

環境報告書

Environmental Report
2004



目次

■会社概要	…P1
■トップメッセージ	…P2
■社是	
■経営理念	
1. 環境マネジメント	…P3
1. 1 環境方針	
1. 2 環境マネジメント推進体制	
1. 3 環境監査	
1. 4 環境教育・啓発活動	…P4
1. 5 環境事故・苦情	
1. 6 環境会計	
1. 7 環境負荷低減への取り組み	…P5
2. 製品開発における環境取り組み	…P6
3. 生産活動における環境取り組み	…P7
3. 1 地球温暖化防止	
3. 2 環境負荷物質の管理・低減	
3. 3 水資源の節約	…P8
3. 4 廃棄物低減と省資源	…P9
4. 部品調達における環境取り組み	…P10
5. 物流活動における環境取り組み	
5. 1 製品輸送におけるCO ₂ 低減	
5. 2 梱包包装資材使用量低減	
6. 販売・リサイクル	…P11
6. 1 販売・サービスの環境活動	
6. 2 製品リサイクルの推進	
7. コミュニケーション	
7. 1 環境コミュニケーション	
7. 2 社会貢献活動	…P12
8. 従業員の健康と安全	
9. 環境データ	…P13
■環境取り組み活動の歴史	…P14

会社概要 澤藤電機株式会社

●資本金

10億8千50万円（2004年3月31日現在）

●従業員

790名（2004年3月31日現在）

●製品

スタータ、オルタネータ、レギュレータ、ゼネレータ、
DCモータ、発動発電機、エンジンウエルダー、
エンゲル電気冷蔵庫、他

●売上高

296億円（2003年度）

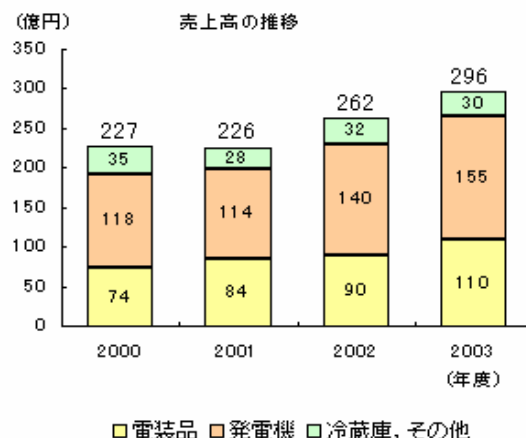
●事業所

■本社

東京都練馬区豊玉北6丁目15番14号
〒176-8539 TEL03-5999-3355

■新田工場

群馬県新田郡新田町早川3番地
〒370-0344 TEL0276-56-7111



編集にあたって

澤藤電機では事業活動に伴う環境への取組について情報開示の
充実に努めており、2003年10月に2回目の環境報告書を発
行し本報告書で3回目となりました。

本報告書からは必要な環境情報を全て記載しつつ内容をコンパ
クトにまとめ頁数を少なくすることで紙資源の節約に努めました。

また、本報告書作成に当たり環境省「環境報告書ガイドライン」
を参考にし、一般の読者の方々にもお読み頂けるようにと出来る
限りわかりやすい表現に心がけました。

報告内容の範囲は原則として2004年3月迄の澤藤電機の環境
への取組活動を対象としております。また、大きな変化のあるもの
は2004年4月以降の活動も記載してあります。

本報告書は澤藤電機のホームページにPDF形式で掲載しており
ます。継続的な環境保全活動と情報開示について皆様方から頂いた
ご意見をもとにさらに充実させていきたいと考えております。

澤藤電機のホームページアドレス <http://www.sawafuji.co.jp/>

表紙の写真：上光 勲 撮影

持続可能な社会への貢献に向けて

澤藤電機は、長年にわたり企業活動の中で環境に対する配慮を経営の中心に捉えて推進してまいりました。この考え方を単に受け継ぐだけでなく、更に発展させ1997年にISO14001を取得、環境に対する思いは私どもの企業基本理念におり込んだ上で、環境活動の強化を進めております。

澤藤電機で開発、生産する全ての製品のライフサイクルにわたって環境負荷低減を図るべく、製品の高性能軽量化、生産活動全般にわたる省エネルギー化、廃棄物低減、化学物質の管理低減に取り組んでおり、成果を上げて来ております。しかしながら充分とは言えず、さらに中長期的目標値を設定し、積極的活動で「持続可能な社会」に向けて貢献していきたいと考えています。

