

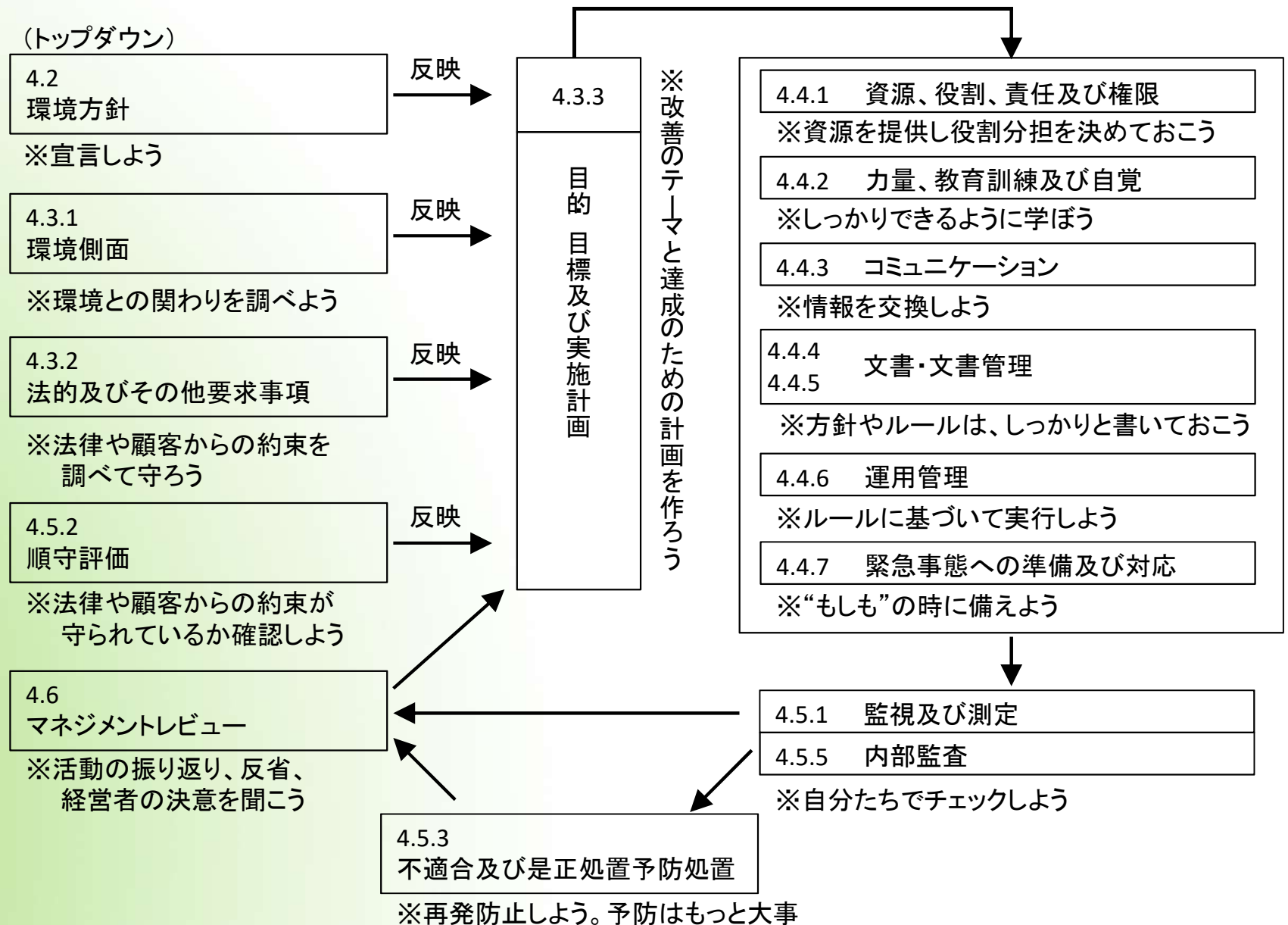


Y76期環境報告書

2016年7月～2017年6月

日本連続端子株式会社

環境マネジメントシステム





内部監査

内部監査とは、各部署ごとに半年に1回、他部署の監査員によっておこなう監査のことです。監査員は、他部署を新鮮な目で見えて確認し、問題を表面化させます。内部監査は、自分たちで問題を発見し解決する重要な監査です。

