

# 環境活動レポート

2007年度(2007年1月～2007年12月)  
一部拡大(2007年10月～2007年12月)

改定 2008年 2月27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(1)	P. 3
4. 環境目標とその実績(2)	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(1)	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(2)	P. 6
7. 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. 7
8. 環境への取組状況および環境活動計画の内容と評価(4)	P. 8
9. 環境への取組状況および環境活動計画の内容と評価(5)	P. 9
10. 環境への取組状況および環境活動計画の内容と評価(6)	P. 10
11. 環境への取組状況および環境活動計画の内容と評価(7)	P. 11
12. 環境への取組状況および環境活動計画の内容と評価(8)	P. 12
13. 環境への取組状況および環境活動計画の内容と評価(9)	P. 13
14. 環境関連法規への違反、訴訟等の有無	P. 14

## 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

改定日 2008年 1月25日

株式会社 吉銘

代表取締役社長 貝本 隆三

## 2. 事業活動の概要

### 事業所名および代表者名

株式会社 吉銘

本社(管理本部・新住工場)、田原本工場、五條工場  
代表取締役社長 貝本 隆三

### 所在地

本社 奈良県吉野郡下市町大字新住1118  
田原本工場 奈良県磯城郡田原本町大字味間436  
五條工場 奈良県五條市島野町485番地  
印は今回認証登録範囲を拡大した事業所  
・東京支店、札幌支店、福岡営業所、特販部(奈良県橿原市)は対象外です。

### 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

代表取締役社長 貝本 隆三

EA管理責任者  
連絡先

本社 勝村 貴志  
TEL : 0747-52-4066  
FAX : 0747-52-4797  
E-mail : hinkan@yoshimei.co.jp

### 事業規模(2007年度)

資本金 7200万円  
年商 (全社) 91億円  
主要製品生産量(全社) 10675トン  
・本社・新住工場:1900トン  
・田原本工場:6684トン  
・五條工場:2127トン  
従業員 (全社) 正社員 93名 パート他 45名(平成19年12月現在)  
・本社・新住工場:51名  
・田原本工場:35名  
・五條工場:25名  
床面積  
・本社・新住:13600m<sup>2</sup>  
・田原本工場:5811m<sup>2</sup>  
・五條工場:6337m<sup>2</sup>

### 事業内容

集成材の製造販売および住宅関連商品の販売

### 沿革

昭和25年4月 貝本商店の創業  
(創業者、現取締役相談役 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  
平成18年3月 本社(管理本部・新住工場)でエコアクション21の認証を取得

### 3. 環境目標とその実績(1)

#### 過去の実績 本社・新住工場

		(登録時基準 (新基準))				
		2002年	2003年	2004年	2005年	2006年
		(33期)	(34期)	(35期)	(36期)	(37期)
二酸化炭素排出量	総量(kg-CO2/年)	825,537	700,921	726,794	666,662	612,131
	生産量(トン)	2,795	2,843	2,720	2,585	2,373
	生産量当たり(kg-CO2/トン)	295.4	246.5	267.2	257.9	258.0
廃棄物排出量	総量(トン/年)	82	107	92	43	24
	生産量(トン)	2,795	2,843	2,720	2,585	2,373
	生産量当たり	0.029	0.038	0.034	0.017	0.010
総排水量	総量(m3/年)	7,468	9,791	10,402	7,081	6,963
	生産量(トン)	2,795	2,843	2,720	2,585	2,373
	生産量当たり(m3/トン)	2.672	3.444	3.824	2.739	2.934

#### 田原本工場

		(基準)				
		2002年	2003年	2004年	2005年	2006年
		(33期)	(34期)	(35期)	(36期)	(37期)
二酸化炭素排出量	総量(kg-CO2/年)	-	-	-	-	565,989
	生産量(トン)	-	-	-	-	6,899
	生産量当たり(kg-CO2/トン)	-	-	-	-	82.0
廃棄物排出量	総量(トン/年)	-	-	-	-	283
	生産量(トン)	-	-	-	-	6,899
	生産量当たり	-	-	-	-	0.041
総排水量	総量(m3/年)	-	-	-	-	7,829
	生産量(トン)	-	-	-	-	6,899
	生産量当たり(m3/トン)	-	-	-	-	1.135

