

人と大地のハーモニー

井関グループは「自然環境との共生」をめざします。

Environmental Report
by ISEKI & CO., LTD



井関農機株式会社

目次

・メッセージ	2
・事業の概要	3
・主な商品	4

〈社会性報告〉

・企業統治とコンプライアンス	5
・人権の尊重と明るい職場を目指して	6
・雇用と人材育成	7
・お客様の満足を得るために	8
・地域社会への貢献	11

〈環境報告〉

・エコビジョン	13
・マネジメントのアウトライン	14
・第2次環境中長期目標と2011年度実績	15
・環境会計	16
・事業活動と環境負荷	17
・温室効果ガスの排出削減	18
・地球温暖化防止	20
・水資源の保護	21
・製造プロセスの3R	22
・生物多様性保全への取り組み	23
・環境適合設計への取り組み	24
・グリーン購入・グリーン調達	28
・環境教育・訓練／有資格者	29
・環境コミュニケーション	30
・4製造所の環境パフォーマンス	34
・主な事業所	38

報告書の対象

対象期間：2011年度
(2011年4月～2012年3月)

対象範囲：国内を対象としています。

対象組織：井関農機㈱と関連グループ企業及び
国内販売会社を対象としています。

参考にしたガイドライン：

環境省「環境報告書ガイドライン」
2009年版、及びGRIガイドライン

「豊かで、持続的発展可能な社会」 の実現をめざします

2011年3月11日の東日本大震災により、多くの尊い人命や美しい自然、また私たちの企業基盤である農地が失われました。そして震災に続く原発事故は、大きな社会的混乱を引き起こしましたが、同時にクリーンで安全なエネルギーの安定確保の必要性を私たちに認識させる契機ともなりました。また、新興国の経済成長に伴う資源やエネルギーの消費拡大は、それまでの経済活動のグローバル化ともあいまって、自然環境への負荷も増大させることとなり、地球温暖化と気候変動の要因となっています。今こそ私たちは、限りある資源やエネルギーを、より有効かつ効率的に利用し、環境への負荷軽減を実践すべきときであると考えます。

井関農機は、1926年創業以来、農業機械の提供を通じて、農業の効率化、作業の軽減による生産性向上に尽力してまいりました。これまでに培った技術力に磨きをかけ、燃料、肥料の更なる節減を実現できる商品を開発し、普及を図るとともに、商品の開発や製造、事務分野においても環境を意識した様々な取り組みを行っております。燃費と時間効率を高めた乾燥機の開発、低コスト移植を実現する疎植栽培システムの普及、30%の減肥を可能とする畝内への肥料施用作業機の推進などに取り組んでおります。井関グループの環境保全への取り組みは、製造事業所を中心にスタートし、本社機構、販売会社に至るまで、グループ全社に環境マネジメントシステム（EMS）を導入しました。環境配慮のため、開発初期段階から生産、商品流通、販売サービスに至るまで、井関グループの企業活動全体で具体的な目標と推進管理体制を構築し活動しております。

東日本大震災と原発事故で被災した農地の復旧に関しましても、井関グループの技術が役立てるものと確信し、地域の皆様の協力のもと積極的な活動を続けております。東日本大震災からの完全な復興に向けて、今後とも支援を継続してまいります。井関グループは、循環型社会形成に寄与することが社会的責任であると認識し、経営の最重要課題のひとつとして位置付けております。引き続き「豊かで、持続的発展可能な社会」構築のため努力してまいります。

この度、本書において当社の環境保全活動の取り組み姿勢と2011年度の活動状況についてご報告申し上げます。

今後も、グループ全体で環境マネジメントを行うことにより一層の環境保全への改善を進め、社会的責任を果たしてまいりたいと考えております。皆様からのさらなるご指導、ご鞭撻をお願い申し上げます。



代表取締役社長

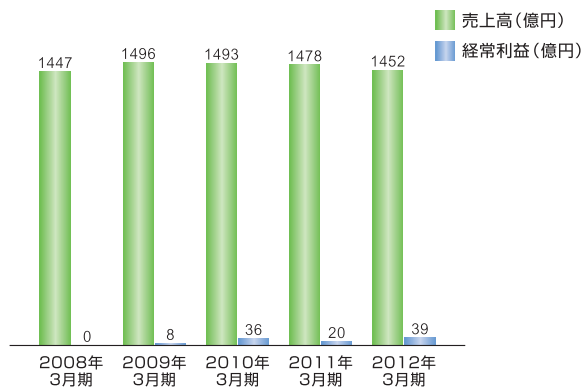
水村 典之

事業の概要

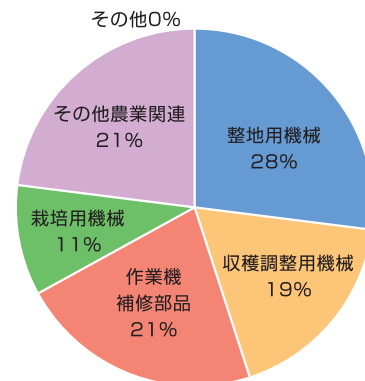
〈会社概要〉

社 名	井関農機株式会社 ISEKI & CO., LTD.
本 社	愛媛県松山市馬木町700番地 電話 089-979-6111 FAX 089-978-6440
本社事務所	東京都荒川区西日暮里5丁目3番14号 電話 03-5604-7602 FAX 03-5604-7701
創 業	大正15年8月
資 本 金	233億44百万円(2012年3月31日現在)
従 業 員 数	連結：6,295名(2012年3月31日現在)
事 業 内 容	当社はつぎの製品の製造および販売を主要な事業内容としております。 整地用機械 …… トラクタ、耕うん機、管理機、芝刈機 栽培用機械 …… 田植機、野菜移植機 収穫用機械 …… コンバイン、バインダ、ハーベスタ、野菜収穫機 調製用機械 …… 粃すり機、乾燥機、精米機、計量選別機、野菜調製機 そ の 他 …… 作業機、補修用部品、農業用施設

〈連結業績の推移〉



〈2012年3月期商品別売上高の割合〉



〈財務諸表〉

(2012年3月31日現在)

連結貸借対照表の要旨			
科 目	金額(百万円)	科 目	金額(百万円)
現金及び預金	7,052	支払手形及び買掛金	43,667
受取手形及び売掛金	28,703	短期借入債務	25,321
棚卸資産	42,843	長期借入債務	16,753
その他	4,238	その他	28,615
流動資産計	82,840	負債計	114,364
有形固定資産	79,840	資本金	23,344
無形固定資産	981	資本剰余金	13,454
投資その他の資産	8,892	利益剰余金	7,887
固定資産計	89,714	自己株式	△22
資産合計	172,554	その他有価証券評価差額金	265
		土地再評価差額金	11,816
		為替換算調整勘定	△51
		少数株主持分	1,490
		純資産計	58,189
		負債・純資産合計	172,554

(注) 記載金額は、表示単位未満の端数を切り捨てております。

(自 2011年4月1日 至 2012年3月31日)

連結損益計算書の要旨	
科 目	金額(百万円)
売上高	145,252
売上原価	98,839
売上総利益	46,412
販売費及び一般管理費	42,181
営業利益	4,231
営業外収益	1,194
営業外費用	1,527
経常利益	3,898
特別利益	293
特別損失	477
税金等調整前当期純利益	3,715
法人税等	998
少数株主利益	△11
当期純利益	2,727

(注) 記載金額は、表示単位未満の端数を切り捨てております。

主な商品

トラクタ



田植機



コンバイン



輸出用製品



その他の製品



電動ミニ耕うん機



うね内部分施用機



野菜移植機



バインダ



乾燥機



初すり機



計量選別機



コイン精米機



養液栽培施設

企業統治とコンプライアンス

〈企業統治の取り組み〉

コーポレートガバナンス体制と企業情報の発信

当社は、経営環境の変化に迅速かつ的確に対応して、公正な経営を維持することを主たる目的として、経営システムを運営しています。

また、安定的な株主価値向上に努めることが経営の最重要課題とし、株主の皆様やお客様をはじめ、取引先、地域社会、従業員等のステークホルダーと良好な関係を維持するために、定期的なIR説明会の実施など、情報開示を積極的に実施することによって、コーポレートガバナンスの充実を図っています。

グループ内部統制の確立

業務の適正を確保するため、内部統制基本方針を定め、内部統制システムの整備を図り、必要な都度見直しを行っています。なお、内部統制基本方針については、ホームページにて公開しています。

〈内部統制基本方針（抜粋）〉

- ①取締役及び使用人の職務の執行が法令及び定款に適合することを確保するための体制
- ②取締役の職務の執行に係る情報の保存及び管理に対する体制
- ③損失の危険の管理に関する規程その他の体制
- ④取締役の職務の執行が効率的に行われることを確保するための体制
- ⑤当社及び子会社から成る企業集団における業務の適正を確保するための体制
- ⑥監査役の職務を補助すべき使用人の取締役からの独立性を確保する体制
- ⑦取締役及び使用人が監査役に報告するための体制、監査役の監査が実効的に行われることを確保する体制

〈コンプライアンスの取り組み〉

コンプライアンス体制

コンプライアンス担当役員の下、組織横断的なコンプライアンスチームが中心になり、コンプライアンス研修を継続的に行い、コンプライアンス意識の全役職員への浸透を図ることにより、不正と不祥事を未然に防ぐことに努めています。

また、会長を議長とし全取締役をメンバー、全監査役をオブザーバーとする「経営監理委員会」を設置し、コンプライアンスの徹底状況をチェックしています。



コンプライアンス研修

〈コンプライアンス体制に関する主な対応〉

- ①「井関グループ倫理行動規範」の策定とグループ全員への配布、それに即した研修の継続実施
- ②定期的な「コンプライアンスニュース」の発行、掲示によるコンプライアンス意識の浸透
- ③グループ内部通報制度（倫理ホットライン）の設置と運用

〈井関グループ倫理行動規範の基本理念〉

1. 法令を順守する。
2. 基本的人権を尊重する。
3. 社会的良識を尊重する。
4. 情報を適切に開示し、社会的説明責任を果たす。
5. 環境保全に努める。

人権の尊重と明るい職場を目指して

〈人権の尊重の取り組み〉

井関グループは、2003年に策定した「井関グループ倫理行動規範」の中で、「基本的人権を尊重し、国籍・人種・信条・性別・障害の有無等を理由に差別や嫌がらせを行わない」と定めています。

私たちは、この行動規範に則って、人権の尊重に向けた取り組みを進めています。

差別的扱いの禁止

井関グループは、労働法を順守し、適正な雇用管理に努め、国籍・人種・信条・性別・障害の有無等を理由とした差別的取り扱いをいたしません。

人権の尊重に関する教育

井関グループの全従業員を対象に、「倫理行動規範」を配布し、社会や人との関わりの中で人権を尊重した行動をとるよう教育しています。

また、セクハラやパワハラなど相手の人格を無視した行為を禁じ、日頃から自分の言動に充分注意するように指導しています。

内部通報制度

井関グループの内部通報制度として、「倫理ホットライン」を開設し、井関グループ企業内部の問題を社内で事前に察知し、未然に防止することに努めています。

- ・ 通報ルートは、①職制ルート ②人事部ルート ③弁護士宛の社外ルート があります。
- ・ 通報内容は、①法令違反 ②人権の尊重等の倫理行動規範の違反 ③就業規則等の社内規則違反に関する事項で、相談し易い環境づくりに努めています。

個人情報の保護

高度情報通信社会における個人情報保護の重要性を認識し、人権尊重の理念を掲げ、プライバシーの尊重と個人情報保護方針の下、適法かつ公正に個人情報の管理・運用を行っています。

〈明るい職場を目指した取り組み〉

労働安全衛生

「健康的で安全な職場」を行動規範として掲げ、井関グループ全体で安全衛生管理の徹底を図っています。労働環境が事業場毎に異なることから、各社各拠点の実態に即した安全衛生活動に取り組んでいます。特に、製造会社においては、安全衛生パトロールの実施などで現場の意識向上を促進し、「労働災害ゼロ」の継続は勿論のこと、災害リスクの徹底した軽減に努めています。

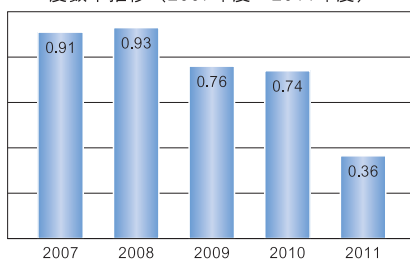
健康管理

職場環境が従業員の健康に及ぼす影響の大きさを十分に認識し、快適な職場環境づくりに取り組んでいます。特に、メンタルヘルスについては、定期健康診断時のストレスチェックの実施や、管理職への啓発活動など、予防に努めています。

また、健康増進の取り組みとして「ウォーキング」も推進し、多くの従業員が参加しています。

〈労働災害統計〉

度数率推移（2007年度～2011年度）



* 度数率：100万労働時間当たりの死傷者数
* 対象：井関農機と4製造所



ウォーキング前の準備体操

雇用と人材育成

〈雇用と人材育成の取り組み〉

井関グループでは、変化の激しい事業環境に勝ち残っていくためには、競争力のある商品を開発すると同時に、「人材」が重要なポイントであると位置づけています。このため、従業員の意欲と能力を最大限に引き出し、事業の発展に結びつくように、働きがいのある職場づくりに努めています。

人材の採用

井関グループは、社会的使命を果たすために、必要な人材の確保に努め、人物本位、能力本位で採用を行っています。

中でも、最重要課題のひとつである海外売上拡大を推進するため、グローバル経営に対応できる人材の採用に力を入れています。

また、高い能力と貴重な経験を有する人材の中途採用にも積極的に取り組んでいます。

ダイバーシティ

経営のグローバル化が進み、能力ある人材確保が求められる中、外国人の雇用や女性の管理職登用を進めています。

今後もこうした取り組みを継続するとともに、多様な人材がそれぞれの能力を活かし、最大限の成果を発揮できるよう、キャリア形成をサポートしていきます。また、障害者の雇用促進に努めるとともに、全ての人が働きやすい職場づくりに取り組んでいます。

人材育成

井関グループの持続的成長には、人材育成が不可欠であり、グループの人的資産を有効活用し、最大限の成果を発揮させるため、様々な能力開発に取り組んでいます。

中央研修所（茨城県つくばみらい市）や各社の拠点で各種の研修を行うとともに、語学研修によるグローバル人材の育成、マイスター制度の導入による技術・技能の伝承、自己啓発促進のための通信教育制度などにより、きめ細かい教育を実施しています。

これらの施策の実施に当たっては、全取締役が出席する人材活性化委員会で議論し、経営課題を踏まえた人材育成という視点に立って推進しています。

マイスター制度

マイスター制度とは、現場の熟練技能者から中堅若手社員への円滑な技能伝承を促す仕組みです。

重要な職種ごとに熟練技能者の中より、マイスター（卓越技能者）を認定し、若手社員の技能向上・指導育成に当たっています。



《マイスター紹介》

井関新潟製造所 溶塗課

どうま ひろし さん
道間 弘志 さん

マイスター職種：塗装

私は、井関新潟製造所で塗装設備を毎日正常に稼働させる維持管理の作業を行っています。

私の得た知識、経験を若手社員・後継者に、技能・技術の伝承を目的としたマイスター年間計画を立て、教育・育成をしています。

私は、指導するに当たって意識していることは、覚えるまで何度も繰り返し、相手が覚えたかどうかをしっかりと確認することです。

ワークライフバランス

一人ひとりが、その能力を十分に発揮し、仕事上の責任を果たすとともに、仕事と私生活の両立を通じ、より充実した人生を送ることができるよう、以下のような施策を導入しています。（一部の部門が対象のものを含む）

