



ISEKI

環境報告書

2010年版

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

環境マネジメント

● エコビジョン	5
● マネジメントのアウトライン	6
● 環境マネジメントシステム	7
● 環境中長期目標と2009年度実績	8
● 環境会計	9

環境パフォーマンス

エコファクトリー

● エコバランス	10
● 大気汚染防止事例 温室効果ガスの抑制	11
● 省エネルギーの推進 地球温暖化防止	13
● 省エネルギーの推進 水資源の保護・総物質投入量の削減	14
● 廃棄物削減の推進 製造プロセスの3R・化学物質の適正管理と削減	15

エコプロダクツ

● 環境配慮設計への取り組み	16
● 自然に優しい農業支援	20
● グリーン調達	22

ステークホルダーとの共創

● 環境教育・訓練/有資格者	23
● 環境コミュニケーション	24

環境データ

● (株)井関松山製造所	27
● (株)井関熊本製造所	28
● (株)井関新潟製造所	29
● (株)井関邦栄製造所	30

報告書の対象

対象期間：2009年度
(2009年4月～2010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」
(2003年版・2007年版)
及びGRIガイドライン

「豊かで、持続的発展可能な社会」 の実現を目指します

地球温暖化やエネルギー資源の枯渇など環境問題が地球規模の課題になる中、わが国は「チャレンジ25」を提案し、エコ投資を進め、低炭素生活スタイル（エコスタイル）を実践することにより、温室効果ガスを大幅に削減する新たな取り組みを開始しました。低炭素社会構築のための投資は、市場・雇用を創出し、科学技術の発展を促し、さまざまな産業分野で経済成長をもたらすものと思われまます。今後は、2020年の理想像として描いておりますが、具体的な社会構造に実現していく必要があります。このため、国民一人ひとりの低炭素社会を構築する取り組み意欲の向上と行動によって、あらゆる分野で温室効果ガスを削減していかなければなりません。

井関農機は、創立以来85年にわたり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。井関グループが企業基盤とする農業にかかわるバイオマスの利活用は、温室効果ガスの排出抑制による地球温暖化防止や、廃棄物として処理していた資源の有効利用による循環型社会の形成に寄与するほか、地域の活性化や雇用拡大にもつながっています。更には農業と農業機械で培ってまいりました疎植栽培などの技術を生かすこと、地産地消などの消費拡大を啓蒙すること、食育や食の未来について情報発信することで、食料自給率向上について具体的に貢献できるものと考えております。

また、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。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、本社事務所、販売会社に至るまで、井関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います。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2009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参りたいと思います。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

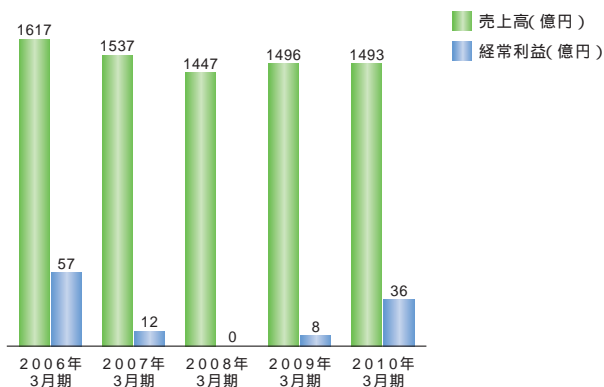
蒲生 誠一郎

事業の概要

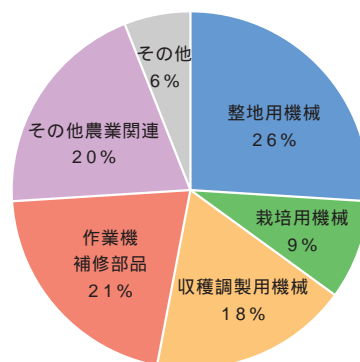
会社概要

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(1926年8月)
資本金	233億44百万円(2010年3月31日現在)
従業員数	連結: 6,435名(2010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、乗用管理機、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 調製用機械 …… 籾すり機、乾燥機、精米機、計量選別機、野菜収穫調製機 その他 …… 作業機、補修用部品、農業用施設

連結業績の推移



2010年3月期商品別売上高の割合



財務諸表

(2010年3月31日現在)