2003年1月よりコージェネレーションシステムを本格稼働させ廃熱の徹底利用によりCO₂排出量を大幅に低減することが出来ました。

廃棄物低減、再資源化の取り組みは、一昨年直接埋立て廃棄物ゼロを達成しましたが廃棄物の細分別化を更に60%向上させ再資源化することで廃棄物の排出削減に成果を上げております。

2004年9月にはISO審査機関による定期審査を受けマネジメントシステムが適正に維持管理されていると評価されました。

今後も地球規模での温暖化、大気汚染、規制化学物質使用、水質汚濁等の環境問題が社会の重大関心事項であり、その中で澤藤電機は再生社会への寄与、循環型社会への貢献を念頭に置いて社会から愛される企業、魅力ある企業になれるよう諸活動を推進してまいります。「環境保全」と企業の「継続的发展」の両立はそう簡単な事ではありませんが、企業理念として、高い志と情熱を持ち、全社一丸となってチャレンジしていく所存です。



2004年12月
澤藤電機株式会社
代表取締役社長/澤藤電機環境総責任者

上光 勲

社は

1. 研究を進め技術を練磨し輝かしく躍進しよう
2. 顧客に対する責務と信義を守り社会に貢献しよう
3. 労使協調相互信頼により明るい職場を樹立しよう

経営理念

澤藤電機は良い商品を作り、企業としての社会的責任を果たし、関係する全ての人に榮を
あたえる

*** 顧客に感動を * 自然に清らかさを * 社業に携わる人に榮を**

(2001年4月改定)

1. 環境マネジメント

1997年にISO14001を認証取得し環境マネジメントシステムを運用しております。
毎年、定期的に内部環境監査、外部審査を実施しております。

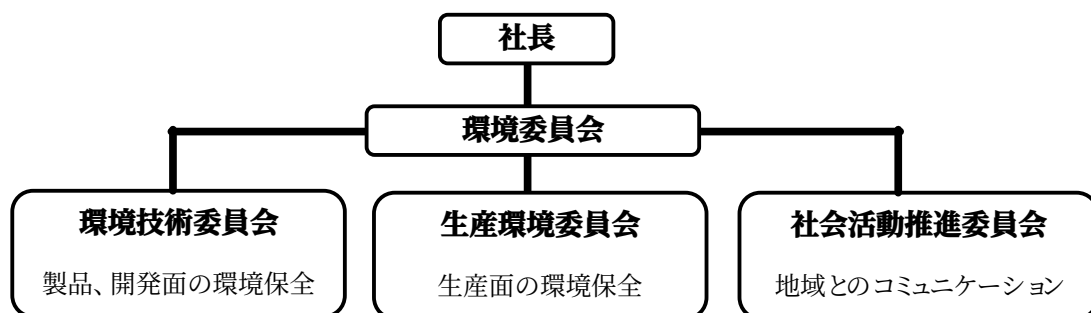
1.1 環境方針

- (1) 製品の開発から製造まで、すべての組織が各活動領域において省資源・省エネルギーの推進・廃棄物の削減など、環境影響に対して適切な保全向上に努める。
- (2) 継続的な環境改善と汚染の未然防止に努める。
- (3) 環境に関わる法規制その他の要求事項を遵守し、自主管理基準に基づく事業活動を責任をもって管理する。
- (4) 本方針遂行のために、環境目的および目標を設定し、計画的に活動するとともに活動内容を自主的に見直し、第三者の監査を受け確認する。
- (5) 本方針は文書化され、環境マネジメントシステムにより実施し維持するとともに、全従業員にこれを周知する。また、環境意識向上のための教育・啓蒙活動に努める。
- (6) 地域の環境保全に可能な限り貢献し、地域との共生に努める。
- (7) 本方針は開示し、一般の人が入手可能とする。

1997年 5月 27日
澤藤電機株式会社
代表取締役社長

1.2 環境マネジメント推進体制

1994年に環境委員会を設置し体系的環境保全活動を開始しました。1997年に国際的な環境標準であるISO14001の認証を取得し、これに伴い環境組織の充実を計り、全社的な活動として継続的に推進をしています。



1.3 環境監査

環境マネジメントシステムが適切に機能しているかチェックするため、毎年定期的に内部監査を実施するとともに、ISO審査機関による外部審査も受審しています。

2003年度は2003年9月に（財）日本品質保証機構による更新審査を受審し、認証されました。

（2004年9月には2004年度の定期審査を受審し、マネジメントシステムが適正に維持管理されていると評価されました。）

1.4 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、全社員及び構内作業者を対象に環境教育を実施しています。更に全社員が環境保全意識を高めて実行するために「環境方針」並びに自分自身の「目標、目標値、行動」を記載した環境カードを携行して行動しています。毎年2月に省エネ月間キャンペーンを実施し、職場で展開された優秀改善事例に対し表彰も実施し啓発活動に役立てています。

