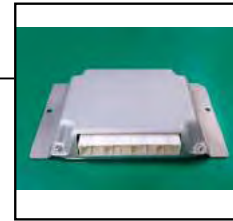
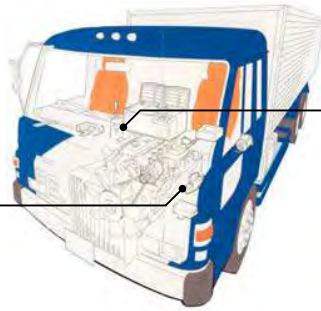
商用車の環境への取り組み課題として、燃費を低減（CO₂排出量を削減）することが挙げられます。

この燃費低減方策の一つとして、エンジンのアイドリングストップがあります。

澤藤電機では、スタータの長寿命化を図り、頻繁なエンジン始動にも耐え得るアイドリングストップ用スタータを開発し、燃費低減（CO₂排出量低減）に貢献をしています。



構造および材料の最適化により、スタータの長寿命化を達成



制御回路の最適化と小型部品採用により、製品の小型・軽量化を達成

電子製品における環境取り組み

商用車の環境への取り組み課題として、環境負荷の低減、燃費の低減、物流の効率化が挙げられます。澤藤電機では、これらの課題に貢献する製品開発としてハイブリッド車用車載コンピュータなど、各種電子製品の開発を行っています。

さらに、製品の小型・軽量化を進め、燃費の低減および物流の効率化の追求を進めています。

発電機における環境取り組み

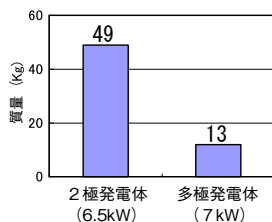
発電機の小型軽量化と燃費の向上

発電機において、発電体を「2極発電体」から「多極発電体」に変えることにより、発電機の小型軽量化・製造時のCO₂低減を実現しました。多極発電体と発電機インバータの組み合わせで、エンジンの回転数可変が可能になります。この機能を用い、低出力時の回転数を下げることで燃費向上を図り、使用時のCO₂低減を図りました。また、2極発電体でも積厚削減を実現しました。（φ190 ▲17%、φ160 ▲30%）

【発電体の小型軽量化】

	2極	多極	効果
容積 (cm ³)	22,156 (φ:28cm L:36cm)	7,544 (φ:31cm L:10cm)	66% 容積低減
質量 (kg)	49	13	73% 質量低減
CO ₂ (Kg-CO ₂)	129	83	36% CO ₂ 低減

発電体の質量比較

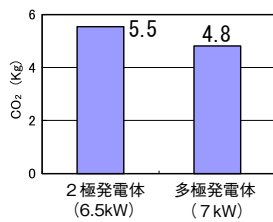


【使用時のCO₂低減】

運転負荷：50%の場合

	2極	多極	効果
CO ₂ (Kg-CO ₂)	5.5	4.8	12.7% CO ₂ 低減

CO₂ 排出量比較 (運転50%負荷時)