科目	金額(百万円)	科目	金額(百万円)
現金及び預金	6,705	支払手形及び買掛金	41,773
受取手形及び売掛金	29,320	短期借入債務	30,282
棚卸資産	41,469	長期借入債務	15,958
その他	3,264	その他	27,419
流動資産計	80,761	負債計	115,439
有形固定資産	79,697	資本金	23,344
無形固定資産	883	資本剰余金	13,454
投資その他の資産	9,702	利益剰余金	6,076
固定資産計	90,283	自己株式	13
資産合計	171,044	その他有価証券評価差額金	385
		土地再評価差額金	10,869
		為替換算調整勘定	7
		少数株主持分	1,494
		純資産計	55,604
		負債・純資産合計	171,044

(自2009年4月1日至2010年3月31日)

科目	金額(百万円)
売上高	149,314
売上原価	101,925
売上総利益	47,389
販売費及び一般管理費	42,873
営業利益	4,515
営業外収益	1,044
営業外費用	1,902
経常利益	3,657
特別利益	89
特別損失	1,000
税金等調整前当期純利益	2,747
法人税等	397
少数株主利益	2
当期純利益	2,347

(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。

(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



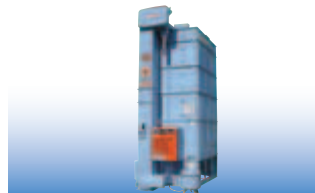
うね内部分施用機



玉ねぎ移植機



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

エコビジョン

環境マネジメント

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」を定めました。

[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)、省エネ、廃棄物処理
5. 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

環境マネジメント

循環型社会形成と低炭素社会への取り組みを、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、循環型社会形成と低炭素社会の実現をめざし、環境マネジメントシステムをツールとし製品開発、製造、物流、販売会社を含めた井関グループ全体で推進しています。

環境企画グループ会議

環境企画グループ会議は、各地区への具体的展開を策定し、環境委員会へ提起するとともに、決定された環境目標・実行計画を各地区別に展開し、計画の進捗を管理します。また、環境管理事務局並びに環境適合設計を推進する製品アセスメント委員会を設置し、活動を推進しています。

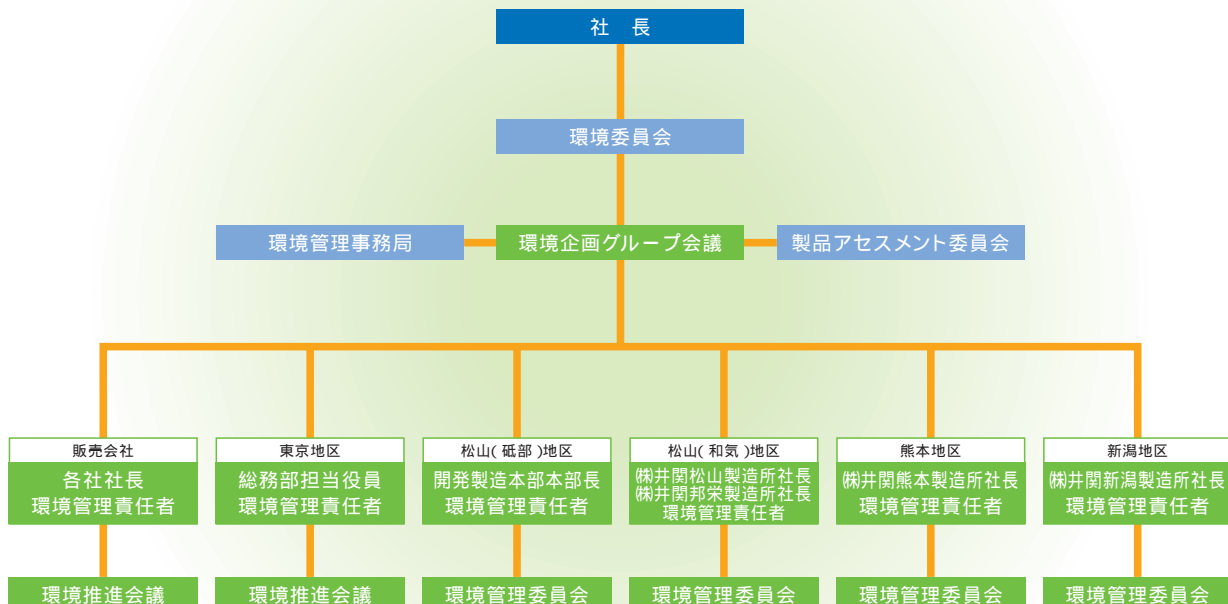
環境委員会

社長を議長とし、全取締役をメンバーとする環境委員会は、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、各販売会社の地区において、各地区毎に環境管理活動における最高責任者並びに環境管理責任者を設置し、地区毎の方針策定、実行計画の展開を行っています。