#### 五條工場

		(基準)				
		2002年	2003年	2004年	2005年	2006年
		(33期)	(34期)	(35期)	(36期)	(37期)
二酸化炭素排出量	総量(kg-CO2/年)	-	-	-	-	870,506
	生産量(トン)	-	-	-	-	1,867
	生産量当たり(kg-CO2/トン)	-	-	-	-	466.3
廃棄物排出量	総量(トン/年)	-	-	-	-	3.3
	生産量(トン)	-	-	-	-	1,867
	生産量当たり	-	-	-	-	0.002
総排水量	総量(m3/年)	-	-	-	-	5,077
	生産量(トン)	-	-	-	-	1,867
	生産量当たり(m3/トン)	-	-	-	-	2.719

#### 本社及び3工場合計

		2002年	2003年	2004年	2005年	2006年
		(33期)	(34期)	(35期)	(36期)	(37期)
二酸化炭素排出量	総量(kg-CO2/年)	-	-	-	-	2,048,626
	生産量(トン)	-	-	-	-	-
	生産量当たり(kg-CO2/トン)	-	-	-	-	-
廃棄物排出量	総量(トン/年)	-	-	-	-	310
	生産量(トン)	-	-	-	-	-
	生産量当たり	-	-	-	-	-
総排水量	総量(m3/年)	-	-	-	-	19,869
	生産量(トン)	-	-	-	-	-
	生産量当たり(m3/トン)	-	-	-	-	-

#### 環境目標の設定 本社・新住工場

		(新基準)				
		2006年	2007年	2008年	2009年	2010年
		(37期)				
二酸化炭素排出量	総量(kg-CO2/年)	612,131	1%削減	9.3%削減	10.3%削減	11.3%削減
廃棄物排出量	総量(トン/年)	24	10%削減	43.5%削減	48.5%削減	53.5%削減
総排水量	総量(m3/年)	6,963	6.6%削減	31.4%削減	32.4%削減	33.4%削減

#### 田原本工場

		(基準)				
		2006年	2007年	2008年	2009年	2010年
		(37期)				
二酸化炭素排出量	総量(kg-CO2/年)	565,989	1%削減	7.8%削減	8.8%削減	9.8%削減
廃棄物排出量	総量(トン/年)	283	10%削減	52.7%削減	62.7%削減	72.7%削減
総排水量	総量(m3/年)	7,829	6.6%削減	13.5%削減	14.5%削減	15.5%削減

#### 五條工場

		(基準)				
		2006年	2007年	2008年	2009年	2010年
		(37期)				
二酸化炭素排出量	総量(kg-CO2/年)	870,506	1%削減	1%削減	2%削減	3%削減
廃棄物排出量	総量(トン/年)	3.3	10%削減	1%削減	2%削減	3%削減
総排水量	総量(m3/年)	5,077	6.6%削減	1%削減	2%削減	3%削減

#### 本社及び3工場合計

		2006年	2007年	2008年	2009年	2010年
		(37期)				
二酸化炭素排出量	総量(kg-CO2/年)	2,048,626	1%削減	5.4%削減	6.4%削減	7.4%削減
廃棄物排出量	総量(トン/年)	310	10%削減	51.4%削減	60.9%削減	70.4%削減
総排水量	総量(m3/年)	19,869	6.6%削減	16.6%削減	17.6%削減	18.6%削減

## 4. 環境目標と実績(2)

### 環境目標の達成評価

#### 本社・新住工場

(新基準)

		2005年	2006年	2007年(1月～12月)		評価
		(36期)	(37期)	目標	実績	
二酸化炭素排出量 (電力+化石燃料)	総量(kg-CO2/年)	666,662	612,131		561,412	総量において、 目標達成
	削減率(%)			1.0%	8.3%	
	生産量(トン)	2,585	2,373		1,900	
	生産量当たり(kg-CO2/トン)	257.9	258.0		295.5	
廃棄物排出量	総量(トン/年)	43	24		15	総量、効率とも目 標達成
	削減率(%)			10.0%	38.5%	
	生産量(トン)	2,585	2,373		1,900	
	生産量当たり	0.017	0.010		0.008	
総排水量	総量(m3/年)	7,081	6,963		4,832	総量、効率とも目 標達成
	削減率(%)			6.6%	30.6%	
	生産量(トン)	2,585	2,373		1,900	
	生産量当たり(m3/トン)	2.739	2.934		2.543	
	削減率(%)				23.2%	
	削減率(%)				13.3%	

