



---

2008 環境報告書  
Environmental Report

## Contents

会社概要	2
トップインタビュー	3
さまざまな分野で活躍している ニチアスグループの製品・サービス	5
環境配慮型製品の開発	7
環境マネジメントシステム	9
環境パフォーマンス	15
製造拠点の取り組み	19
ニチアスグループの製造拠点	25
産業の変遷とともに歩んできた ニチアスグループ	26

## 表紙の写真



トンボは古来「秋津(あきづ)」と呼ばれていました。この「秋津」には他に大和国という意味があり、大和国が日本の中心であったため、日本を指すこともありました。そのことから、トンボと日本が重なるようになったと言われています。

ニチアスは古くから日本を意味するトンボをトレードマークとして使用してきました。空を軽やかに飛ぶ姿には、ニチアスの飛翔への希望が込められています。

本報告書で採用したトンボには、今後もニチアスグループが一つの目標に向かって結束を強め、地球環境の保全に貢献していく意味が込められています。

## 将来の見通しに関する注意事項

本報告書には、当社グループの実績および将来に関する予測・計画などが記載されております。これらは現段階で入手可能な情報に基づいた仮定ないし判断であり、実際の業績や活動結果などについては、その後の事業環境の変化により将来に関する予測・計画と異なったものとなる可能性があります。読者の皆さまにはあらかじめご了承くださいませようお願い申し上げます。

## 編集方針

本報告書は、ニチアスグループの環境活動に対する考え方、取り組みをわかりやすく体系的に情報公開し、ステークホルダーの皆さまのご理解を深めることを目的としています。「環境報告書2007」までは、当社製造工場(6工場)のみの報告でしたが、「環境報告書2008」では、当社グループの環境側面をより正確にご報告するため、国内連結製造子会社(7社10工場)まで範囲を拡大して報告しています。

編集にあたっては、以下の3大方針のもとにまとめています。

- ①当社グループの事業活動が、環境に対してどのような影響を与えているのかを明確にしています。
- ②法規制順守状況、環境パフォーマンスに関し、可能な限り情報公開するよう心掛けています。
- ③見やすく、理解しやすいよう、図表や写真を効果的に用いています。

以上の方針のもとに、今年度の報告では、当社製造工場および国内連結製造子会社の環境保全活動とパフォーマンスについて、具体的な取り組み事例を紹介しつつ、報告内容の充実を図りました。また、ステークホルダーの皆さまからお寄せいただいたアンケート結果やご意見も参考にさせていただきました。

なお、本報告書は環境省「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」を参考にしています。

## 報告範囲

本報告書に掲載した環境配慮活動の報告範囲は、ニチアスグループ全体を対象としています。

ただし、環境パフォーマンスデータの記載範囲は、ニチアスの製造部門[工業製品事業、自動車部品事業、建材(販売・工事)事業]の当社製造工場および国内連結製造子会社※を対象としており、保温保冷工事業についてのデータは含まれておりません。

※ 当社製造工場および国内連結製造子会社は25ページの「ニチアスグループの製造拠点」で紹介しています。

## 報告期間

2007年4月1日～2008年3月31日

## 次回発行予定日

2009年9月

## 報告対象分野

ニチアスグループの事業活動の「環境的側面」に関する基本的な考え方と2007年度活動実績

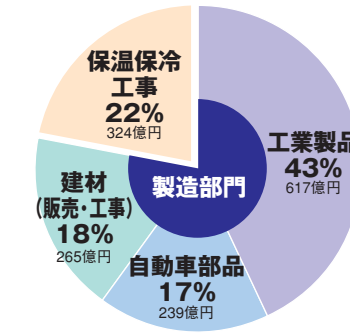


## 会社概要

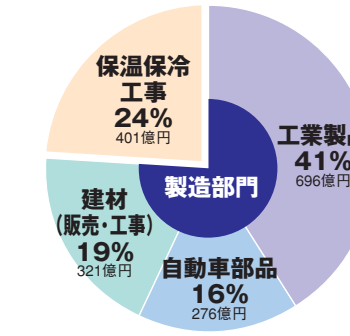
# 「断つ・保つ」の技術を活かし、 循環型社会の実現に貢献します。

## 事業分野

事業分野別売上高比率(単独)



事業分野別売上高比率(グループ全体)



## 工業製品事業

**工業製品**  
電力、ガス、石油・石化、化学、建設などの基幹産業分野へ、シール材、ふっ素樹脂製品、各種断熱材などを提供。当社グループの「断つ・保つ」の技術を活かし、漏洩による環境汚染防止や断熱・保温による地球温暖化防止に貢献しています。



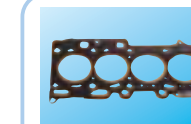
**高機能製品**  
半導体・液晶をはじめとする先端産業分野において、汚染を嫌いクリーン度が求められる製造装置・設備に使用される部材として、ふっ素樹脂製品やゴム製品、フィルター製品などを提供しています。

## 建材(販売・工事)事業



不燃・断熱性能を備えた建材製品を提供し、熱を「断つ・保つ」の技術に基づいて建材工事を提供。その技術を駆使し、オフィスビル、病院・研究施設、工場や住宅・マンションなどで、安全で快適な住環境を創出。わが国産業廃棄物の上位3品目に該当する建設廃材の低減に向けて、再生材の利用を促進しています。

## 自動車部品事業



「より安全に、より快適に、より環境にやさしく」という時代の要請に応じて変化していく自動車の進化に対応して、流体の漏れを「断つ」機能部品であるシール材を基盤に、防熱、防音、制振関連の分野へと事業領域を拡大。またグローバル化に伴い、国際的な環境動向にも留意して、環境配慮を図っています。

## 保温保冷工事業

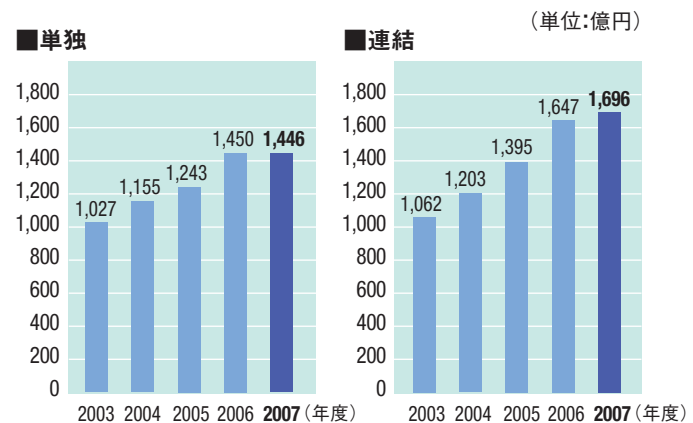
極低温から超高温に至る断熱、耐火、防音、防災、リサイクルなどの各種工事において、開発から設計、施工、メンテナンスに至る効率的なエンジニアリングサービスを提供。熱を「断つ・保つ」ため差別化された独自技術を駆使したエンジニアリング、施工システムにより、省資源・省エネルギーに貢献しています。



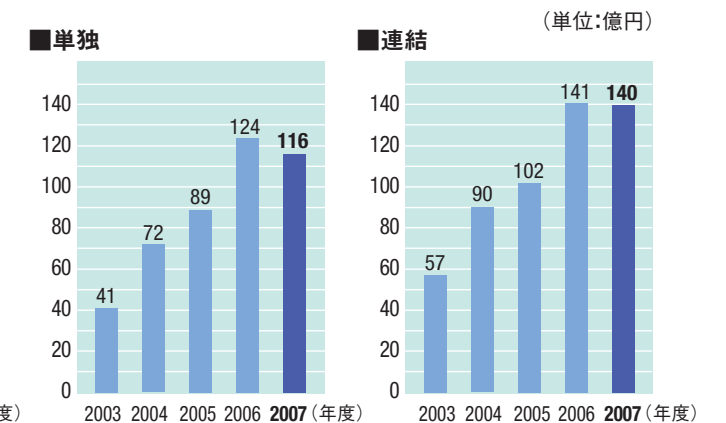
## 会社情報

商号	ニチアス株式会社 NICHIAS Corporation	本社	東京都港区芝大門1丁目1番26号
設立	1896年(明治29年)4月9日	資本金	92億8,357万202円(2008年3月末現在)
代表者	代表取締役社長 矢野邦彦	従業員	[単独]1,524名 [連結]4,540名(2008年3月末現在)

## 売上高推移



## 経常利益推移



# 社会からの信頼・期待に応えるため、 一人ひとりが地球環境を守る 企業風土づくりを進めていきます。



代表取締役社長  
矢野 邦彦

## まず、地球環境問題に対する基本的な認識を聞かせてください。

いま、世界中の国や企業が地球環境を次の世代に引き継いでいくための施策を真剣に考えて、具体的な行動を始めています。

そうした中で、メーカーである私たちが第一に考えるべきことは、地球環境保護に役立つ製品やサービスを提供して、環境問題の解決に貢献することです。「断つ・保つ」という当社グループの基盤技術から生み出した製品は、お客さまが使用される際の環境負荷低減に役立ちます。個々の製品やサービスの効果は小さなものかもしれませんが、それらを積み重ねていくことで大きな効果が得られるはずですよ。

また、製品づくりの過程で発生する環境負荷を正確に把握して、その最小化に努めることも大切です。環境に配慮した製品をつくること、そして製品づくりにおける環境負荷を低減することが、メーカーとしての社会的責任だと考えています。

## 「断つ・保つ」の技術が環境負荷の低減にどう役立つのか具体的に説明してください。

「断つ・保つ」の技術を適用する対象はもともと、「熱」「音」「流体」でした。これらのうち、「音」は防音・遮音のように従来から生活環境の快適性を保つものとして取り組んできましたが、「熱」は今まで断熱・保温・保冷などの経済効果に、また「流体」は漏洩防止など作業者の安全確保にそれぞれ焦点を当ててきました。

しかし最近、断熱・保温・保冷は地球温暖化防止、漏洩防止は環境汚染防止に貢献するものとして注目されており、当社グループの基盤技術は「環境汚染を断つ、現在の環境を保つ」ものだと再認識しているところです。

当社グループは、2008年4月に「環境憲章・環境行動指針」を改定しましたが、これは「断つ・保つ」の技術を駆使した環境負荷低減型の製品やサービス\*を開発することで、社会に貢献するという私たちの強い意思をさまざまなステークホルダーに表明したものです。

\* 環境負荷低減型の製品・サービスは5~6ページで詳しくご紹介しています。

## 生産工程の環境保全や安全確保にはどう取り組んでいきますか。

まず、地球規模の問題である温暖化防止のために、二酸化炭素(CO<sub>2</sub>)をできる限り排出しない製造工程の確立を目指しています。その実現に向けて、各製造事業場では、地道な省エネ活動やエネルギー転換設備への投資などを進めています。

また当社グループは、製造事業場から排出される廃棄物の削減を推進していますが、こうした取り組みを一步進めて、廃材を原材料として有効利用することも検討しています。

さらに、取り扱う原材料の環境リスクや安全性の確認も重視しています。

以前に参加した安全に関する講演会で「安全と危険の間にはグレーゾーンがあり、そのグレーゾーンは国や企業の文化や立場で異なる」ということを聞きましたが、ここで重要なことは、グレーゾーンをつくる側の理屈で考えないということだと思います。つまり、当社グループの視点だけでなく、お客さま先での使用や、さらには廃棄の過程で、環境に負荷がかからないか、危険要因はないかを十分に検証した上で使用する原材料を決めることが重要だと考えています。

そうした視点は、製造事業場と地域社会との関係においても欠かすことのできないものです。当社グループの各製造事業場は、地域社会との共生を目指して、ばい煙、有害物質、粉じんの排出防止や、臭気、騒音、振動の防止を進め、事業場周辺で生活されている方々の環境や安全の配慮に努めていますが、現状は事業場内部から見た対策にとどまっています。今後は、地域住民の方々との対話を深めて、住民の方々に安心していただけるような事業運営に取り組んでいく考えです。

## 2008年4月に新しい経営理念「新生ニチアス・スピリット」を定めました。その狙いや環境活動との関係について聞かせてください。

「新生ニチアス・スピリット」は、「『断つ・保つ』の技術で安全・安心を提供し、信頼の環を広げ、社会に貢献する」ことを基本理念として掲げており、先に述べたような「社会的責任の遂行」「ステークホルダーとの対話」とともに、「従業員が生き活きと働ける風通しの良い職場環境整備」と「従業員の自主性の尊重」を注力すべき経営の姿勢として定めています。

私は、今後もニチアスグループという会社の枠組みで環境保全活動を積極的に推進していくために、この「新生ニチアス・スピリット」を設計、開発、生産、施工、営業、物流に関わるすべての従業員に浸透させることで、従業員一人ひとりが「『断つ・保つ』の技術で地球環境を守るのだ」という高い意識を持って自発的・能動的に行動する——そんな企業風土を定着させていきたいと考えています。

**新生ニチアス・スピリット**

**行動の約束**  
 社会のルールを守ります。  
 感謝の心を忘れません。  
 仲間を信頼し助け合います。  
 仕事を楽しみ、夢に向かって挑戦します。

**経営の姿勢**  
 社会的役割を自覚し、責任を果たします。  
 対話を大切にし、お客様の満足を追求します。  
 現場の意見を聴く、風通しの良い会社になります。  
 社員の自主性を尊重し、成長を支援します。

**基本理念**  
 「断つ・保つ」の技術で安全・安心を提供し、  
 信頼の環を広げ、社会に貢献します。



聞き手  
管理本部 環境管理室  
平田 優美子  
(2008年度入社)



