



Environmental Report

環境報告書 2001

もくじ

ごあいさつ	1 ~ 2
環境マネジメントシステム概要	3
ISO14001 認証取得状況	4
環境保全活動のコンセプト	5
環境保全2001年計画と活動実績	6
環境保全へ向けて	7
設計・開発	8 ~ 9
調達・生産	10
廃棄物・省エネルギー	11
リサイクル	12
汚染予防	13
地区専門部会活動の内容紹介	14 ~ 15
教育・啓蒙活動	16
社会貢献活動	17
環境会計	18
環境データ(2000年度)	19
環境取組の歴史	20
会社概要	21

ごあいさつ

環境汚染、温暖化、資源の枯渇など、気が付けば、「われわれ人類は、自らの存続基盤を自らの手で、危機的な状態にまで破壊しつつある。」というのが現状であります。この事実を真正面から受け留め、適切な対処をしていくことなしには明るい未来はありません。企業としてもその活動全般が汚染排出防止・資源循環型となるよう完全を目指して継続的に取り組んでいくことが必要であり、この視点こそ私どもメーカーがこの21世紀に存続・発展するために求められる基本姿勢であります。

当社も早くから環境保全を経営の最重要課題と位置づけ、省エネルギー・公害防止活動などに全従業員が一致協力して取り組んできており、1995年度には環境保全理念・行動指針を制定して環境意識の更なる向上と環境保全への取り組み強化をはかってきております。

自動車用ワイヤーハーネスの製造を主な事業としている当社は、開発・設計・生産から製品が使用・廃棄されるまでのトータルシステムとして廃棄物を減少させ資源循環型を目指す「ゼロエミッション化」と、経営者から新入社員まで一人ひとりが環境問題を認識し全員参加で環境保全に取り組む「全員参加のエコ活動」を2大コンセプトとして取り組んでおり、その成果として、産業廃棄物の大幅削減や鉛フリー電線とそれを使用したワイヤーハーネスを開発し実用化する事が出来ました。又、ハロゲンフリー電線や易解体ハーネスの開発を進めており、リターナブル容器化も大幅に推進させることが出来ました。更に、レベルアップした環境マネジメントシステムの構築を進めており、1997年の鈴鹿製作所での認証取得に引き続き、四日市、狭山など順次ISO14001の認証を取得し、現在ではグループ会社を含めた統合認証を取得しております。

当社はこのような活動を通じて環境保全に継続的に努めるとともに環境負荷を低減する製品を提供し資源循環型社会構築に貢献していく所存です。

このたび、当社としては初めての「環境報告書」を発行いたします。この報告書により、環境保全への取り組み方針や具体的内容をご理解いただき、更なる活動の強化に向けて皆様方の率直なご意見をお聞かせいただければ幸いです。



住友電装株式会社 代表取締役社長

下川 忠

創意と工夫で地球環境改善に貢献

住友電装はISO14001の取得を通して、環境保全理念を実現するマネジメントシステムの構築を全社的に整えることができました。

生産拠点が各地にあるのでそれぞれを一つの理念のもとに運営出来るようにするとともに、管理と推進の一貫性を徹底するために、原則として事業本部と事業所毎に生産工場も包括してISOのシステムを構築し、それぞれの特色を織り込んだ仕組みになっています。

私たち住友電装グループはまず、事業活動のなかで発生する廃棄物を資源として再利用することで限りなくゼロにする「ゼロエミッション」をめざすとともに、全員が地球環境改善に貢献しようとの志を一つにして省エネ、リユース、リサイクルの改善に日夜工夫をし、廃棄物となる資源を有効に活用する取り組みが活発に取り組みられ、毎日の生産活動のなかで自然に行われる姿をめざします。

また、当社の製品が客先を通して世の中でどのように使われ最後はどのように有効な資源として再利用されるかも考えていく必要があり、既に鉛フリー電線の実用化を達成し、ハロゲンフリー電線の実用化に取り組んでいますが、使い終わった製品をどのように回収し、再使用するのかを客先とともに研究し、積極的に提案をしてゆきます。

幸い当社の主力製品のワイヤーハーネスや電線ケーブルはその構成原料は銅とプラスチックであり、再利用の仕組みを工夫することで資源の循環サイクルを作れる可能性の高い製品と考えており、この面からの積極的な取り組みもしてゆきます。

21世紀は知恵とスピードが問われるので、乗り遅れることなく全員の創意と工夫で、地域社会に貢献できるようがんばります。



全社環境総括責任者
常務取締役

竹本 泰敏

環境マネジメントシステム概要

環境保全理念

住友電装グループは、豊かな社会の実現に向けて、環境保全を積極的に配慮した事業活動を展開する。

行動指針

1. 製品の企画・開発・設計・工法・生産・物流・使用・廃棄の各段階において、環境保全技術の開発・向上に努め、生態系に及ぼす影響と資源保護に配慮した物づくりを指向する。
2. 国・地方公共団体などの環境規制を遵守することはもとより、自主的な規制により環境への負荷の低減に努める。
3. 環境監査等により、環境保全計画の達成状況と職務遂行の健全性を確認して、環境管理レベルの維持向上を図る。
4. 海外も含め住友電装グループの環境意識向上を図り、地域社会との交流を通じて、環境保全活動を推進する。