76期 内部監査の結果		
不適合事項	0	件
推奨事項	9	件

内部監査教育

ISOを2015年度版に更新するために、内部監査員のスキルアップ講習を行いました。
3日に分けて49名の内部監査員が受講しました。
また新規役職者、担当者を内部監査員として養成するために教育を行い、新たに3名の内部監査員を任命しました。

外部監査

内部監査だけでは見つけられない隠れた問題点を解決するべく、ISOの認証機関に依頼して外部監査を実施しています。
今回は、ISO9001(2008年度版)、ISO14001(2004年度版)の維持審査を行い、審査を無事通過しました。

76期 外部監査の結果		
不適合事項	0	件
改善の機会	0	件
確認事項	3	件

環境に関する法令順守

工場排水水の測定結果

項目	基準値	実測値
pH	5.2～8.8	7.5
BOD	480mg/l未満	1mg/l
COD	128mg/l未満	0.6 mg/l
SS	480mg/l未満	1mg/l
n-ヘキサン	24mg/l未満	0.5mg/l

煤煙発生施設の測定結果

項目	基準値	実測値
ばいじん濃度	0.12 g/Nm3	0.04g/Nm3未満
硫黄酸化物	K=14.0ppm	1ppm未満
窒素酸化物	144ppm	45ppm

敷地境界線騒音の測定結果

項目	基準値	実測値
山形本社工場	65dB	40～55 dB
山形第二工場	65dB	40～56 dB

基準値は、県又は市町村で定めている値より厳しい値に自社設定し対応しております。また、水質調査に関しては届出不要の水準ではありますが、自主的に測定を行っております。

緊急事態対応訓練

危険物などの漏洩が起きた時や災害時などの緊急事態を想定した訓練を行いました。
(山形本社工場・山形第二工場 10月実施)

