



環境活動レポート
2006年度(2006年1月～2006年12月)

改定 2007年 3月29日

株式会社 **吉銘**

— 目 次 —

1. 環境方針	P. 1
2. 事業活動の概要	P. 2
3. 環境目標とその実績	P. 3
4. 環境への取組状況および環境活動計画の内容と評価(1)	P. 4
5. 環境への取組状況および環境活動計画の内容と評価(2)	P. 5
6. 環境への取組状況および環境活動計画の内容と評価(3)	P. 6
7. 環境関連法規への違反、訴訟等の有無	P. 6

1. 環境方針

< 基本理念 >

「大自然に感謝して、少しでも恩返しを」

< 行動指針 >

1. 大自然から受けた恩恵である木材を人間の知恵をもって最大限に余すことなく有効に利用し（木を活かす企業）として循環型の住みよい環境の実現を目指します。
2. 環境汚染を未然に防止すると共に、環境経営システムと環境パフォーマンスを自主的・継続的に改善できるように推進します。
 - ・二酸化炭素排出量の削減
 - ・廃棄物排出量の削減
 - ・総排水量の削減
3. 環境教育・訓練・社内広報活動の実施により、全ての従業員に環境方針を周知徹底すると共に、環境保全に関する知識・認識の向上を図ります。
4. 環境関連法令と当社が参加した協定等を遵守し、必要に応じて環境管理レベルの向上を図ります。

この環境方針は、社外の人にも公開します。

制定日 2005年 5月21日

株式会社吉銘 副社長 貝本隆三

2. 事業活動の概要

①事業所および代表者名

株式会社 吉銘 本社(管理本部・新住工場)
代表取締役 貝本 輝美

②所在地

本社 奈良県吉野郡下市町大字新住1118

③環境保全関係の責任者および担当者連絡先

環境経営責任者	取締役副社長 貝本 隆三
担当者	本社 勝村 貴志
連絡先	TEL : 0747-52-4066
	FAX : 0747-52-4797
	E-mail : hinkan@yoshimei.co.jp

④事業規模(2006年度)

資本金	7200万円
年商	102億円
主要製品生産量(全社)	11764トン(うち本社・新住工場 2373トン)
従業員 (全社)	正社員 104名 パート 34名 (平成19年 2月現在)
	(うち本社・新住工場 正社員 36名 パート 15名)
床面積	13600m ² (本社・新住工場のみ)

⑤事業内容

集成材の製造販売および住宅関連商品の販売

⑥沿革

昭和25年 4月	貝本商店の創業 (創業者、現取締役会長 貝本 輝司)
昭和28年 4月	業界に先駆け集成材の製造販売開始(当社 元祖)
昭和40年 4月	吉野銘木製造販売㈱に法人組織化
昭和45年 1月	貝本木材工業㈱を新たに設立(㈱吉銘の前身)
昭和50年 6月	㈱吉銘に社名変更
昭和52年 7月	本社を橿原市に新築移転
昭和52年 9月	㈱吉銘福山を設立
昭和55年 9月	山陰営業所の開設
昭和58年 8月	福岡営業所の開設
昭和58年 9月	吉野郡大淀町に佐名伝工場を新設
昭和59年 10月	岡山営業所の開設
昭和61年 4月	吉野銘木製造販売㈱の集成材工場を製造部門として合併
昭和62年 3月	東京支店の開設
平成 2年 3月	資本金7200万円に増資
平成 5年 9月	全自動別注造作材プレカットライン完成
平成 6年 2月	五條工場新設
平成 6年 9月	札幌営業所開設
平成 7年 2月	㈱東日本ウッドワークス中部設立
平成 9年 1月	桜井工場新設
平成12年 6月	ISO9002認証取得
平成14年 4月	田原本工場新設
平成15年 3月	貝本木業(上海)有限公司設立
平成15年 4月	ISO9001取得
平成16年 10月	本社を下市町新住に移転、製造部門と統合