- ①勤務地限定職社員の採用
- ②フレックスタイム制による柔軟な労働時間の設定
- ③ノー残業デーの実施等を通じた時間外労働の削減
- ④次世代育成支援対策推進法に基づく、一般事業主行動計画を通じた子育て支援策の実施

お客様の満足を得るために

井関グループは、お客様に商品を買っていただくことや、サービスを提供することで企業活動をしており、社是に、「当社は、“需要家には喜ばれる製品を”経営理念とし、もって社会的使命を達成する」と謳っています。

お客様の満足を得るために、提供する商品やサービスの価値を、お客様の視点でとらえ、お客様が求めているもの、満足していただけるもの、をスピーディーに提供していくことを基本としています。

そのことを目指して、井関グループ全員で、安全で品質の優れた商品の提供、及び販売後のお客様へのサービス対応に努めています。

〈お客様の満足度向上の進め方〉

お客様の満足度向上を目指して、以下の考え方にて推進しています。

- ①後工程は、お客様：全ての部門の持ち場で、後工程はお客様、の視点で業務を遂行します。
- ②商品満足度向上：市場調査により、お客様視点に立った商品を開発します。
- ③サービス満足度向上：お客様に最適商品・最適情報を提供します。
- ④一人ひとりの顧客満足：従業員一人ひとりが、常にお客様を思う気持ちを持って、対応します。

〈商品販売後のサービス対応〉

CS推進活動

井関グループでは、毎月CS向上委員会を開催し、全国の販売会社における、お客様への商品納入指導の実績、及び調子伺いの実績をフォロー・チェックして、井関グループのCS推進に努めています。

- ・ビフォーサービス：納品チェックシートに基づく
納入指導の実施
- ・アフターサービス：新車、整備車に対する調子
伺いの実施

社内教育、社外講習

茨城県の技術ソリューションセンター内にある研修施設（中央研修所）にて、全国の販売会社のセールスマン・サービスマンや特約店の後継者を実習生として、農業機械の整備のための研修やお客様に安全にご使用いただくための研修など、幅広く講習を実施しています。

- ・定型研修コース：82コース／年
- ・年間研修人数：井関グループ内外約1,000名

消費者相談窓口

〈ホームページへメールでの問合せ〉

井関農機ホームページの「お問合せ」コーナーにて、①商品に関するお問合せ、②会社全般に関するお問合せ、等々、お客様からお気軽にいろいろな相談を受けております。

「商品に関するお問合せ」の「メーカーへの技術的なお問合せ」コーナーでは、技術ソリューション部が商品の技術的相談窓口を担当し、商品の担当技術部と共同にて、お客様からの問合せに対応しています。

2011年度のメールでの問合せは、約1,000件あり、全てに対して丁寧に対応しております。

相談窓口のお問合せコーナーは、ホームページに掲載しております。
以下のアドレスにてご覧ください。

<http://www.iseki.co.jp/inquiry.html>

〈2011年度のメールでの
お問合せ実績:約1,000件〉

商 品	問合せ割合
トラクタ	29%
耕うん機・管理機	18%
田植機	13%
コンバイン	12%
その他	29%

〈商品に対する技術的なお問合せに対する電話対応〉

上記、「商品に関するお問合せ」で、「メールでのお問合せ」と併せて、お客様からの直接電話による対応を、2012年2月より開始しました。

お客様はもちろんのこと、お役所・電力会社・保険会社・食品会社・TV局など様々なところから、色々なお問合せや相談があり、担当者が丁寧にお応えしております。

お客様の満足を得るために

＜品質改善の取り組み＞

井関グループは、お客様に喜ばれる商品の提供、そしてお客様の安全を第一とし、商品の安全性を追求した品質改善への取り組みを推進しています。

品質保証の国際規格である「ISO9001」のシステムを活用した品質保証活動を行うとともに、開発プロセスの商品企画の上流から徹底したデザインレビュー（DR^{※1}）を実施しています。

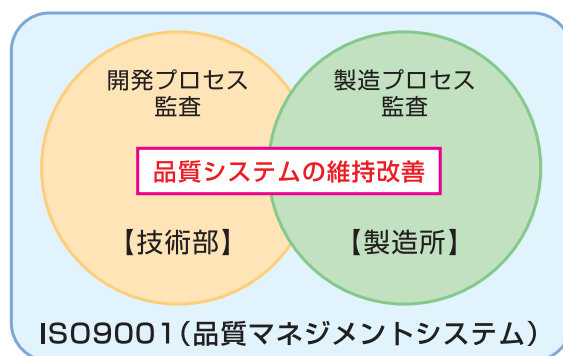
製造プロセスにおいても「ISO9001」のシステムを活用し、製造工程におけるポカミスの撲滅を図っています。

また、お客様が使いやすい商品とするために、ユニバーサルデザイン（UD^{※2}）を織込み、商品の安全性を確保しています。

※1 DRとは：設計審査のことで、お客様が要求する商品を実現する設計になっているかを審査すること。

※2 UDとは：全ての人のためのデザインこと。

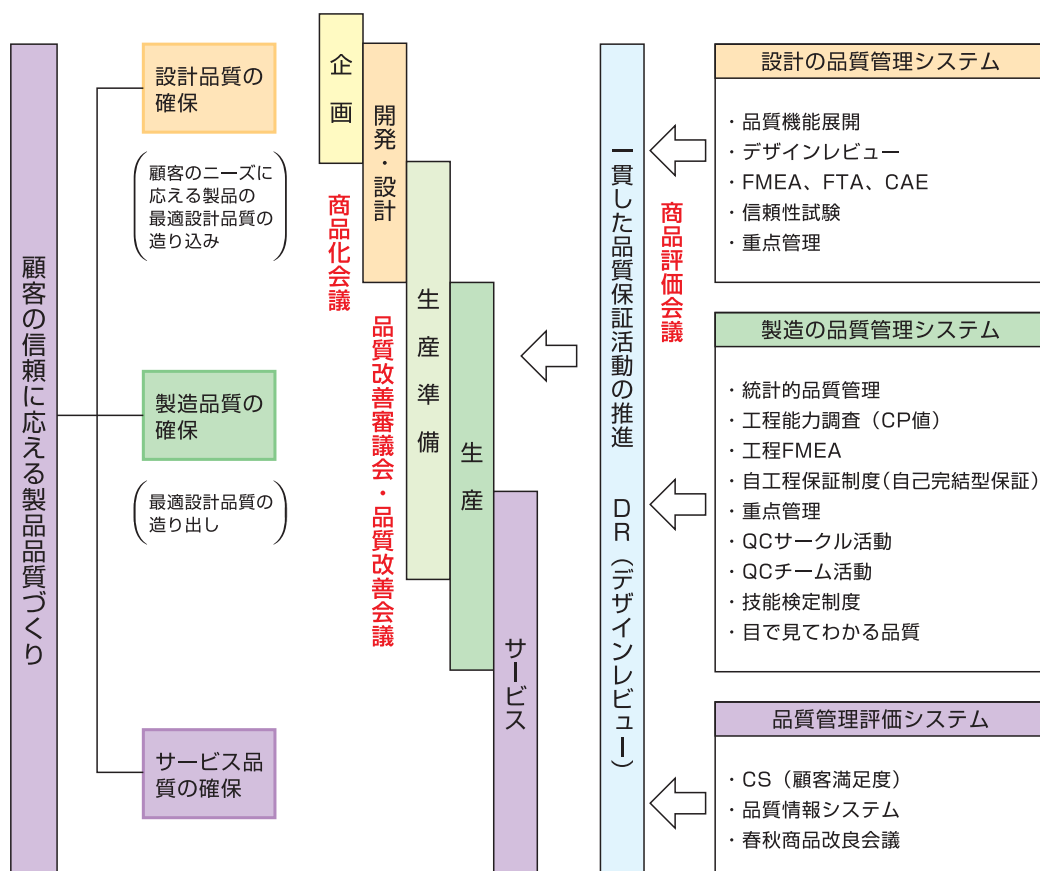
1995年11月に井関松山製造所（主にトラクタを生産）で、ISO9001を認証取得した以降、4製造所全てで認証を取得し、品質保証活動を行っています。



＜品質保証活動の取り組み＞

お客様の安全・信頼に応える商品づくりのため、商品の企画から生産、サービスまで一貫した品質保証活動を効果的に運用し、ステップ毎にDRで品質保証の審査を行っています。

また、商品化会議（商品化を決定する機関）では、商品企画の造り込みを行い、品質改善審議会（商品の品質を検証する機関）では、設計、生産の品質の造り込みを行っています。

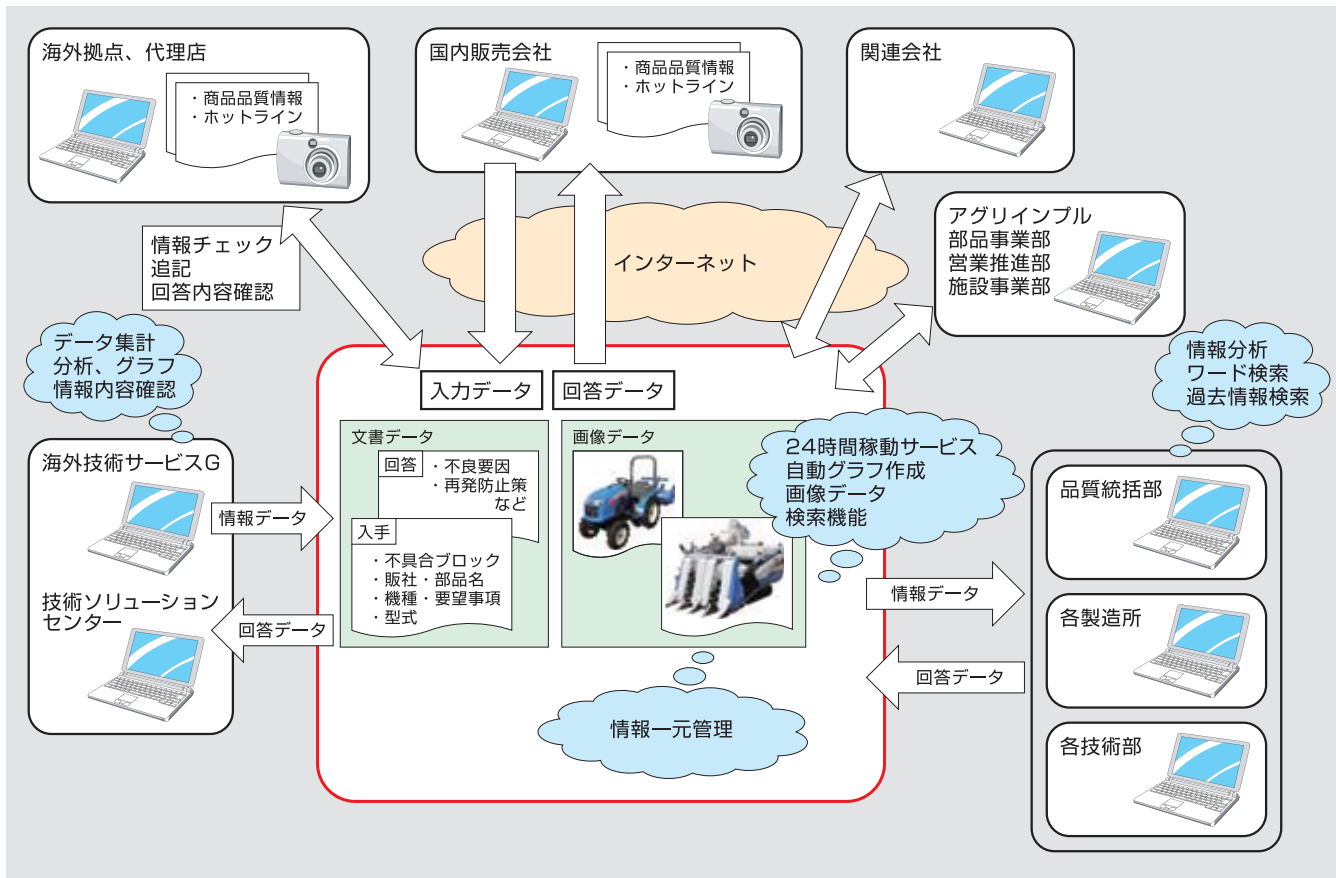


お客様の満足を得るために

〈商品品質情報システム構築の取り組み〉

国内、及び海外のお客様からの商品に関する品質情報への対応の迅速化を図るために、関係部門間での情報の検索・分析機能の共有化を図る新たなシステムを構築しています。

この新たな情報システムは、インターネット経由で販売会社から開発製造部門までの関係部門を繋ぎ、商品出荷後の品質について、問題発見→処理→対応までのスピードアップを図っています。



〈リコールへの対応〉

お客様が使用している商品に問題が発生し、改善措置が必要と判断した場合には、お客様の安全を第一に優先し、商品の点検・修理を迅速に実施しています。また、リコールの実施に当たっては、関係機関^(※1)に届出・報告すると共に、井関農機のホームページ上に情報を開示し、お客様への注意喚起・情報提供に努めています。

お知らせ

リコール届出に関するお知らせは、ホームページに掲載しております。以下のアドレスにてご覧ください。

<http://www.iseki.co.jp/oshirase.html>

〈リコール件数の年度推移^(※2)〉

年 度	2007	2008	2009	2010	2011
リコール件数	4	4	2	6	2

※1 国土交通省、農林水産省、経済産業省など

※2 国土交通省へのリコール届出件数

地域社会への貢献

〈東日本大震災から復興への支援〉

当社は創業以来、農家の皆様に支えられ、農業を基盤として事業を展開してきました。2011年3月11日に発生しました「東日本大震災」、及び「原発事故」によって、東北・関東の多くの農家の皆様が被災されました。井関グループは、総力を結集し一丸となって、農地の復興はもとより広く被災地のために、積極的に支援活動に取り組んできました。今後も引き続き支援活動を推進していきます。

放射性物質に汚染した農地の土壌除染

原発事故により、福島県の一部の農地が放射性物質に汚染され、農業生産活動に大きな支障が出ています。この農地を除染・改良するための実証試験「農地土壌除染技術開発」が、農林水産省と福島県の共同で実施されることになり、井関グループも農機メーカーとして唯一参加しました。実証試験は、13プロジェクト実施されましたが、当社はその内、6プロジェクトに参加し、農地復興のための除染技術開発に協力しました。

〈2011年6月13日、表土剥離の実証試験〉

多くの報道陣が集まる中、表土剥離の実証試験を福島県飯館村飯樋地区の水田で行いました。当社からは、大型のトラクタTJV75、及び作業機の提供と作業方法を提案し、当社案が採用されました。更に、作業自体も当社が実施しました。

作業は、①バーチカルハローにて、約5cmの耕深で砕土を行い、②砕かれた表土をリアグレーダーで圃場の一ヶ所に集め、③集めた土をミニショベルでフレコンに詰め込み、④フロントローダでトラックに積み込み、ほ場より運び出す、という工程でした。

作業結果は、作業前に平均10,000ベクレルあった土中セシウム量が、作業後は平均2,600ベクレルとなり、国が定める作付可能数値5,000ベクレルを大きく下回ることとなり、その後、水田所有者により田植えが行われました。



リアグレーダー作業機での
表土の集積作業



多くのメディアが見守る中、
水田作における代掻き作業

〈2011年8月23日～25日、水田における代掻きと

強制排水による放射性物質除去技術の試験〉

実施した試験方法は、代掻きを行い、セシウムが付着した表土を水の中にかく拌させ、その泥水をポンプを使い排水させることで水田からセシウムを除去する。そして排水した泥水に薬品を加え、セシウムを含んだ泥を沈殿させることで、上澄水と分離させ、セシウムを回収する、というものでした。