## 当社グループ独自の「断つ・保つ」の技術で、幅広い産業分野に製品・サービスを提供し、地域環境や地球環境の保全に貢献しています。

当社グループの製品・サービスは従来より、保温、断熱、遮音、流体の漏洩防止など「断つ・保つ」の機能を持っており、エネルギーロス、大気汚染、水質汚濁、土壌汚染、騒音、振動、地球温暖化などさまざまな環境問題の解決に貢献しています。そのため、当社グループの事業活動そのものが地域環境や地球環境の保全につながっているといえます。

このページでは、さまざまな分野で環境問題の解決のために活躍している当社グループの製品・サービスの代表例をご紹介します。



### 漏れを「断つ」ことで環境汚染を防止します

各種プラントや建物にある配管の接合部などから、流体やガスの漏れを断つことで、土壌汚染、水質汚濁、大気汚染などの環境汚染を防止します。

#### 1 クリンシル®ブラウン

各種配管のフランジなどの継目をシールする汎用ノンアスベストジョイントシート



クリンシルブラウン

#### 2 タンクライニング

タンクに保存された薬液などの腐食を防ぐための、耐薬品性、耐熱性、純水性に優れたふっ素樹脂ライニング



タンクライニング

### 熱を「断つ・保つ」ことで省エネルギーと地球温暖化防止に貢献します

各種プラント、建物の配管、LNGタンクなどの保温・保冷や、炉などの熱源の断熱により、省エネルギーや地球温暖化防止に貢献します。

#### 3 フォームナート®GR

フロン類を一切含まない炭酸ガス発泡によるウレタンフォームで、LNG船などのタンク用保冷断熱材



フォームナートGR

#### 4 エネサーモ®

バルブ、フランジ、タービン、ボイラーなどの保温に用いられる着脱自在で何度も使用できる断熱性に優れた保温材



エネサーモ

#### 5 ファインフレックス®ブランケット

高温熱源、窯炉の天井、炉壁の断熱材として使用されるセラミックファイバー質断熱材



ファインフレックスブランケット

#### 6 ホームマット®

住宅の天井・壁・床に使用し、内外からの熱の出入りを断つ住宅用ロックウール断熱材



ホームマット

### 音・振動を「断つ」ことで生活環境を守ります

自動車や電車などの走行音や振動を低減します。

#### 7 不織布被覆防音カバー

自動車のエンジンなどから発生する音が外部へ漏れるのを断つ、軽量かつ防音性に優れた新発想の不織布被覆防音カバー



不織布被覆防音カバー

#### 8 ナフロン®スライディングパッド

電車走行の摩擦による振動を抑えるために、線路を支える枕木内部に使用される、ふっ素樹脂を用いたすべり支承材



ナフロンスライディングパッド

## 自然と産業の調和をテーマに、 研究開発と製品化に取り組んでいます。

ニチアスグループは、「環境に配慮したモノづくり」をキーワードに、研究開発から原材料調達、製造、流通、消費、廃棄に至る製品のライフサイクルの各段階で、環境負荷の小さい「環境配慮型製品」の開発に取り組んでいます。新製品の開発および発売にあたっては、2002年度より、当社グループ独自の「環境配慮度評価」を実施しています。この評価は、主に以下の観点で実施しています。

- 1 原材料、副資材チェックにより「国内外で規制されている環境負荷物質の使用状況」「製造工程における環境負荷低減」および「リサイクル原料の使用状況」を評価
- 2 製造にかかるエネルギー量により「製造時の省エネルギー度」を評価
- 3 製品、とくに断熱用途のものなどは、熱伝導率により「製品使用時の省エネルギー度」を評価

こうした評価の結果、2007年度に発売された新製品のうち、従来品よりも環境負荷が低減していると評価された製品は、全体の44%でした。自動車、家電、建設業界をはじめ、あらゆる業界で環境問題への意識が高まるなか、当社グループも環境配慮型製品の開発に注力し、その製品比率を向上させていきます。

## TOPICS

### 2007年度環境配慮型製品マイティライト®



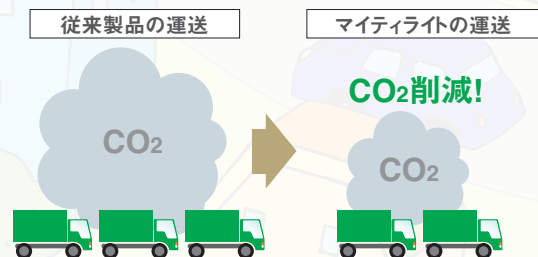
マイティライト

マイティライトは、設備などの配管や建物の天井・壁などの保温、断熱材で、省エネルギーに貢献しています。

マイティライトは従来製品(MGマイティロール®)より

低密度化を実現させたロックウール製品です。さらに圧縮梱包により梱包径を小さくすることで、従来の製品よりも一度にたくさん輸送することが可能となりました。それに伴い、運ぶために必要なトラック数も少なく済み、輸送に

伴って排出されるCO<sub>2</sub>を削減することも可能となります。また、梱包用のビニール袋の形状が従来と異なり、袋状にしたことから、施工現場でのゴミ袋としてのリユース利用もできるようになりました。



### グリーン調達の推進

当社グループでは2005年4月に「グリーン調達規程」を制定し、この規程に基づく「グリーン調達ガイドライン」の運営を開始して、お取引先さまに提示させていただいています。その主な要件は次のとおりです。

- ・ 当社指定の使用禁止物質を含まない部品であること
- ・ 環境マネジメントシステムの構築・運用が望ましいこと

本ガイドラインの運用により、研究開発・製造部門では、新規資材検討時にルールに従った評価を行い、環境に対して有害な物質を含まない資材を購入することになりました。

2007年度は、国内外の子会社・関連会社で製造する製品

原材料についても調査を開始いたしました。また前年度より開始した当社製造工場での既存調達資材についての調査は、ほぼ完了しています。その調査結果により、当社グループ使用禁止物質の含有が判明した副資材(製造設備の補修材)については、現在、使用事業場、関連事業部で連携しながら代替化を推進しています。

2008年度は、化学物質管理がますます厳しくなる時代のニーズに合わせ、対象としていた化学物質やフォーマットなどを見直し、本ガイドラインを改訂する予定です。今後も、グリーン調達を徹底していきます。

## 環境配慮型製品事例

### 低濃度有機溶剤濃縮機ソルベントクリーン®SC-X

低濃度有機溶剤濃縮機ソルベントクリーンは低濃度、大風量の揮発性有機化合物(VOC: Volatile Organic Compounds)を高濃度、小風量に濃縮し除去する装置で、さまざまな分野で大気汚染防止に貢献します。

ソルベントクリーンの開発が始まった1990年代初頭は、大気汚染防止や悪臭防止の観点から、高濃度VOCを燃焼・除去したり、再生利用する考え方が一般的で、低濃度VOCはそのまま燃焼してもエネルギー効率が悪く、処理コストも無駄にかかるため処理されないまま大気に放出されていました。

当社グループではそういった時代背景のなか、低濃度、大風量のVOCであっても除去、再生利用できないかと考え、高濃度、小風量化する濃縮装置として、ソルベントクリーンを開発しました。

ソルベントクリーンを導入することにより、排ガス処理風量が約5分の1から15分の1となるため、後段に設置する

燃焼装置も小型化され、低コスト、省スペースとなり、エネルギーを有効利用した大気環境保全システムが実現可能となりました。



ソルベントクリーンSC-X

### VOICE 開発にあたって

工業製品事業部  
省エネ・環境部品技術開発部  
ハニカムフィルターチーム



美濃部 智



島田 潤

2006年の大気汚染防止法改正により、VOC排出規制が加わり、数百ppmCレベルである低濃度VOCに対して、排出濃度が規制されることとなりました。

そういった規制の動きを背景に、お客さまが処理を求め対象VOCの種類も多種多様になり、個別の設計がより求められています。そこで、2006年に、VOCの種類を問わず満遍なく吸着処理できる濃縮ローター(ソルベントクリーンSC-X)を開発・販売いたしました。

また、従来の再生温度(200℃)では脱着しない成分を回収するため300℃まで耐熱温度を上げたエアースील機構を開発するなどの問題解決も図っています。

今後も、大風量、低濃度化する要求に対して、さらなる高性能化に取り組んでいきます。

### VOICE 営業を通じて

工業製品事業部  
東日本第二営業部  
営業二課



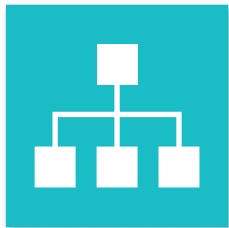
和泉 剛朗



澤田 博久

現在大気汚染防止法のVOC排出規制やCO<sub>2</sub>削減など規制が厳しくなるなか、お客さまは工場などの排出ガスの処理に頭を悩ませています。ソルベントクリーンは、大風量、低濃度の排ガス処理が可能で、処理コスト削減や省エネルギーにも貢献し、印刷、液晶、塗装、化学関連などさまざまな分野でのお客さまのニーズに適用可能な製品です。ソルベントクリーンの販売当初は、客先での認知度も低く、受注が難しい状況でしたが、長年の営業努力、また、処理性能などのさらなる改良による販売分野の拡大で、現在では数多くの実績があります。

ソルベントクリーンは、現在取り上げられている環境問題への対策に直結する製品なので、当社グループにとっても地球にとっても、非常に重要な製品と認識して営業しています。



## 環境マネジメントシステム

# ニチアスは、自然の営みの尊重と地球環境との調和を追求し、「断つ・保つ」技術を活かし、循環型社会の実現に貢献します。

当社グループでは、1968年にアスベストなどの粉じん対策のために設けた「現場改善分科会」を発端とし、製造部門を中心に環境改善を実施してきました。2001年に活動を全社的にすべく「ニチアス環境憲章・環境行動指針」を制定しました。また、2008年4月には環境配慮行動を具体的に実行しやすくするため、内容を変更しました。これらを実行するため、製造部門では環境マネジメントシステムの認証取得による環境管理活動を推進しており、管理部門では活動を全社的なものにするべく、システムの構築や環境教育の実施に取り組んでいます。

### ニチアス環境憲章

ニチアスは、自然の営みの尊重と地球環境との調和を追求し、「断つ・保つ」技術を活かし、循環型社会の実現に貢献します。

#### 環境行動指針

ニチアス環境憲章に従い、あらゆる企業活動において、環境に配慮した行動をします。

- 環境教育・訓練を通して、社員一人ひとりの環境意識を高める。
- 国、地方自治体、業界が提言する環境政策、環境規制の遵守はもとより、自主基準を設定し、社会的責任を果たす。
- 常に環境との調和を考え、生活環境の向上に役立つ製品とサービスを提供する。
- 製品の開発、生産・施工、営業・物流の全プロセスにおいて、次の事項を実施する。
  - CO<sub>2</sub>削減のため、省エネルギーを推進する。
  - 省資源推進のために、3R（廃棄物の抑制、再使用、リサイクル）を徹底する。
  - 環境負荷物質削減のため、グリーン調達を推進し、化学物質を管理して使用する。
- 環境に関する情報を公開し、社会とのコミュニケーションを図る。

2001年4月6日制定  
2008年4月1日改訂

### 環境行動指針

ニチアス環境憲章に従い、あらゆる企業活動において、環境に配慮した行動をします。

- 環境教育・訓練を通して、社員一人ひとりの環境意識を高める。
- 国、地方自治体、業界が提言する環境政策、環境規制の遵守はもとより、自主基準を設定し、社会的責任を果たす。
- 常に環境との調和を考え、生活環境の向上に役立つ製品とサービスを提供する。
- 製品の開発、生産・施工、営業・物流の全プロセスにおいて、次の事項を実施する。
  - CO<sub>2</sub>削減のため、省エネルギーを推進する。
  - 省資源推進のために、3R（廃棄物の抑制、再使用、リサイクル）を徹底する。
  - 環境負荷物質削減のため、グリーン調達を推進し、化学物質を管理して使用する。
- 環境に関する情報を公開し、社会とのコミュニケーションを図る。

### 環境管理活動と目標

2007年度の主な活動結果と2008年度の目標は以下のとおりです。

	2007年度目標	2007年度実績	評価	2008年度目標
環境管理	環境管理体制	全社環境管理の統括と改善	△	製造部門以外の環境管理方針の策定
	環境マネジメントシステム	内部環境監査システムの向上	○	内部環境監査員のスキルアップと環境教育・訓練の再徹底
	情報公開	環境報告書の発行維持	○	環境報告書の発行維持
製品の環境負荷削減	グリーン調達	ニチアスグループ既存調達資材のグリーン調達度の把握 6個クロム含有製品の代替化推進（年度内3品種代替完了）	× ○	・未回答原材料に関する環境負荷物質使用状況把握 ・新規原材料使用時のグリーン調達徹底化のシステム構築
	化学物質管理	化学物質管理システムの導入のための基礎調査 定期重金属分析体制の構築	○ ×	化学物質管理体制の構築（自工場） 社内全体の定期体制は構築できず
	資源の有効利用	セラミックファイバー製品廃材のうち、品質に問題がない廃材は、セラミックファイバー製品製造工程にフィードバックするための認定を更新	○	—
	環境関連法規	100%順守	△	100%順守
	製造時の環境負荷削減	産業廃棄物排出量の前年度実績からの削減	○	2011年度末に2006年度比30%削減
省エネルギー	2008年度以降の省エネ目標設定のための現状把握および計画	現状把握のためのエネルギーマップ作成と削減計画作成	○	2007年度比5%削減
	化学物質管理	PRTR物質排出量削減 排出量全国平均レベル以下（約6,700kg）※1	×	2009年度末に2007年度比30%削減