3. 環境目標とその実績

過去の実績

		2002年 (33期)	2003年 (34期)	2004年 (35期)	2005年 (36期)
二酸化炭素排出量	総量(kg-CO2/年)	825,537	700,921	726,794	666,662
	生産量(トン)	2,795	2,843	2,720	2,585
	生産量当たり(kg-CO2/トン)	295.4	246.5	267.2	257.9
廃棄物排出量	総量(トン/年)	82	107	92	43
	生産量(トン)	2,795	2,843	2,720	2,585
	生産量当たり	0.029	0.038	0.034	0.017
総排水量	総量(m3/年)	7,468	9,791	10,402	7,081
	生産量(トン)	2,795	2,843	2,720	2,585
	生産量当たり(m3/トン)	2.672	3.444	3.824	2.739

環境目標の設定

環境目標

		基準 2005年	2006年	2007年	2008年
二酸化炭素排出量	総量(kg-CO2/年)	666,662	2%削減	3%削減	4%削減
廃棄物排出量	総量(トン/年)	43	20%削減	23%削減	25%削減
総排水量	総量(m3/年)	7,081	2%削減	3%削減	4%削減

環境目標の達成評価

		2005年 (36期)	2006年 (37期)	2006年	
				削減率	評価
二酸化炭素排出量	総量(kg-CO2/年)	666,662	612,131	8.2%	△
	生産量(トン)	2,585	2,373		
	生産量当たり(kg-CO2/トン)	257.9	258.0	0.0%	
廃棄物排出量	総量(トン/年)	43	24	43.0%	◎
	生産量(トン)	2,585	2,373		
	生産量当たり	0.017	0.010	37.9%	
総排水量	総量(m3/年)	7,081	6,963	1.7%	△
	生産量(トン)	2,585	2,373		
	生産量当たり(m3/トン)	2.739	2.934	-7.1%	

4. 環境への取組状況および環境活動計画の内容と評価(1)

二酸化炭素排出量削減に向けた主な取組

① 購入電力削減による二酸化炭素排出量削減

PLAN 当社は二酸化炭素排出量における購入電力の割合が約77%(2005年度)であり、購入電力の削減が最も大きな課題である。
○生産性向上による購入電力の削減を図る

DO ○多品種少量生産に対応すべく切替時間の短縮を図る。

CHECK 活動の評価 ▲

項目	単位	2005年	2006年	削減率(%)
		(36期)	(37期)	
購入電力	(kWh)	1366223	1287760	5.7%
二酸化炭素排出量	(kg-CO2)	516432.3	486773.3	5.7%
生産量	(トン)	2585	2373	
二酸化炭素排出量/生産量	(kg-CO2/トン)	199.8	205.1	-2.7%

購入電力のみの比較においては5.7%の削減をすることができた。削減はされているが生産量の減少にともなうものである。逆に、購入電力/生産量の比較においては2.7%の増加となってしまった。

ACTION 購入電力による二酸化炭素排出量だけでなく、購入電力/生産量の比較においても目標を達成できるよう生産性を追及していく。来年度は特注工場の増産を計画しているため、二酸化炭素排出量については今年度の数値を維持したい。

② 化石燃料使用量削減による二酸化炭素排出量削減

PLAN ○「エコドライブ」を推進し、アイドリングストップに努める。
○配送車両の走行距離と給油量を計測し、燃費を計算する。
○型式の古い燃費の悪い車両を廃車し、配送効率を上げる。

DO ○燃費の測定と運転手への省エネ運転の励行。
○配送車両の配送エリアの変更による使用燃料の削減。

CHECK 活動の評価 ▲

項目	単位	2005年	2006年	削減率(%)
		(36期)	(37期)	
二酸化炭素排出量	(kg-CO2)	150229	125357	16.6%
売上高	(万円)	353601	278727	
二酸化炭素排出量/売上高	(kg-CO2/万円)	0.42	0.45	-5.9%

燃費向上活動の評価 ×

項目	単位	2005年	2006年	削減率(%)
		(36期)	(37期)	
軽油購入量	(L)	26171.1	22303.1	14.8%
走行距離	(km)	218572	177817	18.6%
燃費	(km/L)	8.351655	7.972748	-4.8%

化石燃料使用による二酸化炭素排出量は16.6%削減されたが化石燃料使用量の削減以上に売上高が減少しており、売上高を加味した指数においては5.9%のマイナス改善となってしまった。

燃費向上の取組についても4.8%のマイナス改善となった。原因としては出荷量は減少しているが配送は部別配送が多く配送効率が悪くなったためである。

ACTION 出荷量が減少傾向を踏まえて、最適な配送効率を目指し改善に努めていく。

5. 環境への取組状況および環境活動計画の内容と評価(2)