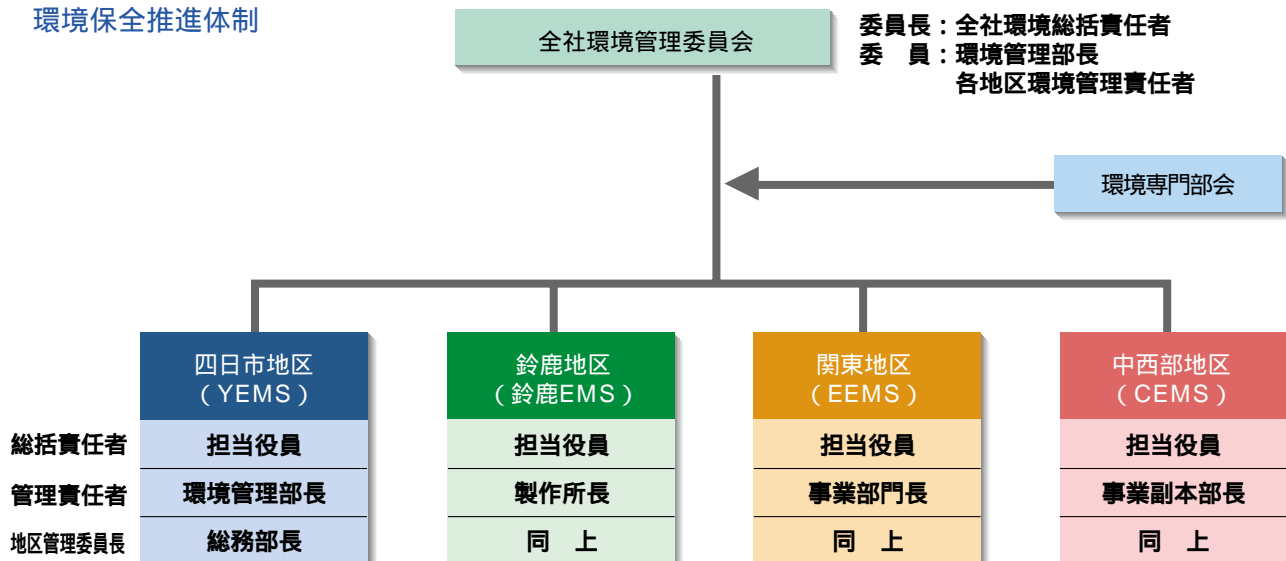
本基本規程は1995年7月1日より実施する。

環境保全推進体制

責任体制



環境保全推進体制



ISO14001 認証取得状況

ISO14001の認証は、国内の37サイトを事業エリアや事業内容に応じて4ブロックに分け、グループ会社を含めた統合認証方式で全サイトの認証を取得しました。

① 本社四日市（3）YEMS

② 鈴鹿製作所（1）鈴鹿EMS
（電線・部品製造）

③ 御園事業所（1）鈴鹿EMS
（エンジンケーブル製造）

④ 茨城電線工場（1）鈴鹿EMS
（電線製造）

⑤ 狭山地区（3）EEMS
（ワイヤーハーネス製造）

⑥ 結城地区（3）EEMS
（ワイヤーハーネス製造）

⑦ 東北住電装（4）EEMS
（ワイヤーハーネス製造）

⑧ 山形住電装（1）EEMS
（ワイヤーハーネス製造）

⑨ 北陸ハーネス（4）CEMS
（ワイヤーハーネス製造）

⑩ 東洋ハーネス（6）CEMS
（ワイヤーハーネス製造）

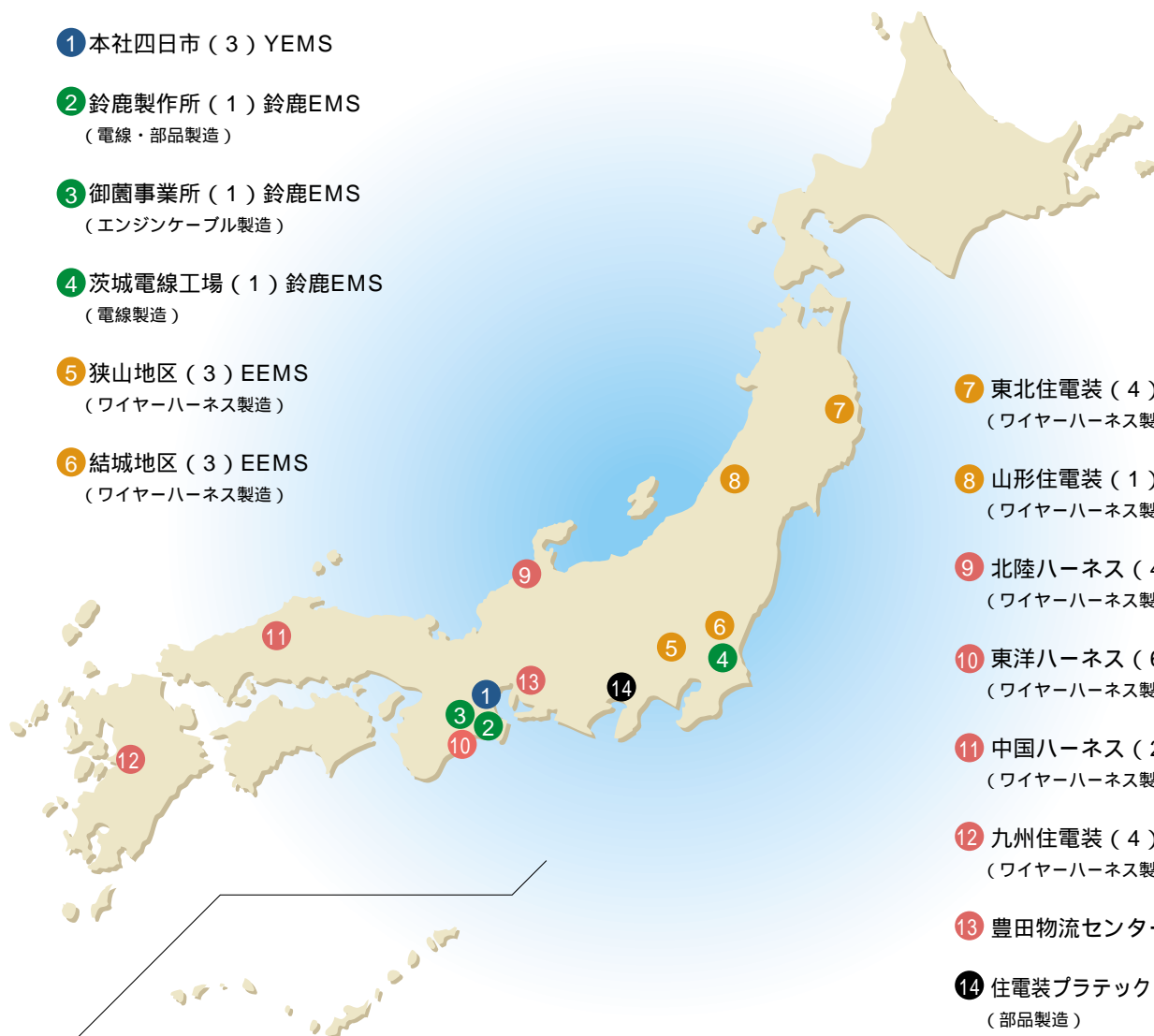
⑪ 中国ハーネス（2）CEMS
（ワイヤーハーネス製造）

⑫ 九州住電装（4）CEMS
（ワイヤーハーネス製造）

⑬ 豊田物流センター（1）CEMS

⑭ 住電装プラテック（3）
（部品製造）

（ ）内数字はサイト数



認証取得の経過・計画

年次	住友電装（株）社内	住友電装（株）グループ会社	認証サイト累計
1997年	鈴鹿製作所が「第1号」で取得		1
1999年	本社四日市地区取得		2
2000年	四日市物流センター、茨城電線工場、御園事業所拡大認証取得、結城・狭山・物流センター等取得	東洋ハーネス、北陸ハーネス、九州住電装、住電装プラテック 取得	30
2001年		中国ハーネス、東北住電装、山形住電装で拡大認証取得	37

海外関係会社の認証取得状況

認証取得済み

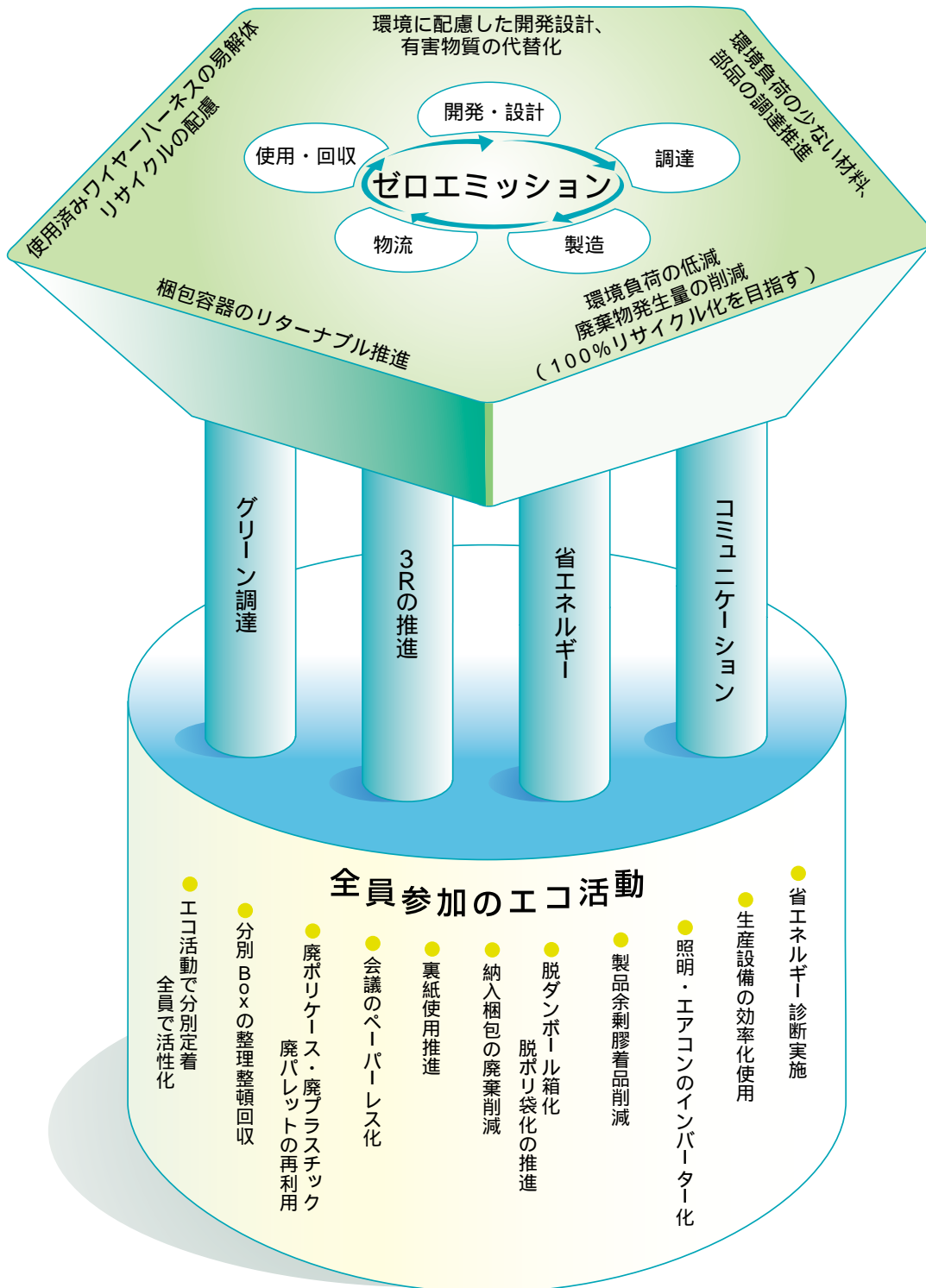
Sumi Motherson Innovative Engineering,Ltd.（インド）

Sumitomo Electric Wiring Systems(Thailand)Limited（タイ）

環境保全活動のコンセプト

環境行動目標

1. 『ゼロエミッション化』 2003年度までに産業廃棄物(埋立)ゼロを目指します。
2. 『全員参加のエコ活動』 省エネ、分別、紙使用量減量、グリーン購入の定着を図ります。



3R : Reduce、Reuse、Recycle
(発生抑制)(再使用)(再利用)