#### 本社・新住工場(3ヶ月間)実績

		2006年	2007年
		二酸化炭素排出量 (電力+化石燃料)	総量(kg-CO2/年)
	10月～12月の3ヵ月間(kg-CO2)	155436	141220
	削減率(%)		9.1
廃棄物排出量	総量(トン/年)	-	-
	10月～12月の3ヵ月間(トン)	5.06	0
	削減率(%)		100
総排水量	総量(m3/年)	-	-
	10月～12月の3ヵ月間(m3)	1492	1191
	削減率(%)		20.2

#### 田原本工場

(基準)

		2005年	2006年	2007年(10月～12月)		評価
		(36期)	(37期)	目標	実績	
二酸化炭素排出量 (電力+化石燃料)	総量(kg-CO2/年)	-	565,989			目標達成
	10月～12月の3ヵ月間(kg-CO2)		145,092	143,641	135,388	
	削減率(%)			1.0%	6.7%	
廃棄物排出量	総量(トン/年)	-	283.00			目標達成。 木屑の単純焼却 を含んでいる。
	10月～12月の3ヵ月間(トン)		72.11	64.90	62.29	
	削減率(%)			10.0%	13.6%	
総排水量	総量(m3/年)	-	7,829			目標未達成。基 準と同程度
	10月～12月の3ヵ月間(m3)		1,860	1,737	1,877	
	削減率(%)			6.6%	-0.9%	

#### 五條工場

(基準)

		2005年	2006年	2007年(10月～12月)		評価
		(36期)	(37期)	目標	実績	
二酸化炭素排出量 (電力+化石燃料)	総量(kg-CO2/年)	-	870,506			目標未達成。 灯油の影響が大 きい。
	10月～12月の3ヵ月間(kg-CO2)		228,398	226,114	264,014	
	削減率(%)			1.0%	-15.6%	
廃棄物排出量	総量(トン/年)	-	3.30			目標未達成。 不定期排出量の 影響あり。
	10月～12月の3ヵ月間(トン)		0	0	2.4	
	削減率(%)			10.0%		
総排水量	総量(m3/年)	-	5,077			目標未達成。 基準に対しては 3%削減。
	10月～12月の3ヵ月間(m3)		1,232	1,151	1,197	
	削減率(%)			6.6%	2.8%	

#### 本社及び3工場合計

(基準)

		2005年	2006年	2007年(10月～12月)		評価
		(36期)	(37期)	目標	実績	
二酸化炭素排出量 (電力+化石燃料)	総量(kg-CO2/年)	-	2,048,626			目標未達成。 五條工場の影響 が大きく少し増
	10月～12月の3ヵ月間(kg-CO2)		528,926	523,637	540,622	
	削減率(%)			1.0%	-2.2%	
廃棄物排出量	総量(トン/年)	-	310			目標達成。
	10月～12月の3ヵ月間(トン)		77	69	65	
	削減率(%)			10.0%	15.6%	
総排水量	総量(m3/年)	-	19,869			目標達成。
	10月～12月の3ヵ月間(m3)		4,584	4,281	4,265	
	削減率(%)			6.6%	7.0%	

## 5. 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) 本社・新住工場

購入電力削減による二酸化炭素排出量削減

PLAN 本社・新住工場では二酸化炭素排出量における購入電力の割合が約7.7%(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	2006年	2007年	削減率(%)
		(37期)	(38期)	
購入電力	(kWh)	1287760	1187291	7.8%
二酸化炭素排出量	(kg-CO2)	486773.3	448796	7.8%
生産量	(トン)	2373	1900	
二酸化炭素排出量/生産量	(kg-CO2/トン)	205.1	236.2	-15.2%

購入電力のみの比較においては7.8%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15.2%の増加となってしまった。

住宅着工の落ち込みに加え、和室の採用率も低下した為、生産量が前年対比80%に落ち込んでいる。しかし、工場の生産時間は前年対比86.3%となっており化粧柱の受注源に伴い、造作材比率が上がり、生産性が悪くなった。

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。

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	2006年	2007年	削減率(%)
		(37期)	(38期)	
二酸化炭素排出量	(kg-CO2)	125357	112616	10.2%
売上高	(万円)	250187	165987	
二酸化炭素排出量/売上高	(kg-CO2/万円)	0.50	0.68	-35.4%

燃費向上活動の評価

項目	単位	2006年	2007年	削減率(%)
		(37期)	(38期)	
軽油購入量	(L)	36372	32975	9.3%
走行距離	(km)	465097	253444	45.5%
燃費	(km/L)	12.78723	7.685944	-66.4%

化石燃料使用による二酸化炭素排出量は10.2%削減されたがしかし、売上の減少に対して納入の回数はほぼ変わらなかったために売上高を加味した指数においては35.4%のマイナス改善となってしまった