※1 2006年2月24日環境省報道発表資料「平成16年度PRTRデータの概要等について—化学物質の排出量・移動量の集計結果等—」の排出量の数値より平均値を計算しています。

### 環境管理推進体制

「ニチアス環境憲章・環境行動指針」に基づく当社グループの環境保全活動は、新体制の中で「環境管理委員会」を中心として、右図のような組織で展開しています。

「環境管理委員会」で策定・決定された全社方針や活動目標は、各製造工場へ展開されます。これに基づき、各工場それぞれの環境側面に応じた方針・目標を設定し、環境保全活動を実施します。実施状況は、各工場委員会からの環境管理委員会への定期報告、各工場で行う内部環境監査や工場間相互監査、本社管理本部環境管理室による監査（環境レベル診断）でチェックし、工場の活動実績を把握した上で見直しを行います。その内容をベースに次年度の活動計画を策定します。

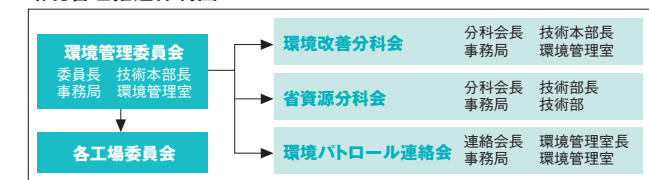
環境管理責任者などで構成される「環境管理委員会」が全社方針や活動目標を設定する機関であるのに対して、各分科会・連絡会ではテーマごとに、具体的な内容を討議しています。そのため、委員も各部門の担当者から構成されています。

2007年度の主なテーマとしては、「設備導入時の環境アセスメ

ントシステム」が挙げられます。設備導入を新規に検討する際に、導入後に該当する環境や労働安全に関する法律を事前にチェックし評価するもので、2008年度末には、実施・運用する予定です。また、製造事業場中心の環境管理体制であったものを全社活動にすべく、各事業部門に環境関連連絡窓口を選任し、全体会議を開催しました。会議では欧州の化学物質に関する法規制などに対応するために「欧州REACH規則※2」「グリーン調達と製品含有化学物質管理」などについて検討しました。

※2 REACHは「Registration（登録）、Evaluation（評価）、Authorization（認可）and Restriction（制限）of Chemicals（化学品）」の略で、欧州域内で、製造・販売される生産品に含まれる化学物質の登録を義務付ける規則です。

環境管理推進体制図



### 環境マネジメントシステム第三者機関認証への取り組み

当社グループでは、事業活動に伴う環境負荷を継続的に低減するため、ISO14001認証をはじめとする環境マネジメントシステムの構築に積極的に取り組んでいます。

国内拠点は、2003年までに自社全製造工場がISO14001認証を取得。国内連結製造子会社については、2005年までに5社がISO14001認証を取得し、1社がエコアクション21の認証を取得しています。また、2005年6月30日に株式を取得し、子会社化した株式会社堺ニチアスについては、2008年度末にISO14001

認証を取得する予定です。なお、海外拠点については、2008年3月現在、東南アジアの海外製造子会社3拠点がISO14001認証を取得しておりますが、他の海外製造子会社についてもISO14001の取得推進活動を行っています。ISO14001未取得の海外製造子会社のうち4拠点については、2008年度末に取得する予定です。

国内を含め全世界の当社グループ製造事業所従業員数の68%がISO14001認証の取得事業所に従事していることとなります。

### ISO14001認証取得状況（2008年3月末現在）

#### 国内製造工場

名称	認証日	更新日	認証番号	認証機関
鶴見工場	'02.11.15	'05.11.15	JSAE 590	日本規格協会
王寺工場	'02.07.12	'05.07.12	JQA-EM2498	日本品質保証機構
羽島工場	'03.11.10	'06.11.10	JSAE 734	日本規格協会
袋井工場	'03.10.10	'06.10.10	JSAE 721	日本規格協会
結城工場	'03.10.10	'06.10.10	JSAE 713	日本規格協会

#### 国内連結製造子会社

名称	認証日	更新日	認証番号	認証機関
メタコート工業株式会社	'02.03.01	'05.07.12	JQA-EM2498	日本品質保証機構
株式会社福島ニチアス	'04.01.14	'07.01.14	JSAE 773	日本規格協会
竜田工業株式会社	'03.08.22	'05.07.12	JQA-EM2498	日本品質保証機構
大田化成株式会社	'05.06.22	—	01349-2005-AE-KOB-RvA	Det Norske Veritas
国分工業株式会社	'05.07.04	—	01362-2005-AE-KOB-RvA	Det Norske Veritas

#### 海外製造子会社

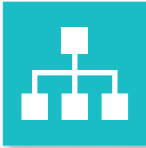
名称	認証日	更新日	認証番号	認証機関
NICHIAS FGS SDN. BHD.	'02.07.19	'06.11.01	E56146	SGS United Kingdom Ltd
P.T. NICHIAS ROCKWOOL INDONESIA	'02.11.21	'05.11.21	E57491	SGS United Kingdom Ltd
NICHIAS (Thailand) CO., LTD.	'04.11.04	'07.11.04	TH07/1773	SGS United Kingdom Ltd

### その他の認証取得状況（2008年3月末現在）

#### 環境活動評価プログラム審査認定制度「エコアクション21」

名称	認証日	更新日	認証番号	認証機関
ニチアスセラテック株式会社※3	'06.03.31	—	0000720	地球環境戦略研究機関

※3 ニチアスセラテック株式会社は、2004年3月21日に「エコアクション21」を認証取得していますが、2006年3月31日に「エコアクション21」に移行しました。



## 環境リスクマネジメント

当社グループでは、適用される環境法規について、その動向を把握し、順法性を確保するとともに、必要な場合には法律で定められた基準よりもさらに厳しい自主基準や自主管理ガイドを設け、その順守に努めています。また、万一の事故を想定した緊急事態発生時の対応の手順を作成し、関連業務に携わる従業員への教育訓練を実施して周知徹底を図り、環境リスクの低減に努めています。具体的な取り組みについては以下のとおりです。

### 化学物質管理

化学物質の取り扱いには、安全性はもとより、環境負荷低減のために総合的かつ効率的な管理が必要です。当社グループでは「原材料有害性事前調査要領」を策定し、製造部門で使用される新規材料について、有害性や国内外の法規制などの情報を本社管理本部環境管理室で一括して収集する制度を運用しています。化学物質による環境リスクを低減させるため、設計、製造などの関連部門と連携した管理を行っています。本社による集中管理を行うことで、社内外で起きた化学物質による事故事例を、迅速に当該物質を取り扱う事業場に伝達し、災害の未

然防止に役立てています。2007年度は、REACH規則など欧州の化学物質管理や法規制の強化に対応するため、製品含有化学物質情報のデータベース化について検討。2009年度にはデータベースを構築し、運用する予定です。また、管理が非常に重要な有害物質であるPCBを使用した機器に関しては、当社グループ全体で259台保管しており、厳重に管理しています。本社と当社製造工場についてはすべて処理申請を完了しており、早い工場では2008年度中には処理が始まる予定です。

### 緊急事態対応訓練の実施

環境汚染を引き起こす恐れのある事故や緊急事態に関しては、工場およびそれぞれの部門において処理手順を明確にして、汚染の防止や緩和に努めています。日常の活動としては、重油などの漏洩・流出、粉じんなどの大気放出、火災発生など緊急事態に備えた訓練を定期的に行い、ISO14001の内部監査などにより定期的に見直し、処理手

順の習熟、改善を行いました。2007年度の具体的な緊急事態対応訓練として、給油口からの油漏れを想定した、吸着剤による油流出防止対応の実技訓練などを実施しました。



緊急事態対応訓練の様子

### 環境パトロールの実施

当社グループでは、地域社会との共生が図れる工場を目指し、1990年より工場周辺の環境パトロールを実施しています。周辺環境に悪影響を及ぼし、地域住民の方々に不快にさせる状況が見られないか、美観、大気（粉じん・臭気）、騒音（振動）、排水の4つの観点から、臭いや騒音に慣れを感じていない事務スタッフが定期的にチェックを行います。パトロールで指摘された問題点については、各担当部門で検討を行い、改善計画を立案します。臭気や設備音など大掛かりな設備変更が必

要な指摘については、長期的に対応を行い、美観・排水面など改善が比較的容易なものについては即時の対応を行います。パトロール結果を受けて、2007年度は美観面全般への対応のほか、指摘を受けた設備音、作業音の一部について防音対策を実施しました。このような対策により、2007年度は長期間続いた指摘が一部ではありますが減少傾向となりました。



環境パトロールの様子

### 外部からの指摘

2007年度の外部指摘件数は当社製造工場5件、国内連結製造子会社で17件、当社グループでは22件でした。うち大気（粉じん・煙）関係が7件、臭気関係が3件、騒音関係が5件、その他が7件でした。主な指摘内容と要因は以下のとおりです。大気関係：原料ヤードや廃棄物処分場からの粉じん飛散と煙突からの煙臭気関係：ゴム関連製品、保温材製造臭

騒音関係：休日や夜間作業時など、周囲が静かな時間帯の設備稼働音や作業音その他：トラック走行マナー、植木害虫、除雪などメンテナンスについてのもの主な改善としては、非定常騒音作業はなるべく昼間で、かつ音が工場敷地外へ伝わりにくい場所で行うように変更しました。臭気関係では、触媒による脱臭設備の追加や技術検討を行った結果、2008年度に臭気低減設備を導入する予定です。

## 環境監査体制

### 四重の環境監査体制

工場における環境保全活動は、年度目標をもとにした環境マネジメントプログラムに沿って進められます。これらの活動に対して、環境マネジメントシステムが適切に運用され、継続的に改善が図られているかを確認するため、下記①～④を定期的実施しています。

- ① 内部監査員による年1回の「内部環境監査※1」
- ② 他工場監査員による年1回の「工場間相互監査※2」
- ③ 本社による年1回の「環境レベル診断」
- ④ ISO14001審査登録機関による「外部環境審査」

※1 内部環境監査はISO14001（エコアクション21を除く）を取得している事業所が実施しています。  
※2 2007年度工場間相互監査は、鶴見工場、王寺工場、羽島工場、袋井工場、結城工場、株式会社福島ニチアスの6事業所で行いました。



環境レベル診断

②の工場間相互監査は、2006年度より開始した当社グループ独自の監査体制です。類似製造工程を有する工場同士で互いに監査を行い、通常の内部環境監査や外部環境審査で見落とされる問題点や改善点を見出すことを目的としています。③の環境レベル診断は、1999年から実施している当社グループ独自のチェック体制で、本社管理本部環境管理室が、工場ごとに、環境に関する各種法規制や協定および自主規制の順守状況を確認し、コンプライアンスを確実なものにしています。当社グループでは、これらにより、問題点や改善点をすみやかに見つけ出し、適切な対策を実施して活動の向上に努めています。

### ①内部環境監査

2007年度の内部環境監査では、当社グループ全体で90件の指摘や提案がありました。具体的な指摘事項としては、「教育・訓練の記録の不備」「内部監査員へのISO14001:2004年度版としての再教育の未実施」「行動計画書の進捗状況が定量的に評価されていないこと」などが挙げられました。

指摘事項は、当該部門からは正処置報告書を提出し、すべてに改善措置が実施・完了したことを確認しています。また提案事項としては、環境情報の伝達方法の見直しなど、環境マネジメントシステムの運営をより一層効率的にするための積極的な提案も出てきており、内部環境監査が環境マネジメントシステム運用向上に役立つ仕組みになっています。

### ②工場間相互監査

2007年度の工場間相互監査では、排水処理設備、集じん装置など、同種類の環境保全設備を有する工場間で、「環境リスクの回避」に焦点をあてて監査を行いました。設備の管理状況、異常時対応などを現認し、管理手法、リスク低減策の意見交換を行いました。その他の指摘として、「環境リスクのある危険物保管庫の管理の見直し」などが

挙げられました。また今回の監査で、ある工場で使用している環境リスクを回避するための設備を、別の工場で導入を検討するなど、工場間相互監査ならではの提案事項も出てきており、環境マネジメントシステムの質を向上させています。

### ③環境レベル診断

2007年度の環境レベル診断における当社グループ全体の不適事項は、「騒音規制法に定める敷地境界騒音規制値の超過」「工場立地法に基づく緑地確保」などが挙げられましたが、防音壁の設置や緑地