環境保全2001年計画と活動実績

分類	項目	取組地区	2000年度	2001年度	
			取組結果	目標	取組内容
エネルギー	電力使用削減	四日市EMS	9.7%削減 (絶対値管理)	1997年度比 10%削減	<ul style="list-style-type: none"> 空調・照明・コンプレッサーなど設備のインバーター化 省エネ診断
		鈴鹿EMS	2.5%削減 (原単位管理)	1999年度比 2%削減	
		関東EMS	0.08%削減 (絶対値管理)	1998年度比 4%削減	
資源循環	廃棄物削減	四日市EMS	89%削減	1997年度比 84%削減	<ul style="list-style-type: none"> 分別の徹底 廃プラスチックのRPF化
		鈴鹿EMS	17%削減	1999年度比 20%削減	<ul style="list-style-type: none"> 段ボールレス化 リターナブル容器化
		関東EMS	52%削減	1998年度比 40%削減	<ul style="list-style-type: none"> 処分先の確認、分別表の見直しと再資源化先の開拓 廃プラ・木屑のリサイクル推進
	紙類使用量削減	四日市EMS	15%削減	1997年度比 20%削減	<ul style="list-style-type: none"> 会議でのペーパーレス化 両面コピー、裏紙使用
		鈴鹿EMS	16%増加	1999年度比 10%削減	
		関東EMS	4%増加	1998年度比 7%削減	
	製造ロス削減	四日市EMS	43%削減	1997年度比 10%削減	<ul style="list-style-type: none"> 生産システム / 設備改善の推進 POPシステムの改善
		関東EMS	3%削減	1998年度比 同等以下	
	余剰品廃却削減	四日市EMS	72%削減	1997年度比 44%削減	<ul style="list-style-type: none"> リードタイム短縮(製造・取り入れ) 在庫圧縮 内示精度向上策分析
		関東EMS	68%削減	1998年度比 60%削減	
グリーン購入	四日市・鈴鹿・関東EMS	21点	グリーン購入 システムの確立	環境配慮型製品導入の基準策定	
有害物	鉛フリー化	四日市・鈴鹿・関東EMS	鉛フリー 切替済み	ハロゲンフリー W/H開発	ハロゲンフリー電線の開発、外装部品の開発
	緊急時予防措置	四日市・鈴鹿・関東EMS	流出無し	廃油等の緊急時 の流出予防	廃油等の緊急時の流出予防
	PRTR	四日市・鈴鹿・関東EMS	調査の推進	PRTR調査完了	調達量、使用量の調査、含有成分の再確認、排出量の算定
	排水基準の遵守及び 緊急時の予防	四日市EMS	基準内及び流出無し	排水基準の遵守及び 緊急時の流出予防	排水基準の遵守 及び緊急時の予防
教育他	内部監査員の養成	四日市EMS	10名受講	内部監査能力の向上	内部監査能力の向上
		鈴鹿EMS	9名受講		
		関東EMS	22名受講		
	周辺地域に配慮した 事業活動	四日市・鈴鹿・関東EMS	周辺清掃 駐車場美化	周辺地域に配慮 した事業活動	周辺地域に配慮した事業活動

* 中西部EMSは本報告書の範囲外としています。

環境保全へ向けて

各本部長の取組宣言

EENS 開発本部

「設計・開発の見地からの取り組み」



常務取締役 本部長
勝木 省吾

毎年大量の廃車が発生し、各地で環境論議が起っています。

地球環境の汚染防止と資源の有効活用の観点から、自動車業界では欧州に於いてELV規制が打ち出され、又、国内でも政府や自動車工業会が中心となって新たな法案作りを進めており、リサイクルに対する規

制が強化されようとしています。ワイヤーハーネスに於いても、これに歩調を合わせ、廃車からワイヤーハーネスの易解体性の確保を図るべく、配策ルートの見直しや、取り外し易い部品の開発等の検討を続けています。

ワイヤーハーネス自体のリサイクルに当たっても、分解し易い構造で、構成材料がリサイクルに向き、且つ分別し易い材料であること等の開発に今後も取り組んで参ります。

中西部ハーネス事業本部

「省エネルギーで更なる高い目標の達成」



常務取締役 本部長
下津 勇

住友電装環境保全理念に基づき、中西部ハーネス事業本部はワイヤーハーネス製造グループ会社4社を統括し、中西部環境方針を定めて、この方針のもとに環境保全活動を推進しております。

特に、省エネルギーに関して「徹底的な無駄の排除、電力使用量の削減」に取り組

み、一人一人の環境保全意識高揚を図ったことから、各グループ会社で照明・空調・コンプレッサーの節電に大きな効果を得ることが出来ました。今後は、設備機器の省エネルギー化の拡大を進め、更なる高い目標達成と生産性向上を目指していきます。

東部ハーネス事業本部

「リサイクル率向上に向けた、全員活動の定着と開発の促進」



取締役 本部長
上田 浩一

東部ハーネス事業部は、環境保全理念に基づいて、ワイヤーハーネス製品/部品の生産環境と製品/工法開発の両面より、「ゼロエミッション」を積極的に進めていきます。まず、各工場や事務所から出る廃棄物について、それらを各工場ごとの、また、一人一人の責任において、リサイクルする「ゼロエミッション工場」の完成を目指します。

また、製品開発企画の段階から、製品やその生産工法の環境適合性を良くレビューし、不適合材料の代替え、廃棄物の削減、リターナブル材による物流の合理化、解体性の容易化など各プロセスのリサイクル開発課題について、具体的な推進計画を持って対応していきます。さらに、それぞれの技術、ノウハウをグローバルに早期に展開することを併行して進め、グループ全体の環境との共生力を高めてまいります。

部品事業本部

「資源循環社会を目指した部品作りを目指す」



取締役 本部長
上原 健一郎

部品部門は自動車ワイヤーハーネス用のコネクタ、ユニット等を製造・販売しています。この事業の中で環境保全に関しては「0(ゼロ)・エミッション」をスローガンに活動しています。

まず製品は市場で簡易にリサイクルができる構造を求めて企画・設計をする。また

製造工程においても、廃棄物が出ないように印刷をやめレーザーマーキング方式の採用や材料フィードバック方式のプロセスの実用を拡大する。また包装は紙箱からプラスチック等の通箱への転換を図る。更に、少量な廃棄物もコピー用紙・色紙・型紙等に分別して回収する等、全員がスローガンの実現に向け努力致しております。

電線事業本部

「有害物質の削減で環境にやさしく」



取締役 本部長
池宮 敏之

電線事業本部の製品は、電力・通信・自動車用の電線・ケーブルで、地球環境にやさしい電線を提供すべく、早くから被覆材の非鉛化・ノンハロゲン化を進めています。特に自動車電線は、日欧で自動車リサイクル法が制定されつつあり、取り外し易く、無害にリサイクル出来る電線開発を最