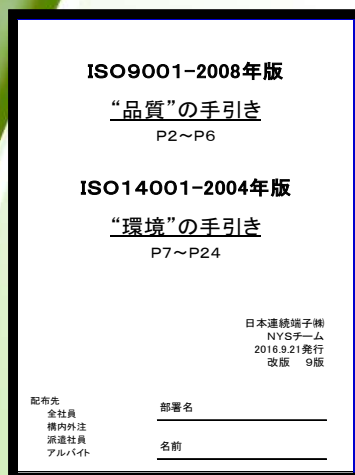


河川などの汚染防止措置

漏洩時に河川などを汚染しないように油漏れセンサーやバルブなどで対策を行っております。
緊急事態対応訓練時に対応方法の説明を行っております。



環境教育



新入社員や中途採用の社員に対して入社時に環境に関する教育を行っております。

また、従業員全員に手引きを配布し、理解度を深めるような取り組みも行っております。

専門教育

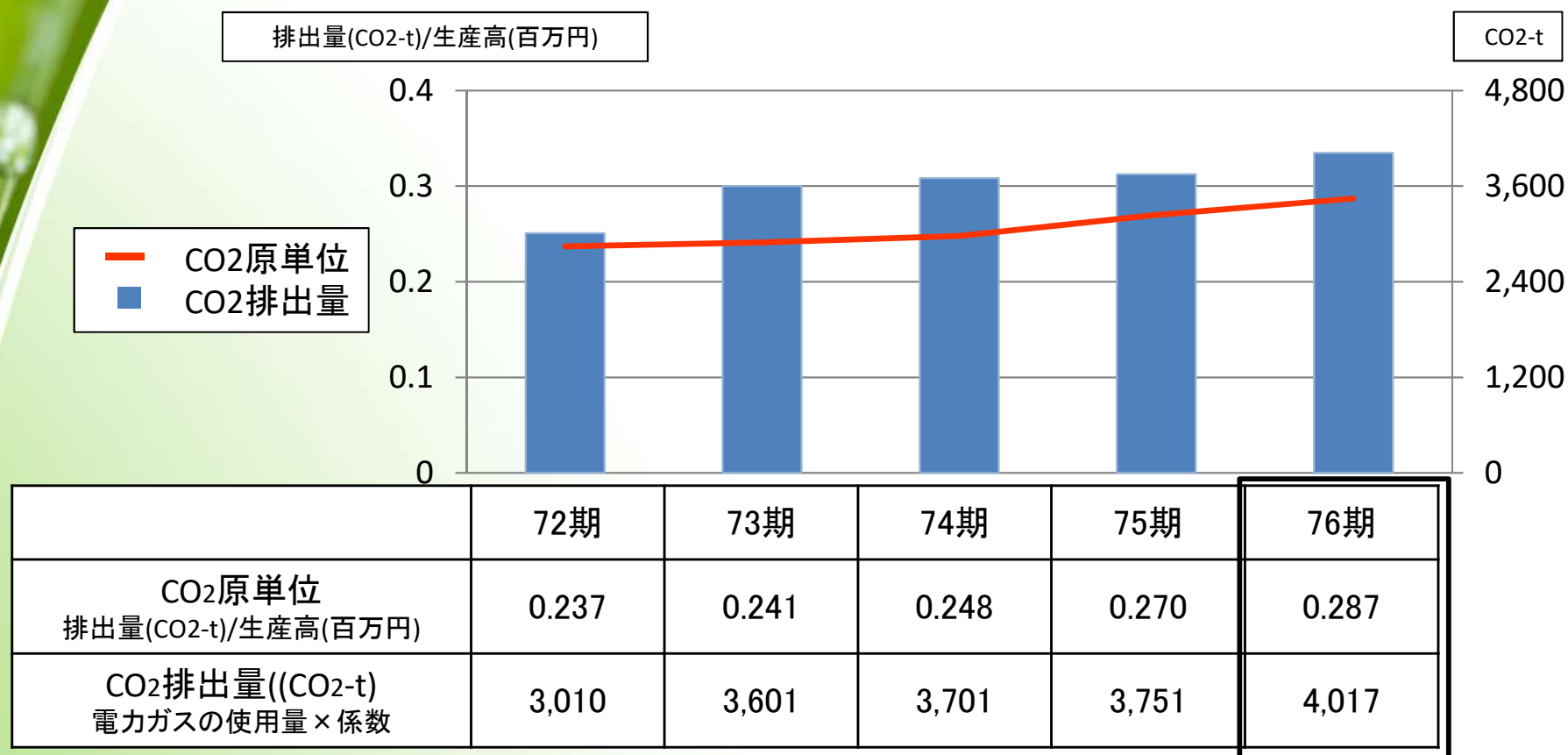


環境について専門的な教育が必要な場合は、その都度教育を行っております。

今期は1名担当社員が配属されたため、XRFの操作や環境調査の仕方などの専門教育を行いました。

RoHS指令??
REACH規則。
SVHC!!!