その他、資格を有する特殊業務については資格取得の教育支援を実施し、緊急対応教育や環境汚染防止教育等についても継続的に実施しています。



地元消防署員の指導による防火訓練

1.5 環境事故・苦情

工場の生産活動をサポートするコージェネレーションシステムやボイラー、給排水施設、廃棄物保管施設等の環境関連施設、並びに2000台を超える生産設備を運転して操業しています。施設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、新田町との公害防止協定を遵守し、定期的監視を行ない基準をクリアしています。

又、想定される緊急事態について、環境影響を及ぼさないよう訓練を実施して環境汚染・事故の未然防止につとめています。

2003年度に於いて、環境に関する事故、並びに苦情はありませんでした。

1.6 環境会計

環境保全や研究開発および投資、リサイクル活動など環境に関連する費用に経営資源を投入し、継続的に環境負荷を軽減しております。

1.6.1 環境保全コスト

(単位:百万円、百万円未満は－)

項 目		'00年度	'01年度	'02年度	'03年度
① 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				
	省エネ対応等の地球環境保全コスト	90	50	493	62
	リサイクルや廃棄物適正処理の資源循環コスト				
② 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	-	1	1	1
③ 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	35	40	35	34
	環境情報開示や従業員への教育コスト				
④ 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	150	93	189	228
⑤ 社会活動コスト	緑化、美化等環境改善支援対応コスト	-	-	-	1
	地域の環境活動等、社会貢献対応コスト				
⑥ 環境損傷コスト	自然修復のためのコスト	-	-	-	-
合 計		275	184	718	326

1.6.2 環境保全効果

(単位:百万円)

項 目		'00年度	'01年度	'02年度	'03年度
① 省エネ	省エネ活動による改善効果	5.4	6.2	7.5	5.0
② 省資源	省資源&リサイクル活動による改善効果	0.3	24.9	0.4	2.7
③ コージェネシステムによる省エネ効果		-	-	2.3	6.4
合計		5.7	31.1	10.2	14.1

①、②は全社省エネキャンペーン活動の効果を集計し単年度効果として算出しました。

・コージェネシステムは2003年1月から稼働しています。

1.7 環境負荷低減への取り組み

1.7.1 環境中期計画

項 目	取組み方針	目標値	目標年次
地球温暖化防止	CO ₂ 低減対策の積極的な推進	売上高対比CO ₂ 排出量を 1990年度対比 5% 低減 1990年度対比 10% 低減	2005年度末 2010年度末
環境負荷物質の 管理・低減	PRTR対象物質の低減	鉛、六価クロム、水銀、カドミウムについて EU指令を受けた対応 (社内目標値を設定して推進) 半田の鉛フリー化	2005年 12月
		HCFC141bの廃止	2003年 8月
		PRTR対象物質を 2000年度対比 30% 低減	2005年度末
廃棄物低減と省資源	省資源活動の推進	焼却廃棄物を1998年度対比 1/2 以下	2005年度末
		廃棄物総量を1998年度対比 40% 低減	2005年度末
		発生源対策として材料ロス低減。 (社内目標値を設定して推進)	
水資源の節約	水使用量の低減	総使用量 2000年度比 5% 低減	2005年度末
物流合理化の推進	CO ₂ 排出量の低減、梱包、包装資材使用量の低減に向けた物流合理化の積極的推進	CO ₂ 排出量を 2000年度対比 10%低減	2005年度末
		梱包・包装資材総使用量を 2000年度比 20%低減	2005年度末