重点課題として取り組んでおります。

また製造面では1997年にISO14001を取得し、現在ではゼロエミッションに向けて努力しています。

易解体性ワイヤーハーネス

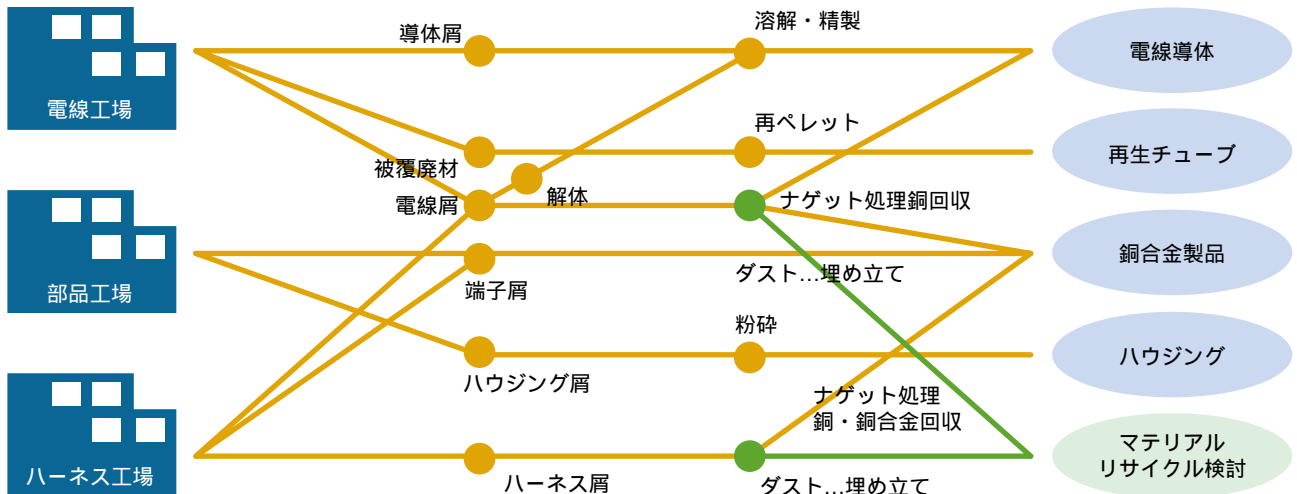
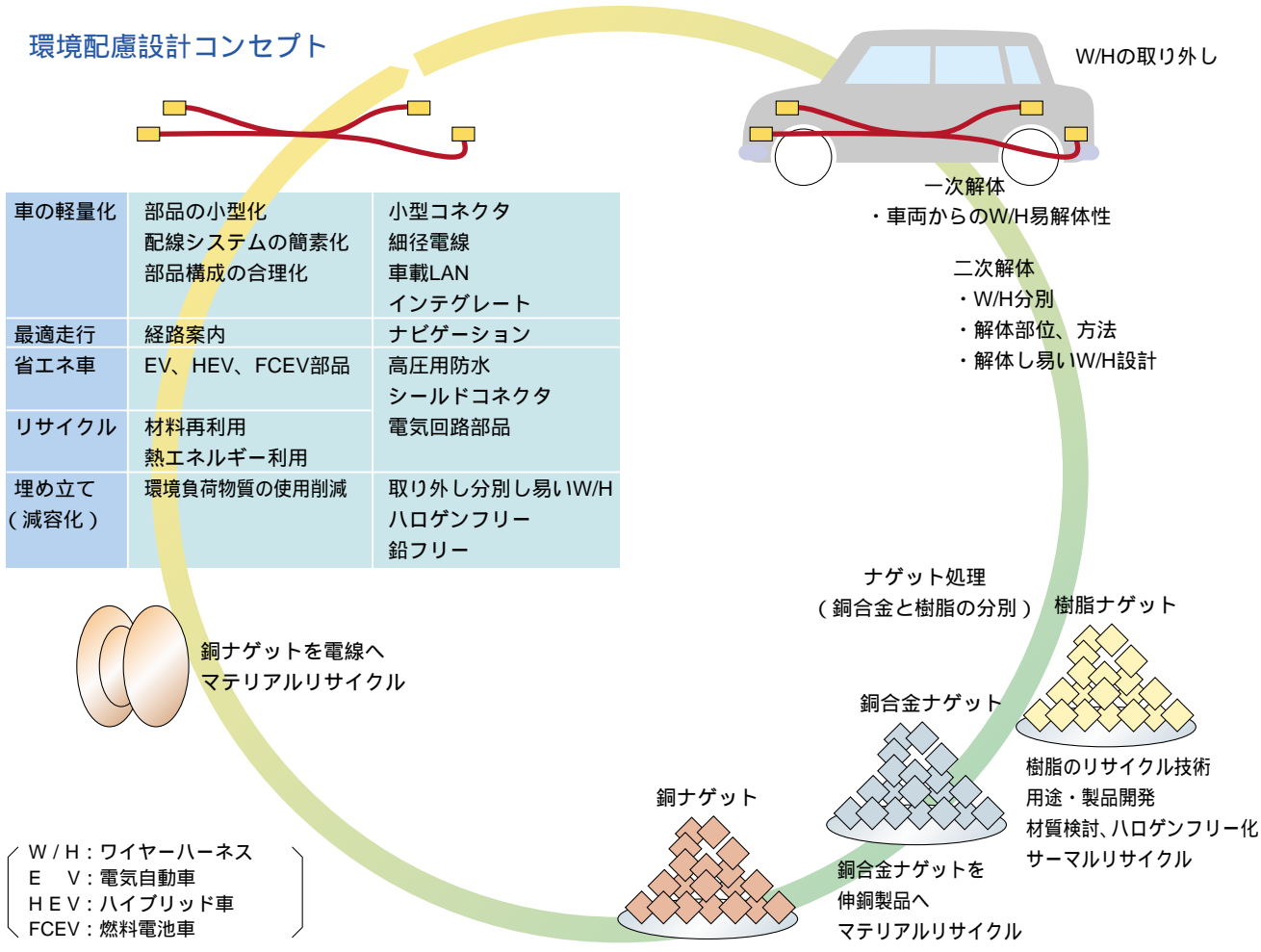
資源循環型社会の形成に向けて、住友電装では環境に配慮した製品開発・設計を進めています。

当社の主力製品である、自動車用ワイヤーハーネスでは廃車から容易に取り外しの出来る構造にすると共に、取り外し後の分別回収の容易な設計

に取り組んでいます。

また、自動車用電線に於いては既に鉛を含まない電線に切り替え、現在ではハロゲンフリーに取り組んでいます。

環境配慮設計コンセプト



自動車用ハロゲンフリー電線

廃車より発生するシュレッダーダストの無公害化・減容化を狙い、埋め立て時の無害化(鉛フリー)

と燃焼時の有害物質(ハロゲン化合物、ダイオキシン等)の発生抑制を図ります。

PVCとハロゲンフリーの違い

焼却時

PVC

ハロゲンガスを発生 (HCl, HBr等)

↓

焼却炉の損傷が早い
環境汚染等の問題発生

ハロゲンフリー

ハロゲンガスを発生しない

↓

サーマルリサイクルが可能

難燃性を確保するため、金属酸化物を添加

	PVC絶縁 (AVSS等)		ハロゲンフリー絶縁	
基本材料	PVC (ポリ塩化ビニール)	塩化ガス 難燃性	ポリオレフィン	易燃性
主な添加物	可塑剤	柔軟性の向上	難燃剤	金属水酸化物
	熱安定剤	耐熱寿命の向上	老化防止剤	耐熱寿命の向上

$\begin{matrix} H & H \\ | & | \\ C & - & C \\ | & | \\ H & Cl \end{matrix}$

燃焼時に有害なHCl等が発生し酸素を遮断

(例)水酸化マグネシウムの反応式

$$Mg(OH)_2 \rightarrow MgO + H_2O$$

水による吸熱で消炎

高度配線化システムSATNET (Sumitomo Access Total wiring system NET work)

オフィス内のフロア下にシステムをセットしており、ケーブルはそれに組み合わせるだけ。

これからはフロアにむき出しのケーブルがなくなって安全で美しく、配置替えのときの配線替えもスピーディかつ低価格に実現できます。

高度な配線システムを低コスト、短時間で構築工事廃材が出ず、環境にやさしい施工導入後もレイアウト変更にも素早く簡単に対応ベースマットにガラスビンの廃材を使用したリサイクル製品

施工中

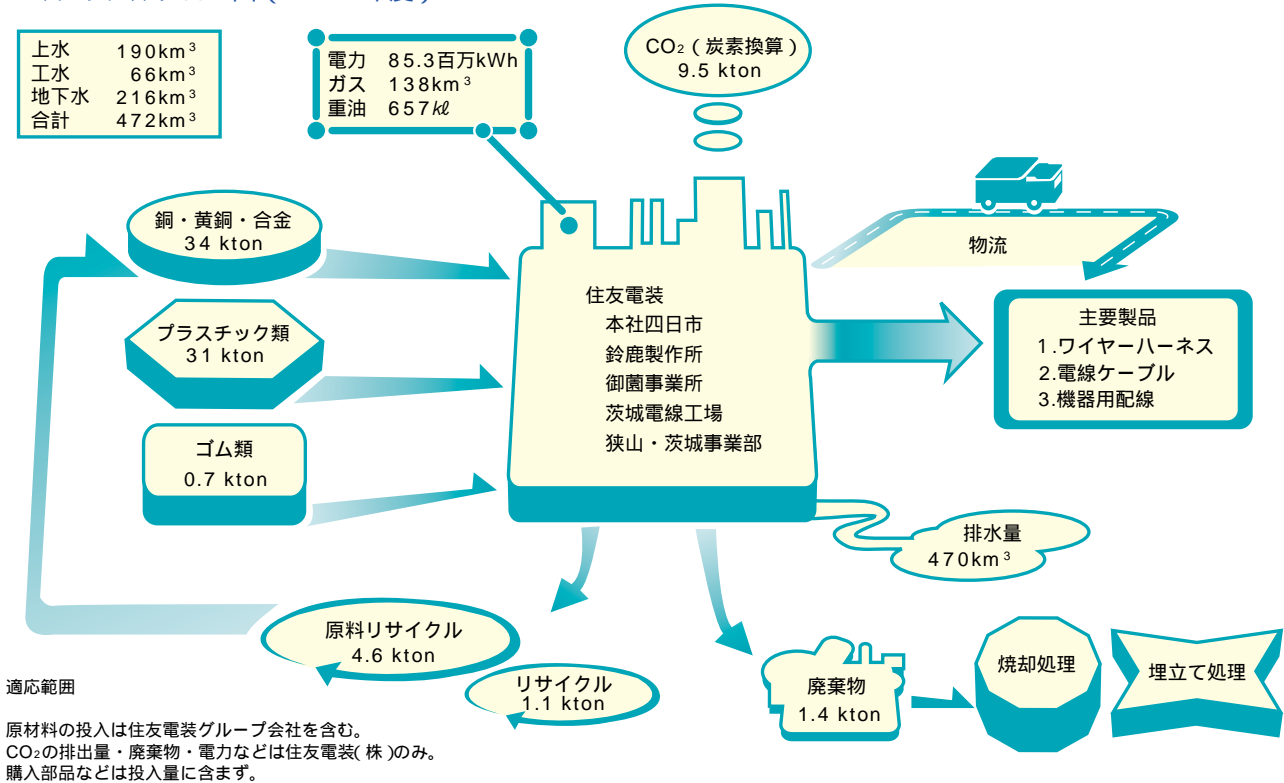
→

施工後

調達・生産

生産

マテリアルフロー図(2000年度)