冷蔵庫における環境取り組み

澤藤電機の冷蔵庫は、オゾン層保護に対してはオゾン層破壊物質（CFC, HCFC）の使用はゼロになっております。

地球温暖化へ影響する温室効果ガスとしては冷媒および断熱材に使用する代替フロン（HFC）が挙げられます。

地球温暖化防止に対しては次のような取り組みを行っています。

【冷媒】*

現在、地球温暖化係数の低い代替ガスへの切り替えに向けて検討しております。

【断熱材（発泡材）】**

2012年3月末に地球温暖化係数の低いシクロペンタンへの切り替えを完了いたしました。

* 冷媒：冷蔵庫内の冷却器、外部の圧縮機（コンプレッサ）、放熱器内を循環して冷却器を冷やし、放熱器で放熱するための媒体物

** 断熱材：冷蔵庫の庫内と外部の間の熱の伝導を抑える

製品開発における環境取り組み（2）

環境負荷物質規制への対応

環境法規制、得意先様の要求を受けて、澤藤グリーン調達ガイドラインを発行し、環境負荷物質管理のできる体制を整備しています。

また、全製品に対して対象物質全廃に向けた取り組みを推進しています。

	電装品	発電機	冷蔵庫
対応規制	ELV 指令対応 自工会自主規制	RoHS 指令対応	RoHS 指令対応

【ELV 指令】

使用済車両 (End of Life Vehicle) からの廃棄物の低減、適正処理に関する EU 指令。鉛、カドミウム、6価クロム、水銀が対象。

【RoHS 指令】

電子・電気機器における特定有害物質の使用制限についての EU 指令。鉛、カドミウム、6価クロム、水銀、PBB、PBDE、フタル酸エステル類4種が対象。

REACH 規則への取り組み

欧州 REACH 規則に沿って、各部品の化学物質含有調査を実施しながら、対応に必要な情報を積極的に収集して対応を図っています。

【REACH 規則】

REACH (Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals) は、2007年6月1日から新しくスタートした、欧州における化学物質の総合的な登録・評価・認可・制限の制度。

環境性・省エネ性向上をめざした製品開発の強化

ディーゼルエンジンを搭載した商用車においても、排ガス対策と燃費向上に有効なハイブリッド化が進んでいます。

澤藤電機は、コア技術である電気回転機技術を活用することで、エネルギー回生や高効率・小型軽量化などの低燃費化要求に対応した製品の研究開発を積極的に行っています。

また、これらの製品にエレクトロニクス技術を融合することで、さらに高いレベルでの価値を追求しています。

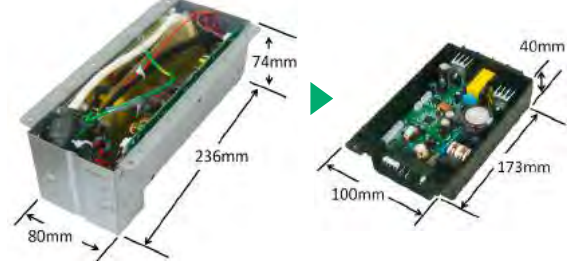
3Rの取り組み

澤藤電機は、循環型社会構築のために、資源を大切に、再利用できるものは再利用し、再利用できないものは再資源化する3Rを推進しています。

Reduce リデュース：廃棄物の発生抑制を行うこと

形状変更・工法改善などにより廃棄物発生抑制を図っています。

■冷蔵庫部品



軽量小型化により、体積50%減達成。材料使用削減に寄与。

Reuse リユース：再利用すること

不要になったダンボールや空き箱を利用して、製品梱包時のクッション材などに再利用しています。

■再利用ダンボールや空き箱の収納ラック



■再利用したダンボールと空き箱の梱包例



再利用したダンボールと空き箱

Recycle リサイクル：再資源化を行うこと

樹脂廃棄物を粉砕し、原材料に適切な割合で混合することでリサイクルしています。

■粉砕材を混合した樹脂部品

■ナイロン使用



発電機ステータコア
一体成型ボビン



発電機冷却ファン



オルタネータ用
リアカバー

生産活動における環境取り組み（1）

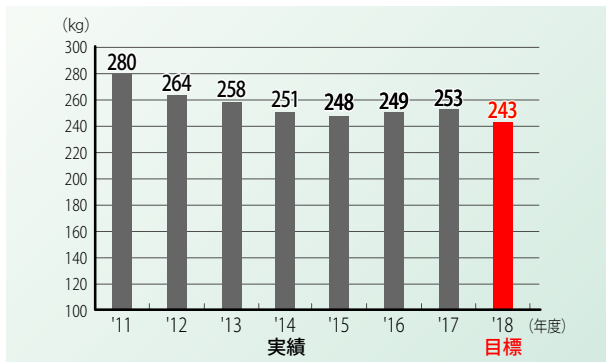
地球温暖化防止（CO₂排出量低減）

澤藤電機は、地球温暖化防止対策としてCO₂排出量を低減する活動に取り組んでいます。

全社員が省エネ意識をもって、照明・OA機器の節電、設備機器の効率的な運転やエア漏れ低減などを推進しましたが、2017年度は生産出来高100万円あたりのCO₂排出量が前年度対比0.2%増加してしまいました。今後も、工場内の区画ごとに設置した電力メータから日々の使用電力量を管理記録し、各職場の省エネ改善活動の効果を確認しながら省エネを推進していきます。