他にも水田では固化剤を用いた表土の剥ぎ取り、畑地ではリアグレーダーを用いた地表の剥ぎ取りによる除染試験等でした。

今後も、美しい東北への帰還のため、一日も早い復興を目指し、土壌除染に協力していきます。

福島県産農産物への応援

東日本大震災、原発事故に伴い、福島県をはじめとする産地の農産物に出荷制限や風評被害が発生し、被災地の農業は大きな被害を受けました。こうした状況を踏まえ、井関グループは、全農福島県本部のご協力の下、当社主要事業所の食堂・社員寮で「福島県産米」を使用するなど、被災地域の農業の復興を応援しています。



井関松山製造所の食堂

地域社会への貢献

〈愛媛でのNPO法人への支援〉

NPO法人「農業で古里創りNPO」による、障害者の自立支援農場「あぐり塾」での田植え・稲刈りに、当社の田植機・コンバインを提供し、障害者の農作業の実体験を支援しました。

田植え当日は、身体や聴覚に障害のある8人の方とNPO法人の方、及び当社従業員が田植機などを使い、苗を植えました。障害者の方は、当社従業員から田植機の操作方法を教わりながら、田植機の運転に初挑戦しました。そして、田植えから3ヶ月経った9月には、すくすく成長した稲の刈取り作業に、当社のコンバインを提供し、刈取りの指導をする等の支援を行いました。

〈NPO法人「農業で古里創りNPO」〉

農業を通じ、障害者の就労を支援するNPO法人（愛媛県松山市の白戸邦生代表）で、耕作放棄地〔愛媛県東温市内の8ヶ所の耕作放棄地（計約100アール）〕を耕して、ふるさとの風景を取り戻すと同時に、障害者の就労支援に繋ぐことを狙いとして活動しています。



当社コンバインによる稲刈り

〈熊本での教育ファーム「ボランティア米」への取り組み〉



井関熊本製造所では、2002年より田植えと稲刈りの実体験を通して、地域施設の子供たちと一緒に、米づくり、「食」と「農」の大切さ、福祉への意識向上や環境保全の大切さを伝えています。近年は、「疎植田植え」にもチャレンジしています。また、収穫したお米は、社会福祉施設などへ寄付しています。

〈新潟での三条祭りへの協力〉

井関新潟製造所では、三条商工会議所からの要請に応じて、8月の三条大花火大会に、観覧者が桟敷席から信濃川へ立ち入らないよう警備に人員を派遣しました。



〈愛媛県児童生徒発明工夫展〉

2011年10月31日、第70回愛媛県児童生徒発明工夫展表彰式が開催されました。県内小・中学校の児童生徒から多くの応募があり、井関賞を含む特賞5点、優秀賞10点、努力賞20点の計35点の作品が受賞しました。

当社は、この工夫展の審査に参加し、児童生徒の優れた発明に対し、毎年井関賞を授与し、児童らの発明意欲の醸成を支援しています。



井関賞授与



井関賞作品「雨水放水機」

エコビジョン

井関グループは、「エコビジョン：グリーンサークル」により、ベースとなる方向性を定め、「環境理念」「環境基本方針」並びに「環境行動指針」を定め、全員参加で推進しています。

【グリーンサークル】

※1:3Aとは

management on the Axis of Agriculture and Agricultural machine (3A)
「農業と農業機械を基軸にした経営」



井関グループは、創業以来農業とともに歩んでまいりました。
「農業と農業機械を基軸(3A)」とした経営理念のもとに、
自然・社会との調和を図った環境保全活動を推進します。

【環境理念】

井関グループは、「農業と農業機械」を経営の基軸とし、自然・社会・企業の調和を目指した活動を通じて、持続可能な社会の形成に貢献いたします。

【環境基本方針】

1. 環境管理体制の整備と機能的運用
2. 事業活動、商品の環境負荷低減
3. 環境関連法規制の順守
4. 環境教育と情報公開

【環境行動指針】

1. 環境に配慮した開発活動
騒音、振動、燃費、排ガス、リサイクル、環境負荷物質の軽減
2. 環境に配慮した生産活動
公害防止(大気、水質、騒音、振動)、省エネ、省資源、グリーン購入
3. 環境に配慮したオフィス活動
省エネ、省資源
4. 環境に配慮した流通
輸送の改善(梱包材、輸送効率化)、廃棄処理
5. 生物多様性の展開
井関グループの植樹推進
6. 環境教育、情報公開
従業員の環境教育、地域活動への参加、情報の公開

マネジメントのアウトライン

循環型社会形成と低炭素社会、及び生物多様性保全への取り組みを、井関グループ全体で展開いたします。

〈推進体制〉

井関グループは、循環型社会形成、低炭素社会及び生物多様性保全の実現をめざし、環境マネジメントシステムに沿って、商品開発、製造、物流、廃棄の全サイクルを通じて、環境保全活動を推進しています。

〈環境企画グループ会議〉

環境企画グループ会議は、経営会議で決定された環境目標・実行計画を各地区別に展開し、進捗を管理しています。

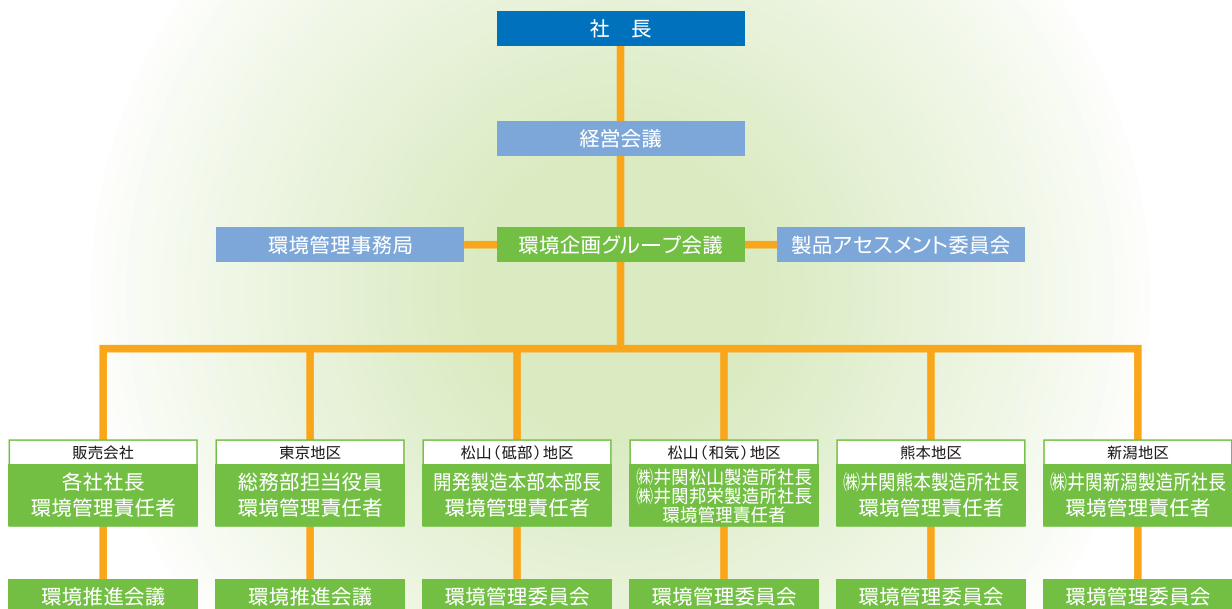
〈経営会議〉

経営会議にて、井関グループの環境に関する基本方針を審議・決定します。また、環境企画グループ会議により提起された管理目標・実行計画及び重要な環境課題への対応について審議・決定します。

〈各地区毎の環境管理体制〉

東京、松山(砥部)、松山(和気)、熊本、新潟、各販売会社において、各地区毎に環境管理活動を推進する最高責任者、並びに環境管理責任者を設置し、環境マネジメントシステムに沿って、地区毎の方針策定、実行計画の展開、進捗を管理しています。

[環境マネジメント体制]



第2次環境中長期目標と2011年度実績

井関グループは、2011年度から2015年までの第2次環境中長期目標を明確にし、取り組んでいます。2011年度の主要な実績は以下のとおりです。

1. 第2次環境中長期目標と2011年度実績

項目	第2次環境中長期目標		2011年度の実績	評価	関連頁
低炭素社会の実現	CO ₂ 排出量削減	生産高当たりのエネルギー起源のCO ₂ 排出量を2008－2010年度の3ヶ年実績平均を基準とし、2%以上削減	●CO ₂ 排出量の総量は、第2次中長期目標に対して、97%の達成率、生産高当たりは92%の達成率で目標未達でした。引き続き、省エネ設備への更新等によって、削減に努めます。	△	20
	物流CO ₂ 排出量の削減	輸送量（万トンキロ）当たりのエネルギー起源のCO ₂ 排出量を2008－2010年度の3ヶ年実績平均を基準とし、1%以上削減	●輸送量当たりのCO ₂ 排出量は、第2次中長期目標に対して、107%の達成率でした。引き続き、モーダルシフト化への推進等を図り、削減に努めます。	○	20
循環型社会の形成	廃棄物の削減	生産高当たりの廃棄物最終処分量を2008－2010年度の3ヶ年実績平均を基準とし、5%以上削減	●廃棄物最終処分量の総量は、第2次中長期目標に対して、176%の達成率、生産高当たりは168%の達成率でした。引き続き、ゼロエミッション（基準：最終処分量の割合を総廃棄物量の1%以下）に向けて推進します。	○	22
	水資源の節約	生産高当たりの水使用量を2008－2010年度の3ヶ年実績平均を基準とし、14%以上削減	●水使用量の総量は、第2次中長期目標に対して、101%の達成率、生産高当たりは96%の達成率で目標未達でした。引き続き、水配管等の修復による削減に努めます。	△	21
有害化学物質の抑制	PRTR法対象物質の低減	生産高当たりの管理対象物質の使用量を2008－2010年度の3ヶ年実績平均を基準とし、4%以上削減	●PRTR法対象物質の総量は、第2次中長期目標に対して、96%の達成率、生産高当たりは91%の達成率で目標未達でした。引き続き、PRTR法対象物質の低含有塗料・シンナーの早期採用及び、シンナーの再生利用等を推進し、削減に努めます。	△	21
製造資源の抑制	総物資投入量の低減	生産高当たりの総物資投入量を2008－2010年度の3ヶ年実績平均を基準とし、1%以上削減	●総物資投入量の総量は、第2次中長期目標に対して、123%の達成率、生産高当たりは117%の達成率でした。引き続き、削減に努めます。	○	20

2. 事業活動の中長期目標と2011年度実績

分類	実施項目	2011年度の実績	評価	関連頁
環境マネジメント	①環境マネジメントシステムの質的向上	●ISO14001、EA-21の環境マネジメントシステムに沿って、各部門の特性を生かした実行計画を策定し、活動の質的向上を図りました。	○	14
	②環境教育の実施	●各本部長方針に基づき、年間環境教育を設定して推進しました。	○	29
	③環境コミュニケーションと社会貢献	●地域社会と連携し、事業所周辺の道路の清掃活動を推進しました。また、温暖化防止と生物多様性保全への取り組みのひとつとして、植樹活動に参加しました。	○	30
製品開発・サービス	①生物多様性に配慮した商品を開発	●生物多様性、循環型社会形成に配慮した商品開発を推進しました。	○	23
	②環境負荷を低減する商品を開発	●製品アセスメントシステムを活用して、耐久性・燃費・作業効率等を改善することにより、環境負荷を低減する商品開発を推進しました。	○	25
	③調達部品に含まれる有害物質の使用禁止・削減・抑制	●当社と取引がある購買先企業と共同して、当社のグリーン調達基準に沿って、有害物質の把握と削減・廃止を推進しました。	○	28
	④製品アセスメント及び、LCA評価運用の定着・拡大	●製品アセスメント、及びLCA評価を実施することによって、商品の部品製造から廃棄まで、全てのサイクルでのCO ₂ の排出量を把握する等、環境配慮設計を推進しました。	○	24
	⑤環境保全に寄与する情報の提供	●商品取扱説明書に、商品使用時の注意事項、故障診断等の記載、及び商品を廃棄する際、環境及び安全・衛生面で注意すべき事項について、適切に記載しました。	○	25

評価基準 ○：達成 △：ほぼ達成 ×：未達

環境会計

井関グループでは、環境会計を2004年度から導入しています。環境保全活動にかかわる投資と費用のコストを集計することにより、環境保全に関する経営判断に活用すること、及び社会に対し情報開示し企業評価の指標にさせていただくことを目的に取り組んでいます。2011年度の環境保全コストは、投資額433百万円（公害防止・環境保全・資源循環コストなど）でした。費用額は563百万円で、主に欧州、米国、日本の法規制に対する大気汚染防止のひとつとして、ディーゼルエンジン排ガス対応及び、環境マネジメントシステムの維持向上などへの投資を行っています。

環境保全コスト				
分類		主な取り組みの内容	投資額 (百万円)	費用額 (百万円)
(1)	事業エリア内コスト		28.3	73.5
内 訳	①公害防止コスト	排水処理	8.7	36.4
	②地球環境保全コスト	インバータ取付	19.6	1.7
	③資源循環コスト	廃棄物処理	0.0	35.4
(2)	上・下流コスト	グリーン購入	0.0	174.7
(3)	管理活動コスト	環境マネジメントシステム維持	0.4	47.3
(4)	研究開発コスト	排ガス対応	404.6	262.1
(5)	社会活動コスト	周辺清掃活動	0.0	5.8
(6)	環境損傷コスト	—	0.0	0.0
合 計			433.3	563.4

集計範囲：井関松山、井関熊本、井関新潟、井関邦栄各製造所及び砥部事業所
対象期間：2011年4月～2012年3月

環境保全対策に伴う経済効果	
効果の内容	金額(百万円)
(1) 各種資源投入量の削減	0.6
(2) 環境負荷物質の減少	52.0
(3) エネルギー消費量の減少	4.1
合 計	56.7

環境保全対策に伴う経済効果は、廃棄物の再資源化、塗装方法の効率化、省エネルギー機器の導入、加工設備等のインバータ化、ボイラーの適正制御運転等により、57百万円のコスト削減ができました。物量効果としては、二酸化炭素排出量（CO₂）3,827トン、水投入量15,797トンの削減、及び廃棄物の再資源化5,020トンができました。

環境リスクマネジメント

【公害防止法規制への対応】

〈社内自主管理基準値の設定と管理〉

環境関連法規や条例の規制値に対し、井関グループ4製造所では、規制値より厳しい自主管理基準値を設定し管理しています。2011年度の実績は、下表のとおり全て自主管理基準値をクリアし環境汚染等低減に向け推進しました。

測定項目		単 位	㈱井関松山・井関邦栄製造所			㈱井関熊本製造所			㈱井関新潟製造所		
			規制値	自主管理基準値	2011年度測定値	規制値	自主管理基準値	2011年度測定値	規制値	自主管理基準値	2011年度測定値
水 質	浮遊物質（SS）	mg/L	600 ^(注1)	500	16	200	40	3.0	90	45	13
	生物化学的酸素要求量（BOD）		600 ^(注2)	500	81	25	8	1未満	60	30	21
	n-ヘキサン（鉱油類）	ppm	5	4	1未満	5.0	2.4	0.5未満	5.0	5.0	検出せず
大 気	ばいじん	g/m ³ N	0.30	0.18	0.01未満	0.30	0.08	0.01未満	0.20	0.10	0.01
	窒素酸化物（NOX）	ppm	180	91	66	250	200	27	250	100	66
	ばいじん（铸造電気溶接炉）	g/m ³ N	0.10	0.08	0.01未満	—	—	—	—	—	—

—：該当設備なし、又は規制値対象外

(注1)(注2)：2008年度以降松山市の下水道整備事業拡大により、井関松山・井関邦栄製造所は総合排水処理下水放出口への排水に伴い、規制値が160mg/Lから600mg/Lに緩和されましたが、自主管理基準は工業排水が混入するため500mg/Lとしています。