調達

グリーン購入・グリーン調達

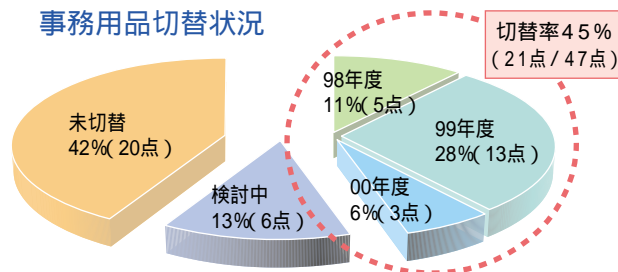
循環型社会の構築にむけて、企業活動全体の環境負荷を低減するためにより環境負荷の少ない資材を調達し、リサイクル、繰り返し使用の出来るものへと順次切り替えを進めています。

主な取組項目

- 事務用品のエコマーク化推進
- 段ボール箱の標準化・廃ホチキス化
- 木製パレットの樹脂化
- 端子(紙製)リールのプラリール化



事務用品切替状況



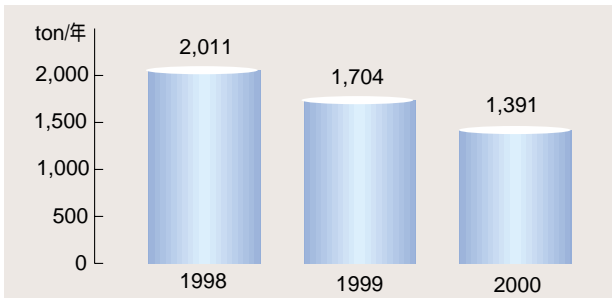
廃棄物・省エネルギー

廃棄物 / 再資源化物

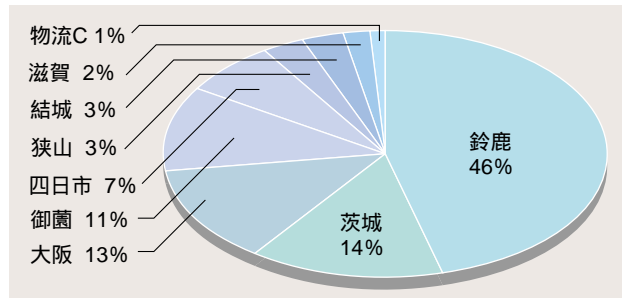
燃やす物、埋め立てる物、後処理の必要な物などの廃棄物について、発生抑制と分別・解体によりリサイクル

出来るよう取り組んでいます。2000年度のリサイクル率は45%でした。

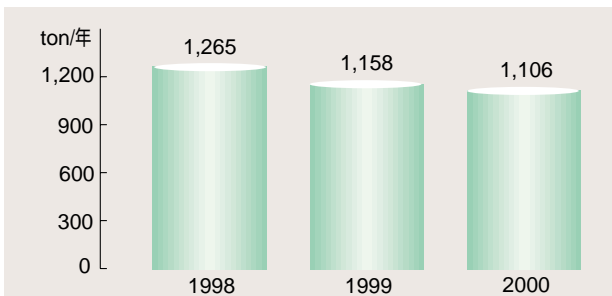
廃棄物の推移



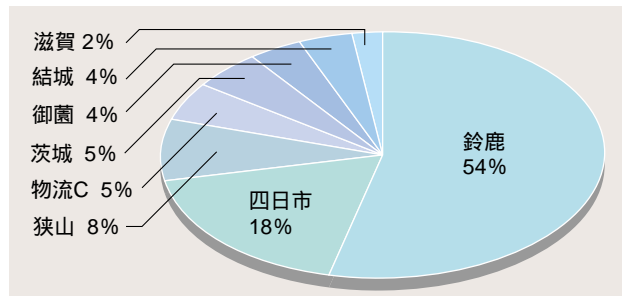
廃棄物の事業所別比率(2000年度)



再資源化物の推移



再資源化物の事業所別比率(2000年度)



省エネルギー

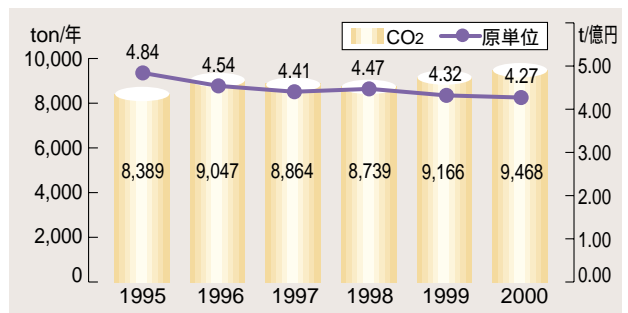
事業活動から発生する二酸化炭素排出削減のため電気エネルギーの削減目標を掲げ、1999年度比で2003年到達で6%に向け積極的に地球温暖化防止に取り組んでいます。

省エネルギーの考え方

- 無駄の排除
- 漏れ、圧低減、照明
- 機器の更新
- その他 熱回収、省エネ機器

省エネルギーは、蛍光灯・エアコンのインバータ化、温度管理等に取り組んできました。さらに省エネ診断等

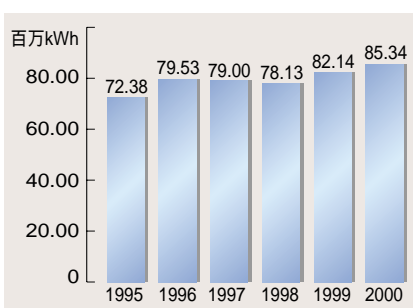
CO₂排出量(炭素換算) 売上原単位の推移



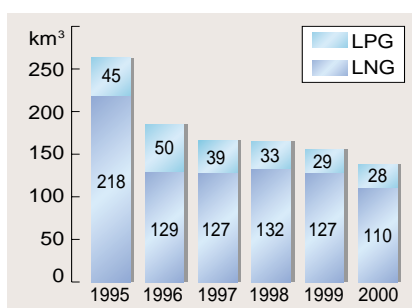
を行いエネルギー使用の効率化を図って、使用エネルギーの低減化に取り組んでいます。

使用実績

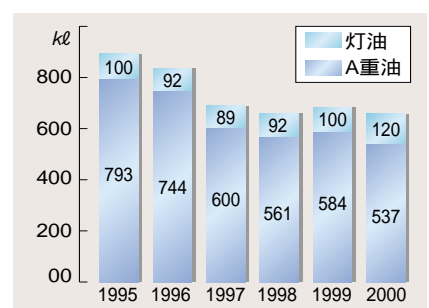
電力使用量の推移



ガス使用量の推移



油使用量の推移

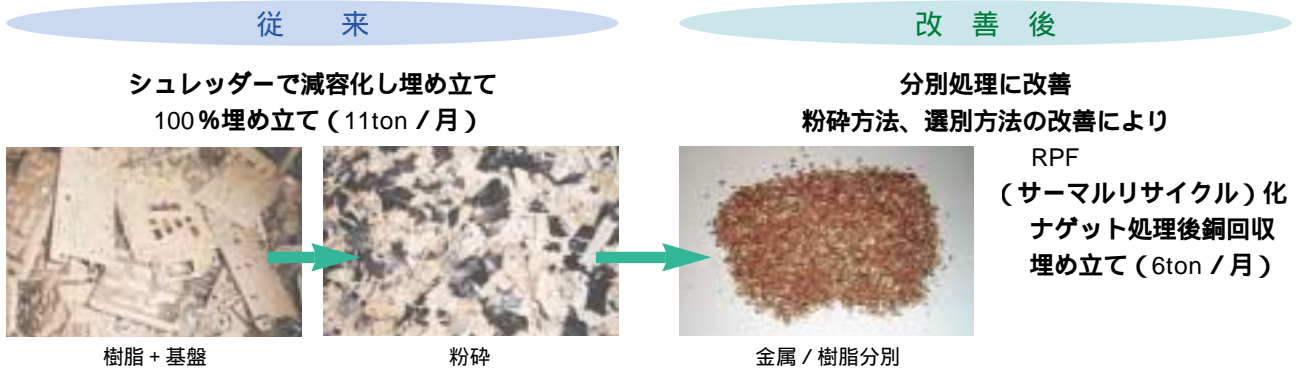


リサイクル

金属・プラスチック混合部品の処理改善事例

ワイヤーハーネス部品の金属・樹脂成形品は、容易に解体できず、添加剤の入った樹脂はマテリアルリサイクルが困難なため埋め立てしていました。リサイクルの目処が立つまでは、減容化で対