ACTION 更なる最適な配送効率を目指し改善に努める。

## 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)

### 二酸化炭素排出量削減に向けた主な取組

#### 2) 田原本工場

##### 購入電力削減による二酸化炭素排出量削減

PLAN 田原本工場は二酸化炭素排出量における購入電力の割合が約91%(2006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  
電灯の効率利用を図る

DO 機械の生産性を上げ、生産の効率化を図る。  
電灯の節電を実施

CHECK 活動の評価

項目	単位	2006年	2007年	削減率(%)
		(37期)	(38期)	
購入電力	(kWh)	1360201	1303918	4.1%
二酸化炭素排出量	(kg-CO2)	514156	492881	4.1%
生産量	(トン)	6899	6684	
二酸化炭素排出量/生産量	(kg-CO2/トン)	74.5	73.7	1.1%

購入電力のみの比較においては4.1%の削減をすることができた。  
削減の多くは高周波プレスが生産が昨年度より減少したためである。  
二酸化炭素排出量/生産量の比較においては1.1%の削減であった。

ACTION さらに生産体制を見直し、購入電力削減に努める。

##### 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。  
省エネ運転を励行する。

DO 朝礼等での啓蒙  
フォークリフトに啓蒙表示

CHECK 活動の評価

項目	単位	2006年	2007年	削減率(%)
		(37期)	(38期)	
二酸化炭素排出量	(kg-CO2)	51833	50489	2.6%
生産量	(トン)	6899	6684	
二酸化炭素排出量/生産量	(kg-CO2/トン)	7.51	7.55	-0.5%

化石燃料使用による二酸化炭素排出量は2.6%削減されたが  
しかし、生産量あたりの二酸化炭素排出量は0.5%増加となった。  
活動期間では化石燃料使用による二酸化炭素排出量は6.8%削減  
生産量あたりの二酸化炭素排出量は7.1%削減できた。

ACTION 更なる省エネ運転を目指す。

活動期間の評価

項目	単位	2006年	2007年	削減率(%)
		(37期)	(38期)	
		10-12月	10-12月	
二酸化炭素排出量	(kg-CO2)	145092	135388	6.7%
生産量	(トン)	1793	1552	
二酸化炭素排出量/生産量	(kg-CO2/トン)	1.2%	1.1%	7.2%

## 5. 環境への取組状況および環境活動計画の内容と評価(3)

### 二酸化炭素排出量削減に向けた主な取組

#### 3) 五條工場

購入電力削減による二酸化炭素排出量削減

五條工場では二酸化炭素排出量における購入電力の割合は約47%(2006年度)

PLAN 生産性向上による購入電力の削減を図る

DO 機械の生産性を上げ、生産の効率化を図る。  
電灯の節電を実施

CHECK 活動の評価

項目	単位	2006年	2007年	削減率(%)
		(37期)	(38期)	
購入電力	(kWh)	1083903	1214808	-12.1%
二酸化炭素排出量	(kg-CO2)	409715	459197	-12.1%
生産量	(トン)	1867	2127	
二酸化炭素排出量/生産量	(kg-CO2/トン)	219.5	215.9	1.6%

購入電力のみの比較においては生産量の増加に伴い12.1%増加となった。しかし、生産量あたりの二酸化炭素排出量は1.6%削減されている。

2007年は3月より木棧部門が加わっている。  
クロスパネルの24時間稼働に伴い、関連する設備の生産性が向上した。

ACTION クロスパネルの生産方法を変更し、購入電力削減を実行する。

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。  
省エネ運転を励行する。  
灯油ボイラーによるラミナの人工乾燥の効率化を図る。

DO 朝礼等での啓蒙  
フォークリフトに啓蒙表示  
灯油ボイラーによる人工乾燥方法の変更を検討

CHECK 活動の評価 ×

項目	単位	2006年	2007年	削減率(%)
		(37期)	(38期)	
二酸化炭素排出量	(kg-CO2)	460791	596301	-29.4%
生産量	(トン)	1867	2127	
二酸化炭素排出量/生産量	(kg-CO2/トン)	246.81	280.35	-13.6%

化石燃料使用による二酸化炭素排出量は29.4%増加した。  
生産量あたりの二酸化炭素排出量においても13.6%増加している。  
原因は生産量増加に伴ない、原板の乾燥のためにボイラー用の灯油使用量が増えたためである。