〈環境データの測定頻度〉

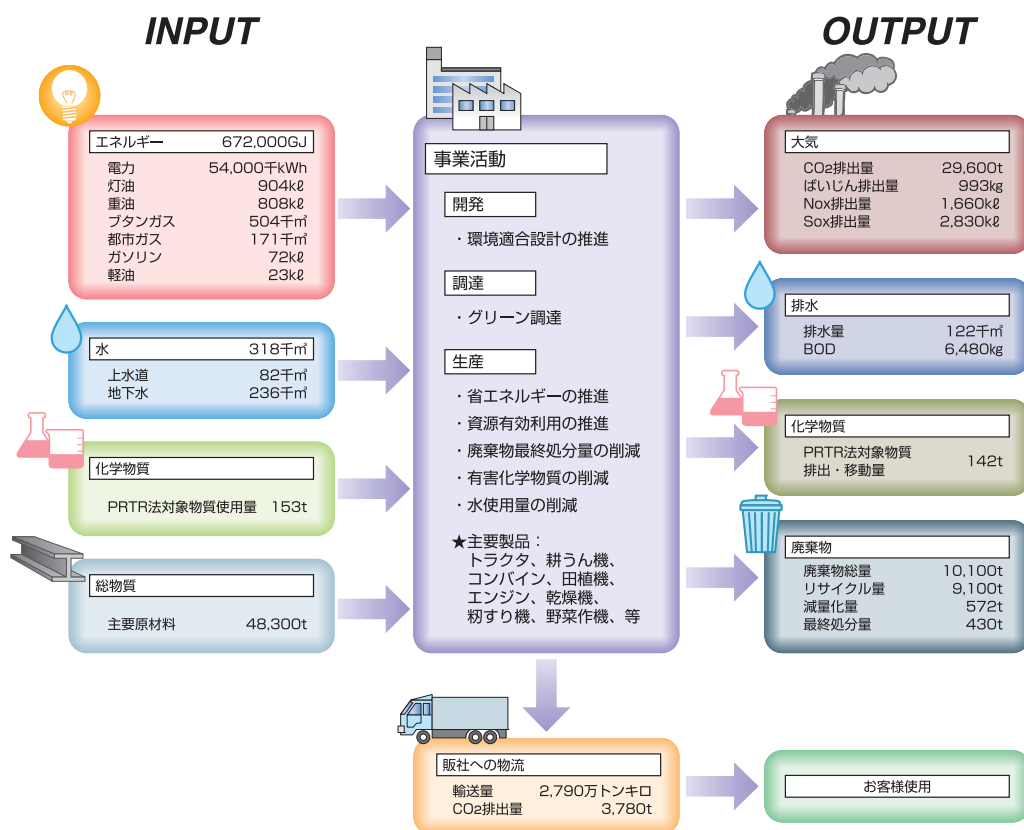
設備・場所	測定項目	測定回数		
		㈱井関松山・井関邦栄製造所	㈱井関熊本製造所	㈱井関新潟製造所
工場排水	水 質	1回／年	1回／年	1回／月
铸造溶解炉	大 気	2回／年	—	—
ボイラー		2回／年	2回／年	2回／年
敷地境界線	騒 音	2回／年	1回／年	1回／年
	振 動	2回／年	—	—

—：該当設備なし、又は測定対象外

事業活動と環境負荷

【エコバランス】

井関グループ4製造所では、商品を製造する過程で使用する燃料・電気・水・原材料などの資源を投入し、二酸化炭素(CO₂)・PRTR法(化学物質排出把握管理促進法)対象の化学物質・廃棄物などを環境へ排出しています。それぞれの投入量(INPUT)・排出量(OUTPUT)を把握し、できるだけ環境負荷の少ない事業活動を実現するため、使用量・排出量の削減に取り組んでいます。2011年度の実績は、以下のとおりです。



【エコ効率】

持続可能な社会の実現には、エコ効率性の向上が重要です。エコ効率は、製品もしくはサービスの価値を環境負荷で除した値で表されますが、当社の場合、「エコ効率＝生産高÷環境負荷」とし、エコ効率指数・エコ負荷統合化指数でエコ効率性を評価しました。つまり、生産高が増加するほど、あるいは環境負荷が減少するほど、エコ効率性は向上します。2009年度から2011年度の4製造所の生産高が、基準年2005年度対比で大幅に減少する事業環境となりましたが、継続して環境負荷の低減に努めており、基準年2005年度を100とした指数に対し、2011年度実績は、エコ効率指数は112、エコ負荷統合化指数は76と改善しています。

【エコ効率指数：高いほど効率がよい】

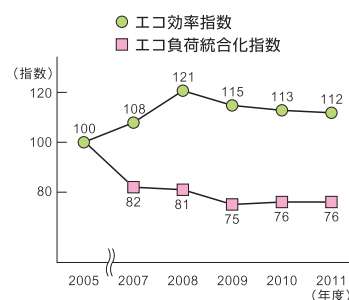
当社のエコ効率は、4製造所の生産高を4製造所の環境負荷統合化数で除した値で表しています。又、環境負荷は、CO₂排出量、非メタンVOCの排出量・移動量、埋立廃棄物量の3項目を統合化しています。

【エコ負荷統合化指数：低いほど環境負荷が小さい】

環境負荷の統合には、早稲田大学永田教授のパネル法に基づいて、LCA専門家、環境専門家、企業専門家の日本を対象とした統合化係数を平均し、CO₂を1として換算したものを採用しました。

個別項目	統合化係数	2005年		2011年	
		実数(t)	統合化数	実数(t)	統合化数
CO ₂ 排出量	1	34,600	34,600	29,600	29,600
非メタンVOCの排出量・移動量	239	174	41,500	140	33,400
埋立廃棄物量	3	2,750	8,260	430	1,290
環境負荷統合化数合計	—	—	84,300	—	64,300
エコ効率	—	—	83.3	—	93.6
エコ負荷統合化指数(2005年基準)	—	—	100	—	76
エコ効率指数(2005年基準)	—	—	100	—	112

環境負荷の統合化とエコ効率



エコ効率指数とエコ負荷統合化指数の推移(2005年度を100とする)

温室効果ガスの排出削減

〈高効率空調機導入によるCO₂排出量の削減への取り組み〉

井関熊本製造所では、事務所、会議室、機械加工設備のある恒温室の空調設備を更新しました。空調設備の目的は、大きく分類して人に対しての保健空調と物品に対しての産業空調があります。今回の更新対象空調設備はいずれも設置から20数年経過しているため、空調効率が悪く消費電力が増加する傾向でした。そこで消費電力の少ない高効率空調機に更新することにより、電力使用量の削減、CO₂排出量を低減できました。今後も引き続き、効率の悪い空調機を順次更新することにより、地球温暖化防止と省エネルギーを推進します。



空調設備の分類：熱輸送方式により、4分類となります。劇場や体育館などに採用する全空気方式、熱輸送に水と空気とを併用する水・空気方式、熱輸送に水のみを使用する水方式、熱輸送に冷媒配管を使用する※エア・コンディショナーが代表的な冷媒方式の設備があります。今回の改善設備は冷媒方式のものです。

※エア・コンディショナー (Air Conditioner) とは、空調設備のひとつで、部屋内の空気の温度や湿度などを調整する機械です。水以外の熱媒体で熱を搬送する装置。通称エアコン。

〔2011年度の削減効果〕

- ・ 電力使用量削減：約47kWh／年間
- ・ 電力料金削減：約30万円／年間
- ・ CO₂削減量：約18kg-CO₂／年間

〈高効率複合機導入によるCO₂排出量の削減への取り組み〉

井関邦栄製造所では、事務所関係で使用しているコピー機・印刷関連機を高効率の複合機（3台）に更新しました。その結果、電気使用量とCO₂排出量を下表のとおり削減できました。複合機は文書類をコピーするだけでなく、スキャナで電子媒体（CD等）に保存することができ、従来に比べコピー代及びコピー用紙の削減ができました。また、IP-FAX化（FAX番号のかわりにIPアドレスで通信することで、インターネットに接続されている離れたFAX同士で通信を行う機能）により通信料金の低減もすることができました。今後の取り組みとして蛍光灯のLED化を推進します。



複合機とは：複数の機能を持つ機器。複合機は複写機、プリンター、イメージスキャナ、ファクシミリなどの機能が一つにまとめられている機器。

〔2011年度の削減効果〕

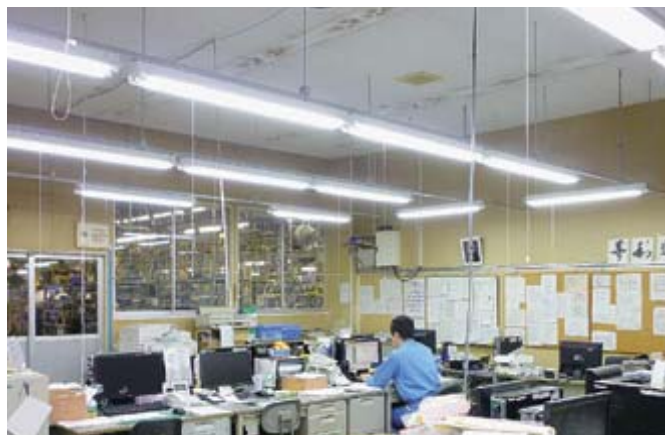
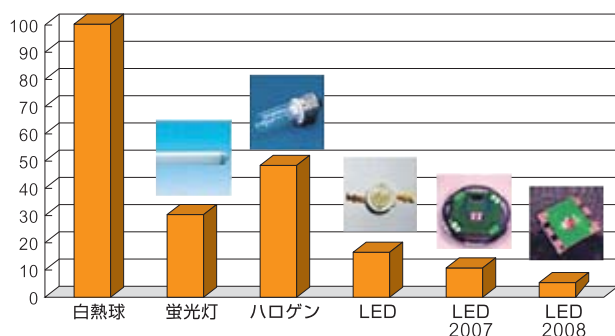
- ・ 電力使用量削減：約37kWh／年間
- ・ 電力料金削減：約33千円／年間
- ・ CO₂削減量：約1,500kg-CO₂／年間

温室効果ガスの排出削減

〈事務所照明をLED化による電気使用量削減への取り組み〉

井関新瀉製造所では、製造部事務所の132W直管型蛍光灯、及び工務部事務所の50W蛍光灯をLED蛍光灯、安定器をコンバータに取り換えました。この変更で、年間CO₂排出量を約50%削減することができ、また4倍以上の長寿命となります。引き続き、従来の直管型蛍光灯から順次LED蛍光灯への変更を計画的に推進します。

電力消費量が低い



工務部事務所のLED照明

〔2011年度の削減効果〕

- ・ 電力使用量削減：6,648kWh／年間
- ・ 電力料金削減：99千円／年間
- ・ CO₂削減量：3,100kg-CO₂／年間

〈設計管理棟2F東側フロア及び応接室照明のLED化による電気使用量削減への取り組み〉

砥部事業所では、設計管理棟応接室、及び2F東側フロアの照明を、蛍光灯から蛍光灯型LED電球（直管型）に変更しました。その結果、電力使用量、及びCO₂排出量の削減ができました。今後も継続して環境負荷低減に向け、省エネルギーを推進します。



蛍光灯型LED電球

逆富士2灯用

色：白	重量：2.8kg
サイズ：幅202×長1,256×高85mm	



2F東側フロア

〔2011年度の削減効果〕

- ・ 電力使用量削減：1,910kWh／年間
- ・ 電力料金削減：21千円／年間
- ・ CO₂削減量：725kg-CO₂／年間
(8h/日×年間稼動日で試算)

地球温暖化防止

【製造所使用エネルギーの削減】

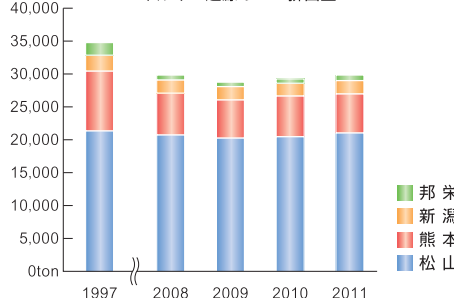
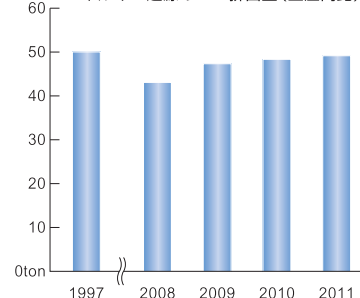
井関グループ4製造所では、事業活動に使用する電気・燃料使用量の削減、及び省エネ設備への更新、設備の稼働率向上等を推進し、エネルギー使用量の削減を推進しています。

2008年度から2010年度までの3ヶ年の平均を基準値として、第2次（2011年から2015年）の新中長期計画を策定し、推進しています。

2011年度実績は、2%／年の削減目標に対して、総量で97%の達成率、生産高当たりの原単位で92%の達成率と共に未達成でした。今後も引き続きCO₂排出量の削減に努めます。

4製造所のエネルギー起源のCO₂排出量

	1997	2008	2009	2010	2011
総量 (t-CO ₂)	34,500	29,800	28,600	29,300	29,600
生産高当たり (t-CO ₂ /億円)	50.0	43.3	47.2	48.4	49.2

エネルギー起源のCO₂排出量エネルギー起源のCO₂排出量(生産高比)

【商品物流使用エネルギーの削減】

井関商品及び部品の物流における環境負荷を把握し、削減に取り組んでいます。2006年度は、3,000万トンキロを少し超えて特定荷主となりましたが、それ以降は3,000万トンキロを少し下回る水準で推移しています。

また、モーダルシフト化を推進し、CO₂排出総量の削減に貢献していますが、2009年度以降は、ほぼ横ばいで推移しています。

商品物流のCO₂排出量

	2007	2008	2009	2010	2011
万トンキロ	2,730	2,990	2,920	2,980	2,790
総量 (t-CO ₂)	4,200	4,740	3,920	4,180	3,780
原単位 (t-CO ₂ /万トンキロ)	1.54	1.59	1.34	1.40	1.35
モーダルシフト率	35%	31%	46%	43%	44%

注) モーダルシフト率 = (鉄道トンキロ + 船便トンキロ) ÷ 総トンキロ

総物質投入量の削減

井関グループ4製造所では、生産活動に供する原材料、生産補助材料、外注・購買部品等、総物質投入量を削減し、省資源化を推進しています。

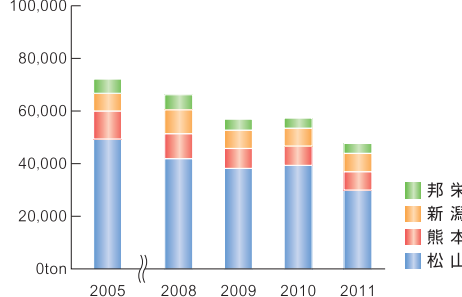
2008年度から2010年度までの3ヶ年の平均を基準値として、第2次（2011年から2015年）の新中長期計画を策定し、推進しています。

2011年度実績は、1%／年の削減目標に対して、総量で123%の達成率、生産高当たりの原単位で117%の達成率と共に大幅達成しました。今後も引き続き総物質投入量の削減に努めます。

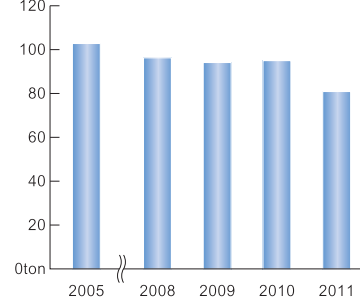
総物質投入量

	2005	2008	2009	2010	2011
総量 (ton)	72,100	66,000	56,900	57,600	48,300
生産高当たり (ton/億円)	103	96.1	93.9	95.2	80.2