処してきましたが、分別回収、粉碎方法、選別方法の改善の結果、一部の樹脂はサーマルリサイクル化、金属はマテリアルリサイクル化する事で半減できるようになりました。



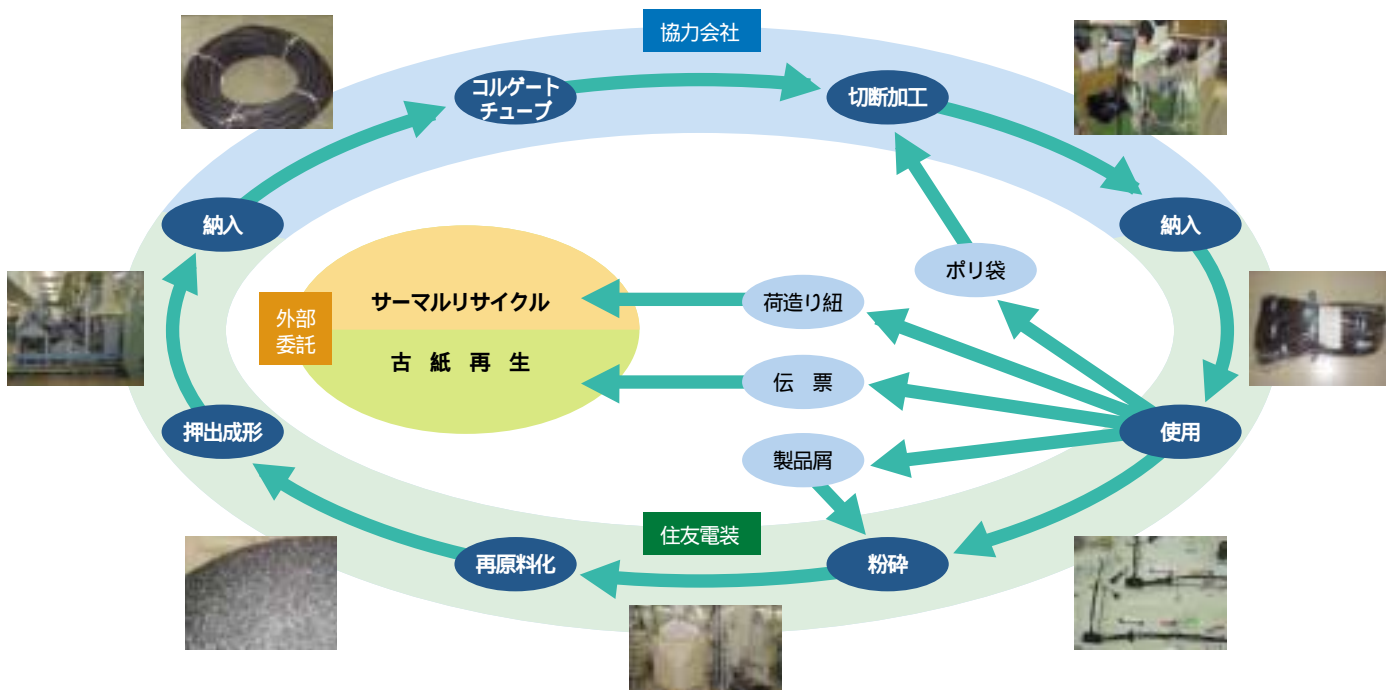
「鈴鹿市ごみ減量推進事業所」の認定

鈴鹿市は資源循環型社会を実現しようと「ごみ減量推進店制度」を導入。鈴鹿製作所、御園事業所はISO14001の認証取得し、ゴミの発生抑制及び減量の推進が認められ、認定証を授与されました。

コルゲートチューブリサイクル事例

廃棄物を出さない製造ラインの確立を目指し、コルゲートチューブ加工工程から出る廃棄物を無くすために各工程から出る、ポリ袋・荷造り紐・

伝票・製品コルゲートチューブ屑の再生利用方法に取り組んだ結果、リサイクルできるようになりました。



汚 染 予 防

周辺地域への環境保全を良好に保つため、大気・排水・騒音・振動・悪臭などの環境評価を行い、環境負荷物質の流出防止、更に脱臭装置による悪臭の予防等の改善を実施しています。

目標

法規制の遵守
環境・公害事故の発生防止

取り組み状況

大気汚染防止；暖房用ボイラの廃止
水質汚濁防止；排水の監視

鈴鹿製作所の設置施設



脱臭装置



排水連続監視システム



終末槽（油膜検出）

PRTR

2000年度環境負荷物質の排出・移動状況(PRTR法)

(取扱量が年間0.1t以上の物質のデータを記載)
(単位 ton)

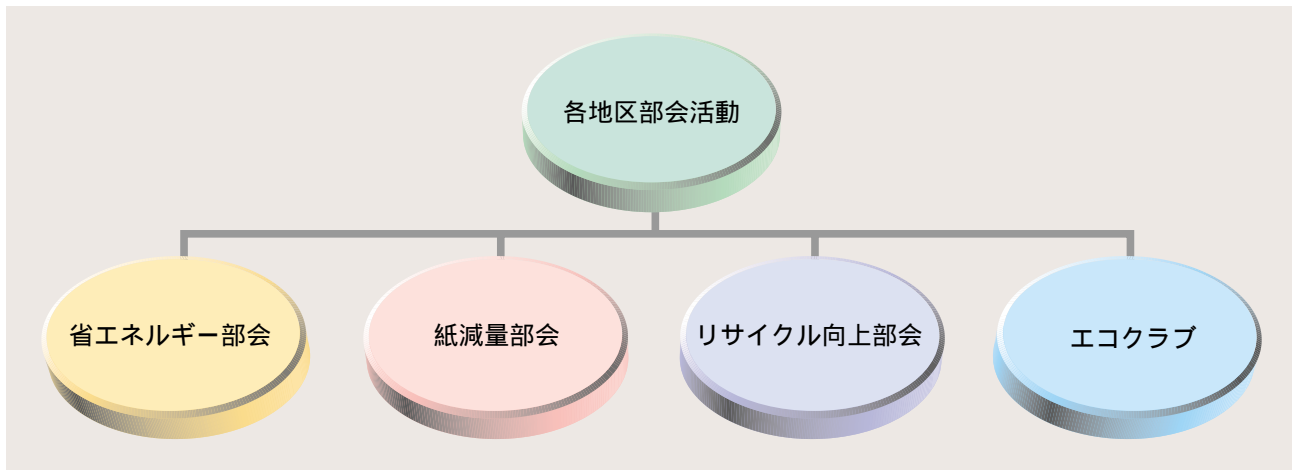
	第一種指定化学物質	大気	水域	土壌	廃棄物	下水道
本社・四日市	ニッケル	0.00	0.00	0.00	0.20	0.10
	ニッケル化合物	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
	鉛及びその化合物	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
鈴鹿製作所	アンチモン及びその化合物	0.00	0.00	0.00	1.45	0.00
	DOP	0.00	0.00	0.00	16.94	0.00
	鉛及びその化合物	0.00	0.00	0.00	4.38	0.00
	トルエン	2.11	0.00	0.00	0.91	0.00
	キシレン	0.63	0.00	0.00	0.15	0.00
	ビスフェノールA	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
茨城電線工場	DOP	0.00	0.00	0.00	0.24	0.00
	アンチモン及びその化合物	0.00	0.00	0.00	0.03	0.00
	トルエン	1.79	0.00	0.00	0.00	0.00
	キシレン	1.75	0.00	0.00	0.00	0.00
	鉛及びその化合物	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
御園事業所	トルエン	2.19	0.00	0.00	0.25	0.00
	キシレン	0.15	0.00	0.00	0.03	0.00
	鉛及びその化合物	0.00	0.00	0.00	0.14	0.00
	ビスフェノール型エポキシ樹脂	0.00	0.00	0.00	0.01	0.00

PRTR : Pollutant Release & Transfer Register

1999年7月に制定された「特定化学物質の環境への排出量の把握および管理の改善の促進に関する法律」

地区専門部会活動の内容紹介

各地区では、紙減量部会、エコクラブ、リサイクル向上部会、省エネルギー部会の専門部会活動を行い、環境保全に取り組んでいます。



省エネルギー部会

取組

総エネルギー使用量の70%を占める生産設備に関して、省エネ診断等によるエネルギー使用の効率化

エアコン/照明インバータ化、省エネ巡回活動(夏期・冬季)、照明キャノピーSW化、エコアイス冷房、CPU電源OFF(離席時)



照明インバーター



室外機に水を噴霧しその気化熱を利用して熱交換率をUP

紙減量部会

紙の使用量の削減を目指し以下に取り組んでいます。

取組

- ・会議の配布資料削減の推進
(パソコン+プロジェクターによる会議推進)
- ・資料の作り方の工夫、徹底
(配布資料を出来るだけ少なくし、電子ファイルでの配布を行う)



プロジェクターを用いた会議風景。資料の配布を抑え、社内LANと繋がったパソコンを各会議室に常備する事でデータ管理も簡単

リサイクル向上部会

取組

発生源での減少を図るために、

- ・ 製造ロス減少と発生時点での分別回収によるリサイクル化推進
- ・ 生産管理による、更なる余剰・膠着廃却減少
- 金属プラスチック材料分別回収
- 電線被覆材（銅/PVC）分別回収



資源分別BOX（飲料品はベンダーが回収）



食堂はカフェテリア方式にする事で残飯量を削減



食堂外に設置されたバイオリサイターで残飯などを堆肥化し廃棄物をゼロに削減



資源分別ステーション

エコクラブ

各地区のエコクラブでは、毎月各職場の委員が集まりごみの分別状況の巡視・確認を行い、正しい分別指導を行っています。

その他の活動；他社見学会を定期で行い、参考とすると共に各委員の意識向上に努めています。



エコクラブによる分別状況の巡視確認



廃棄物分別の巡回点検 資源分別ステーション

教育・啓蒙活動

「全員参加のエコ活動」をスローガンに経営者から新入社員まで、一人ひとりが環境問題を認識し、社員全員で環境保全に取り組んでいくことが大切です。

また環境保全は、継続的かつ繰り返しによる取り組みが必要で、意識向上の為にも教育が必要との考えから、次の様な教育・啓蒙プログラムを行っています。

教 育 名	対 象 者	教 育 の 内 容
新入社員導入教育	新入社員	環境に関する一般教育
一 般 教 育	一般社員 中堅社員 昇進社員	環境保全活動の実際 運用管理を重点とした環境保全活動 当社環境保全活動の状況と管理職の役割
内部環境監査員養成教育	上長推薦者	ISO14001規格内容と監査技術