また、熱源設備の省エネ化や待機電力のカット、クリーンエネルギーの活用などにより、地球温暖化防止に貢献していきます。

■ 生産出来高100万円あたりのCO₂排出量



太陽光発電システムによるCO₂排出量低減

澤藤電機は、自然エネルギーの活用がCO₂削減に直結すると考え、太陽光発電システム（100kW）を導入しました。2007年2月から本格稼働し、年間40トンのCO₂排出量の低減に貢献しています。この低減量は年間CO₂排出量の0.8%に相当します。



太陽光発電パネル

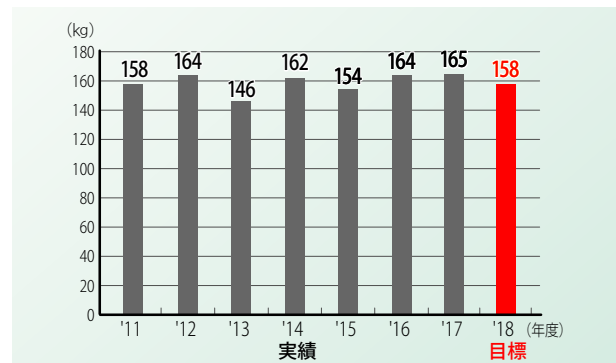
排出物等低減と省資源

澤藤電機は排出物等の細分別化、リサイクル業者の開拓により、2000年度に「直接埋め立てゴミゼロ（ゼロエミッション）」を達成しました。

その後も継続して排出物等の低減活動を進めています。2017年度は生産出来高100万円あたりの排出量が前年度対比1%増加してしまいました。今後も、発生源での細分別化や再資源化をさらに推し進めて排出物等排出量の低減に取り組めます。

また、リサイクルセンターを整備した2007年度より廃棄等の分別種類を拡大し、排出物等排出量の低減、リサイクルに努めています。

■ 生産出来高100万円あたりの排出物等排出量



社内リサイクルセンター搬入者認定制度

環境教育の一環として廃棄物の処置ルールを周知徹底を図るため、また、廃棄物を細分別化しリサイクルのより一層の促進のため、「リサイクルセンター搬入者認定制度」を導入しています。この制度は、教育を受けた人のみ廃棄物搬入者として限定することで、分別の間違いや災害、トラブルの未然防止を目的としています。2018年6月までに教育を受けた認定者は述べ407名です。

機械工場の焼入液再生利用

機械工場の焼入液は、業者が廃液を回収し全交換をしていましたが、環境保全、廃棄物低減の観点から焼入液のろ過作業を行い、再生利用を開始しました。焼入液の再生利用は年3回実施しています。1回の再生利用で162ℓ補充していたものが54ℓの補充となり、焼入液の使用量、廃棄物排出量の低減となりました。



ろ過前 → ろ過後

生産活動における環境取り組み（2）

土壌・地下水への取り組み

澤藤電機は、モントリオール議定書によりオゾン層破壊物質の一つとされる、1996年に使用禁止となった有機塩素系化合物「1,1,1-トリクロロエタン」を使用していましたが、1995年に全廃し、以後、土壌・地下水の汚染状況調査を実施しています。

この調査により、現在では1,1,1-トリクロロエタンは検出されていませんが、その分解生成物で、水質汚濁物質や土壌汚染物質として環境基準値が定められている1,1-ジクロロエチレンが、敷地内の1カ所で基準値を上回るレベルであることが確認され、1999年より土壌中のガスを吸引し活性炭による浄化対策を実施しています。