総物質投入量



総物質投入量(生産高比)



水資源の保護

【水使用量の削減】

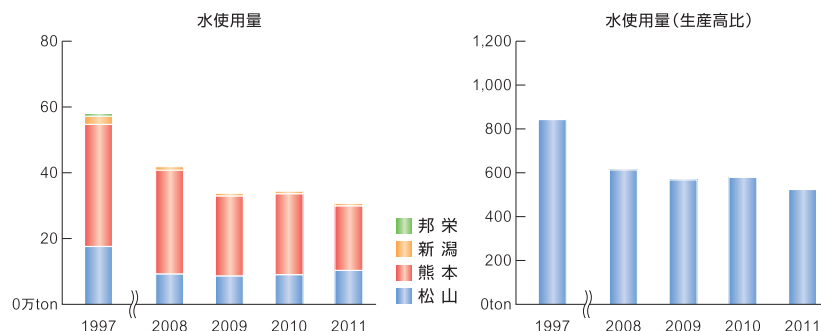
井関グループ4製造所は、水循環方式の導入及び漏水対応等により、水使用量削減に努めております。

2008年度から2010年度までの3ヶ年の平均を基準値として、第2次（2011年から2015年）の新中長期計画を策定し、推進しています。

2011年度実績は、14%／年の削減目標に対して、総量で101%の達成率、生産高当たりの原単位で96%の達成率でした。水問題については、今後の大幅な人口増加に伴い、食料、化石燃料以上に地球全体の重要な課題です。今後も引き続き水使用削減に努めます。

水使用量

	1997	2008	2009	2010	2011
総量 (万ton)	58.2	42.4	34.2	35.5	31.8
生産高当たり (ton/億円)	844	617	565	588	529



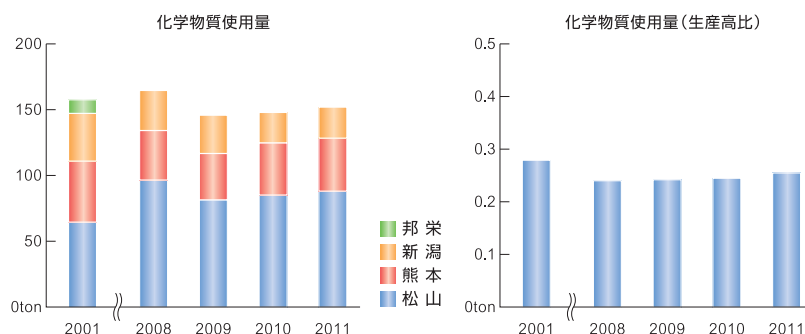
化学物質の適正管理と削減

井関グループ4製造所は、塗料において対象有害物質の含有量が少ないものへ変更、シンナーの再生設備の導入等により、PRTR法対象の化学物質の削減に努めています。2008年度から2010年度までの3ヶ年の平均を基準値として、第2次（2011年から2015年）の新中長期計画を策定し、推進しています。

2011年度実績は、4%／年の削減目標に対して、総量で96%の達成率、生産高当たりの原単位で91%の達成率と共に未達成でした。今後も引き続き、化学物質の適正管理を行い、使用量の削減に努めます。

PRTR法対象の化学物質使用量

	2001	2008	2009	2010	2011
総量 (ton)	157	165	145	149	153
生産高当たり (ton/億円)	0.277	0.240	0.240	0.245	0.254



【PRTR法対象の化学物質の使用量】

(単位: ton)

	2001年度					2010年度					2011年度				
	松山	熊本	新潟	邦栄	合計	松山	熊本	新潟	邦栄	合計	松山	熊本	新潟	邦栄	合計
キシレン	20.1	26.7	13.9	6.50	67.2	32.7	19.6	9.8	0.15	62.2	35.3	23.6	10.2	0.14	69.2
トルエン	13.4	4.71	8.54	1.00	27.7	20.5	2.18	4.76	0.14	27.6	18.1	2.15	4.57	0.18	25.0
エチルベンゼン	16.8	14.7	9.09	0.00	40.6	31.3	14.1	8.3	0.05	53.7	33.0	12.1	8.72	0.04	53.8
亜鉛の水溶性化合物	0.00	1.21	0.00	3.20	4.41	0.28	2.48	0.20	0.00	2.96	0.33	2.44	0.26	0.00	3.03
ジクロロメタン	13.0	0.00	2.42	0.00	15.4	0.09	0.00	0.00	0.00	0.09	0.00	0.00	0.01	0.00	0.01
1,3,5-トリメチルベンゼン	0.75	0.00	1.41	0.00	2.16	1.10	0.59	0.24	0.00	1.93	1.32	0.37	0.27	0.00	1.96
合計	64.1	47.3	35.4	10.7	157	85.9	39.0	23.3	0.34	148	88.0	40.6	24.1	0.37	153

製造プロセスの3R

【廃棄物の削減】

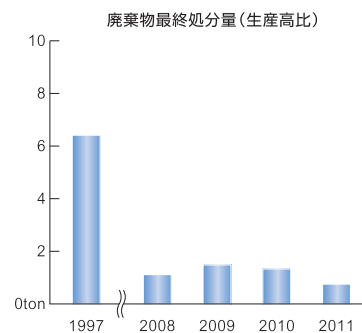
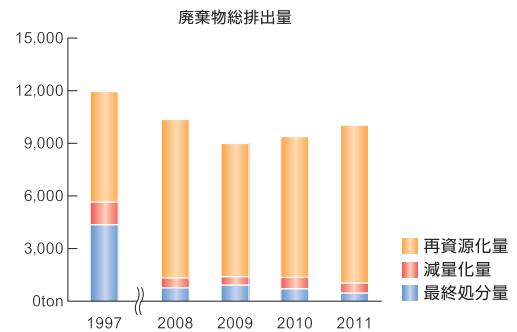
井関グループ4製造所は、事業所から排出する廃棄物について、循環型社会を目指して、総排出量の削減・再利用・再資源化を進め、資源の有効活用に努めています。

2008年度から2010年度までの3ヶ年の平均を基準値として、第2次（2011年から2015年）の新中長期計画を策定し、推進しています。

2011年度実績は、廃棄物最終処分量を5%／年の削減目標に対して、総量で176%の達成率、生産高当たりの原単位で168%の達成率と共に大幅に達成しました。

廃棄物量

	1997	2008	2009	2010	2011
廃棄物総量 (t)	11,900	10,400	8,990	9,390	10,100
生産高当たり (t/億円)	17.3	15.1	14.8	15.5	16.8
最終処分量 (t)	4,390	754	859	774	430
生産高当たり (t/億円)	6.36	1.10	1.42	1.28	0.72
減量化量 (t)	1,260	571	483	553	572
再資源化廃棄物量 (t)	6,270	9,050	7,650	8,060	9,100
最終処分率 (%)	37	7.3	9.6	8.2	4.3
再資源化率 (%)	53	87	85	86	90

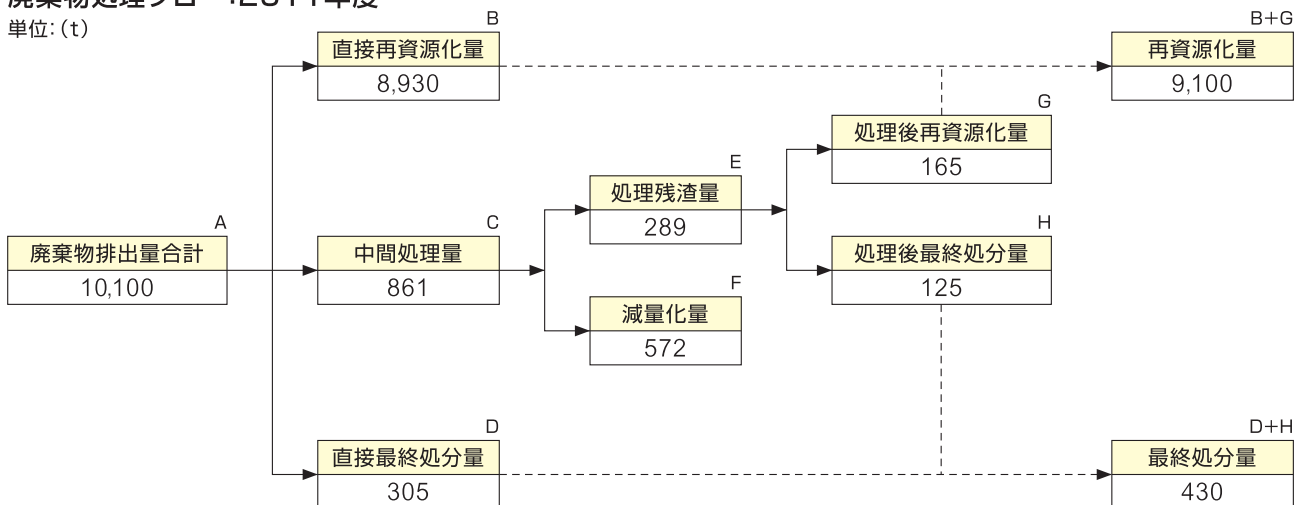


廃棄物処理フロー

2011年度の廃棄物の処理フローの状況は以下のとおり、最終処分量の比率は4.3%、再資源化量の比率は90%となり、基準年1997年比で大幅に改善することができました。廃棄物の分別の徹底、再資源化できる処理業者の新たな選定、及び鋳物砂の多くを路盤材等として再資源化できるようになったことが、大きな要因です。今後も4製造所の事業内容に応じて、廃棄物の発生抑制、分別の徹底、再利用、最終処分量の削減等を推進し、ゼロエミッション（当社基準：最終処分量の比率を1%未満とする）を目指します。

廃棄物処理フロー:2011年度

単位: (t)



注1) 中間処理に伴う減量化量、処理後再資源化量、処理後最終処分量は、委託処理業者への調査結果です。

注2) 最終処分量の比率=最終処分量 (D+H) ÷ 廃棄物排出量合計 (A)

注3) 再資源化量の比率=再資源化量 (B+G) ÷ 廃棄物排出量合計 (A)

生物多様性保全への取り組み

井関グループは、生物多様性保全への取り組みを環境マネジメントの重要な課題と位置づけています。具体的な取り組みとしては、全ての事業所から環境へ排出する有害物質を低減する活動の推進、及び安全で使いやすい農業機械やサービスを提供し、農業・自然環境保護への取り組みを支援することにより、生物多様性保全に努めています。

＜「森のあるまちづくり」の植樹への取り組み＞



生物多様性への取り組みとして、多くの生物のすみかである森づくりを推進しています。愛媛県の伊予銀行が主導する『「森のあるまちづくり」をすすめる会』に井関農機は賛同し、各地で行われる植樹祭に参加しています。発足以降2度目となる共同植樹祭を今治市富田新港にて、特別会員である今治市・愛媛県法人会連合会「えひめCO₂削減エコ活動コーディネート事業」のご協力の下、行いました。

- ・期 日：2012年3月17日
- ・参加者：会員企業 18団体・420名
- ・植 樹：ヤマモモなど12種類の苗木3,000本



『「森のあるまちづくり」をすすめる会』とは、地域の自然環境保護に取り組む企業等を中心に、まちなかの私有地・公用地等に植樹を行い、「本物の森を身近に作り、子供たちが健全に育つ環境を次世代に残そう」と、3年後の植樹数5万本を目指して活動しています。なお、2010年11月には、この会の活動の一環として、井関松山製造所の敷地内にて、シラカシ・スタデイなど24種類の苗木1,000本を従業員だけでなく、子供含めた地元住民の方も参加（約240人）して、植樹を行いました。

＜肥料使用量削減の取り組み＞

使いやすい、高性能、省エネ性能に優れ、環境負荷低減に配慮した農業機械・農業施設を提供すると共に、生物にとって有害である「肥料」の使用量を削減し、適正に管理する農業機械を提供しております。

エコうねまぜ君

「肥料」の使用量を削減することにより、経営コストを低減する「エコうねまぜ君」は、(独)農業・食品産業技術総合研究機構（略称：農研機構）との共同研究により、「3うね仕様」、「2うね仕様」、「平高うね仕様」、「全面マルチ仕様」を発売していましたが、新たに「4うね仕様」を追加しました。



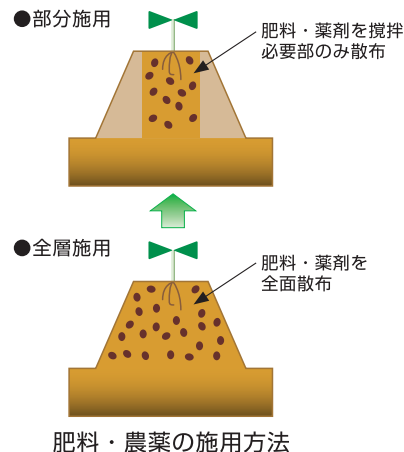
エコうねまぜ君

●「肥料」の使用量削減で、環境保全

従来の施用は、耕うん前に「肥料」・「農薬」を全面まきし、その後うね立て・苗移植をしていましたが、作物の根が伸びる範囲は限られ、溝部及びうね全層の肥料・農薬は利用されないまま排水と共に流出し、環境汚染の原因となる問題がありました。4うね仕様の「エコうねまぜ君」は、この無駄をなくし、作物が必要とするところに必要なだけ散布することにより、全層施用に比べ、肥料で30%程度の削減ができます。

●作業の効率化

施肥作業、及びうね立て作業を同時に行うので、作業工程が省略でき、効率化が図れます。また、本機の燃料消費量の削減にもつながります。



環境適合設計への取り組み

〈エコ商品認定制度の取り組み〉

〈エコ商品認定制度〉

井関農機では2011年11月1日より、独自の環境配慮設計基準を設け、基準をクリアした商品にのみ環境ラベルを使用する「エコ商品認定制度」の運用を開始しました。

この「エコ商品認定制度」は、自社基準の環境保全への適合性を評価し、認定商品の環境負荷改善の情報をお客さま、及び全てのステークホルダーに、より分かりやすくお伝えすることを目的としています。

また、社内の商品開発で、環境配慮設計を一層推進していく上での指標・指針としていきます。

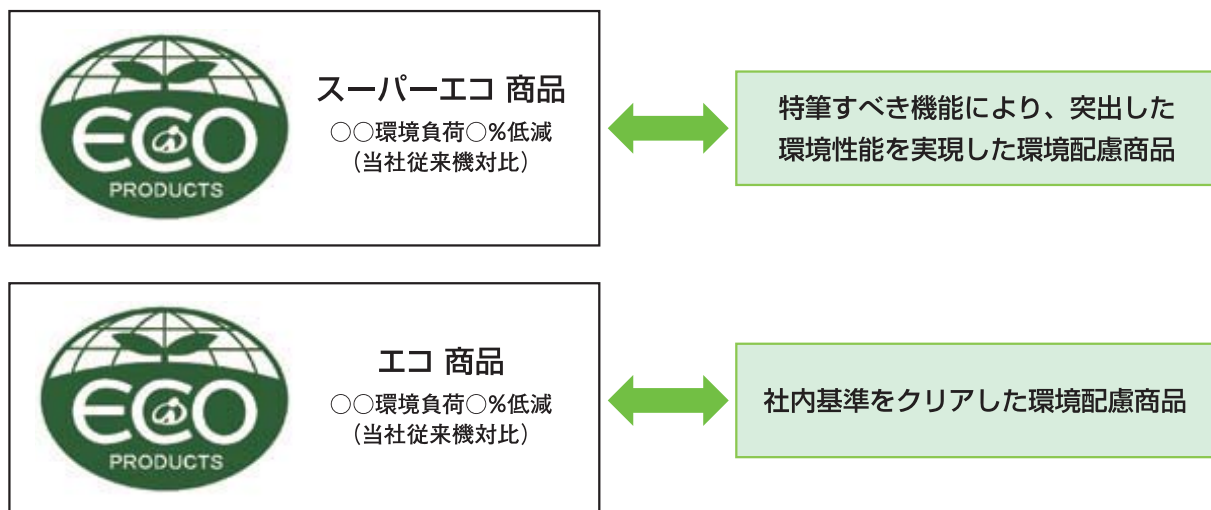
※当社の環境ラベルは、国際標準化機構（ISO）で定められた環境ラベルの内、事業者の自主基準に基づき、環境に配慮した商品であることを自己宣言する「タイプⅡ環境ラベル」に準拠しています。