化案などを計画的に行い、徐々に改善しています。今後は不適事項ゼロを目指すと同時に、さらなる環境改善へ向けての環境レベル診断の実施に取り組みます。

### ④外部環境審査による主な結果

2007年度に実施された外部機関による定期維持審査では、当社グループ全体で、重欠点が0件、軽欠点が4件、観察事項および改善の機会が計16件でした。内容は「マニフェスト管理が不十分であること」「新規設備導入時アセスメントの未実施」「教育・訓練計画書の不備」などでした。

指摘事項は各事業所ともすみやかに是正処置を行い、さらなる自主的な改善活動を実施しています。全体として、環境側面の特定、運用の手順など改善の余地はありますが、「ISO14001を効率的に運用している点」「地域社会への積極的な環境活動の紹介」など、優れた点として高く評価されています。



## 環境会計

環境保全に対する投資額と費用額の正確な集計・分析を行い、その効果を認識することが、環境保全への取り組みの一層の効率化と合理的な意思決定につながります。

当社グループでは、環境保全に対する「投資額」と「費用額」を環境保全設備投資金額と環境保全コストとして、それぞれ集計し環境会計を行っています。

「環境保全設備投資金額」に関しては、事業の成長維持という観点から、環境保全への投資を重要と考え、1995年より集計を行っており、「環境保全コスト」に関しても、2004年より環境省発行による「環境会計ガイドライン<sup>\*1</sup>」に従って集計しています。なお、当社グループ「環境保全設備投資金額」は、減価償却費の集計は行っておりません。

<sup>\*1</sup> 2007年度の集計は「環境会計ガイドライン(2005年度版)」に従って集計しています。

### 環境保全設備投資金額の集計と効果

2007年度の環境保全設備投資金額の総額は、当社製造工場では64百万円で、当社製造工場設備投資額の6.1%を占めています。また、国内連結製造子会社では157百万円で、国内連結製造子会社設備投資額の7.2%を占めており、当社グループ全体では221百万円で、グループ設備投資額の6.8%でした。

2007年度に投資した環境設備物件の数は、当社製造工場では、4事業所で10件、国内連結製造子会社では7事業所で40件ありました。

#### 【当社製造工場】

2007年度当社製造工場では、王寺工場のけい酸カルシウム系板材製造部門や、羽島工場のけい酸カルシウム系材製造部門における、都市ガス化へのエネルギー転換工事に対する投資などが主な環境設備として挙げられました。

羽島工場の都市ガス化に関しては、導入後は、重油を燃料としていた導入前と比べて、毎月約120t-CO<sub>2</sub>削減ができています。



羽島工場ガスボイラー

#### 【国内連結製造子会社】

2007年度国内連結製造子会社では、ニチアスセラテック株式会社豊野工場のセラミックファイバー断熱材製造部門における、都市ガス化へのエネルギー転換工事や、株式会社堺ニチアスの排水処理施設への投資などが主な環境設備として挙げられました。

株式会社堺ニチアスでは、事業場内で発生するフェノールを含んだ排水の一部と雨水が混合し、事業場外に流出したことがありました。そのため、フェノール含有くずの屋内保管や排水経路を隔離することで、製造排水の外部流出防止を行いました。設備設置後は排水口でのフェノールの測定値も水質基準以下となっています。

#### 当社グループにおける環境保全設備投資金額(2007年度)

分類	設備投資 (単位:百万円)		
	設備投資 (製造工場)	設備投資 (国内連結製造子会社)	設備投資 (グループ全体)
事業エリア内コスト			
公害防止コスト	2	133	135
地球環境保全コスト	62	10	72
資源循環コスト	0	14	14
上・下流コスト	0	0	0
管理活動コスト	0	0	0
研究開発コスト	0	0	0
社会活動コスト	0	0	0
環境損害コスト	0	0	0
合計	64	157	221

### 環境保全コストの集計と効果<sup>\*2</sup>

2007年度の環境保全コスト総額は前年度より1.2%減の490百万円で、主な内訳としては、王寺工場の資源の効率的な利用のためのコスト、羽島工場の大気汚染防止コスト、袋井工場の悪臭防止コスト、各事業場の産業廃棄物の処理、処分などのためのコストが挙げられます。

なお、「環境会計ガイドライン(2005年度版)」に準拠した2007年度の環境設備投資金額および環境保全コストの集計結果は上記「当社グループにおける環境保全設備投資金額(2007年度)」のとおりです。

<sup>\*2</sup> 環境保全コストに関しましては、当社製造工場のみを集計の範囲としており、グループ全体の集計は現在検討中です。

#### 当社製造工場の環境保全コスト(2007年度)<sup>\*2</sup>

分類	費用
事業エリア内コスト	
公害防止コスト	204
地球環境保全コスト	1
資源循環コスト	227
上・下流コスト	0
管理活動コスト	58
研究開発コスト	0
社会活動コスト	0
環境損害コスト	0
合計	490

## 環境教育・啓発

環境保全活動を充実させるためには、従業員一人ひとりの環境意識を高めることが重要です。当社グループでは、それぞれがレベルアップを図れるよう、環境教育や啓発活動を実施しています。

2007年度は集合研修として、「新入社員環境教育」「環境・労働衛生配慮講座」を実施し、各製造事業場では、全従業員に対し、「ISO14001に関する教育」や「一般環境教育」などを行っています。

2007年度の「環境・労働衛生配慮講座」では、工場の騒音対策のための、音についての基礎知識から対策に至るまでの講座を開きました。

また、化学物質に係わる規制状況がめまぐるしく変化しているため、2007年度は事業部門向けに「ELV/RoHS指令対応」「REACH規則」「GHS」に関する勉強会も開催しています。

今後も継続的にこのような環境教育・啓発活動を実施することで、実務担当者のレベルアップを目指していきます。

#### 2007年度環境教育の実施状況

開催年月	内容	対象	参加人数(名)
2007年4月	新入社員環境教育	新入社員	42
2007年11月	環境・労働衛生配慮講座 職場の防音対策について	各工場の環境担当者	20
2008年1月	最近の環境規制について	各事業部の環境窓口担当者	22
随時	ISO14001に関する教育、 一般環境教育など	各工場の全従業員	—



環境・労働衛生配慮講座



事業部門向けの勉強会

### 環境関連資格

各工場では、環境関係の法的資格者を充足するために、年に一度、資格取得者の確認を行い、計画的な育成を図っています。人事異動などにより法的資格者が不足することのないように、常に工場における必要人数プラス1名は確保できるようにしています。また、有資格者についても、その後のフォロー教育を必要に応じて行っています。

### 環境啓発

従業員の環境問題への理解を高めるため、社内誌「NICHIAS」では、2002年10月より「ドクターTのECO LECTURE(エコレクチャー)」という表題で、EUの環境法令やPRTR法、ISO14001、環境報告書、環境会計、廃棄物のゼロエミッション、アスベスト問題など最近話題となっている環境問題につ



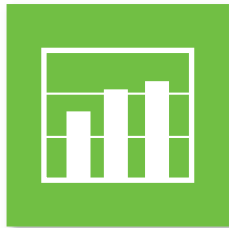
社内誌:ドクターTのECO LECTURE(エコレクチャー)

いての解説を連載しています。2007年度では、EUの動きに注目し、ELV/RoHS指令やREACH規則、とくにGHSについての概要について掲載しました。

#### 環境関連有資格者数(2008年3月末現在)当社グループ全体

資格	人数(名)	
公害防止管理者	大気	40
	水質	21
	騒音	22
	振動	8
	一般粉じん	1
エネルギー管理者	一般粉じん	2
	特定粉じん	26
特別管理産業廃棄物管理責任者	熱	11
	電気	35
危険物取扱者	286	
防火管理者	44	
環境計量士	騒音・振動	5
	濃度	3
臭気判定技士	4	
化学物質管理者	15	
内部環境監査員	107	



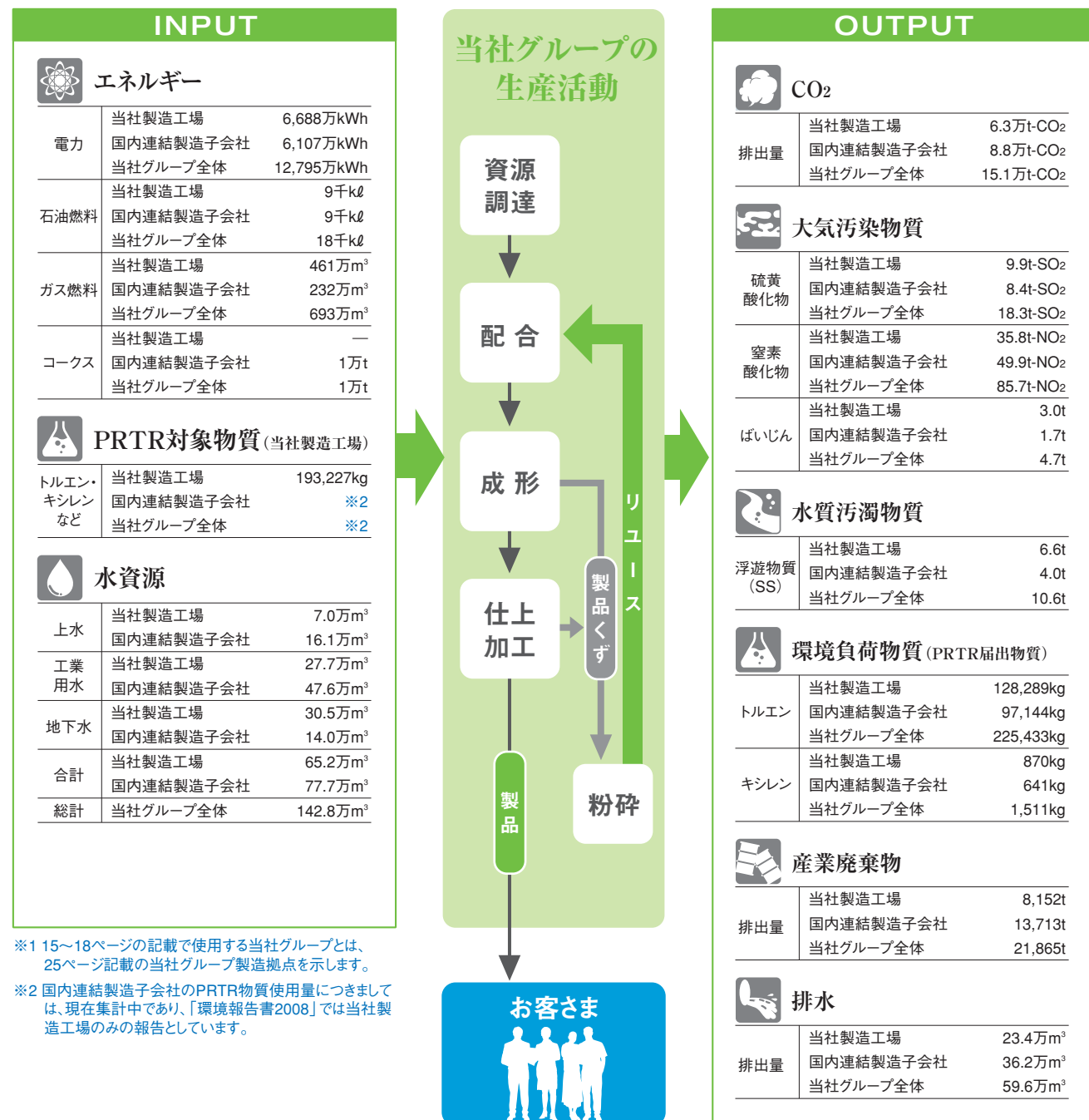


## 環境パフォーマンス

# 持続可能な社会の構築に向けて 環境負荷物質低減への取り組みを強化しています。

### ニチアスグループの環境負荷

INPUT/OUTPUTからもわかるとおり、当社グループ<sup>※1</sup>にとって温室効果ガス(CO<sub>2</sub>)、産業廃棄物、化学物質の排出が大きな環境負荷と考えています。2007年度は省エネルギー活動のほか、一部事業場のボイラー・乾燥炉の天然ガス化により、CO<sub>2</sub>排出量を前年度比4.1%削減しました(詳細は16ページ)。また、産業廃棄物は製品改良の結果、前年度比4.4%削減となりました(詳細は18ページ)。一方、化学物質、トルエンの使用・排出は、再生利用を実施していますが、製品品種変化により使用量が増加した結果、前年度比30%増の排出となっています(詳細は17ページ)。化学物質の排出量に関しては重要項目と考えて、2008年度は排出抑制に向けた方策を検討していきます。



※1 15～18ページの記載で使用する当社グループとは、25ページ記載の当社グループ製造拠点を示します。

※2 国内連結製造子会社のPRTR物質使用量につきましては、現在集計中であり、「環境報告書2008」では当社製造工場からの報告としています。

### 京都議定書に則したCO<sub>2</sub>排出抑制への取り組み

1997年に開催された地球温暖化防止京都会議(COP3)において、参加各国間でCO<sub>2</sub>など温室効果ガスの削減目標が定められました。京都會議で議決された京都議定書で、日本は2008年から2012年の5年間の温室効果ガス平均排出量を、1990年の温室効果ガス排出量の6%減以下にしなければなりません。当社グループでは、この京都議定書やその後の行政や産業界の施策に沿って、製造工場での省エネ活動を中心としたCO<sub>2</sub>排出量削減活動を通して、地球温暖化防止に積極的に取り組んでいます。