[環境マネジメント体制]



環境マネジメントシステム

環境マネジメント

【循環型社会形成に向けたマネジメントシステムの構築】

井関グループは、国際環境規格ISO14001及び環境省指導の環境活動評価プログラムEA-21に基づく環境マネジメントシステムを導入し、循環型社会形成と低炭素社会をめざし環境保全活動を行っています。認証取得を受けている各地区は、それぞれの地区毎に事業活動並びに地域の特色を生かし活動を展開しています。ISO14001・EA-21に基づく環境保全活動の基本プロセスである「Plan Do Check Action」を効果的に運用し、循環型社会形成への推進を図っています。



井関グループの環境管理システム認証取得実績

井関グループは、下記のとおり国際環境規格ISO14001及びエコアクション21ガイドライン2009年版が公布されましたので、今後移行審査の中で改訂内容を折り込み、環境経営の継続改善システムとして推進することにより循環型社会形成、低炭素社会実現のため活動していきます。

取得	事業所	主要事業	認証番号・登録番号	認証取得年月日
ISO 14001	(株)井関松山製造所	トラクタ、小型コンバイン、エンジン、乾燥機の製造	JQA-EM0341	1999年 2月 26日
	(株)井関熊本製造所	大型コンバイン、汎用コンバインの製造	JQA-EM1382	2001年 3月 9日
	(株)井関新潟製造所	田植機、初すり機の製造	JQA-EM3313	2003年 8月 1日
	(株)井関邦栄製造所	耕うん機、管理機、歩行用芝刈機、モアの製造	JQA-EM0341	2003年10月 1日
	井関農機(株)本社事務所	農業機械の販売	JQA-EM5761	2007年 3月 23日
EA-21	(株)井関植木製作所	精密機械部品加工並びにプレス・溶接	IGES-0000645	2006年 3月 8日
	(株)中セキ北海道	農業機械の販売修理及び農業資材の販売	IGES-0000708	2006年 3月 30日
	(株)中セキ東北	農業機械の販売修理及び農業資材の販売	IGES-0000636	2006年 3月 6日
	(株)中セキ関東	農業機械の販売修理及び農業資材の販売	IGES-0003944	2009年 7月 31日
	群馬中セキ販売(株)	農業機械の販売修理及び農業資材の販売	IGES-0000699	2006年 3月 30日
	(株)中セキ信越	農業機械の販売修理及び農業資材の販売	IGES-0000768	2006年 5月 22日
	(株)中セキ北陸	農業機械の販売修理及び農業資材の販売	IGES-0000780	2006年 5月 25日
	(株)中セキ東海	農業機械の販売修理及び農業資材の販売	IGES-0000776	2006年 5月 25日
	三重中セキ販売(株)	農業機械の販売修理及び農業資材の販売	IGES-0000771	2006年 5月 25日
	(株)中セキ関西 滋賀・京都	農業機械の販売修理及び農業資材の販売	IGES-0000763	2006年 5月 22日
	(株)中セキ関西 兵庫	農業機械の販売修理及び農業資材の販売	IGES-0000614	2006年 2月 17日
	奈良中セキ販売(株)	農業機械の販売修理及び農業資材の販売	IGES-0000673	2006年 3月 28日
	(株)中セキ中国	農業機械の販売修理及び農業資材の販売	IGES-0000898	2006年 8月 2日
	(株)中セキ四国	農業機械の販売修理及び農業資材の販売	IGES-0000670	2006年 3月 28日
	(株)中セキ九州	農業機械の販売修理及び農業資材の販売	IGES-0000739	2006年 5月 17日
	(株)アグリップ関東事業所	農業機械の販売修理及び農業資材の販売	IGES-0000774	2006年 5月 25日