ISO内部監査員教育の風景

啓発・広報

環境問題に対する企業ポリシーの浸透や社員一人ひとりの環境意識を高める機会として、さまざまな出版やイベントの開催を定期的に行っていくことが大切です。事例の紹介なども併せて、社内へ向けて多彩な年間スケジュールを組んでいます。

- (1)社報・電子メールの活用
社報「くれよん」への定期的な掲載
月間の取り組み、トピックス等
環境ニュースを発行
省エネ事例、廃棄物削減事例紹介等
- (2)社内「環境展」開催
2000年度に初開催、2001年度はグループ会社を計画



社報「くれよん」への定期的掲載



環境ニュース発行



社内環境展の開催状況

第7回「チャレンジ改善事例発表大会」開催



が開催されました。この大会は、異業種間の情報交換と会員同士が互いに研鑽しあう目的で、日頃取り組んでい

る「職場改善」やその成果について、毎年6社程度が発表しています。

今年で7回目となる今回の大会では、鈴鹿製作所より、鈴鹿エコクラブを代表して住電エレクトロニクス(株)橋本好江さんと環境管理部 兵倉寿子さんが「廃棄物分別回収100%定着化へのチャレンジ」というテーマで、実態調査や改善事例を、苦労話なども交えながら発表しました。また、この模様は、地元メディアにも取り上げられました。

る「職場改善」やその成果について、毎年6社程度が発表しています。

今年で7回目となる今回の大会では、鈴鹿製作所より、鈴鹿エコクラブを代表して住電エレクトロニクス(株)橋本好江さんと環境管理部 兵倉寿子さんが「廃棄物分別回収100%定着化へのチャレンジ」というテーマで、実態調査や改善事例を、苦労話なども交えながら発表しました。また、この模様は、地元メディアにも取り上げられました。



社会貢献活動

地域社会との共生を基本姿勢にボランティア活動・地球環境保全活動を行って地域社会に貢献しています。

地域とのコミュニケーション

- (1)工場周辺の清掃活動を実施（四日市、鈴鹿地区にて1回/月実施）
- (2)地域イベントに参加



毎月、各事業所の周辺で環境美化活動を推進



鈴鹿地区の環境美化活動

- (3)県及び団体の各種活動に参画
三重県「企業環境ネットワークみえ」
- 「MIE・みんなで創る環境フェア2001」に出展
環境パートナーシップ・CLUB（略称：EPOC）



四日市祭り
諏訪太鼓の参加風景



近鉄線駅に分別回収リサイクルボックス提供

企業の環境を重視した広報活動の一環として近鉄駅に分別回収リサイクルボックスを提供しました。「限りある資源をあなたの優しさで未来に」（キャッチコピー）で提供しています。設置されている駅は、名古屋線長島駅から白塚駅までの全駅、北勢線・湯の山線・内部線・鈴鹿線の全駅、養老線の一部の総計69駅151台を提供しています。



近鉄駅 69駅に設置された資源分別BOX

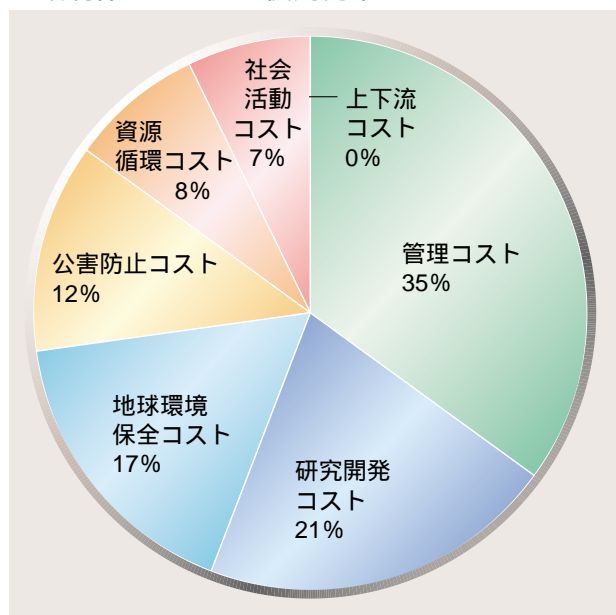
環境会計

設備投資、経費、人件費、減価償却費とその効果を環境庁ガイドラインに基づき集計しました。

(百万円)

環境保全コスト		
分類	主な取り組み内容	費用額
資源循環コスト	廃棄物処理、廃棄物減量化、リサイクル化に要したコスト	35
公害防止コスト	大気・水質・騒音などの防止に要したコスト	54
上下流コスト	環境負荷の少ない原材料などを購入した差額コスト	0
管理コスト	EMSの構築・運用・負荷測定などのコスト	156
研究開発コスト	製品の研究開発に要したコスト	92
地球環境保全コスト	温暖化防止に要したコスト	77
社会活動コスト	自然保護・緑化・美化・などの環境改善・啓発に要したコスト	33
		計 447

環境保全コストの使用比率



前提条件

- a. 投資、費用は環境保全活動を主目的にしたものに限定
- b. 減価償却費は投資と二重計上になるため含まない
- c. 効果額は、計算根拠のあるものに限定

環境会計情報に係る・対象期間 2000年度

・集計範囲 本社四日市、鈴鹿製作所、御園事業所、茨城電線工場、狭山、結城等の基礎情報

環境保全コスト及び主な取組の内容：省エネ投資（照明、空調、圧空）23百万円

環境保全対策に係る効果

(単位：百万)

環境保全効果	
環境負荷削減量	
電力使用量	529千kWh*
水道使用量	43千m ³
ガス使用量	17千Nm ³
油使用量	26 kℓ
廃棄物量	365 ton
CO ₂ 排出量	92 ton

経済効果	
効果の内容	
廃棄物減による削減費用	8
水道・ガス・油による削減費用	6
省エネルギーによる削減費用	10

*省エネ効果による削減量

環境データ

本社・四日市

大気	施設	規制値	前年度	2000年度	
	ばいじん	ボイラー	0.05g/Nm ³	0.001	0.001
	SOX	ボイラー	1.33m ³ N/h	0.005	0.004
	NOX	ボイラー	150ppm	53	48

水質 (下水道放流)	項目	規制値	前年度			2000年度		
			最大	平均	最小	最大	平均	最小
			排水量 (m ³ /日)	148	132	107	150	131
pH	5.7~8.7	8.7	8.5	8.2	8.2	7.9	7.5	
BOD	300mg/L	118	103	77	180	147	110	
SS	300mg/L	65	38	21	71	50	23	
鉱油	5mg/L	2	1.3	1	1	1	1	
動植物油	30mg/L	21	14	7	27	16	3	
フェノール	1mg/L	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
銅	0.1mg/L	0.05	0.04	0.03	0.04	0.04	0.03	
亜鉛	5mg/L	1.13	0.64	0.14	2.02	1.09	0.15	
溶解性鉄	10mg/L	0.72	0.43	0.14	0.22	0.14	0.06	
溶解性マンガン	10mg/L	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	0.02	
全クロム	2mg/L	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	
フッ素	15mg/L	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	
カドミウム	0.1mg/L	0.001	0.001	0.001	0.010	0.006	0.001	
シアン	1mg/L	0.1	0.1	0.1	0.2	0.1	0.1	
有機リン	1mg/L	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	
鉛	0.1mg/L	0.02	0.02	0.01	0.04	0.03	0.01	
クロム(VI)	0.5mg/L	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	0.04	
ヒ素	0.1mg/L	0.005	0.005	0.005	0.006	0.005	0.005	
水銀	0.005mg/L	0.0005	0.0005	0.0005	0.0005	0.0005	0.0005	

騒音	規制値	前年度		2000年度	
		最大	最小	最大	最小
		朝夕	65dB	59	52
昼	70dB	65	56	63	54
夜	60dB	59	53	58	51

振動	規制値	前年度		2000年度	
		最大	最小	最大	最小
		昼	65dB	46	38
夜	60dB	39	29	44	31

鈴鹿製作所

大気	施設	規制値	前年度	2000年度	
	ばいじん	ボイラー	0.3g/Nm ³	0.005	0.007
	SOX	ボイラー	0.71m ³ N/h	0.03	0.02
	NOX	ボイラー	180ppm	85	97