ACTION 灯油使用量削減を中心に削減に取り組む

活動期間の評価 ×

項目	単位	2006年	2007年	削減率(%)
		(37期)	(38期)	
二酸化炭素排出量	(kg-CO2)	228398	264014	-15.6%
生産量	(トン)	469	458	2.3%
二酸化炭素排出量/生産量	(kg-CO2/トン)	486.9893	576.4498	-18.4%
ラミナ乾燥枚数	(枚)	1250475	1384741	
二酸化炭素排出量/ラミナ乾燥枚数	(kg-CO2/トン)	5.474982	5.244953	4.2%

## 5. 環境への取組状況および環境活動計画の内容と評価(4)

### 廃棄物削減に向けた主な取組

#### 1) 本社・新住工場

廃棄物の分別による再資源化の推進 廃棄物10%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、  
業者にて破碎処理し、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	2006年	2007年	削減率(%)	
		(37期)	(38期)		
廃棄物	事務所(紙)	(トン)	0	0	
	工場(ダンボール)	(トン)	0	0	
	工場(鉄)	(トン)	0	0	
	廃プラ	(トン)	4.05	1.9	53.1%
	工場関連(その他)	(トン)	20.4	12.63	38.1%
廃棄物計		(トン)	24.4	14.53	40.5%
生産量		(トン)	2373	1904	
廃棄物量/生産量		(トン/トン)	0.010	0.008	25.8%

事務所の一般廃棄物の排出は非常に僅かであるので  
排出量には算入していません

廃棄物量で40.5%削減することが出来ました。  
生産量あたりの廃棄物量は25.8%削減できた。  
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んでいます。)

#### 廃プラのリサイクルについて

2006年度排出量4.05tに対し60%削減を目標に活動したが  
2007年度排出量は1.9t、前年度対比53.1%まで削減できた。  
年初は削減があまり進まなかったが、再生業者との打合せにより  
分別が明確にできたことで後半削減が進んだ。

ACTION 来期はさらに廃プラを削減する。  
今まで資源化出来ていなかった物について再度見直しを検討し削減に努める。

## 5. 環境への取組状況および環境活動計画の内容と評価(5)

### 廃棄物削減に向けた主な取組

#### 2) 田原本工場

廃棄物の分別による再資源化の推進 廃棄物10%削減

PLAN 廃棄物を分別・再資源化し廃棄物を削減する。  
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。

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  
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	2006年	2007年	削減率(%)	
		(37期)	(38期)		
廃棄物	木材(プレナー屑)	(トン)	252.6	244.6	3.2%
	工場(鉄)	(トン)		0	
	廃プラ	(トン)	30.4	30.7	
	工場関連(その他)	(トン)			
廃棄物計		(トン)	283	275.3	2.7%
生産量		(トン)	6899	6684	
廃棄物量/生産量		(トン/トン)	0.041	0.041	-0.4%

事務所の一般廃棄物は工場関連(その他)に含まれています。

廃棄物量で2.7%削減することが出来ました。  
生産量あたりの廃棄物量は0.4%増加しています。

鉄のリサイクルについて

鉄のリサイクルについては1.87トンのリサイクルができた。

廃プラのリサイクルについて

廃プラのリサイクルについては2.72トンのリサイクルができた。

ACTION 木材(プレナー屑)のリサイクルを実行する。  
廃プラのリサイクル化をさらに推し進める。

## 5. 環境への取組状況および環境活動計画の内容と評価(6)

### 廃棄物削減に向けた主な取組

#### 3) 五條工場

廃棄物の分別による再資源化の推進 廃棄物10%削減

- PLAN 廃棄物を分別・再資源化し廃棄物を削減する。  
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。
- DO ダンボールは分別し、資源化する。  
鉄材を再生業者へ持込  
廃プラをリサイクル業者に引き取ってもらう。  
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	2006年	2007年	削減率(%)
		(37期)	(38期)	
廃棄物	工場(鉄)	(トン)	0	100.0%
	廃プラ	(トン)	12.66	#DIV/0!
	工場関連(その他)	(トン)	12.66	#DIV/0!
廃棄物計	(トン)	3.3	12.66	-283.6%
生産量	(トン)	1867	2127	
廃棄物量/生産量	(トン/トン)	0.002	0.006	-236.7%

廃棄物量で283.6%の増加となっているが、原因は2006年度の廃棄物が2007年度に排出されたためである。  
この部分を補正すると次表になる

(補正後)