環境監査

2009年度	(株)井関松山・井関邦栄製造所			(株)井関熊本製造所			(株)井関新潟製造所			本社事務所		
	延べ監査部門数	不適合件数	改善の機会	延べ監査部門数	不適合件数	改善の機会	延べ監査部門数	不適合件数	改善の機会	延べ監査部門数	不適合件数	改善の機会
内部環境監査	58	0	7	26	0	5	17	0	0	7	0	7
外部定期審査	18	0	9	14	0	9	19	0	8	9	0	9

環境経営システムが有効に機能しているか、環境への取り組みが適正に実施されているかを評価するため、第1者監査として内部環境監査及び第3者監査として外部定期審査を実施しています。2009年度は、内部定期監査及び外部定期審査のいずれにおいても不適合の指摘はありませんでした。但し、サンプリングにより実施するものであり、全てにおいて問題がないという訳ではなく継続フォローします。また改善の機会においては順次は正処理及び再発防止されています。

環境中長期目標と2009年度実績

環境マネジメント

井関グループは、2010年までに達成すべき環境中長期目標を明確にし、取り組んでいます。2009年度の主要な実績は以下のとおりです。

項目	環境中長期目標	2009年度の実績	評価	関連頁	
エコファクトリー	地球温暖化防止	生産高当たりのエネルギー起 源のCO ₂ 排出量を1997年 度比15%以上削減	● CO ₂ 排出量の総量は、基準年比で17%削減しましたが、生産高当 たりの排出量は6%の削減でした。2009年度の生産高が減少した ことによりですが、引き続き削減に努めます。		13
	水使用量削減	生産高当たりの水使用量を 1997年度比30%以上削減	● 生産高当たりの水使用量は、基準年比で33%減少しました。中期 計画で実施した水配管の修復等の効果により、大幅な削減となりま した。		14
	廃棄物削減	生産高当たりの最終処分量を 1997年度比70%以上削減	● 生産高当たりの廃棄物最終処分量は、廃棄物の分別を推進したこと 及び錫物廃砂のリサイクル率向上により、基準年比74%削減できま した。		15
	化学物質の管理	生産高当たりの管理対象物質 の使用量を2001年度比20 %以上削減	● 生産高当たりの管理対象化学物質は、塗料の改善等により基準年比 13%の削減でした。VOC削減等を含め引き続き削減に努めます。 VOCとは：揮発性有機化合物(光化学スモッグ、アレルギー症などの原因物質)		15

項目	環境中長期目標	2009年度の実績	評価	関連頁	
エコプロダクツ	環境適合設計 への取り組み	環境適合設計の推進・拡大	● 開発・設計の主要ステップ毎に製品アセスメントを実施し、部品点 数削減・重量低減・有害物質削減等の環境負荷低減を図っているか の評価を行う等、環境配慮設計を推進しました。 ● ディーゼルエンジンから排出される大気汚染物質を低減するために、 法的規制に適合する環境配慮型ディーゼルエンジンを開発・製造し ています。世界及び日本の排出ガス規制への対応はもちろん、ガソ リン汎用エンジンは法規制対象外の業界自主規制にも対応しました。		16
	自然に優しい 農業支援	耕うん機の電動化による大 気汚染物質の低減	● 地球温暖化防止のため石油系燃料使用のエンジンから、電動化によ る排ガスゼロとした電動ミニ耕うん機を開発しました。今後も環境 に優しい製品開発と同時に食の安全・安心に十分配慮した環境保全 活動を推進します。		20
	グリーン調達の 推進	取引先とのパートナーシップ によるグリーン調達の推進	● 事務用品を含めた市販品のグリーン調達比率は、93%でした。生産 用購入品のグリーン調達比率は63%であり、今後購買先に対しよ り環境マネジメントシステム導入を要請し、グリーン比率の拡大を 図ります。尚、2009年度はグリーン購入のひとつとして松山市が 推進する太陽光発電による、グリーン電力証書を購入し地産地消コ ーナーの電力にも利用しています。		22