工場敷地外への影響については敷地境界に観測井戸を設置して継続的に監視しており、現在では基準値を大幅に下回っています。

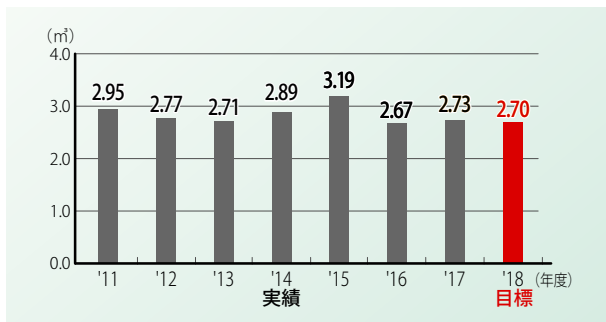
今後も継続的に監視をしていきます。

水資源の節減

澤藤電機は、工場で使用する水の総使用量を低減する活動に取り組み、2017年度は生産出来高100万円あたりの水の使用量が前年度対比2%増加しました。

工場内で使用する冷却水に、排水処理場で浄化処理した水を工業用水として再利用しています。2017年度は総使用量の34%に相当する18,266m³の再利用水を使用しました。

■ 生産出来高100万円あたりの水使用量



雨水の利用

澤藤電機は、水使用量削減のため、雨水の利用を継続しています。雨水をドラム缶を利用して作ったタンクに蓄えて、花壇や植木の水撒きに利用しています。

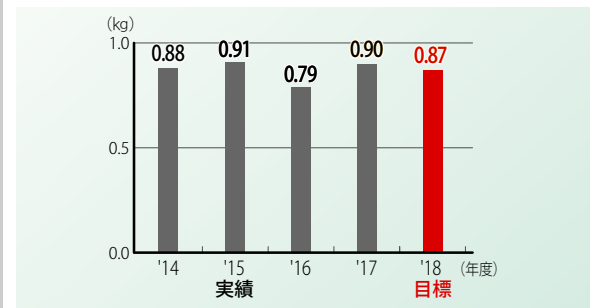
化学物質の管理

PRTR対象化学物質の排出量の低減

澤藤電機は、PRTR対象化学物質の排出量を低減する活動に取り組み、2017年度は対象化学物質の生産出来高100万円あたりの排出量が前年度対比14%増加しました。

今後は塗料用希釈剤、ワニスのリユースの拡大や、使用量の最適化、材料代替化の推進により化学物質の排出量低減に取り組みます。

■ 生産出来高100万円あたりのPRTR対象化学物質排出量



【PRTR】

PRTR (Pollutant Release and Transfer Register: 化学物質排出移動量届出制度)とは、有害性のある多種多様な化学物質が、どのような発生源から、どれくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたかというデータを把握し、集計し、公表する仕組みです。

ポリ塩化ビフェニル(PCB)の取り扱い

ポリ塩化ビフェニルを絶縁油として含有する機器(コンデンサー)を5台保有しておりましたが、「ポリ塩化ビフェニル廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法」に基づき、2014年12月24日に全ての処理を完了しました。

VOCの低減

塗装工程において、使用済み塗料からシンナーを抽出して他の用途に再利用し、シンナーの使用量を削減しています。

また、一部の含浸ワニスについては無溶剤型に切換えてスチレンの使用を廃止し、低減活動に取り組んでいます。

【VOC】

VOC (volatile organic compounds)とは、揮発性有機化合物の総称です。揮発性を有し、大気中で気体状となる有機化合物であり、トルエン、キシレン、酢酸エチルなど多種多様な物質が含まれます。