〈認定基準〉

自社商品の環境保全への適合性について、自社評価指標にて評価し、社内基準をクリアした商品をエコ商品とします。また、環境配慮のレベルにより「スーパーエコ 商品」、「エコ 商品」の2段階に分けて認定します。

〈認定ラベル〉

エコ商品の認定ラベルには、マークと環境性能を記載し、商品カタログ及び取扱説明書等に表示します。



〈評価項目〉

- | | |
|--------------------|-------------------------|
| 1. 商品の減量化 | 6. 製造段階に及ぼす環境負荷低減 |
| 2. 有害環境負荷物質の使用抑制 | 7. 商品物流における環境負荷低減 |
| 3. 保守・点検の容易性 | 8. LCA(ライフサイクルアセスメント) |
| 4. 使用段階における環境負荷の低減 | 9. 商品使用情報の開示(コミュニケーション) |
| 5. リサイクル性の向上 | 10. 特筆すべき機能 |

上記10分類を更に細分化した評価項目を個別点数評価し、合計の改善点数割合で総合評価します。

〈2011年度の認定商品〉

★コンバイン 対象商品：「HFC330・433」

エコ商品のランク：「エコ商品」

★乾燥機 対象商品：「GML25H・30H・35H・40H・45H」

エコ商品のランク：「スーパーエコ商品」

環境適合設計への取り組み

〈乗用モータースXGシリーズの取り組み〉

ヨーロッパでは、芝地・草地在日本に比べて非常に多く、年間を通じてその維持管理作業が多くあります。そこで、使いやすい高性能な草刈り専用のトラクタを提供し、省エネ・環境負荷低減に貢献しています。

コレクタ（集草部）の容量アップ

刈り取った草を集めて貯めておくコレクタは、従来機では満杯になっても上方に空ができて、容量を十分に使い切れていないことがありました。当初排草路の角度変更、モータの刈刃速度を上げることで、より多くの集草が可能となりましたが、エンジンへの負担が大きくなり、作業速度を上げることができず、また、速度を上げると燃料の消費が多くなるなどの問題が発生しました。

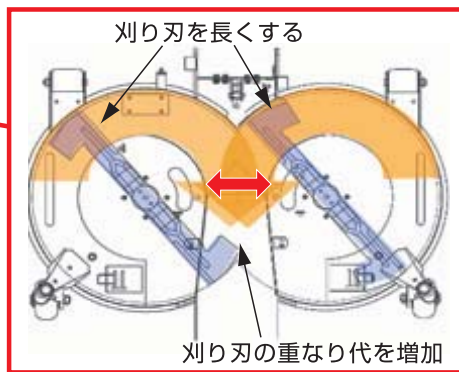
このため、現行の車体幅を広げることなく、コンテナを横方向に広げることによって、コンパクトで集草能力を落とさずに、容積を23%増やすことができるようになり、貯まった草を捨てに行く回数を減らし、排草に要する時間を削減することで、作業時間を短縮できました。



フランス「サロンベールショー」展示



横方向に容量アップ



刈り刃を長くする

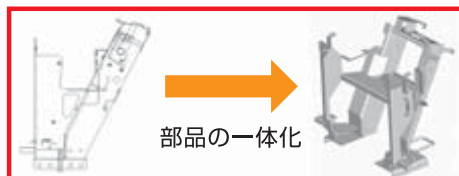
刈り刃の重なり代を増加

モータ（草刈り）性能の向上

刈り残しなどによる刈直し時間ロスを無くすために、従来機より刈刃を長くし、さらに左右の刈刃の重なり代を多くすることで、エンジン馬力を抑えたまま従来機より早い作業速度（従来機対比で4%アップ）でもきれいに草刈りができるようになり、作業時間を短縮できました。

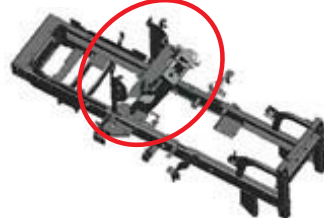
部品点数の削減

細かく分かれていた部品を一体化し、部品の簡略化を図りました。特にステアリングポストは、部品点数を35%削減しました。



部品の一体化

乗用モータースXGシリーズは、コレクタを工具無しで短時間で着脱ができる等、操作面でも使いやすくし、コストを抑え、さらに、作業能率を上げることで燃料の消費を抑えることができた、環境にやさしい草刈りトラクタです。



環境適合設計への取り組み

〈3条 HFCコンバインの取り組み〉

脱穀能力の向上

新型コンバインHFC330は、以下の3つの新機構を折込むことによって、脱穀能力を大幅に向上することができました。

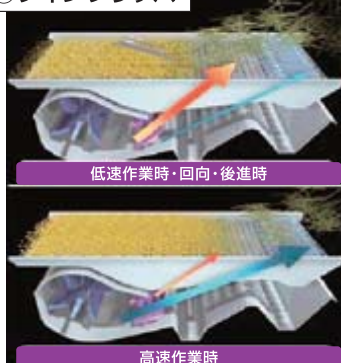
- ①ツインフラップ：穀粒とわらくすを分離するためのファンで発生する風の方向と風量を、処理量に応じて制御する機構
- ②シーブスクレーパ：揺動運動で穀粒をろ過させる選別板（シーブ）の表面に付着する塵埃を掃除する機構
- ③刺さり粒回収室：穀粒をこぎ落とした後の排わりに付着した粒を機外に出さないため、扱胴を後方へ延長し、刺さり回収室を設置し、刺さり粒を回収する機構



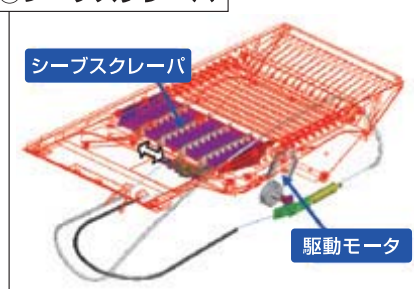
HFC330

脱穀能力 3つの新機構

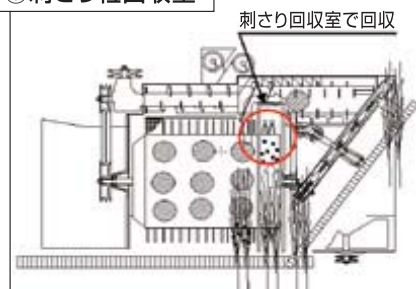
①ツインフラップ



②シーブスクレーパ



③刺さり粒回収室



作業能率の向上

$$\text{作業能率} = \frac{23}{\text{刃幅 (m)} \times \text{作業速度 (m/s)}}$$

上記の脱穀能力の向上を図ったことにより、作業速度を早くすることができ、作業能率は従来機3条コンバインHFG328と比較して、21%向上しました。

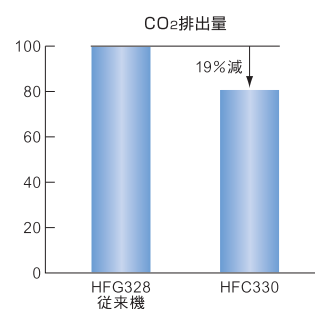
上記、作業能率の計算式は、農業機械公正取引協議会規約です。

〈作業能率〉

	従来機	HFC330
刃幅 (m)	1.120	1.091
作業速度 (m/s)	1.00	1.31
作業能率 (min/10a)	20.5	16.1

LCA評価：CO₂排出量削減

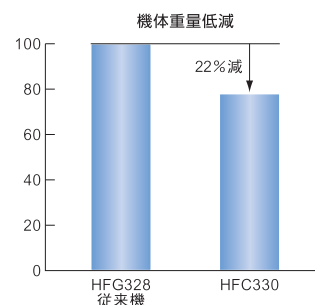
当社従来機に対して、作業能率の向上・機体重量低減等を図ったことにより、当社基準のLCA（生産から廃棄まで、全てのサイクルのCO₂排出量の合計）計算結果、従来機HFG328より、CO₂排出量を19%削減できました。



機体重量・容積の低減

機体重量は、従来機HFG328に比べ、22%軽量化を達成しました。又、機体容積も14%低減し、コンパクトになりました。

作業環境向上策として、刈取部を門型構成とし、この門型部にバイザー収納、バイザー開、アッパーカバー開の3段階に調整可能な刈取バイザーを設けました。これにより、引起しから飛散してくる粉、泥を遮へいし、埃の舞い上がりを抑えることで、オペレータの作業環境も向上しました。



環境適合設計への取り組み

〈乾燥機GML・H型の取り組み〉

化石燃料の使用量が多い乾燥機において、省エネ・省力化が強く求められています。

排熱と湿度を再利用する「遠赤ヒートリサイクル乾燥」を実用化した、省エネ乾燥機GMLを商品化しました。当社のスーパーエコ商品認定の第1号機です。(エコ商品認定制については、24ページを参照ください)

省エネ性能

標準乾燥速度では、従来の熱風乾燥機と比較して、燃料消費量を最大13%削減しました。

また、お急ぎ乾燥時においては、燃料消費量で8～10%削減、電力量で41%削減しました。

ライフサイクルアセスメント(LCA)で評価(当社基準対比)しても、生涯CO₂排出量は従来型に対し7%減と、CO₂排出量を削減することができました。

灯油消費量(乾燥速度:「ふつう」使用時)



GB熱風乾燥機



遠赤ヒートリサイクル乾燥機

水分が抜け
やすくなり

△13%

低騒音

ファンを乾燥機内部に配置する事により、騒音を大幅に低減できました。

GML25H・30Hでは、操作部において75dB(A)以下を実現しました。

※1 ECOパイプとは: 排風を機内に再循環するパイプ

ECOパイプ(※1)
排熱を再利用します

内部設置したファン



遠赤放射体

ヒートリサイクル機構の内部図

コンパクト

さらにファンを乾燥機内部に配置することで、小さな納屋にも収める事ができるようになりました。

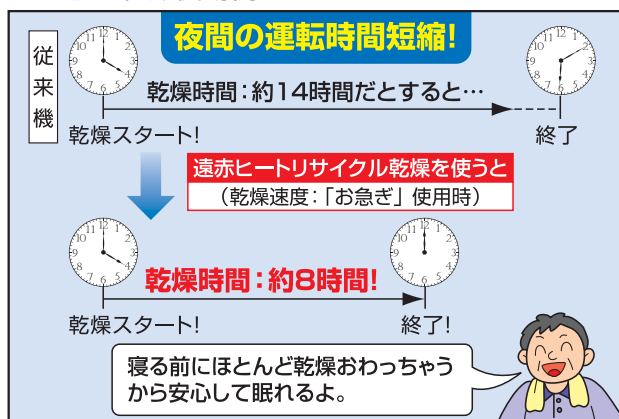
広い納屋では空いた空間を有効利用し、清掃やメンテナンスがしやすくなりました。

労働力の省力化

お急ぎ乾燥モードにすると、乾燥時間を大幅に短縮でき、真夜中の乾燥運転が無くなる事で、安心して休む事ができます。昼間の過酷な労働を行った農家の皆様には、精神的な負担も軽減され、人にもやさしい機械となりました。

さらに、1日2乾燥も可能であり、天候の悪い時には、作業効率を上げ、省力化も可能となりました。

●お急ぎ乾燥使用例

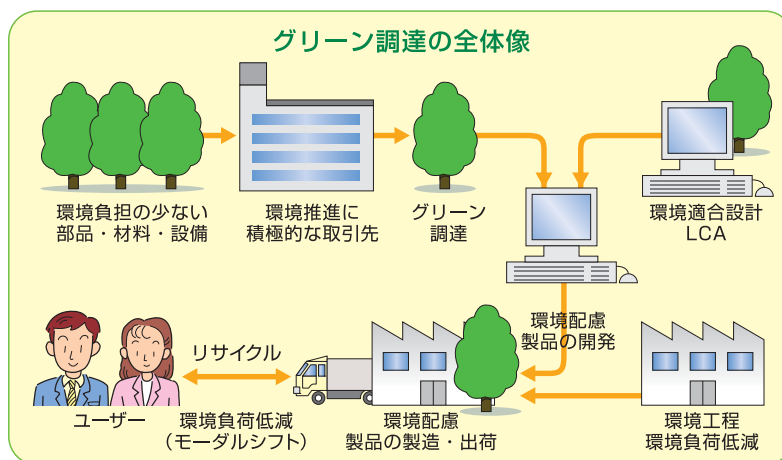
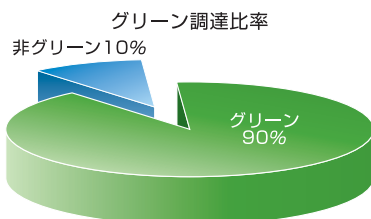


グリーン購入・グリーン調達

〈グリーン購入〉

事務用品類、電子・電気機器等の市販品購入において、*GPN基準商品、エコマーク等環境ラベル対象商品を優先購入する、グリーン購入を推進しています。2011年度の実績は、金額評価で、井関グループ全体で90%のグリーン購入率でした。

*グリーン購入ネットワーク
GPN: Green Purchase Network



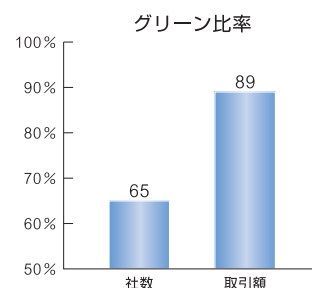
〈グリーン調達〉

取引先様に対して、当社のグリーン調達基準を評価の基本として、協同で環境保全及び、持続可能な資源循環型社会の構築を目指したグリーン調達拡大を推進しています。

〈グリーン調達の評価基準〉

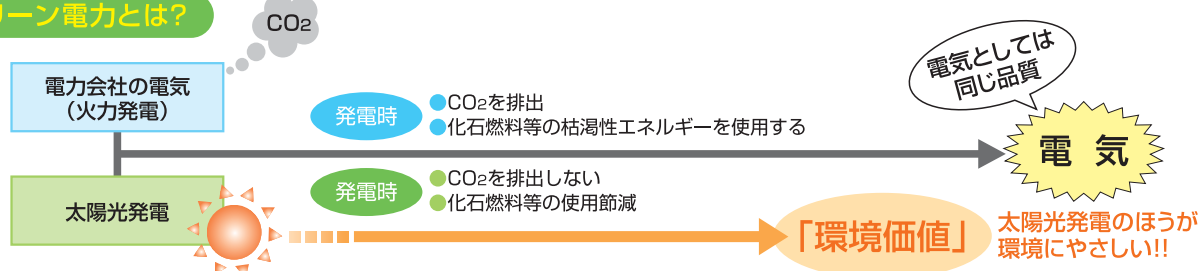
- ・ISO14001、EA-21等の認証を取得している。
- ・環境に関する自主的・先進的な取り組みを推進している。

2011年度のグリーン調達実績は、取引会社数比率で65%、取引額比率で89%でした。今後EMS未取得先に対し認証取得を促進し、グリーン調達比率の向上を推進しています。