廃棄物削減に向けた主な取組

① 廃棄物の分別による再資源化の推進 廃棄物20%削減

- PLAN** 廃棄物を分別・再資源化し廃棄物を削減する。
 ○ダンボールの再資源化
 ○鉄材の再資源化
 ○廃プラの再資源化
 事務所関連廃棄物の削減
 ○工場内配布手配書等の書類は裏紙を使用する。
 ○機密文書の再資源化
- DO** ○ダンボールは分別し、古紙再生業者に引取実施
 ○鉄材を再生業者へ持込
 ○輸入梱包材の木パレットを釘のない部分を切断し、再資源化した。
 ○事務書類は産業廃棄物として排出していたが、業者にて破砕処理し、再生紙原料にする。
 ○廃プラを圧縮し、リサイクル業者に持ち込む。
 ○製造工程で発生する木材屑(プレナー屑等)は自社内のボイラーの燃料として熱回収及び循環資源として再生利用している。

CHECK 活動の評価 ㊦

項目	単位	2005年	2006年	削減率(%)	
		(36期)	(37期)		
廃棄物	事務所(紙)	(トン)	0.75	0	100.0%
	工場(ダンボール)	(トン)	4.76	0	100.0%
	工場(鉄)	(トン)	1.25	0	100.0%
	廃プラ	(トン)	3.84	4.05	-5.5%
	工場関連(その他)	(トン)	32.2	20.4	36.8%
廃棄物計	(トン)	42.8	24.4	43.0%	
生産量	(トン)	2585	2373		
廃棄物量/生産量	(トン/トン)	0.02	0.01	37.9%	

- 廃棄物量で43%削減することが出来ました。

紙およびダンボールは100%リサイクル(一部熱回収)として資源化できた。鉄については複合部材を除く鉄単体では100%リサイクルできた。(工場関連(その他)項目に鉄の複合部材も含まれています。)

- 今期の課題であった廃プラのリサイクルについて

2005年度排出量3.84tに対し50%削減を目標に活動したが2006年度排出量は4.05tに終わった。(5.5%の増加)2006年度で1.3トンが再資源化できたが、それ以上に使用量及び入荷量が増加した。

$$\text{廃プラ再資源化量} \div (\text{廃プラ廃棄物量} + \text{廃プラ再資源化量}) = \\ 1.3\text{トン} \div (4.05\text{トン} + 1.3\text{トン}) = 24.3\%$$

再資源化率だけを見ても24.3%と削減目標の50%に届かなかった。

- ACTION** 来期はさらに廃プラ削減を最重点にリサイクル化向上に取り組む

6. 環境への取組状況および環境活動計画の内容と評価(3)

総排水量削減に向けた主な取組

総排水量の2%削減

PLAN ○生産向上によりボイラの稼働時間の短縮

DO ○製造部門で生産性向上施策を実行した。

CHECK 活動の評価 ▲

項目	単位	2005年	2006年	削減率(%)
		(36期)	(37期予測)	
総排水量	(m3)	7081	6963	1.7%
生産量	(トン)	2585	2373	
総排水量/生産量	(m3/トン)	2.7	2.9	-7.1%

総排水量は2005年に比較して1.7%減少した。
総排水量/生産量については7.1%の増加となった。

今期の活動は生産量の減少にともなう排水量の減少にとどまり
生産量当りの排水量は増加している。
総排水量増加の原因として、冬季凍結防止のための夜間開栓とボイラー
用配管の漏水があった。
事務所の排水量が昨年より増加している。

ACTION 今年度は目標をクリアできなかったが、来年度は中期計画の通り
2005年度対比3%減をめざす。
事務所の排水量が増えているので、生産性向上による工場と共に
事務所の節水にも力を入れた活動をしたい。

7. 環境関連法規への違反、訴訟等の有無

当社に関連する環境関連法規は次の通りです

環境関連法	主要な設備等
大気汚染防止法	焼却炉(ボイラー)
騒音規制法	木材加工機 コンプレッサー
振動規制法	コンプレッサー
廃棄物の処理及び清掃に関する法律	産業廃棄物
ダイオキシン類対策特別措置法	焼却炉(ボイラー)
消防法	木材加工品 木屑

環境関連法規への違反はありません。

なお、関係当局よりの違反等の指摘は過去3年間ありません。