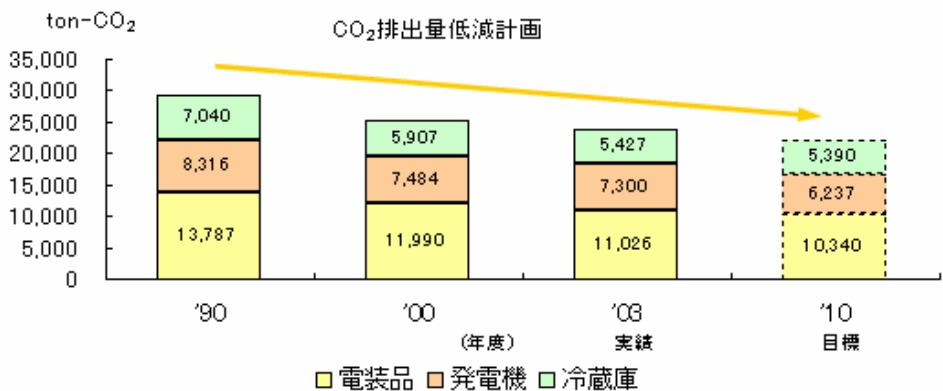
1.7.2 主な取り組み

取り組み内容		'99年度	'00年度	'01年度	'02年度	'03年度	'04年度
省エネ	節電、エアー漏れ削減						
	大電力設備の改善						
	事務棟屋根断熱塗装						
	個別電力量管理による省エネ						
	コージェネシステム						
	塗装乾燥用プロパンガス削減						
廃棄物削減	紙の分別収集によるリサイクル						
	飲料用容器の業者引き取り						
	焼却炉廃止						
	埋め立て廃棄物ゼロ化						
アスベスト廃止	製品からのアスベストフリー化						
LCAの取り組み	開発製品の質量低減 (CO ₂ 削減)						

2. 製品開発における環境取り組み

2.1 環境取り組みの概要

1. 小型軽量化を継続的に実施し、製品質量の低減に取り組んでいます。
製品質量を低減することで原材料製造時のCO₂相当量低減、当社組立製造時におけるCO₂排出量を低減していきます。
2. 部品、材料に含まれる環境負荷物質（鉛、水銀、六価クロム、カドミウムなど）の使用を廃止し、環境負荷物質を含まない部品、材料への置き換えに取り組んでいます。
欧州ELV指令へ速やかに対応をすることで環境保全と継続的発展の両立に取り組んでいます。
3. エンジンの排ガス規制に対応した製品の開発に取り組んでいます。
エンジンの排ガス規制への対応製品としてアイドルストップスタータおよびアイドルストップ車対応コンピュータ制御装置の開発をしています。
4. 冷蔵庫開発において、動作効率向上を継続的に実施し、製品電力使用量の低減をしています。
製品電力使用量の低減により冷蔵庫使用時におけるCO₂排出量を低減するものです。



2.2 2003年度の取り組み

電装品

質量低減および、製品シリーズの構成比率見直しにより、製品全体のCO₂排出量を10%低減しました。

①スタータにおける比較(シリーズ全体の台当り換算)

スタータ	従来製品	新製品	低減率
質量(kg/台)	9.1	8.1	11%
CO ₂ 排出量(kg-CO ₂ /台)	722	645	

②オルタネータにおける比較(シリーズ全体の台当り換算)

オルタネータ	従来製品	新製品	低減率
質量(kg/台)	9.8	8.9	9%
CO ₂ 排出量(kg-CO ₂ /台)	436	396	

発電機

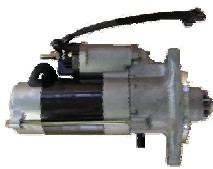
1. 5kVA発電機における比較

1. 5kVA発電機	従来製品	新製品	低減率
質量(kg/台)	11	2.5	41%
CO ₂ 排出量(kg-CO ₂ /台)	27.5	16.1	

冷蔵庫

冷蔵庫における比較

冷蔵庫	従来製品	新製品	低減率
使用電力(kWh/台・年)	145	126	13%
CO ₂ 排出量(kg-CO ₂ /台・年)	55.4	48	



6kWスタータ



60Aオルタネータ



アウトドアでも電気器具が使える発電機



車でも使えるアウトドア用冷蔵庫

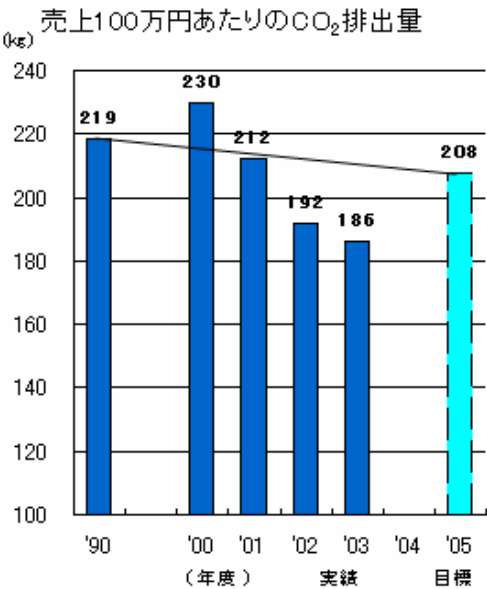
3. 生産活動における環境取り組み

3.1 地球温暖化防止

澤藤電機は地球温暖化防止対策として、「CO₂排出量を1990年度を基準として2005年度末までに5%、2010年度末までに10%低減する」を目標に掲げて取り組んでいます。