### エネルギー使用の現状

2007年度の当社製造工場の総エネルギー使用量は、生産性の効率化などにより、前年度<sup>※3</sup>比2.4%減の1,219テラジュールとなりました。国内連結製造子会社については、総エネルギー使用量は1,354テラジュールとなり、ニチアスグループ全体では2,573テラジュールとなります。

なお、2006年度までは製造に関わるエネルギー使用量の集計でしたが、2007年度より管理部門など製造に直接関わらない部門のエネルギー使用量についても計上し、当社製造工場の全使用エネルギーをまとめています。

当社グループでは、エネルギー原単位前年度比1%削減を省エネ活動の目標として挙げていましたが、2007年度は省エネ活動をさらに促進させるべく、原点に戻り、現状把握および省エネ削減計画策定までを目標としています。

そのため、各事業場においてはエネルギーマップを作成し、ロスのある部門を特定しました。また、電気炉のエネルギー収支改善、乾燥機の廃熱回収をモデルケースに各工場間で省エネ対策の研修会を開催し、担当者のレベルアップを図りました。2008年度末に

### CO<sub>2</sub>排出量の現状

2007年度の当社製造工場のCO<sub>2</sub>排出量<sup>※5</sup>合計値は、羽島工場のボイラーのガス化や各事業場の省エネ活動により62,991t-CO<sub>2</sub>で、前年度と比べると約4.1%削減(約2,700t-CO<sub>2</sub>削減)しています。CO<sub>2</sub>排出量生産高原単位は、前年度比1.7%減となりました。

また、2007年度の国内連結製造子会社CO<sub>2</sub>の排出量合計値は87,850t-CO<sub>2</sub>で、主にコークスを使用している工場が多くCO<sub>2</sub>を排出していました。当社グループ全体のCO<sub>2</sub>排出量合計値では、150,841t-CO<sub>2</sub>でした。

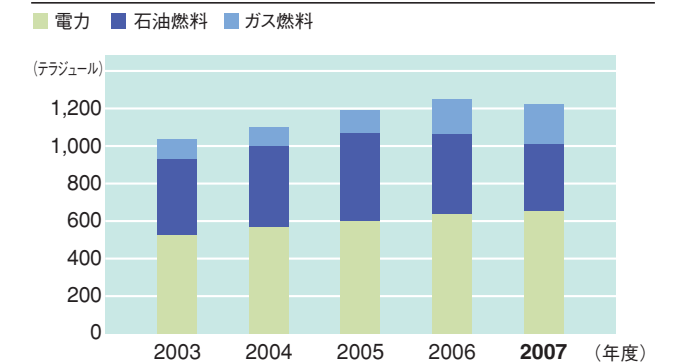
今後も、当社グループ全体でCO<sub>2</sub>排出量およびCO<sub>2</sub>排出量の生産高原単位の削減に取り組んでいきます。

※5 2007年度のCO<sub>2</sub>排出量は、改正省エネ法(エネルギーの使用の合理化に関する法律)および改正温対法(地球温暖化対策の推進に関する法律)に従い、温室効果ガス総排出量算定方法ガイドライン(2007年3月環境省発行)の単位発熱量およびCO<sub>2</sub>排出係数を用いた計算式を使用して計算しました。

※6 生産高原単位は2000年度を100としています。

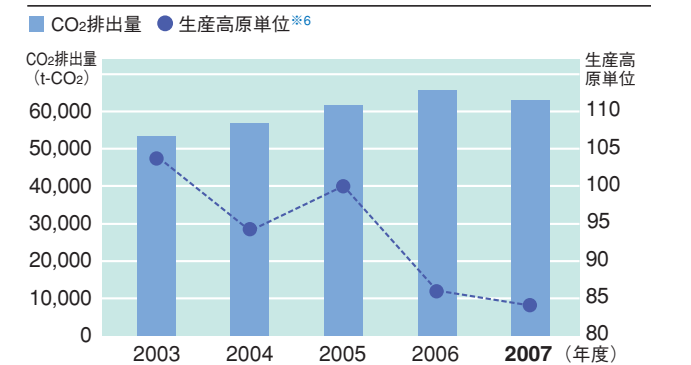
2006年度比エネルギー原単位で5%減を新たな目標に設定しました。今後も、当社グループ全体の設備の効率的な稼働、省エネ型設備の導入などを進め、生産量原単位での改善や排出量の削減に取り組んでいきます。

### エネルギー使用量の推移<sup>※4</sup>(当社製造工場)

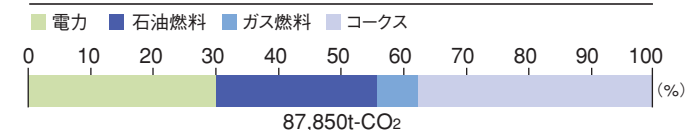


※3 前年度の値は、2007年度と同じ方法にて計上した2006年度の値です。  
※4 2007年度、2006年度は管理部門などを含む値で、2005年度以前の値は製造工程のみの値です。

### CO<sub>2</sub>排出量と生産高原単位(当社製造工場)



### 2007年度エネルギー種別CO<sub>2</sub>排出量割合(国内連結製造子会社)





### PRTR対象物質の管理・排出抑制に向けた取り組み

現在、地球上で生産され、流通している化学物質は約10万種類に及ぶと言われています。化学物質はさまざまな製品に使用され、私たちの生活を豊かにする反面、製品の製造・流通・使用・廃棄のプロセスで大気・水・土壌などに排出され、人の健康や生態系に影響を及ぼすと懸念されています。2000年3月には「PRTR法(特定化学物質の環境への排出量の把握等および管理の改善の促進に関する法律)」が施行され、化学物質を使用する企業には、より厳格な管理が求められるようになりました。

#### 管理体制

当社グループは、資材の選定にあたり、MSDS(製品安全データシート)やグリーン調達ガイドラインの調査結果を通じて安全性や環境面での評価を行い、購入可否の判断基準としています。また、現在使用している化学物質については、生産工程で密閉化、

局所排気装置の設置、作業員への取り扱い時の教育など適切な管理を進めるとともに、より安全性の高い物質への切り替えや、使用量の削減を図り、より環境負荷の少ない製品づくりと環境汚染の未然防止に努めています。

#### PRTR法への対応

##### 《PRTR物質使用量について※1》

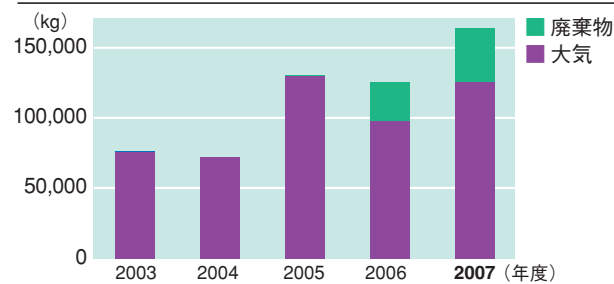
当社グループは、PRTR法に従って、大気・水域・土壌への排出量と、下水道・廃棄物への移動量の把握および管理の改善を行っています。2007年度当社製造工場ではPRTR法の対象となる化学物質を29種類、計193,227kg使用しています。PRTR対象物質の使用量は、前年度比19.8%増となりました。増加の主な原因は、王寺工場ジョイントシート製造部門の生産量増加とともに、トルエン使用量が増えたことで、前年度と比べると約37,000kg増えています。

トルエン使用量は増えましたが、王寺工場ジョイントシート製造部門は、溶剤回収装置を利用した循環使用を行っています。2007年度は、回収利用率が前年度よりも1.1%向上し、93.3%となりました。今後も日常点検とトルエン吸収活性炭の定期的な交換により、回収利用率の向上に努めていきます。



溶剤回収装置

##### 王寺工場のトルエン排出量※2



※1 国内連結製造子会社のPRTR物質使用量につきましては、現在集計中であり、「環境報告書2008」ではニチアス国内製造工場のみを報告しています。

※2 2005年度までのPRTR報告では全排出量を大気排出と算定しておりましたが、2007年トルエン排出源を再調査した結果、廃棄物による移動量も判明したため、2006年度にさかのぼり修正報告しています。

##### 《PRTR物質排出量について》

PRTR対象物質のうち、1事業場あたりの年間使用量が1t(特定第一種指定化学物質の場合は0.5t)を超える12種類の化学物質について、2007年度当社グループで、計12事業場で届出を行いました。届出した物質はすべて大気への排出と廃棄物の2つとなります。大気への排出物質としては、トルエン、ホルムアルデヒド、ジクロロメタンが、廃棄物としては、トルエン、エチルグリコール、マンガンおよびその化合物が主な物質となります。

今後も当社グループ全体で、排出量削減に向けて努力していきます。

##### 当社グループPRTR対象物質の排出量・移動量(2007年度) (kg)

Table with 7 columns: 政令番号, 物質名, 取り扱い事業所数, 排出量(大気, 水域, 土壌, 下水道), 移動量(廃棄物). Lists 12 substances and their respective emission and movement data.

### 産業廃棄物削減に向けた取り組み

産業廃棄物の増大は、最終処分場の不足や廃棄物による土壌汚染など、さまざまな環境問題を引き起こしています。当社グループでは“廃棄物はムダの根源”と考え、廃棄物の発生源での抑制(リデュース)、再利用(リユース)、再資源化(リサイクル)を方針に掲げ、不良率の低減、生産性・歩留まりの向上、工程内リユース、社内リユース、社外リサイクルを促進しています。

#### 2007年度の不要物

当社グループでは各事業場において発生する不要物およびリサイクルを、以下のように定義しています。

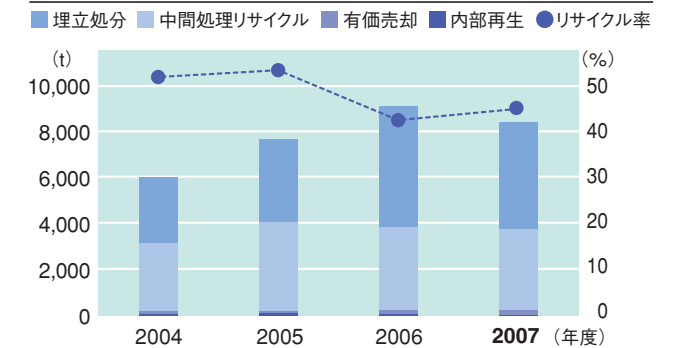
- 不要物の定義
①廃棄物処分業者に委託して埋立処分する産業廃棄物
②廃棄物処分業者に委託して中間処理した後にリサイクルする産業廃棄物
③有価で売却するもの
④当社グループ内の他事業場で再生利用するもの
リサイクルの定義
事業場で発生する不要物を埋立処分以外の再生利用に回すこと(上記定義の②、③、④で発生するもの)

2007年度の不要物は当社製造工場8,422t(前年度比7.7%減)、リサイクル率は44.8%(前年度比2.3%増加)となりました。不要物の増加に伴いリサイクル率は低下していましたが、埋立処分となる産業廃棄物の減少、分別徹底による有価売却の増加、廃プラスチック類

の中間処理リサイクル利用を促進した結果、リサイクル率が向上しました。

一方、国内連結製造子会社の不要物排出量は、13,827tとなり、当社グループ全体では、22,249tとなりました。

##### 不要物排出量とリサイクル率の推移(当社製造工場)



#### 産業廃棄物排出量の推移

2007年度の産業廃棄物排出量は当社製造工場8,152tとなり、前年度比8.0%減少しました。産業廃棄物処理費用については、当社製造工場前年度比4.4%減少となりました。これは製品製造工程内の不良率低減を推進した効果によります。

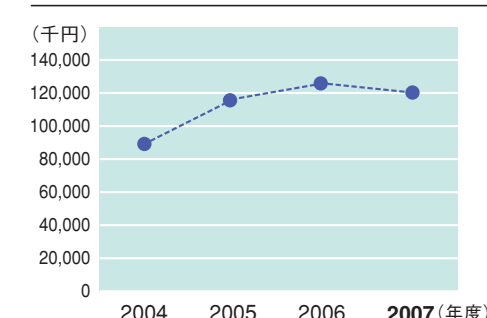
一方、国内連結製造子会社の産業廃棄物排出量は、13,713tとなり、当社グループ全体では、21,865tとなりました。国内連結製造子会社の産業廃棄物排出量の約5割を占める株式会社堺ニチアスでは、

他事業場で産業廃棄物削減に効果のあったロックウール製品廃材を原材料化する設備を、2006年10月より導入しています。2007年度は本格的な稼働に伴い、原料化設備の安定稼働条件などを調整、2008年度以降大幅な削減が見込まれます。

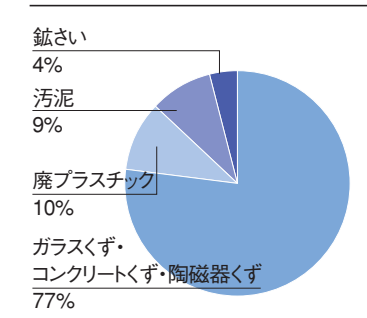


ロックウール製品廃材の原材料化

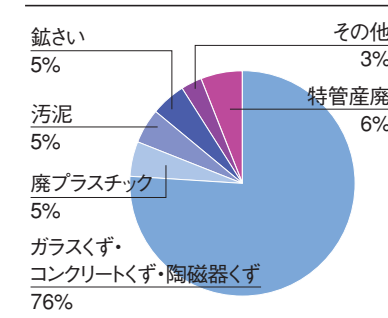
##### 産業廃棄物処理費用の推移(当社製造工場)