〈グリーン電力証書の購入〉

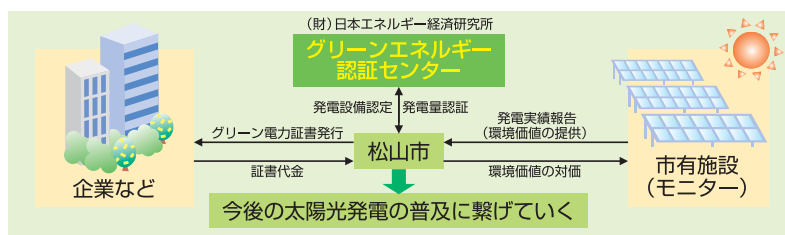
グリーン電力とは？



グリーン電力証書とは？

「松山サンシャインプロジェクト」のマスコット ▶

「環境価値」を、電気と切り離して「グリーン電力証書」という形にして、通常使っている電気と組み合わせることで、太陽光で発電されたグリーン電力を使っているとみなすことができます。太陽光発電を設置している市有施設や一般モニターの環境価値を取りまとめ、グリーン電力証書として販売し、その収益を今後の太陽光発電の普及に繋げていきます。

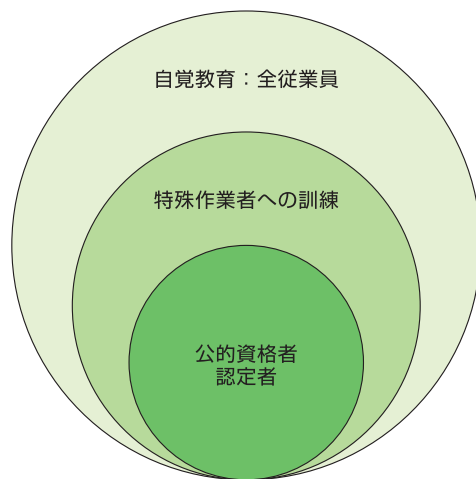


環境教育・訓練／有資格者

〈体系的な環境教育・訓練への取り組み〉

循環型社会形成と低炭素社会実現に向けては、環境負荷低減を推進することであり、従業員一人ひとりが環境への意識と力量を高める必要があります。

そのために井関グループでは、全従業員を対象とした一般環境教育、特殊作業への教育・訓練、一定の公的資格を必要とする業務の有資格者育成と、環境負荷の難易度に応じた3段階の環境プログラムで教育・訓練に取り組んでいます。



環境教育・訓練／有資格者体系

〈環境関連法規順守、環境関連公的資格の取得推進〉

環境関連法規の順守は、環境保全活動の基本であることを認識し、全従業員に対して法規順守の徹底を図っています。また、循環型社会を推進するための必要な公的資格者確保のため、公害防止管理者や電気主任技術者、ボイラー技士等必要な資格取得の推進に努めています。

なお、2012年3月末時点での環境関連公的資格者の人数は、下表のとおりです。

資格名称		人数
公害防止管理者	大気	15
	水質	15
	騒音	16
	振動	16
エネルギー管理士		8
エネルギー管理員		3
電気主任技術者		11
ボイラー技士		89
高圧ガス製造保安責任者		12
廃棄物処理施設技術管理者		3
特定化学物質等作業主任者		18
危険物取扱者		173

環境関連公的資格者人数

〈環境教育〉

井関グループでは、企業内の環境保全活動はもちろんのこと、家庭での省エネ、エコドライブの励行等を推進しています。環境保全への取り組みは、従業員一人ひとりの自覚が重要であります。各種の環境教育や井関グループ誌の発行などを通して、環境意識の高揚、啓発に努めています。



環境教育風景

〈内部環境監査員の養成〉

環境マネジメントシステムに基づいた環境教育と、毎年受審する外部審査機関による定期審査及び、社内実施する内部監査により、システムの有効性を確認しています。井関グループでは、内部監査を充実するために計画的・定期的に内部監査員を養成しています。なお、従業員の力量向上が環境マネジメントシステムのPDCAによるスパイラルアップのポイントであると考え、社内教育と必要に応じて外部教育機関による集合教育等を実施しています。

〈環境訓練〉

特定作業（ casting、熱処理、塗装など）への従事者は、法的要求事項を折り込んだ職種別育成プログラムに基づき、一定の技能教育訓練を実施した上で作業することを要件としています。

そのための教育訓練は、法規の変遷を十分調査・確認して、環境影響、日常管理の方法、緊急時の処置などについて、定期的実施しています。

環境コミュニケーション

〈食料自給率向上へ向けた取り組み〉

世界規模で食料問題がますます深刻化する中、国産農産物の消費拡大は食料自給率向上を実現する最も有効な手段として、農水省では「食料自給率向上に向けた国民運動推進事業」を立ち上げ、その基盤となる組織として「FOOD ACTION NIPPON推進本部」を2008年度に発足しました。

当社は、会社創立以来、農業の機械化を通じ、日本農業の発展に貢献してきましたが、「FOOD ACTION NIPPON推進本部」の登録第1号の企業として、「地産地消」「低コスト農業」「食の未来」をテーマに、食料自給率向上に向けた活動を展開しています。

〈フード・アクション・ニッポン・アワードの研究開発・新技術部門で受賞〉

「フード・アクション・ニッポン・アワード」とは、農水省主催で、国産農産物の消費拡大の取り組みである「FOOD ACTION NIPPON」の展開の一環として創設され、食料自給率向上に寄与する事業者・団体等の取り組みを一般から広く募集し、優れた取り組みを表彰する制度です。当社は、その内の研究開発・新技術部門で、2010年度に「疎植田植機」が優秀賞を受賞、2011年度に「業界初7条刈コンバイン『HJ7120』の開発」が同部門の優秀賞を2年連続で受賞しました。当社の技術力が評価されると同時に、省エネ、省力化によって食糧自給率向上への貢献が認められた結果となりました。



〈松山・熊本の展示館における食育の場としての活用〉

井関農機発祥の地である井関松山製造所を始め、熊本・新潟の各製造所では、社外とのコミュニケーションの一環として、小学生をはじめ一般社会人の方々、及び海外からの視察の方々等、2011年度は、年間約5,800名の工場見学者を受け入れました。それぞれの展示施設では、「食料自給率向上」「地産地消」に関するパネルのコーナーや、愛媛県産農産物の展示、農水省作成のDVD資料「食の未来を確かなものにするために」の上映など、日本の食料に関連する資料を掲示し、食料自給率向上に向けた情報発信を行っております。なお、井関松山製造所敷地内にある本社展示館では、見学者の半数近くが小・中学生で、古くから社会科の工場見学として利用され、「食育の場」として活用していただいています。



井関松山製造所の見学



井関熊本製造所の見学



井関新潟製造所の見学

環境コミュニケーション

ファーマーズ&キッズフェスタ 2011

～ともに生きる ともに育む～

井関グループは、2011年11月19日(土)～20日(日)に日比谷公園で行われた「ファーマーズ&キッズフェスタ2011」に農業機械の展示や体験コーナーを出展しました。2回目となる今回は、日本農業・漁業の復興と食の重要性を都市部生活者、特に子どもに伝えることを目的とし、様々なブースが会場を賑わせました。

◆実施概要

- ・実施日程：2011年11月19日(土)～20日(日)
- ・開催場所：日比谷公園
- ・主 催：第2回食と農の祭典実行委員会
- ・構成団体：社団法人日本農業法人協会、NPO法人日本プロ農業総合支援機構、
日本ブランド農業事業協同組合、一般社団法人日本養豚協会

◆サセキブースでのイベント内容

- ・電動ミニ耕うん機（エレ菜）で家庭菜園体験
- ・トラクタBIG-T記念撮影コーナー
- ・農機試乗コーナー
- ・精米機実演コーナー



井関ブース



大型トラクタと記念撮影



エレ菜体験

昨年と同様、井関ブースに多くのお客様にお越しいただきました。記念撮影コーナーでは、当社最大級のトラクタBIG-Tを背景に撮影、撮った写真をカレンダーに印刷してプレゼントするサービスを行いました。

エレ菜体験コーナーでは、実際に土を入れた圃場を作り、多くの子どもたちに本物さながらの農作業体験をしてもらいました。普段なじみのない農業機械とのふれあいは、ご家族での良い思い出となり、農業や食へ関心を持っていた多くきっかけとなったことと思います。

環境コミュニケーション

ふるさとの食にっぽんの食 全国フェスティバル

2012年3月10日(土)～11日(日)に代々木公園で行われた「ふるさとの食にっぽんの食 全国フェスティバル」に井関農機の製品を出展しました。2001年から始まった「ふるさとの食にっぽんの食」は地域の食文化を見つめなおし、次世代に伝えていくことを目的としたイベントで、昨年の「3.11東日本大震災」からちょうど一年を迎える本年は、復興応援ゾーンも設営されました。

◆実施概要

- ・実施日程：2012年3月10日(土)～11日(日)
- ・開催場所：代々木公園
- ・主催：「ふるさとの食にっぽんの食」全国実行委員会
- ・構成団体：JA全中、JF全漁連、大日本水産会、NHK、
「ふるさとの食にっぽんの食」各都道府県実行委員会

◆サセキブースでのイベント内容

- ・電動ミニ耕うん機（エレ菜）で家庭菜園体験
- ・トラクタBIG-T記念撮影コーナー
- ・農機試乗コーナー
- ・精米機実演コーナー
- ・井関農機の「復興への取り組み」紹介



小型コイン精米機



家族で楽しめるエレ菜



製品の展示

今回のイベントでも井関ブースは盛況で、エレ菜体験コーナーや機械の展示コーナーには、順番待ちの子どもたちで長蛇の列ができました。また本イベントにおいて、当社田植機のマスコットキャラクターである「さなえちゃん」の着ぐるみがデビューし、こちらも子どもたちに大人気でした。

「ファーマーズ&キッズフェスタ」「ふるさとの食にっぽんの食」両イベント共に、多くのお客様が井関ブースに足を運んでくださいました。子どもたちは初めて見る機械に興味津々で、ご家族の方と共に楽しみながら農業機械を知っていただけました。井関農機を広く知っていただくだけでなく、農業に携わる一企業として、子どもたちと農業をつなぐ架け橋の一端を担うことができました。



さなえちゃん

環境コミュニケーション

〈日本政策投資銀行（DBJ）の環境格付け6回連続最上位〉

2012年3月、井関農機は日本政策投資銀行（以下「DBJ」）の「DBJ環境格付け」を受け「環境への配慮が特に先進的」という最高ランクの格付けを6回連続で取得しました。

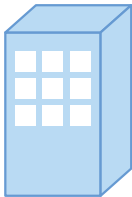
「DBJ環境格付け」とは、DBJが開発したスクリーニング※1システムによって企業の環境経営度を評価するもので、点数に応じて金利を優遇する世界で初めての融資メニューです。環境報告書などの情報に加え、企業自身に設問に回答してもらった結果を基に評価・格付けしています。

具体的には、

- ①今年度より「エコ商品認定制度」を導入し、環境アセスメント基準の厳格化と環境配慮製品の階層化を実施し、ライフサイクル全体において優れた環境性能を持つ環境配慮型農業関連機械の開発を推進している。
- ②生物にとって有害な農薬の使用量を削減する高効率な農作業機械を提供することで、事業活動における生物多様性への配慮を実践している等は貴社の技術開発力を活かした社会全体への環境貢献として特筆に値する。
- ③廃製品リサイクルシステムによって、使用済み製品及び他産業廃棄物の回収体制を全国に展開すると共に、回収可能な産業廃棄物の種類を継続して拡大させている。

以上の点が拡大生産者責任より更に一歩踏み込んだ優れた環境配慮の取り組みとして高く評価されました。

※1 スクリーニング [screening]：ふるいわけ。適格審査。

 企業	環境スクリーニング		
	格付け	大企業	中堅・中小企業
	A	160点以上	
	B	140～160点未満	
	C	100～140点未満	80～140点未満
	D (Engagement)	80～100点未満	50～80点未満
	格付けなし	80点未満	50点未満
			金利
	A	160点以上	
	B	140～160点未満	
	C	100～140点未満	80～140点未満
	D (Engagement)	80～100点未満	50～80点未満
	格付けなし	80点未満	50点未満
			特別金利Ⅱ
			特別金利Ⅰ
			一般金利
			一般金利
			不合格



認定証

〈「クリーン行動」の実施〉

井関グループでは、各地区の方針に基づき「地域社会への貢献」の一環として、地域の清掃活動を行っています。



（株）井関松山製造所



（株）井関熊本製造所



（株）井関新潟製造所



（株）井関邦栄製造所



砥部事業所



(株)井関松山製造所

〈会社概要〉



所在地	愛媛県松山市馬木町700番地
従業員数	627名(2012年3月31日現在)
面積	151,000㎡
主な製品	トラクタ、乗用芝刈機、乾燥機、エンジン

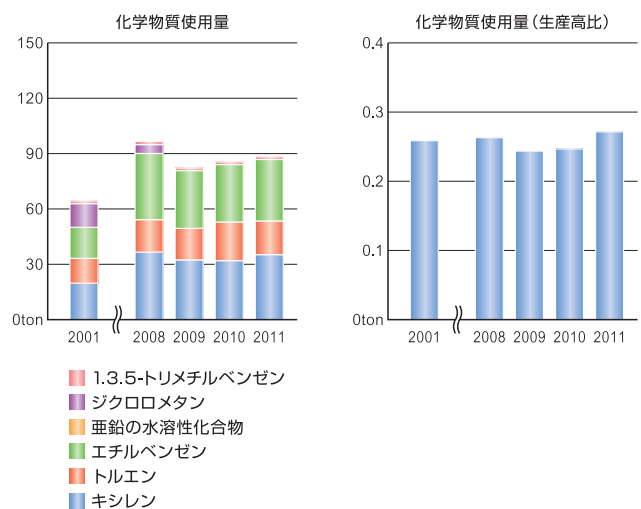
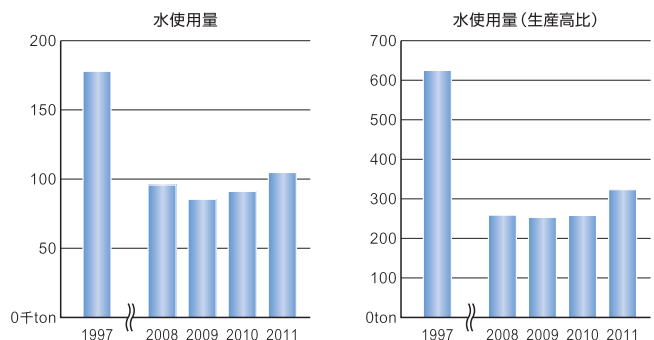
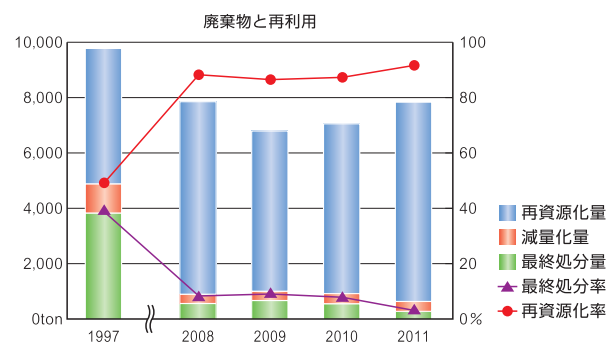
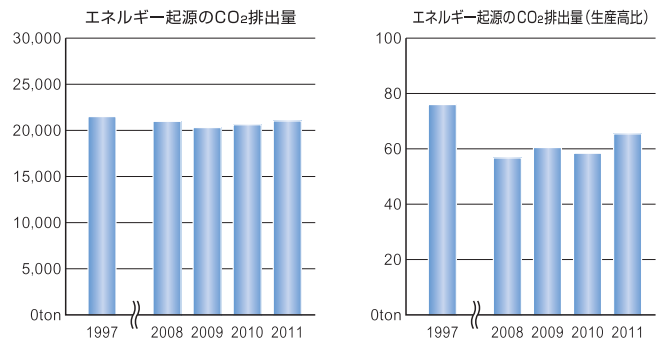
〈環境基本理念〉