項目	単位	2006年	2007年	削減率(%)
		(37期)	(38期)	
廃棄物	工場(鉄)	(トン)	0	100.0%
	廃プラ	(トン)	8.4	#DIV/0!
	工場関連(その他)	(トン)	8.4	#DIV/0!
廃棄物計	(トン)	7.56	8.4	-11.1%
生産量	(トン)	1867	2127	
廃棄物量/生産量	(トン/トン)	0.0040	0.0039	2.5%

事務所の一般廃棄物の排出は非常に僅かであるので  
排出量には算入していません

補正後においても廃棄物総量で11.1%増加している。  
生産量あたりの廃棄物量については2.5%削減することができた。

廃プラのリサイクルについて

廃プラのリサイクルについては回収時に重量測定できなかったために  
数値には表れていないがリサイクルは推進できています。

ACTION 来期はさらに廃プラを削減する。

## 5. 環境への取組状況および環境活動計画の内容と評価(7)

### 総排水量削減に向けた主な取組

#### 1) 本社・新住工場

総排水量の前年対比6.6%削減

PLAN      ボイラーの給水装置の改善  
             事務所節水の徹底

DO          ボイラーの給水管に給水制御装置の取付けた。  
             漏水の点検を実施した。

CHECK    活動の評価

項目	単位	2006年	2007年	削減率(%)
		(37期)	(38期)	
総排水量	(m3)	6963	4832	30.6%
生産量	(トン)	2373	1900	
総排水量/生産量	(m3/トン)	2.9	2.5	13.3%

総排水量は2006年に比較して30.6%減少した。  
総排水量/生産量についても13.3%減少できた。

ボイラーの給水管に給水制御装置を取付けたことで工場用の排水量が31.9%削減できた。  
事務所用排水については10%削減の目標で活動し、7.4%の削減に終わった。

ACTION    今年度はさらに節水を徹底し、削減に努める。

## 5. 環境への取組状況および環境活動計画の内容と評価(8)

### 総排水量削減に向けた主な取組

#### 2) 田原本工場

総排水量の前年対比6.6%削減

PLAN 人工乾燥作業の生産性向上  
事務所節水の徹底

DO 夏・冬で蒸気配管バルブの開閉を見直し実施  
ボイラーの運転時間を夏・冬で見直し実施

CHECK 活動の評価

項目	単位	2006年	2007年	削減率(%)
		(37期)	(38期)	
総排水量	(m3)	7829	6850	12.5%
生産量	(トン)	6899	6684	
総排水量/生産量	(m3/トン)	1.1	1.0	9.7%

総排水量は2006年に比較して12.5%減少した。  
総排水量/生産量についても9.7%減少できた。

ACTION 田原本工場ではボイラーに使用する水が多いので  
ボイラー使用水に重点をおいて施策を検討する。

## 5. 環境への取組状況および環境活動計画の内容と評価(9)

### 総排水量削減に向けた主な取組

#### 3) 五條工場

総排水量の前年対比6.6%削減

五條工場ではラミナ(製品を構成する板)を乾燥するためのボイラーに水を使用しているため総排水量と同時にラミナ乾燥枚数当たりの排水量を比較する。

(ラミナとは製品を構成する板材のこと)

PLAN 人工乾燥作業の生産性向上  
事務所節水の徹底

DO 水道水使用量を毎月確認する。

CHECK 活動の評価

項目	単位	2006年	2007年	削減率(%)
		(37期)	(38期)	
総排水量	(m3)	5077	5104	-0.5%
ラミナ乾燥枚数	(枚)	5028887	5799271	
総排水量/ラミナ乾燥枚数	(m3/枚)	0.0010	0.0009	12.8%

ラミナとは製品を構成する板材のこと

総排水量は2006年に比較して0.5%増加しているが、  
原板乾燥枚数当たりの総排水量についてみれば12.8%改善されている。

ACTION 五條工場ではボイラーで使用する水が多いので  
ボイラー使用水に重点をおいて施策を検討する。

## 6. 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

本社・新住工場

環境関連法	主要な設備等
大気汚染防止法	焼却炉
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
消防法	木材加工品 木屑

田原本工場

環境関連法	主要な設備等
大気汚染防止法	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
PRTR法	ホルムアルデヒド
ダイオキシン類対策特別措置法	焼却炉
消防法	木材加工品 木屑

五條工場

環境関連法	主要な設備等
大気汚染防止法	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
消防法	木材加工品 木屑

関係当局より違反の指摘はありません。

当社で自主的に見直した結果、一部に届出の不備があり現在申請手配中です。