##### 当社製造工場産業廃棄物法定分類別排出量割合(2007年度)



##### 国内連結製造子会社産業廃棄物法定分類別排出量割合(2007年度)





# 製造拠点の取り組み

## 鶴見工場

生産品目 ふっ素樹脂製品  
敷地面積 29千㎡  
従業員数 109名  
所在地 神奈川県横浜市

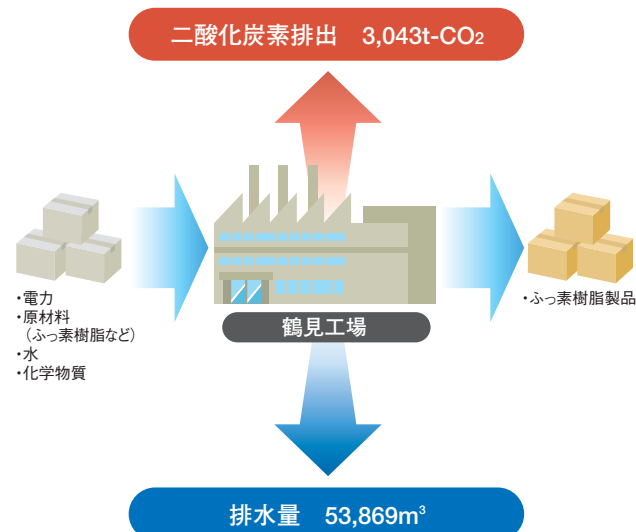
環境管理責任者  
岩原 健吾



鶴見工場では、産業廃棄物の削減（不良低減などによる廃棄物排出低減、ふっ素樹脂など廃プラスチックの再資源化）と、省エネルギー（電力使用量の低減）に重点的に取り組んでいます。2007年度は、リサイクル委託先の開拓と分別の徹底を進めたことで、産業廃棄物のリサイクル比率は前年度比3%向上しました。また、省エネルギーについては、コンプレッサーやトランスを省エネ型設備に更新するとともに、電気炉の効率的な稼働を検討しました。今後も各従業員の環境意識の向上に努め、鶴見工場全体で環境保全活動を進めていきます。

### 2007年度の環境負荷

大気汚染防止法  
ばい煙発生施設なし



測定項目	施設名	pH		COD		SS	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
排水	排水口*	5.8-8.6	7	60	9	90	4

\* 自主規制値

## 王寺工場

生産品目 シール材、断熱材、自動車部品  
敷地面積 52千㎡  
従業員数 77名  
所在地 奈良県北葛城郡

環境管理責任者  
入村 純一

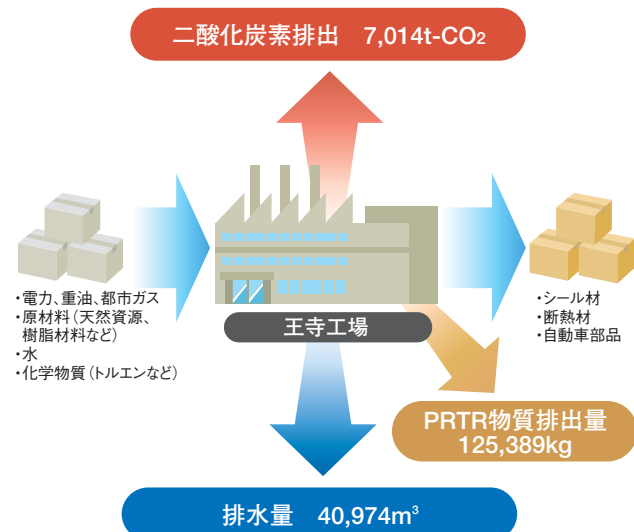


王寺工場では、燃料転換、騒音低減、工場景観の改善に力を入れています。2007年度は、以前から進めてきた重油から都市ガスへの燃料転換が完了したことで、SOxの排出はゼロとなり、CO<sub>2</sub>排出量も前年度比2.8%削減しました。また、周辺地域の民家に面している工場域で騒音対策を重点的に実施し、敷地境界の騒音値を低減しました。さらに、倉庫屋根の葺き替えやテント倉庫の撤去、建屋壁の塗装を実施し、工場近くを通る電車や近隣マンションからの景観を改善しました。

### 2007年度の環境負荷

測定項目	施設名	SOx (Nm <sup>3</sup> /h)		NOx (ppm)		ばいじん (g/Nm <sup>3</sup> )	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
		大気	ボイラー①	—	*	150	81
ボイラー②	—		*	150	73	0.10	<0.01
ボイラー③	—		*	150	71	0.10	<0.01
ボイラー④	—		*	150	55	0.10	<0.01
乾燥炉	3.6		<0.01	230	63	0.20	<0.01

\* 都市ガス使用のため、実測なし



測定項目	施設名	pH		BOD		SS	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
排水	排水口*	5.8-8.6	7.1	50	6	80	16
	下水道排水口	5.0-9.0	6.9	600	105	600	87

\* 自主規制値

## 郡山分工場

生産品目 ロックウール製品  
敷地面積 18千㎡  
従業員数 50名  
所在地 奈良県大和郡山市

環境管理責任者  
古川 孝一



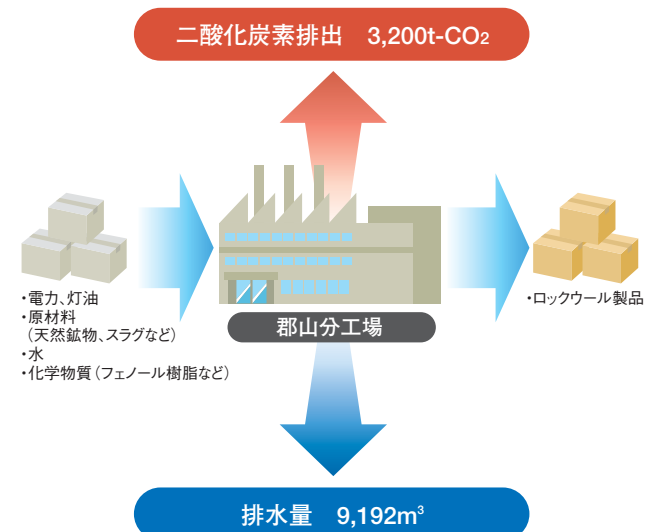
郡山分工場では、ロックウール製品の生産性を向上させることでエネルギーなどの原単位の削減に取り組んでいます。また、郡山分工場で製造している製品は、リサイクル原料を85%以上使用しているため、グリーン調達法\*の特定調達品目に該当しています。2007年度は製造時に排出される汚泥の原料化を促進した結果、生産量に対する産業廃棄物の割合を前年度比5.6%削減しました。今後も、原単位の削減とリサイクル原料の使用比率の向上を図り、環境負荷のさらなる低減に努めます。

\* 国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律

### 2007年度の環境負荷

測定項目	施設名	SOx (Nm <sup>3</sup> /h)		NOx (ppm)		ばいじん (g/Nm <sup>3</sup> )	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
		大気	乾燥炉	—	*	230	5

\* 灯油使用のため、実測なし



測定項目	施設名	pH		BOD		SS	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
排水	下水道排水口	5.0-9.0	8.1	1,500	1,400	1,500	180

## 羽島工場

生産品目 シール材、絶縁材、ふっ素樹脂製品、OAフロア製品  
敷地面積 28千㎡  
従業員数 94名  
所在地 岐阜県羽島市

環境管理責任者  
堀江 康弘

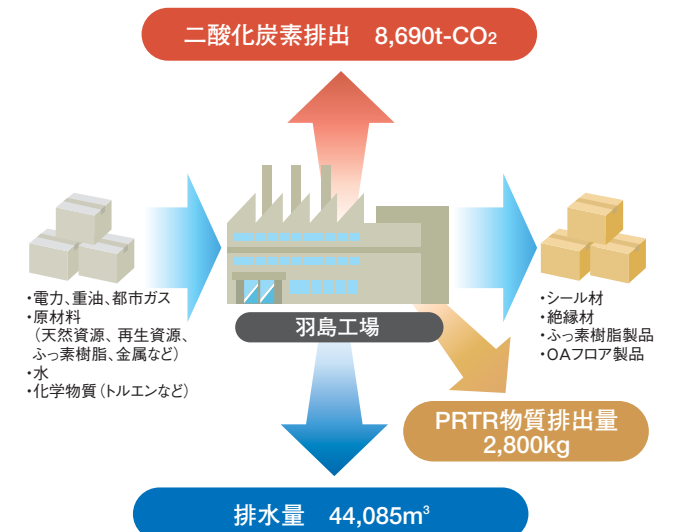


羽島工場では、産業廃棄物の排出削減とリサイクル促進による埋立廃棄物の削減、省エネルギーの推進、環境負荷物質の使用削減と代替化を進めています。リサイクルを促進した結果、2007年度における埋立産業廃棄物量は、前年度比15%の削減となりました。また、ボイラー燃料を都市ガスに転換したことで、第4四半期の3カ月でCO<sub>2</sub>排出量を約370t削減しました。

### 2007年度の環境負荷

測定項目	施設名	SOx (Nm <sup>3</sup> /h)		NOx (ppm)		ばいじん (g/Nm <sup>3</sup> )	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
		大気	ボイラー①	—	*	150	51
ボイラー②	—		*	150	50	0.10	<0.01
ボイラー③	—		*	150	51	0.10	<0.01

\* 都市ガス使用のため、実測なし



測定項目	施設名	pH		BOD		SS	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
排水	排水口①	5.8-8.6	7.9	160	11	90	4
	排水口②	5.8-8.6	8	160	23	90	6



## 製造拠点の取り組み

### 袋井工場

生産品目 不燃建材、ふっ素樹脂製品、  
フィルター製品、シール材、  
自動車部品

敷地面積 100千㎡

従業員数 194名

所在地 静岡県袋井市

環境管理責任者  
井口 達三郎

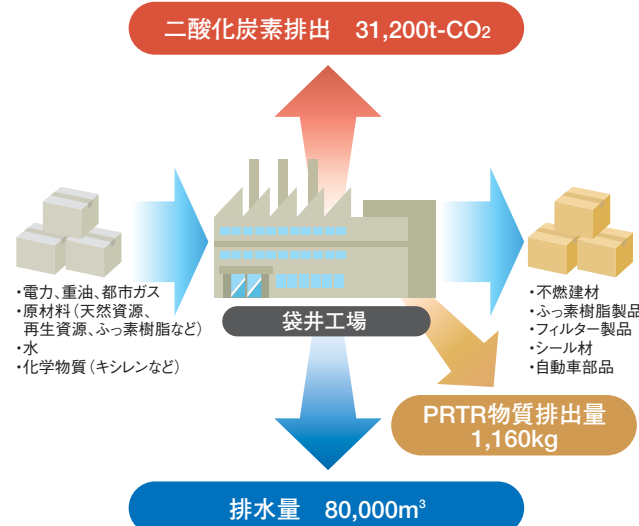


袋井工場では、悪臭低減、工場排水の維持管理、騒音対策、産業廃棄物の削減・管理、省エネルギーの推進、工場周辺環境美化などに取り組んでいます。とくに2007年度は、リサイクルを積極的に推進し、産業廃棄物排出量を前年度比約3割削減しました。これからも地球にやさしい工場を目指し、工場一丸となって環境負荷低減に取り組んでいきます。

#### 2007年度の環境負荷

測定項目	施設名	SOx (Nm <sup>3</sup> /h)		NOx (ppm)		ばいじん (g/Nm <sup>3</sup> )	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
大気	ボイラー①	10.6	0.12	230	94	0.25	0.02
	ボイラー②	5.7	0.06	180	92	0.30	0.02
	ボイラー③	—	*	150	67	0.10	<0.01
	ボイラー④	—	*	150	62	0.10	<0.01
	乾燥炉	—	*	230	27	0.30	<0.01

\* 都市ガス使用のため、実測なし



測定項目	施設名	pH		BOD		SS	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
排水	排水口①	5.8-8.6	7.8	20	3	40	5
	排水口②	5.8-8.6	7.8	20	4	40	30
	排水口③	5.8-8.6	7.1	20	2	40	2
	排水口④	5.8-8.6	7.5	20	2	40	4
	排水口⑤	5.8-8.6	7.6	20	6	40	8