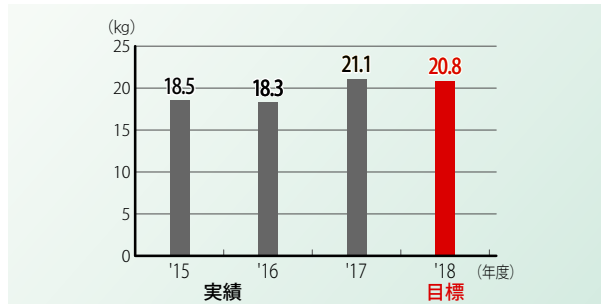
物流活動における環境取り組み

物流におけるCO₂排出量低減

澤藤電機は、物流におけるCO₂排出量を低減する活動に取り組んでいます。

2017年度は、省エネ運転・業務効率化を実施し、生産出来高100万円あたりの物流におけるCO₂排出量が前年度対比15%増加しました。

■ 生産出来高100万円あたりの物流におけるCO₂排出量



環境コミュニケーション活動

太田市産業環境フェスティバルへの参加

澤藤電機の環境活動を、より広く社会やステークホルダーの皆様に理解していただくために、太田市産業環境フェスティバルに参加しています。

2017年度の環境フェスティバルでは製品や環境取り組み事例の展示などのほか、手回しで発電を体験する装置により大いに盛り上がり、地元住民の方々および各種団体から好評をいただきました。

エコドライブの啓発

澤藤電機では環境にやさしい安全な運転を心がける「エコドライブの推進活動」に取り組んでいます。

毎年6月の環境月間に合わせ、「エコドライブ 10のススメ」のポスターを掲示し、社員への啓発活動を行っています。

工場周辺の環境リスクパトロール

樹木の張り出しや排水溝の詰まり、騒音など、周辺環境や近隣住民の皆様への影響を現地現物で確認するため、環境リスクパトロールを行っています。問題点については、積極的な改善を進めています。



地元自治体が主催する環境フェスティバル
澤藤電機の展示ブース(2017年11月)



パトロールの様子(2018年6月)

生物多様性

生物多様性の取り組み

考え方

澤藤電機は、生物多様性について、その保全と持続可能な利用に貢献していくことが重要であると考え、地球温暖化防止、省資源にかかわる活動に加え、環境NPO、地域住民と協力して地域社会における生態系の保全に取り組んでいます。

目的	取り組み項目	具体的な事例
① 地球温暖化防止 生態系への環境影響抑制	工場のCO ₂ 抑制	設備の省エネ、節電対応など
② 水資源の抑制 生態系への環境影響抑制	工場の水使用量の抑制 使用水のリサイクル	浄化処理水の再利用など
③ 資源循環の推進	リサイクル材の使用拡大	成型樹脂、有機溶剤、洗浄剤 などのリサイクル
④ 地域環境保全 地域の自然環境保全	地域NPOへ協力して地域環境 の保全活動	新田環境みらいの会(NPO)へ 協力して、近隣の河川の水質調 査、湧水池調査と保全活動

【構内に現れる生き物】



ヤマトシジミ



ハグロトンボ

地域NPO との交流

澤藤電機が立地する太田市新田地域を中心に活動するNPO 法人新田環境みらいの会との交流を行い、地域の活動に参加しています。

[地域の環境保全を図る活動][まちづくりの推進を図る活動]について協力し、地域環境との共生をめざしています。

懇談会

新田地域湧水地保護の活動計画や、地球温暖化防止の取り組みなどについて情報交換をしました。
NPO 法人新田環境みらいの会が平成30年度環境保全功労者環境大臣表彰を受賞しました。(2018年6月14日)



身近な水環境の全国一斉調査の参加

全国水環境マップ実行委員会が主催する水環境調査に参加しました。地元の小学生と一緒に太田市の一の字池水源の水を採取した後、透明度の観察やパックテストによる水質検査を行いました。(2018年6月9日)



モニタリングサイト1000里地調査の参加

新田地域の湧水地の一つ、矢太神水源周辺の植物相調査に参加しました。沼の周辺に生育する草花を採取し、図鑑で種類を確認しました。この日は絶滅危惧種のコウホネ、ナガエミクリの繁殖を確認することができました。同様の調査は全国のサイト(調査地)で行われ、得られた情報は公益財団法人日本自然保護協会によって収集・解析され、里地の環境保全に役立てられます。(2018年7月9日)



【太田新田地域の湧水地について】

太田市内には、国内有数の規模を誇る大間々扇状地に涵養された新田湧水群があり、自然界では生物に豊かな成長をもたらすとともに、古くから人々の生活や農業の発展に寄与してきました。しかし、戦後の開発による土地利用の変遷や地下水のくみ上げなどにより湧水量が減少し、また、管理や関心の薄れによる周辺環境の悪化が懸念され、生物多様性も損なわれつつあります。地元企業としてNPO 法人との活動を通じ、地域環境への関心を深め、自分たちにできる活動を進めていきます。



