

大垣電機株式会社の環境活動は、
目的別に五つのプロジェクトチームを編成し活動を推進しています。

プロジェクト	プロジェクトの目的・役割
1. 省資源・省エネルギー	・会社のあらゆる業務を、より少ない資源・エネルギーで活動できるよう提案し実現を推進する。
2. 資源のリサイクル化	・再利用できる資源は徹底して分別再利用し、廃棄物の削減を目的とする。
3. 汚染の予防	・環境に重大な影響を与える物質等の管理徹底を図り、地球環境を汚染しないよう予防する。
4. 環境配慮製品化	・環境に配慮したモノ造り思想で製品の設計・開発を進める。
5. 環境美化緑化	・社内外の美化緑化活動によって、より良き環境を確保維持する。

活動報告

1. 省資源・省エネルギー

電力使用量の削減対策を提案し実現しています。

〈削減対策〉

- ①社内で設置稼働しているエアコンの内、電力消費量の多い経年品3台を省エネタイプの新品へ2006年7月から2008年12月にかけて更新しました。
- ②2006年8月、第2工場リアクトル乾燥炉の制御装置を見直し、新規製作しました。
- ③2006年9月、第1工場西のエアークンプレッサーを電流制御形に更新しました。
- ④2007年3月、変電設備の変圧器を低損失形に更新しました。
- ⑤2008年3月、地下水汲み上げポンプの水漏れを修理しました。

以上の対策により、当社第64期(2008/8～2009/7)の電力使用量は、ISO14001認定登録前の第60期(2004/8～2005/7)に比べ6.4%削減することができています。

2. 資源のリサイクル化

$$\text{リサイクル化率} = \text{再資源化物重量} / \text{廃棄物総重量}$$

2006年頃、リサイクル化率は30～40%程度でしたが、①ビニール類の再資源化、②塗装ブースで溜まる汚泥の低減、③廃棄紙（リサイクルできない色もの紙）のシュレッターによる再利用化などの対策から、2010年には65%前後にまでリサイクルできるようになりました。

廃棄物センター



3. 汚染の予防

当社工場排水の最終放流口で水質を毎月分析チェックしています。そこでは、自社独自の規制値を定め管理しています。例えば、BOD(生物化学的酸素要求量)の法規制値は40m g /ℓ以下ですが当社では6m g /ℓ以下で、COD(化学的酸素要求量)の法規制値は160m g /ℓ以下ですが当社では14m g /ℓ以下と定め監視しています。

最終放流口



その他、緊急事態訓練として油漏れ発生又は塗装処理施設の薬品流出を想定し、当社最終放流口に至るまでの社内各経路での対策実地訓練を定期的に行っています。

4. 環境配慮製品化

環境負荷の少ないモノづくり、リサイクルを考慮した製品づくりを目指し、環境に配慮した製品設計や製造プロセスの導入、及びその改善に取り組んでいます。

例えば、当社製品に使用する部品のV C B (真空遮断器)は、客先指定が無い限り全てR o H S対応品を組み入れるようになりました。又、ソレノイドも全てR o H S対応品となっています。その他ボルト・ナット類も、できる限り六価クロムめっき品から三価クロムめっき品に切り替えるよう努めています。

当社製品を構成する材料の内、銅材及び鉄材の占める割合は非常に多いので、機能に見合ったサイズの見合、設計の標準化などの対策を施して、銅材及び鉄材の省資源化にも取り組んでいます。

5. 環境美化緑化

サイト内の美化緑化及びサイト周辺地域の美化活動に取り組むことによって、環境改善を図ることにしています。

地域環境活動の一環として会社周辺道路の清掃を年2回行っています。又、本社所在地の養老町で毎年10月に行われている「牧田川・揖斐川のクリーン活動」には、社員からボランティアを募り参加しています。



部屋の中から見ると



緑のカーテンを作りました。