### 結城工場

生産品目 不燃建材

敷地面積 82千㎡

従業員数 73名

所在地 茨城県下妻市

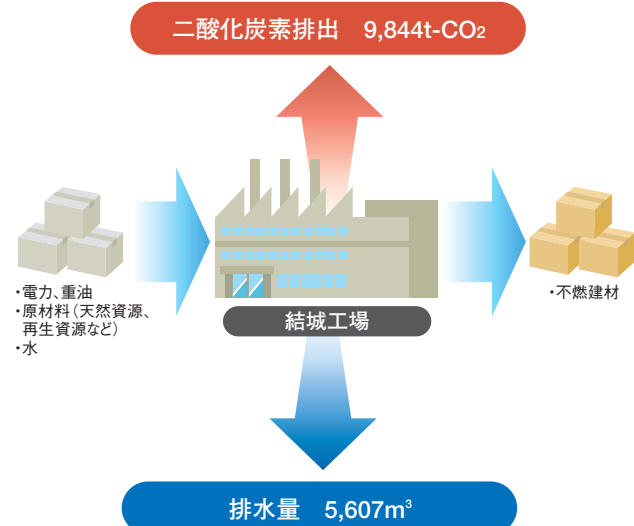
環境管理責任者  
辻阪 泰裕



結城工場では、騒音対策、産業廃棄物の削減・管理、省エネルギーの推進に取り組んでいます。また、作業環境の改善にも力を入れています。2007年度は、ISO14001の認証範囲を隣接敷地内にある子会社のニチアスビルテック株式会社まで拡張しましたが、将来的には隣接敷地内にある当社グループ関連会社全体で認証を取得し、各活動を一層強化していく計画です。

#### 2007年度の環境負荷

測定項目	施設名	SOx (Nm <sup>3</sup> /h)		NOx (ppm)		ばいじん (g/Nm <sup>3</sup> )	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
大気	ボイラー①	6.2	0.10	150	90	0.25	<0.01
	ボイラー②	1.7	0.06	150	69	0.25	<0.01
	乾燥炉	1.0	0.02	230	28	0.20	<0.01



測定項目	施設名	pH		BOD		SS	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
排水	排水口*	5.8-8.6	7.9	25	13	40	10

\* 自主規制値

### ニチアスセラテック株式会社

生産品目 ロックウール製品、  
セラミックファイバー製品

敷地面積 90千㎡

従業員数 334名

所在地 牟礼工場:長野県上水内郡  
豊野工場:長野県長野市

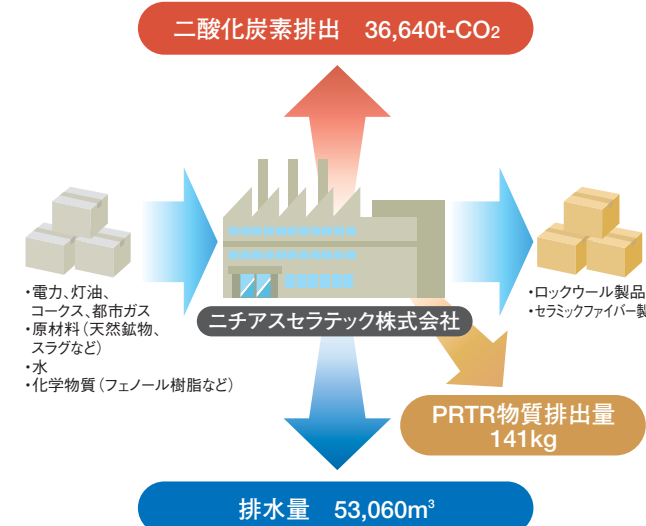
環境管理責任者  
岡田 仁行



ニチアスセラテック株式会社では、廃棄物削減、省エネルギー、粉じんの飛散防止、地域社会とのコミュニケーションなどの環境保全活動に全社を挙げて取り組んでいます。たとえば、2007年度は、リサイクル施設の導入などにより3Rを進めた結果、2005年度に1,030tあった産業廃棄物の埋立量をゼロとしました。また、SOxや粉じんの排出量を抑制するために、原材料や装置の適切な維持・管理に努めるとともに、環境影響を監視する自主的なパトロールも実施しています。さらに、主要拠点である牟礼工場においては、工場見学会と住民協議会を毎年1回開催し、工場周辺にお住まいの方々と交流を深めています。

#### 2007年度の環境負荷

測定項目	施設名	SOx (Nm <sup>3</sup> /h)		NOx (ppm)		ばいじん (g/Nm <sup>3</sup> )	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
大気	キューボラ①	6.7	<0.01	200	28	0.20	<0.01
	キューボラ②	10.9	0.01	180	58	0.20	<0.01



測定項目	施設名	pH		BOD		SS	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
排水	排水口*	5.8-8.6	7.8	60	1.5	90	3

\* 自主規制値

### 株式会社福島ニチアス

生産品目 ふっ素樹脂製品

敷地面積 120千㎡

従業員数 200名

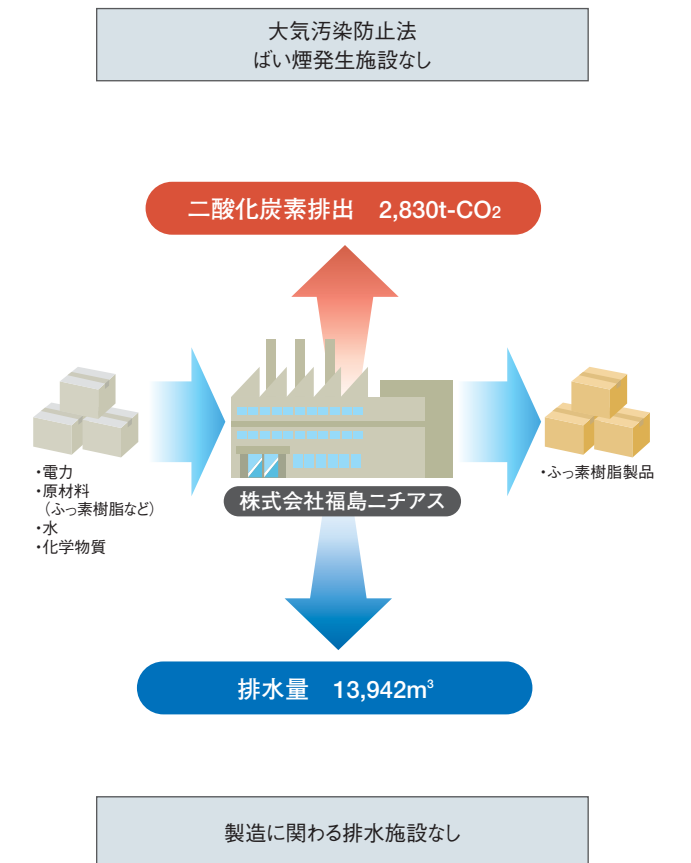
所在地 福島県相馬郡

環境管理責任者  
三島 光晶



株式会社福島ニチアスでは、産業廃棄物の削減・管理、省エネルギーの推進、工場周辺環境美化などに力を入れています。とくに2007年度は、一部工程の廃水処理量の削減に取り組めました。当該工程から出る廃水は、有害物質を含むため通常の排水経路には流さず、全量を回収し産業廃棄物として処理しています。工程内処理水のリユースを行うことで、産業廃棄物廃水量を前年度の約5分の2まで削減しました。

#### 2007年度の環境負荷





# 製造拠点の取り組み

## メタコート工業株式会社

生産品目 自動車部品  
敷地面積 奈良工場 10千㎡  
岡山工場 118千㎡  
従業員数 292名  
所在地 奈良工場:奈良県北葛城郡  
岡山工場:岡山県岡山市



環境管理責任者  
上谷 幸雄

メタコート工業株式会社では、メタコートの製造過程で大量のエネルギーを消費してCO<sub>2</sub>を排出しています。このため、灯油よりCO<sub>2</sub>の排出量が少ないガス燃料への燃料転換を進めており、2005年度の奈良工場に続いて2008年度中には岡山工場でも転換計画を完了させる予定です。これからも、知恵とアイデアによって環境負荷低減とコストダウンを進めていきます。

### 2007年度の環境負荷

測定項目	施設名	SOx (Nm <sup>3</sup> /h)		NOx (ppm)		ばいじん (g/Nm <sup>3</sup> )	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
大気	岡山工場 燃焼式脱臭装置①	6.1	<0.01	230	31	0.20	<0.01
	岡山工場 燃焼式脱臭装置②	5.9	<0.01	230	49	0.20	<0.01
	奈良工場 燃焼式脱臭装置①	9.8	*	230	16	0.20	<0.01
	奈良工場 燃焼式脱臭装置②	13.4	*	230	53	0.20	0.01

\* 都市ガス使用のため、実測なし

## 竜田工業株式会社

生産品目 シール材、紡織品、  
自動車部品、屋根用断熱材  
敷地面積 5.3千㎡  
従業員数 49名  
所在地 竜田工場:奈良県生駒郡  
飯田工場:長野県下伊那郡

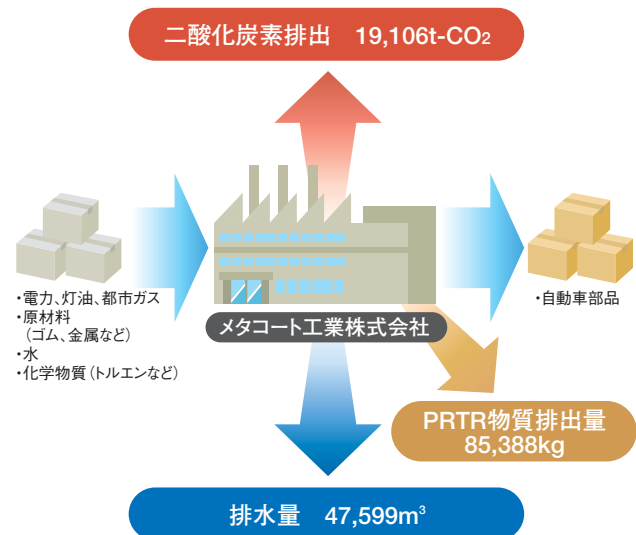


環境管理責任者  
藤内 春樹

竜田工業株式会社では、職場単位で目標値を設定し、歩留まり向上による産業廃棄物の削減に努めています。また、乾燥炉を使用している職場を中心に燃料使用量の削減を進め、CO<sub>2</sub>排出量の削減に努めています。さらに、工場周辺にお住まいの方々に配慮して、臭気、騒音、振動についての測定調査を定期的に行っているほか、近隣自治会の活動に参加するなど、地域社会とのコミュニケーションに取り組んでいます。そうした取り組みの一環として、2007年度は、景観の向上と危険予防のために工場周囲の外壁をブロック塀からアルミフェンスに改修しました。なお現在、飯田工場で「エコアクション21認証」の取得に向けた取り組みを進めています。

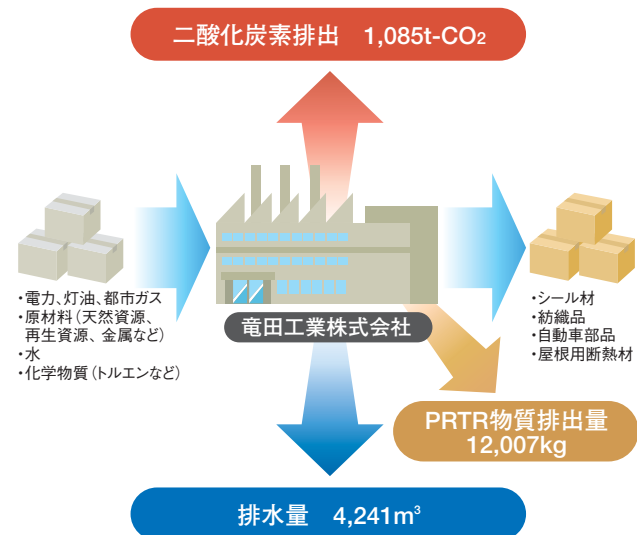
### 2007年度の環境負荷

測定項目	施設名	SOx (Nm <sup>3</sup> /h)		NOx (ppm)		ばいじん (g/Nm <sup>3</sup> )	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
大気	乾燥炉	0.8	0.02	230	29	0.20	<0.01



測定項目	施設名	pH		BOD (COD)*		SS	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
排水	岡山工場排水口	5.8-8.6	6.9	11	2	12	2
	奈良工場排水口	5.8-8.6	6.9	50	<2	80	10

\* 岡山工場のみCODで測定



測定項目	施設名	pH		BOD		SS	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
排水	排水口*	5.8-8.6	7.0	70	2	70	3

\* 自主規制値

## 国分工業株式会社

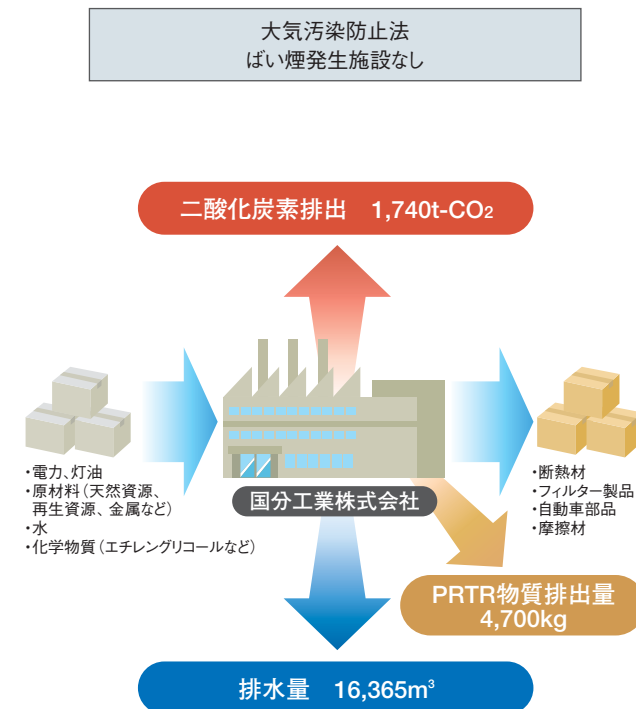
生産品目 断熱材、フィルター製品、  
自動車部品、摩擦材  
敷地面積 9.9千㎡  
従業員数 56名  
所在地 大阪府柏原市