水源での自噴の様子

環境データ

大気

従来の暖房用ボイラーに加え、2003年1月にコージェネレーションシステムが稼動しました。大気汚染防止法・県条例および太田市との環境汚染防止協定の規制値をクリアして運転しています。

対象設備	項目	単位	規制値	測定値
ボイラー（灯油）	NO _x	ppm	180以下	91
	SO _x	K 値	17.5以下	0.5未満
	ばいじん	g/m ³ N	0.1以下	0.05
コージェネレーションシステム（A重油）	NO _x	ppm	950以下	740
	SO _x	K 値	17.5以下	0.33以下
	ばいじん	g/m ³ N	0.1以下	0.026以下

【K 値規制】

大気汚染防止法のばい煙発生施設から排出される硫酸化物の規制方法。大気汚染の程度によって全国を16段階の地域に分け、それぞれ係数（K 値）を決め、計算式により求められた許容量を超えるばい煙の排出を制限するものです。施設が集合して設置されている地域ほど規制が厳しく、その値も小さい。

$$Q = K \times 10^{-3} \times He^2$$

Q：許容排出量（SO₂Nm³/h） He：有効煙突高（m）

PRTR 対象化学物質

PRTR 法に基づき、PRTR 対象化学物質の環境への排出量、廃棄物としての移動量を把握し、集計・公表しています。また、環境に配慮した調達活動を推進するためにグリーン調達ガイドラインを作成し、仕入先様各社との協業により環境負荷物質の一層の低減を図ります。

（単位：トン/年）

物質名	取扱量	排出量		移動量		リサイクル	除去 除去処理量	消費量
		大気	水域	廃棄物	公共下水道			
スチレン	16.6	1.5	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
キシレン	7.8	5.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.5	2.1
トルエン	11.8	6.9	0.0	1.2	0.0	0.0	0.1	3.5
エチルベンゼン	2.5	1.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2	0.5
鉛化合物	0.7	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.7
1,2,4-トリメチルベンゼン	2.0	0.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.1
ノルマルヘキサン	1.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1.0
メチレンビス	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0

・取扱量1トン/年以上が対象（特定第1種指定化学物質は500kg/年以上）

・除去処理量：焼却処理、分解処理などにより除去した量

・消費量：反応により他物質に変化した量、製品に含有もしくは付随して場外へ持ち出される量

水質

工場内で使用した水は排水処理場で処理し、水質汚濁防止法・県条例および太田市との環境汚染防止協定の規制値をクリアし、浄化水を早川へ放流しています。

放流水は、定期的に外部の委託業者にて下記項目について水質検査をし、監視しております。今後も継続的に監視し、環境汚染防止に努めてまいります。

項目	単位	規制値	最大値	最小値
pH	—	6.5～8.0	7.5	6.8
BOD	mg/l	10以下	8	1未満
COD	mg/l	10以下	6	1.2
SS	mg/l	15以下	6	1未満
N.H 油分	mg/l	3以下	1	1未満
フェノール	mg/l	0.2以下	0.025未満	
銅含有量	mg/l	1以下	0.02未満	
亜鉛含有量	mg/l	1以下	0.15	0.02
溶解性鉄含有量	mg/l	4以下	0.02	0.02未満
溶解性マンガン含有量	mg/l	5以下	0.04	0.01未満
クロム含有量	mg/l	0.2以下	0.02未満	
フッ素化合物	mg/l	1.5以下	0.5	0.2未満
全リン	mg/l	8以下	0.8	0.8
全窒素	mg/l	60以下	0.6	0.6
鉛含有量	mg/l	1以下	0.04未満	



澤藤電機株式会社

〒370-0344
群馬県太田市新田早川町3番地

お問い合わせ先

内部統制部 TEL. 0276-56-7338
FAX. 0276-56-6413

環境安全部 TEL. 0276-56-7334
FAX. 0276-58-2154