世界に比類のない美しさを誇る瀬戸内海。その青い海に浮かぶ緑の島々と澄んだ空。(株)井関松山製造所は、この恵まれた自然環境を守るために、行動指針を定め、環境に調和した事業活動を推進する。

〈活動方針〉

- 継続的改善
ISO14001に基づいた環境管理システムを順守して、環境管理システムと環境パフォーマンスの継続的な改善を図る。
- 環境関連法規制等の順守
環境関連法、条例及び製造所が同意した協定等を順守する。
- 環境影響の軽減と汚染の予防
 - 生産におけるCO₂削減と省エネルギーの取組み
 - 廃棄物の分別収集とリサイクル
 - 化学物質の適正管理
 - 環境に配慮した製品設計
について、技術的、経済的に可能な範囲で、目的及び目標を設定し、これを定期的に見直して活動展開することにより、環境影響の軽減と汚染予防に加え、企業収益の向上を図る。
- 地域社会への貢献
 - 地域社会が抱える厳しい水事情に対応する為に、企業市民の一員として水使用の効率化に努める。
 - 地域社会の環境保全活動に積極的に参画する。
- 全従業員への周知
社内広報活動及び環境教育を通じて、全従業員に環境方針を周知し、全員参加で環境問題に取り組む。
- 環境方針の公開
環境方針は、社外からの要望に応じ公開する。

〈環境データ〉



(株)井関熊本製造所

〈会社概要〉



所在地	熊本県上益城郡益城町安永1400番地
従業員数	296名(2012年3月31日現在)
面積	217,000㎡
主な製品	自脱コンバイン、汎用コンバイン、人参収穫機

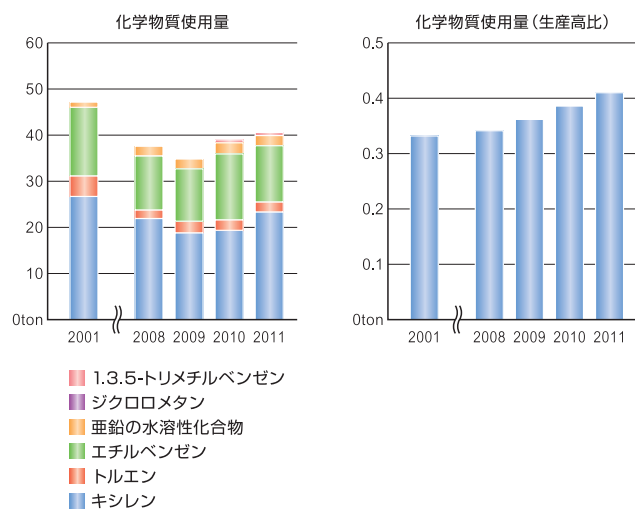
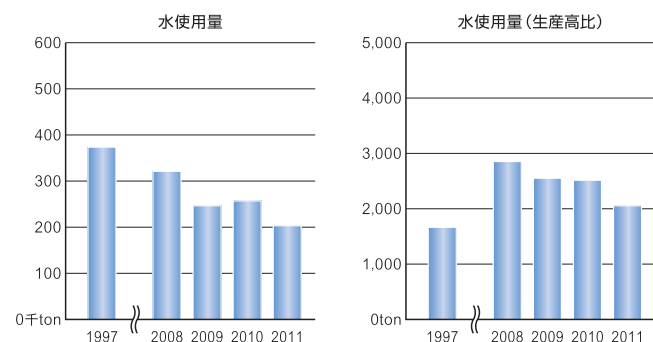
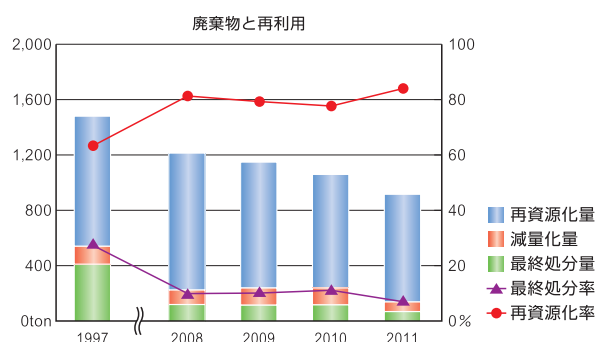
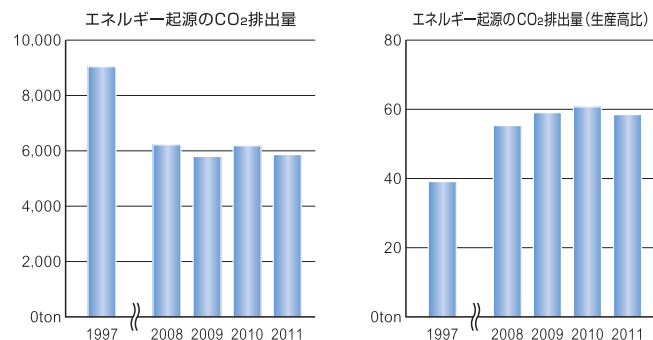
〈環境基本理念〉

私たちは農業機械を通じて、環境を考え熊本のすばらしい自然、田園、水等の環境資源を守ります。

〈活動方針〉

- 継続的改善
ISO14001に基づいた環境マネジメントシステムを順守して、環境パフォーマンスの継続的な改善を図る。
- 環境関連法規制等の順守
環境関連法、条例及び製造所が同意した協定等を順守する。
- 環境影響の軽減と汚染の予防
 - 省エネルギー・省資源の推進
 - 廃棄物削減の推進
 - リサイクルの取り組み拡大
について技術的、経済的に可能な範囲で目的と具体的目標を設定し、実行及び定期的見直しの実施により、環境影響の軽減と汚染の予防を図る。
- 地域社会への貢献
地域社会へ福利施設の開放を図ると共に、コミュニケーションを密にしクリーン行動等を通じ環境保全活動に参画する。
- 環境方針の周知
社内広報活動及び環境教育を通じて、全従業員と構成員に環境方針を周知し、全員参加で環境改善に取り組む。
- 環境方針の公開
環境方針は、一般の人々からの要請に応じて公開する。

〈環境データ〉



(株)井関新潟製造所

〈会社概要〉



所在地	新潟県三条市西大崎3-12-23
従業員数	272名(2012年3月31日現在)
面積	29,000㎡
主な製品	田植機、籾すり機、野菜移植機、バインダ

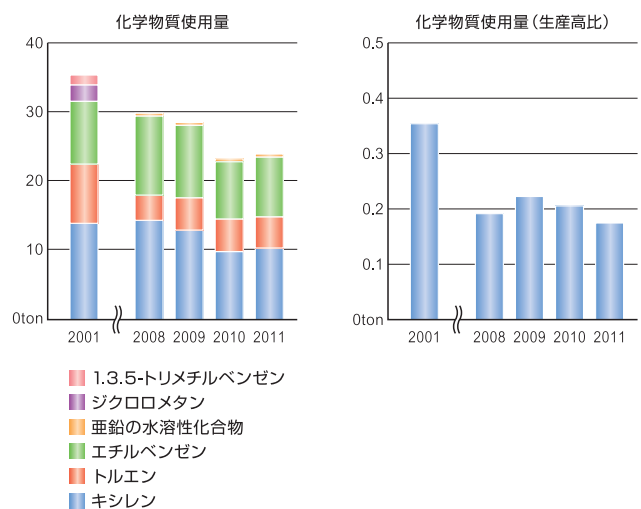
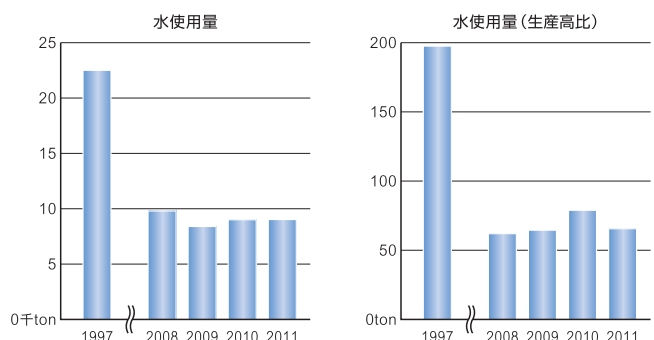
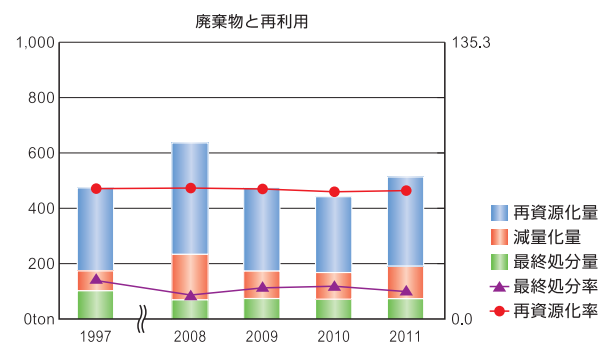
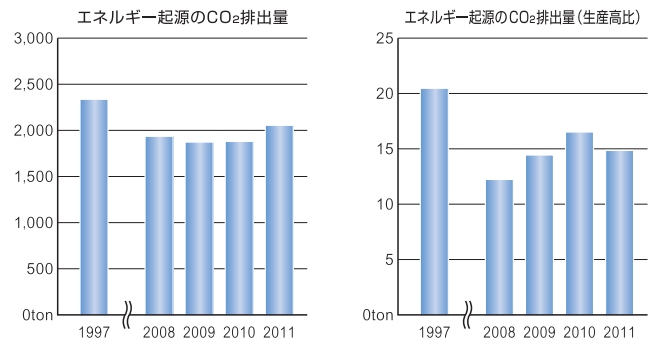
〈環境基本理念〉

大河信濃川の支流五十嵐川の清らかな水、越後の山々に囲まれた自然環境、その中ではぐくまれる米どころ越後平野。この恵まれた自然環境を守るために、(株)井関新潟製造所は農業機械の供給を通じ、環境に調和した事業活動を推進する。

〈活動方針〉

1. 環境マネジメントシステム要求事項の順守
ISO14001に基づいた環境マネジメントシステム及び環境関連法、条例及び、製造所が同意した協定書を順守する。
2. 継続的改善と汚染の予防
環境目標を設定、実行及び定期的な見直しを行い、環境パフォーマンスの継続的改善を図る。
 - 1) エネルギーの使用量改善
 - 2) 天然資源の使用量改善
 - 3) 廃棄物の削減とリサイクル
 - 4) 化学物質の適正管理
3. 全従業員への周知及び地域社会への貢献
社内環境活動及び環境教育を通じて全従業員に周知すると共に地域社会とのコミュニケーションを密にして、環境保全活動を推進する。環境方針は一般の人からの要請があれば公開することを通じて地域社会へ周知する。

〈環境データ〉



(株)井関邦栄製造所

〈会社概要〉



所在地	愛媛県松山市馬木町878番地1
従業員数	275名(2012年3月31日現在)
面積	8,959㎡
主な製品	耕うん機、管理機、歩行用芝刈機、システム炊飯機

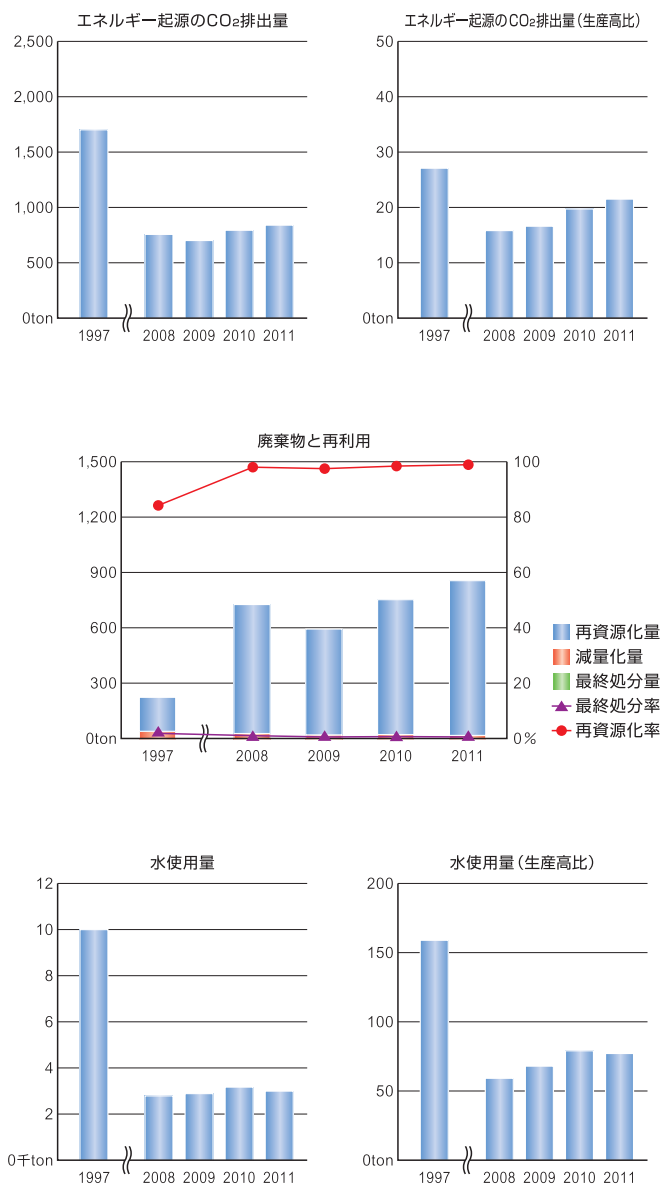
〈環境基本理念〉

瀬戸内海国立公園に隣接する地域環境。(株)井関邦栄製造所は、この恵まれた地域環境を守り、従業員に好ましい職場環境づくりを推進する。

〈活動方針〉

- 継続的改善
ISO14001に基づいた環境管理システムを順守して、環境管理システムと環境パフォーマンスの継続的な改善を図る。
- 環境関連法規制等の順守
環境関連法、条例及び製造所が同意した協定等を順守する。
- 環境影響の軽減と汚染の防止
 - エネルギーの使用量低減
 - 水の使用量低減
 - 廃棄物の分別収集とリサイクル
- 地域社会への貢献
 - 地域社会が抱える厳しい水事情に対処する為に、企業市民の一員として水使用の効率化に努める。
 - 地域社会の環境保全活動に積極的に参画する。
- 全従業員への周知
社内広報活動及び環境教育を通じて、全従業員に環境方針を周知し、全員参加で環境問題に取り組む。

〈環境データ〉



主な事業所



事業所名	住 所	電話番号
本社	〒799-2692 愛媛県松山市馬木町700	089-979-6111
本社事務所	〒116-8541 東京都荒川区西日暮里5-3-14	03-5604-7602
砥部事業所	〒791-2193 愛媛県伊予郡砥部町八倉1	089-957-3311
熊本事業所	〒861-2293 熊本県上益城郡益城町安永1400	096-286-5515
技術ソリューションセンター	〒300-2346 茨城県つくばみらい市青木560	0297-58-5131
中央研修所	〒300-2346 茨城県つくばみらい市青木560	0297-58-1111
茨城センター	〒300-0331 茨城県稲敷郡阿見町阿見4818	0298-87-4490
関西事業所〔インプル〕	〒523-0016 滋賀県近江八幡市千僧供町大橋602-1	0748-37-3831

人と大地のハーモニー



報告書に関するお問い合わせ先

井関農機株式会社 環境管理室

〒791-2193 愛媛県伊予郡砥部町八倉1番地

TEL: (089) 957-3311 (代表) FAX: (089) 957-7959

E-mail: kankyo@iseki.co.jp

2012年8月発行