全社員が省エネ意識を持って、照明・OA機器の節電やエア漏れ削減に取り組み、またグループ毎に使用電力量を把握する電力量計を工場に設置して、職場で活動した省エネ改善の効果を把握できるようにしました。

2003年度はコージェネシステムの廃熱利用、水銀灯照明から手元蛍光灯への切り替えとこまめな消灯による節電などに取り組み、売上100万円あたりのCO₂排出量を1990年度対比15%低減しました。



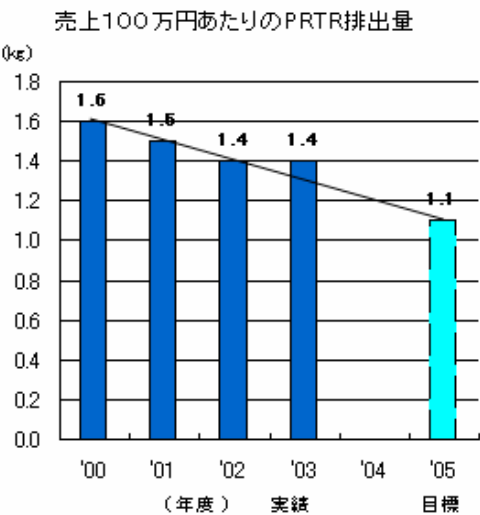
3.2 環境負荷物質の管理・低減

3.2.1 化学物質の管理

生産工程で使用している原材料や副資材はさまざまな化学物質を含んでおり、労働衛生並びに環境負荷の観点から化学物質の管理を徹底しています。

更にPRTR対象化学物質の排出量低減に取り組んでおり「2000年度対比2005年度末までに30%低減する」を目標として展開しています。2003年度は対象となる化学物質の売上100万円あたりの排出量が2000年度対比12%低減しました。

また、PCB（ポリ塩化ビフェニール）を絶縁油として含有する機器（トランス、コンデンサー）を2003年度末で7台保有しており、適正な管理をしています。



3.2.2 環境負荷物質の低減

(1) 代替フロン

澤藤電機の車載用などの冷蔵庫にはオゾン層を破壊しない代替フロンとして冷媒にはHFC-134aを、断熱材にはHFC-245fa+HFC-365mfcを使用しています。

(2) ダイオキシン

ダイオキシンを発生させる焼却設備は2002年4月に廃止し、場内焼却は行なっていません。

3.2.3 土壌・地下水への取組

澤藤電機は有機塩素系化合物である1, 1, 1-トリクロロエタンを使用しておりましたが、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おります。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、敷地内の1箇所でその分解生成物である1, 1-ジクロロエチレンが環境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おります。