水質	項目	規制値	前年度			2000年度		
			最大	平均	最小	最大	平均	最小
			排水量 (m ³ /日)	984	847	663	951	788
pH	5.8~8.6	7.3	7.0	6.8	7.2	7.0	6.7	
BOD	25mg/L	11	7	3	10	6	4	
COD	25mg/L	9	6	3	12	7	2	
SS	70mg/L	6	3	1	15	6	2	
鉱油	1mg/L	1>	1>	1>	1>	1>	1>	
動植物油	10mg/L	1>	1>	1>	1>	1>	1>	
フェノール	1mg/L	0.5>	0.5>	0.5>	0.5>	0.5>	0.5>	
全窒素	60mg/L	7.7	4.8	2.6	8.5	6.0	3.1	
全リン	8mg/L	1.47	0.77	0.08	3.4	1.2	0.02	
大腸菌	3000個/L	990	224	0	1900	352	3	
銅	1mg/L	0.02>	0.02>	0.02>	0.02>	0.02>	0.02>	
亜鉛	5mg/L	0.198	0.168	0.138	0.879	0.489	0.098	
溶解性鉄	10mg/L	0.08	0.08	0.08	0.54	0.32	0.09	
溶解性マンガン	10mg/L	0.02>	0.02>	0.02>	0.04	0.03	0.02>	
クロム	2mg/L	0.04>	0.04>	0.04>	0.04>	0.04>	0.04>	
フッ素	15mg/L	0.1>	0.1>	0.1>	0.2	0.1	0.1>	

騒音	規制値	前年度		2000年度	
		最大	最小	最大	最小
		朝夕	65dB	60	44
昼	70dB	69	49	69	47
夜	60dB	58	41	58	42

振動	規制値	前年度		2000年度	
		最大	最小	最大	最小
		昼	65dB	47	28
夜	60dB	43	24	45	25

御菌事業所

水質	項目	規制値	前年度			2000年度		
			最大	平均	最小	最大	平均	最小
			排水量 (m ³ /日)	24	21	18	34	26
pH	5.8~8.6	7.0	6.4	5.9	7.1	6.5	5.8	
BOD	25mg/L	15.0	5.3	2.0	20.0	7.0	1.4	
COD	25mg/L	19.0	14.7	9.0	20.0	13.3	7.5	
SS	70mg/L	15	6	2	14	4	1>	
全窒素	60mg/L	—	—	—	40	27	13	
全リン	8mg/L	—	—	—	4.2	3.3	2.0	

騒音	規制値	前年度		2000年度	
		最大	最小	最大	最小
		朝夕	65dB	54	46
昼	70dB	58	53	59	46
夜	60dB	53	45	53	46

振動	規制値	前年度		2000年度	
		最大	最小	最大	最小
		昼	65dB	29	22
夜	60dB	20	20>	32	20>

茨城電線工場

水質	項目	規制値	前年度			2000年度		
			最大	平均	最小	最大	平均	最小
			排水量 (m ³ /日)	238	193	134	251	214
pH	5.8~8.6	8.5	8.2	7.0	8.6	8.2	6.3	
BOD	25mg/L	6.0	4.0	2.4	5.6	3.7	1.0	
COD	25mg/L	5.9	3.4	1.7	4.7	3.4	2.7	
SS	40mg/L	7.1	2.0	1>	7.2	2.9	1>	
動植物油	5mg/L	1>	1>	1>	1>	1>	1>	
銅	3mg/L	0.08	0.02	0.01>	0.12	0.02	0.01>	

騒音	規制値	前年度		2000年度	
		最大	最小	最大	最小
		朝夕	65dB	—	—
昼	70dB	—	—	57	51
夜	60dB	—	—	56	53

振動	規制値	前年度		2000年度	
		最大	最小	最大	最小
		昼	65dB	—	—
夜	60dB	—	—	40	34

環境取組の歴史

	環境取組の歴史	環境社会史
1970年代	省エネ活動を開始	日本で海洋汚染防止法制定 国連人間環境会議（70） 国連環境計画設立（72）
1980年代	鈴鹿製作所：第一種「エネルギー管理指定工場」（中部通商産業局） 大阪事業所：通産局長賞を受賞 鈴鹿製作所：「中部通商産業局長表彰」省エネルギー 公害防止委員会を設置 全社フロン対策委員会を設置	第1回ナショナルトラスト・シンポジウム 日本開催（82） 世界湖沼環境会議、日本で開催（84） オゾン層保護に関するウィーン条約締結（85） パリ宣言採択～森林保全（86）
1990年代		日本の第1回ごみ減量化促進対策全国大会開催（90） 巨大温室「バイオスフェア2」実験スタート（91）
1992	鈴鹿製作所：資源エネルギー庁長官賞受賞	地球サミット開催
1993	環境管理室を発足	
1994	トリクロロエチレンの使用全廃（鈴鹿） 特定フロン、トリクロロエタンを全廃 構内用に「電気自動車」使用	JR東日本山手線全36駅で ごみ分別収集開始
1995	環境理念の制定 高度配線化システムSATNET開発販売に向け一般建築業の 三重県知事認可を取得	「こどもエコクラブ」発足
1996		ISO14001シリーズスタート
1997	鉛フリー電線の実用化 鈴鹿製作所でISO14001認証取得	環境アセスメント法成立
1998	自動車用八口ゲンフリー電線開発 鈴鹿製作所に電波実験棟完成	NPO法施行 家電リサイクル法成立
1999	廃棄物計量システムの構築 四日市本社地区でISO14001認証取得	ダイオキシン法成立
2000	四日市物流センター拡大認証取得 東洋ハーネス、北陸ハーネス、九州住電装取得 茨城、御園事業所拡大認証取得 住電装プラテック取得 結城・狭山・物流センター等でISO14001認証取得	ドイツハノーバー博覧会
2001	中国ハーネス、山形住電装、東北住電装で拡大認証取得 三重環境フェア2001に出展 「PCB使用安定器を用いた照明器具」を全て交換 鈴鹿市「ごみ減量推進事業所」に認定 鈴鹿エコクラブ「鈴鹿工業クラブ」の改善事例発表会で報告	交通システムにETCを導入

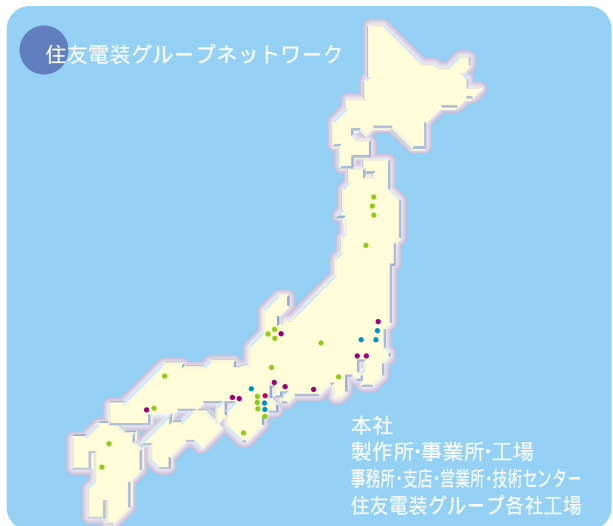
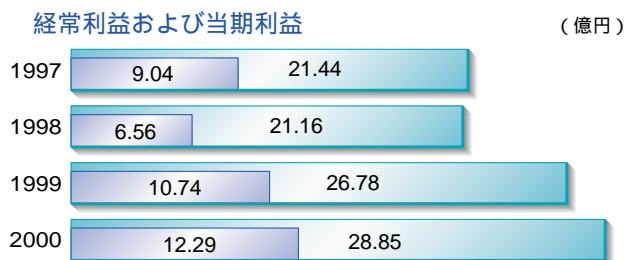
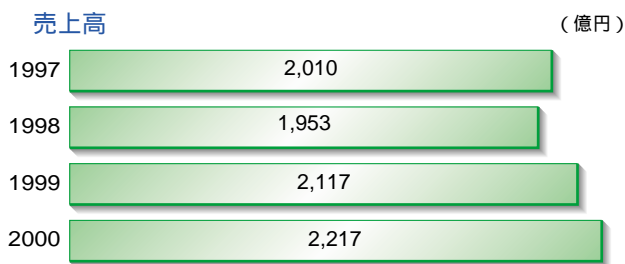
会社概要

商号 住友電装株式会社
事業の内容 ワイヤーハーネス並びに電線類の製造販売
設立 大正6年12月
資本金 50億3,400万円（2001年3月31日現在）
従業員数 4,658名
本社 〒510-8503 三重県四日市市西末広町1番14号

2001 環境報告書の対象範囲
 この報告書は2001年版として、2000年度の活動実績をもとに作成したものです。（一部2001年度の活動も含んでいます）

対象工場・事業所

- ・本社四日市
- ・鈴鹿製作所
- ・御園事業所
- ・茨城電線工場
- ・狭山、結城



Connect with the Best



発行責任者

住友電装株式会社 環境管理部長 **杉谷 知幸**

お問い合わせ先

本報告書についてのご意見ご質問は下記までご連絡下さい。
住友電装株式会社 環境管理部(担当：四日市グループ 三輪 信吉)
TEL：0593-54-6374 FAX：0593-54-6318
この報告書の内容はインターネットでもご覧いただけます。

ホームページ： <http://www.sws.co.jp/>



アロマフリー型大豆油インキ
を使用しています。