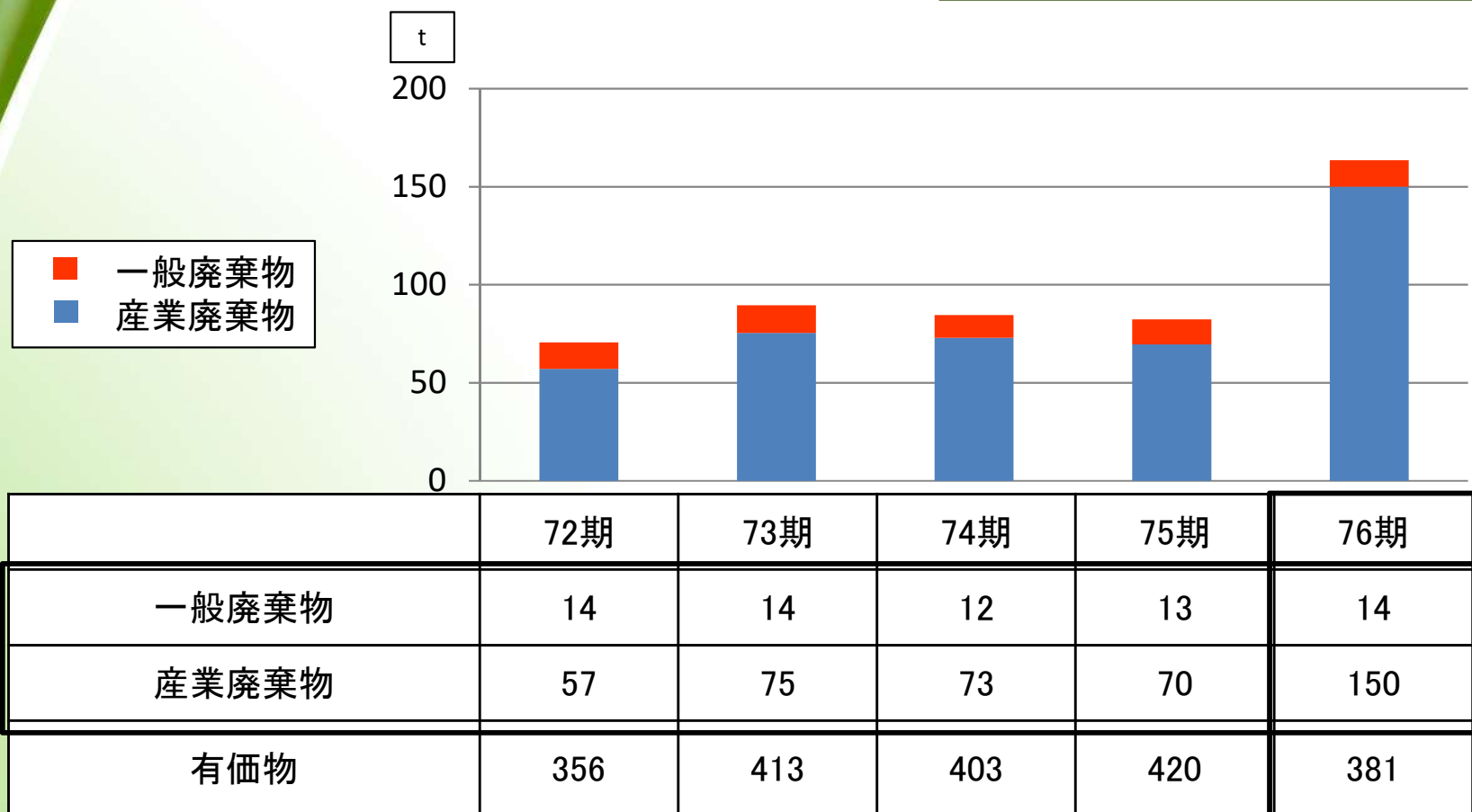
CO₂原単位・排出量実績



CO₂削減活動

- 材料乾燥機を省エネタイプに変更
- 棟の出入口に高速シャッター、カーテンを設置し、冷暖房の省エネ
- 暖房設備(赤外線ヒーター)を省エネタイプに変更
- 一部成形機を油圧式から電動式へ変更(1台)

廃棄物排出量実績



有価物の一部が中国情勢の影響により廃棄物に変更になり、大幅な増加となりました。

廃棄物の削減活動

- 透明ビニールを分別し一部を有価物化
- セキュリティに配慮しながら印刷時に裏紙の使用を推薦

廃棄物現地確認

廃棄物業者	実施月
一般・産業廃棄物処分・収集運搬業者	11月
産業廃棄物処分業者	3月
産業廃棄物処分業者	4月

廃棄物業者の現地確認を行いました。
許可証の内容確認や法令順守などを
チェックシートに基づき確認を行い、
間違いなく処理業務が行われているのを
確認できました。



その他の活動

- ペットボトルキャップの回収
- テプラのカートリッジ回収
- 5S委員による社内の巡回清掃など



■ 商工会議所が主催している天童駅の清掃作業に参加しました。