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、基準値を大幅に下回っています。

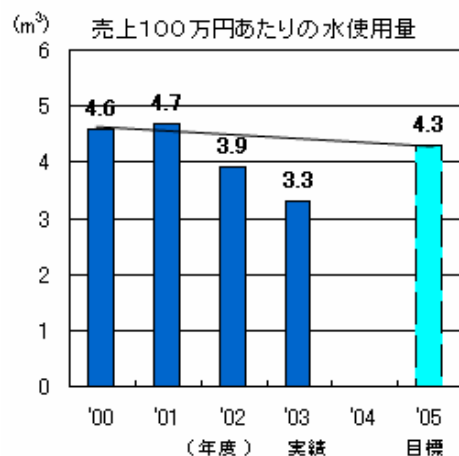
3.3 水資源の節約

工場で使用する水について「総使用量を2000年度を基準として2005年度末までに5%削減する」を目標に掲げて取り組んでいます。

工場内で使用する冷却水は排水処理場で浄化処理した水を再利用して水使用量を低減しています。



排水処理場



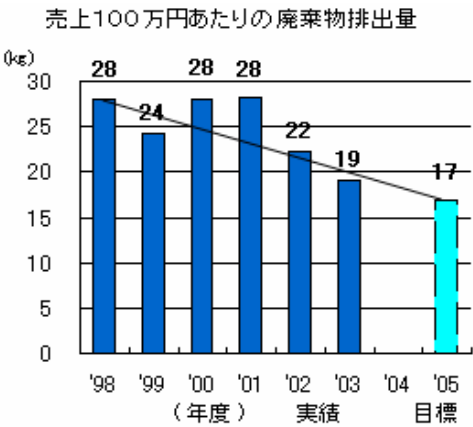
3.4 廃棄物低減と省資源

廃棄物低減の活動は、「廃棄物排出量を1998年度を基準として2005年度末までに40%低減する」を目標に掲げて取り組んでいます。

2000年度には直接埋立ゴミゼロを達成、排出物は全てリサイクルしています。

更に排出量低減として発生源での細分別化を進めており、工場から排出される廃棄物及び一般ゴミは全社員の協力で100%分別回収を実施しております。分別の種類は下表の通り59種類に分別しています。

2003年度の売上100万円あたりの排出量は1998年度対比で32%低減しました。



分別	NO	分別の内訳
紙・ゴミ	1	町指定焼却ゴミ
	2	ウエス
	3	吸殻
	4	新聞紙
	5	雑誌
	6	紙コップ
	7	紙パック
	8	ペットボトル
	9	ダンボール
	10	リサイクル紙
木屑	11	廃パレット 梱包材
廃プラ	12	OA機器
	13	66ナイロン (ガラス入り)
	14	6ナイロン (ガラス入り)
	15	66ナイロン
	16	PPナイロン
	17	樹脂製品 部品
	18	樹脂製品 部品 冷蔵庫ケース)
	19	金属と混合した樹脂
	20	プリント基板
	21	発泡スチロール
	22	ワニスカス 固形)
	23	ポリ箱
	24	廃プラスチック
	25	ファスナー
	26	廃プラ 混合ゴミ)
ビニール類	27	ビニール
	28	シートパッキン
	29	PPバンド

分別	NO	分別の内訳
金属屑	30	鉄屑(解体有価物の置き場)
	31	銅
	32	アルミ
ガラス類	33	コン(※粉 粉体
	34	ガラス
	35	蛍光灯
	36	瓶類
汚泥	37	塗装カス
	38	塗装前処理スラッジ
	39	研磨スラッジ
廃油	40	潤滑油 作動油
	41	乳化材
	42	水溶性工作油
	43	溶剤 シンナー
	44	ワニス
	45	塗料
	46	引火点70℃未満の廃油(揮発油)
	47	廃酸
	48	廃アルカリ
	49	洗浄廃液
発泡ウレタン	50	発泡ウレタン屑
ハンダ	51	ハンダ屑
電池類	52	バッテリー
	53	乾電池
その他	54	空き缶
	55	スプレー缶
	56	一斗缶
	57	ペール缶
	58	ライター
	59	ゴム



発生源でビン、缶、ゴミ類を分別します



リサイクルセンター内で指定の分別をします

4. 部品調達における環境取り組み

澤藤電機が部品、資材を購入している仕入先の中でISO14001を取得している会社は2003年度までに43%となっております。

また、欧州ELV指令への対応が急がれている中で、2003年5月に仕入先各社に対して欧州ELV指令への対応説明会を開催して、現状調査並びに今後の進め方について協力を要請しました。

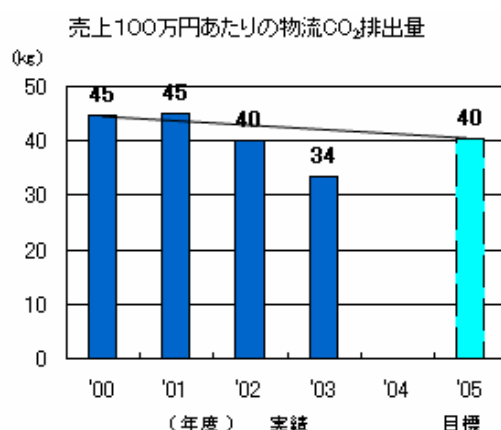
5. 物流活動における環境取り組み

5.1 製品輸送におけるCO₂低減

物流におけるCO₂低減の活動は「製品輸送におけるCO₂排出量を2000年度を基準として2005年度末までに10%低減する」を目標に掲げて省エネ車両への更新や省エネ運転を実施することでCO₂排出量の低減に取り組んでいます。