環境管理責任者  
新井 慶太

国分工業株式会社では2007年度、産業廃棄物の削減、灯油使用量の削減、敷地境界における騒音値の低減に取り組みました。産業廃棄物の削減では、各生産部門で目標を設定し、品質改善にもつながる不良率の低減や製品裁断くずの再利用を進めました。これにより、産業廃棄物処理費用を前年度比23%削減しました。また、既存設備の改善などを進めることで灯油の使用量を削減するとともに、設備の改良・改善・変更を実施して敷地境界での騒音値を大きく改善しました。

### 2007年度の環境負荷



測定項目	施設名	pH		BOD		SS	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
排水	下水道排水口	5.0-9.0	8	600	6	600	100

## 大田化成株式会社

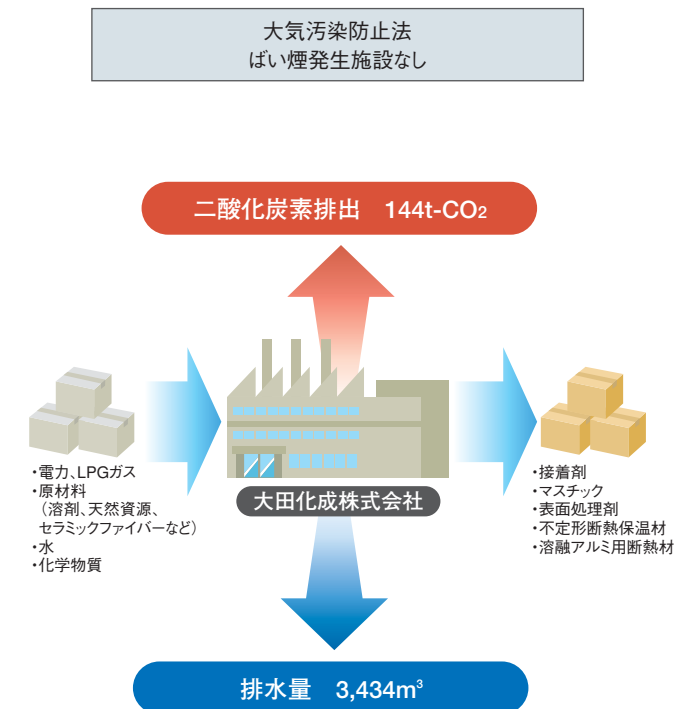
生産品目 接着剤、マスキック、表面処理剤、  
不定形断熱保温材、  
溶融アルミ用断熱材  
敷地面積 2.6千㎡  
従業員数 23名  
所在地 神奈川県横浜市



環境管理責任者  
金谷 薫

大田化成株式会社では、従業員の環境改善意識の啓発に力を入れています。また、塗材製品に使用する黄鉛などの有害物質の代替検討、法令順守の徹底、産業廃棄物の削減・管理、大気汚染・排水・臭気・騒音・振動などの管理・低減に努めています。大田化成株式会社では多品種の原料を使用していますが、使用済のプラスチック製原料袋は、専門の会社に委託してリサイクルするようにしています。また、塗材製品製造原料には多くの危険物を使用するため、保管管理を徹底して火災予防に努めています。

### 2007年度の環境負荷



測定項目	施設名	pH		BOD		SS	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
排水	下水道排水口①	5.0-9.0	6.4	600	44	600	270
	下水道排水口②	5.0-9.0	8.4	600	5	600	48



## 製造拠点の取り組み

### 株式会社堺ニチアス

生産品目 ロックウール製品  
敷地面積 39千㎡  
従業員数 19名  
所在地 大阪府堺市



環境管理責任者  
中村 隼雄

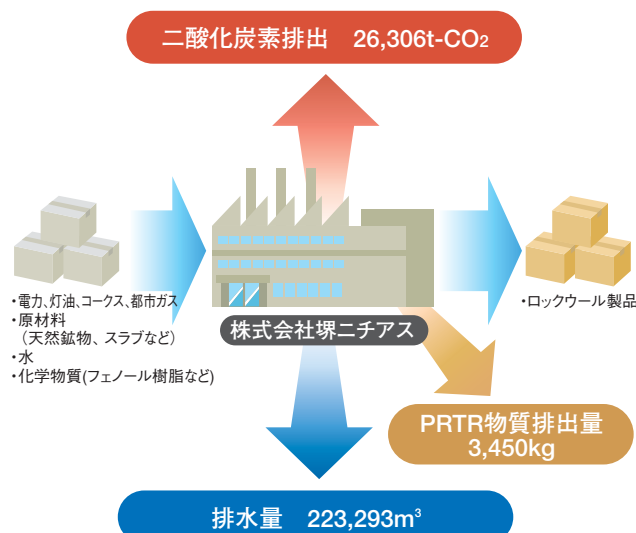
株式会社堺ニチアスでは、主要製品であるロックウール製品の生産活動が環境に与える影響を正確に把握するとともに、環境関連の法律や規制、協定、ニチアス株式会社の要求事項を踏まえて環境目的・目標を定め、下記の環境保全活動の継続的な向上を図っています。なお、2009年3月を目標にISO14001認証の取得に取り組んでいます。

1. エネルギー原単位の改善
2. 廃棄物のリデュース、リユース、リサイクル

#### 2007年度の環境負荷

測定項目	施設名	SOx (Nm <sup>3</sup> /h)		NOx (ppm)		ばいじん (g/Nm <sup>3</sup> )	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
大気	キューボラ	0.8	0.14	130	110	0.08	<0.01
	ボイラー	*		150	130	0.08	<0.01
	硬化炉	*		150	94	0.05	<0.01

※ 総量規制地域



測定項目	施設名	pH		BOD		SS	
		規制値	実測値	規制値	実測値	規制値	実測値
排水	排水口	6.0-8.0	7.5	21.6	16.8	54.1	5.0

### ニチアスグループの製造拠点

#### 製造工場

- 鶴見工場** 〒230-0053 神奈川県横浜市鶴見区大黒町1-70  
TEL 045-521-7961 FAX 045-510-1033
- 王寺工場** 〒636-0002 奈良県北葛城郡王寺町王寺3-2-46  
TEL 0745-72-4141 FAX 0745-32-0289
- 郡山分工場 〒639-1031 奈良県大和郡山市今国府町588-5  
TEL 0743-56-1025 FAX 0743-58-3095
- 羽島工場** 〒501-6232 岐阜県羽島市竹鼻町狐穴3365  
TEL 058-391-7111 FAX 058-392-6628
- 袋井工場** 〒437-0023 静岡県袋井市高尾1980  
TEL 0538-42-3151 FAX 0538-43-3549
- 結城工場** 〒304-0823 茨城県下妻市五箇221-55  
TEL 0296-43-3121 FAX 0296-43-6632

#### 国内連結製造子会社

##### ニチアスセラテック株式会社

- 牟礼工場 〒389-1211 長野県上水内郡飯綱町大字牟礼396  
TEL 0262-53-2170 FAX 0262-53-1015
- 豊野工場 〒389-1105 長野県長野市豊野町豊野2004  
TEL 0262-57-2600 FAX 0262-51-5011

##### 株式会社福島ニチアス

〒979-2708 福島県相馬郡新地町大字福田字  
北原275-7 新地北工業団地内  
TEL 0244-62-3171 FAX 0244-62-3430

##### メタコート工業株式会社

- 奈良工場 〒636-0002 奈良県北葛城郡王寺町王寺3-2-46  
ニチアス(株)王寺工場内  
TEL 0745-72-7401 FAX 0745-32-3398
- 岡山工場 〒709-2124 岡山県岡山市三津高津120-11  
TEL 0867-24-2233 FAX 0867-24-2260

##### 竜田工業株式会社

- 竜田工場 〒636-0154 奈良県生駒郡斑鳩町龍田西2-2  
TEL 0745-74-2181 FAX 0745-74-4616
- 飯田工場 〒399-3202 長野県下伊那郡豊丘村供野工業団地内  
TEL 0265-35-2588 FAX 0265-35-2589

##### 国分工業株式会社

〒582-0029 大阪府柏原市石川町1-66  
TEL 0729-78-6731 FAX 0729-75-2055

##### 大田化成株式会社

〒230-0002 神奈川県横浜市鶴見区江ヶ崎町6-21  
TEL 045-582-1131 FAX 045-583-1071

##### 株式会社堺ニチアス

〒590-0901 大阪府堺市築港八幡町102-1  
TEL 072-238-5168 FAX 072-228-1817

### 産業の変遷とともに歩んできたニチアスグループ

		ニチアスの歩み	環境活動の歩み	アスベスト(石綿)対応
1896年	明治29年	4月9日大阪府西成郡下福島村に日本アスベスト(株)として設立		
1911年	明治44年	アスベスト保温材の特許取得		
1923年	大正12年	トンボ印商標登録		
1931年	昭和6年	ジョイントシートガスケットの国産第1号完成		
1938年	昭和13年	国産初のロックウール生産開始		
1951年	昭和26年	ふっ素樹脂製品の試作成形		
1952年	昭和27年	ボルテックス®ガスケットの製造販売開始		
1958年	昭和33年	セラミックファイバーの生産開始		
1961年	昭和36年	東京証券取引所市場第2部上場		
1962年	昭和37年	東京証券取引所市場第1部上場		
1967年	昭和42年	ニチアスフロア™製造販売開始		
1968年	昭和43年	大阪証券取引所市場第1部上場	アスベスト粉じん対応のため現場改善分科会を設置	
1970年	昭和45年		環境改善委員会の定期開催(1回/月) 製造水の循環使用を開始	
1971年	昭和46年		環境改善業務の専門部署として本社技術部に「環境改善課」、各工場に「環境改善係」を設置	
1972年	昭和47年			ノンアスベスト(NA)化の研究開始
1973年	昭和48年			NA保温材™の販売開始
1981年	昭和56年	ニチアス(株)に商号変更		NAグラントパッキン™の販売開始
1985年	昭和60年			NA摩擦材™の販売開始
1986年	昭和61年	メタコート®製造販売開始		
1987年	昭和62年	半導体製造装置用ふっ素樹脂製品の開発		NAジョイントシート™の販売開始・アスベスト保温材の販売中止
1990年	平成2年		環境/ハトール制度開始	
1992年	平成4年			アスベスト建材製品の販売中止
1996年	平成8年	創立100周年		
1997年	平成9年	全工場でISO9002認証取得		
1999年	平成11年		社内環境監査制度「環境レベル診断」開始 けい酸カルシウム製品廃材のリサイクル目的で袋井工場が中間処理業を取得	
2000年	平成12年		ロックウール製品廃材のリサイクルのため「広域再生利用指定産業廃棄物処理者」の指定取得	
2001年	平成13年		ニチアス環境憲章・環境管理規程制定	
2002年	平成14年		メタコート工業株式会社・王寺工場・鶴見工場ISO14001取得 連結子会社への「環境レベル診断」開始	
2003年	平成15年		全工場でISO14001取得 竜田工業株式会社ISO14001取得	
2004年	平成16年		株式会社福島ニチアスISO14001取得 ニチアスセラテック株式会社「エコアクションながの」取得 「フォームナート®TN」が日刊工業新聞主催「第7回オン層保護・地球温暖化防止大賞 優秀賞」受賞 環境報告書初回発行	アスベスト摩擦材の販売中止
2005年	平成17年	新日鐵化学(株)の子会社3社の株式取得	大田化成株式会社・国分工業株式会社ISO14001取得 グリーン調達規程制定	アスベストグラントパッキンの販売中止
2006年	平成18年		ニチアスセラテック株式会社「エコアクションながの」から「エコアクション21」に移行	アスベストジョイントシートの販売中止 12月 国内全アスベスト含有製品の販売終了
2007年	平成19年			3月 海外全アスベスト含有製品の販売終了
2008年	平成20年	新企業理念「新生ニチアス・スピリット」を制定 新企業スローガン「100年先へ 新たな一歩」を制定	ニチアス環境憲章の改定	



## ニチアス株式会社

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

〒105-8555 東京都港区芝大門1丁目1番26号

### お問い合わせ先

ニチアス株式会社 管理本部 環境管理室  
〒105-8555 東京都港区芝大門1丁目1番26号  
TEL 03-3433-7248 FAX 03-3438-4835



印刷版の作成時に有害な現像液を使わず、また印刷の際にインプロピルアルコールなどを含む湿し水が不要な水なし印刷を採用しています。



この印刷物は鉱物油を使用せずにVOC(揮発性有機化合物)を含まない100%植物油型インキを使用しています。



京都議定書の目標である「温室効果ガス6%削減」のためには、国内森林で「3.9%吸収」の実現が必要です。国産材を積極的に使うことはCO<sub>2</sub>を吸収する森の育成に貢献できます。この冊子の制作には、国産材が製紙原料として活用されています。