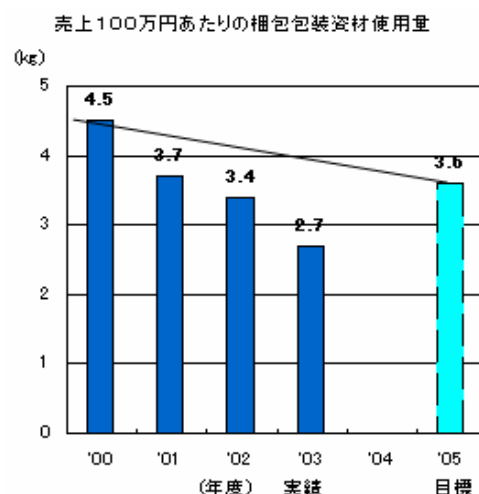
超低PM排出ディーゼル車（四つ星認定車）



5.2 梱包包装資材使用量低減

梱包包装資材低減の活動は「梱包包装資材使用量を2000年度を基準として2005年度末までに20%低減する」を目標に掲げて完成品や補給部品の輸送を中心とした自前梱包包装資材の使用量低減に取り組んでいます。

2003年度は荷造り梱包用ストレッチフィルムを巻きつける巻数を8巻から5巻に低減するなどに取り組み、売上100万円あたりの梱包包装資材使用量を2000年度対比40%低減しました。



6. 販売・リサイクル

6.1 販売・サービスの環境活動

澤藤電機の国内サービス網は代理店・特約店合計250社あり、環境に対してリビルト&リサイクル、廃棄物の分別・低減や地球温暖化防止として省エネ活動を働きかけています。

6.2 製品リサイクルの推進

6.2.1 リビルト&リサイクル

お客様のご依頼に基づいて澤藤電機の特約店・代理店にて、当社製品の修理を実施しています。修理を実施する際には、環境に配慮し使える部品は極力再利用したり、製品を再生化（リビルト）したりする活動を進めています。

澤藤電機は今後も代理店・特約店と協力して、資源の再利用や環境配慮型のサービス網強化を進めてまいります。

6.2.2 リサイクル法(家電・容器包装)

澤藤電機の冷蔵庫は家電リサイクル法、並びに容器包装リサイクル法に基づいて確実にリサイクルされています。

○購入いただいた際に発生する包装材は、分別して排出していただき市町村を経て リサイクルされます。再商品化処理を（財）日本容器包装リサイクル協会に委託しています。

○使命を終えた冷蔵庫は、お客様→販売業者→澤藤電機のサイクルで確実にリサイクルされます。再商品化処理を（財）家電製品協会に委託しています。

7. コミュニケーション

7.1 環境コミュニケーション

澤藤電機の環境活動をより広く社会に理解をして頂くために、2003年10月に環境報告書を発行しました。

また身近な地域住民に対して澤藤電機の環境活動をより深く伝達、広報する場として2004年3月に地元自治体が主催する環境フェスティバルに参加し、地元住民の方々並びに各種団体から好評を得ることができました。



地元自治体が主催する環境フェスティバル

7.2 社会貢献活動

7.2.1 社会貢献

企業活動を行なう上で、地域環境を優先課題と認識し、地域とのコミュニケーションをはかりながら、果たすべき役割と責任を自覚し、社会のニーズに応え、より豊かな社会づくりの貢献に努めています。

7.2.2 地域貢献・ボランティア活動

地元自治体の環境基本計画の策定に参加し、活動の中心である「新田町環境みらいの会」を通じて、環境保全に取り組んでいます。

また、地元自治体の産業祭への参加、工場見学会、福祉作業所の人達の会社訪問による交流を通じて、地域住民とのコミュニケーションをはかっています。

更に、工場周辺の清掃活動で地域の人たちの理解を得られる取組をしています。



2004年 5月
工場周辺の清掃美化活動



2004年 6月
福祉作業所の皆さんとの交流会
(工場見学会)

8. 従業員の健康と安全

8.1 従業員の健康と安全を第一に心がけています

企業活動において「安全は全てに優先する」を基本として、従業員の安全を第一に心がけるとともに、こころとからだの健康を最優先に配慮して取り組んでいます。

8.2 安全衛生

安全で健康な働きやすい職場づくりが、人間尊重と企業の発展につながる経営ととらえ、その達成を進めています。

活動は、安全衛生委員会を中心に職場でリスク評価をし、労働災害の未然防止に向けて積極的な安全衛生活動を展開しています。

9. 環境データ

9.1 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。
大気汚濁防止法・県条例並びに新田町との環境汚染防止協定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）	NOx	(ppm)	180	84
	SOx	K値	17.5	0.5未満
	ばいじん	(g/Nm3)	0.1	0.007
コージェネ （重油）	NOx	(ppm)	950	793
	SOx	K値	17.5	1未満
	ばいじん	(g/Nm3)	0.1	0.002

9.2 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・県条例並びに新田町との環境汚染防止協定をクリアし、浄化水を早川へ放流しています。

(ND:測定下限値以下)				
項目	単位	規制値	測定値	
排水量	m ³ /日		平均値	196
PH	-	6.5～7.5	最大値	7.4
			最小値	7.0
BOD	mg/l	10以下	最大値	8
			最小値	1
COD	mg/l	10以下	最大値	4.8
			最小値	1.7
SS	mg/l	15以下	最大値	2
			最小値	ND
NH油分	mg/l	3以下	最大値	ND
			最小値	ND
フェノール	mg/l	0.2以下	最大値	ND
			最小値	ND
銅含有量	mg/l	1以下	最大値	0.03
			最小値	ND
亜鉛含有量	mg/l	1以下	最大値	0.92
			最小値	0.13
溶解性鉄含有量	mg/l	4以下	最大値	0.06
			最小値	ND
溶解性マンガン含有量	mg/l	5以下	最大値	0.01
			最小値	ND
クロム含有量	mg/l	0.2以下	最大値	ND
			最小値	ND
フッ素化合物	mg/l	1.5以下	最大値	0.58
			最小値	ND
大腸菌群	個/ml	1000以下	ND	
全リン	mg/l	8以下	最大値	0.85
			最小値	0.77
全窒素	mg/l	60以下	最大値	16
			最小値	4.9
鉛含有量	mg/l	1以下	最大値	0.03
			最小値	ND

9.3 PRTR対象物質

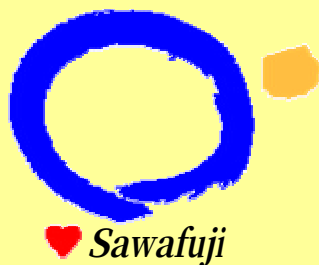
単位 :ton/年)

物質名	取扱量	排出量		移動量		リサイクル	除去	消費量
		大気	水域	廃棄物	公共下水道		除去処理量	
スチレン	28.4	28.4	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
キシレン	13.1	4.1	0.0	0.7	0.0	0.0	0.3	8.0
トルエン	17.6	7.1	0.0	0.7	0.0	0.0	0.1	9.6

・取扱量 5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り、製品に含有もしくは付随して場外へ持ち出される量

環境取り組み活動の歴史

- 1975年 工場建設完了
工場系排水処理施設 (凝集沈殿法) 設置
生活系排水処理施設 (活性汚泥合併処理方式) 設置
雨水 (油) 分離槽設置
- 1976年 新田工場へ移転、操業開始
新田町と環境汚染防止協定を締結
無煙焼却炉設置
- 1984年 省エネ委員会設置
全社省エネルギー活動開始
- 1993年 日野関連会社生産環境委員会活動開始
- 1993年 冷蔵庫断熱材用特定フロン全廃 (CFC11 → HCFC-141b)
- 1994年 環境委員会設置
- 1994年 冷蔵庫冷媒用特定フロン全廃 (CFC12 → HFC-134a)
部品洗浄用エタン全廃 (トリクロロエタン → アルカリ洗浄)
- 1995年 部品洗浄用特定フロン全廃 (CFC113 → アルカリ洗浄)
工場天井アスベスト入り断熱材全面撤去工事 (～98年)
環境保全行動計画策定、環境委員会組織再編
- 1996年 ISO14001取得推進委員会発足し取得準備開始
- 1997年 ISO14001取得
- 1998年 省エネ、省資源に取り組み
開発製品の重量低減に取り組み
- 1999年 廃棄物ゼロエミッション取り組み開始
- 2000年 原単位CO2削減に取り組み
- 2001年 直接埋立て廃棄物ゼロを達成
- 2002年 焼却炉廃止
- 2003年 コージェネシステム稼働
飲料用自動販売機の容器を業者が引き取ってリサイクルする取り組み開始
冷蔵庫断熱材用特定フロン全廃 (HCFC-141b → HFC-245fa+HFC-365mfc)



サワフジは地球が、
好き！愛する！思う！

澤藤電機株式会社

〒370-0344
群馬県新田郡新田町早川 3番地

お問い合わせ先

環境安全部 環境グループ

TEL:0276-56-7334
FAX:0276-56-6209

ホームページアドレス

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

発行 : 2004年 12月