項目	環境中長期目標	2009年度の実績	評価	関連頁	
環境経営基盤の強化	環境マネジメント システム	各事業所のISO14001認証 の継続更新 / EA-21認証の継続更新	● 本社事務所及び各製造所では、ISO14001規格をより有効活用した 活動を推進しています。 ● 販売会社を含め井関グループの全てにおいて、定期審査を推進し循 環型社会形成と低炭素社会の実現に取り組ましました。特に各販売会 社においては、エコアクション21ガイドライン2009年版の移行に よる環境保全の拡大を図ります。		7
	環境会計の定着	環境会計の拡大及びレベル アップ	● 環境会計を環境保全活動の指標のひとつとし展開を図りました。今 後も、投資と環境保全効果を追求することにより投資対効果把握と 地球温暖化防止を推進します。		9
	環境リスク マネジメント	順法の徹底 / 潜在リスクを予知し、未然に 防止する管理体制強化・徹底	● 法定事項はもちろん、法規制基準値より厳しい自主管理値を設定し 全てクリアーしています。今後、改正省エネ法・温対法による事業所 単位から企業単位変更に伴う各種環境データ管理を徹底して環境 保全に努めます。 ● 事業所別に緊急事態を想定し、定期的に対応訓練を実施しました。		9

項目	環境中長期目標	2009年度の実績	評価	関連頁	
ステークホルダーとの共創	環境教育	従業員の環境意識向上 / 環境技術教育の実施	● 外部機関監査による内部監査員の力量向上と各種教育システムと 連動して、従業員の環境教育に努めました。 ● 改正省エネ法等環境法規対応のため、必要な公的有資格取得を推進 しました。 ● 環境マネジメントシステムの適正維持のために、内部環境監査員の 養成補充に取り組みました。		23
	環境 コミュニケーション	ボランティア活動の推進 / コミュニティとの連携拡大	● 地産地消推進のため4製造所・事務所では、揭示物等による啓発・ 啓蒙運動を展開しました。小学生を始め一般の方の工場見学の受け 入れにより、農業機械・農業の大切さについてのコミュニケーション を図りました。 ● 営業販売会社では、東北地域で道の駅リレーによるFOOD ACTION NIPPONの推進を行いました。		24

評価基準 : 達成 : ほぼ達成 x : 未達

環境会計

環境マネジメント

井関グループでは、2004年度から環境会計を導入し、環境保全活動にかかわる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。

2009年度の環境保全コストは、投資額176.1百万円(公害防止・環境保全・資源循環コストなど)でした。費用額は668.9百万円で、主に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		120.6	80.1	
内訳	公害防止コスト	排水処理	29.2	26.4
	地球環境保全コスト	インバータ取付	89.1	1.8
	資源循環コスト	廃棄物処理	2.3	51.9
(2) 上・下流コスト	グリーン購入	0.0	145.8	
(3) 管理活動コスト	環境マネジメントシステム維持	0.0	45.5	
(4) 研究開発コスト	排ガス対応	55.5	392.9	
(5) 社会活動コスト	周辺清掃活動	0.0	4.6	
(6) 環境損傷コスト	-	0.0	0.0	
合計		176.1	668.9	

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	1.9
(2) 環境負荷物質の減少	27.9
(3) エネルギー消費量の減少	3.9
合計	33.7

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・加工設備のインバータ化、ボイラーの更新・適正制御運転等により、33.7百万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)2,926トン、水投入量8,317トンの削減、及び廃棄物の再資源化3,398トンができました。

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務所
対象期間：2009年4月～2010年3月

環境リスクマネジメント

環境マネジメント

【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、より厳しい自主管理基準値を設定し管理しています。2009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保全を推進しました。

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	2009年度測定値	規制値	自主管理基準値	2009年度測定値	規制値	自主管理基準値	2009年度測定値
水質	浮遊物質(SS)	600	500	5	200	40	6	90	45	4
	生物化学的酸素要求量(BOD)	600	500	1.8	25	8	1	60	30	10
	n-ヘキサン(鉱油類)	5	4	1未満	5.0	2.4	0.5未満	5.0	5.0	1.0
大気	ばいじん	0.30	0.18	0.01未満	0.30	0.08	0.01未満	0.20	0.10	0.01未満
	窒素酸化物(NO _x)	180	91	78	250	200	24	230	150	15
ダイオキシン	排ガス	5.0	3.0	0.9	-	-	-	-	-	-

- : 該当設備なし、又は規制値対象外

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
鑄造溶解炉	大気	2回/年	-	-
ボイラー		2回/年	2回/年	1回/年
廃棄物焼却炉	ダイオキシン	1回/年	-	-
敷地境界線	騒音	2回/年	1回/年	1回/年
	振動	2回/年	-	-

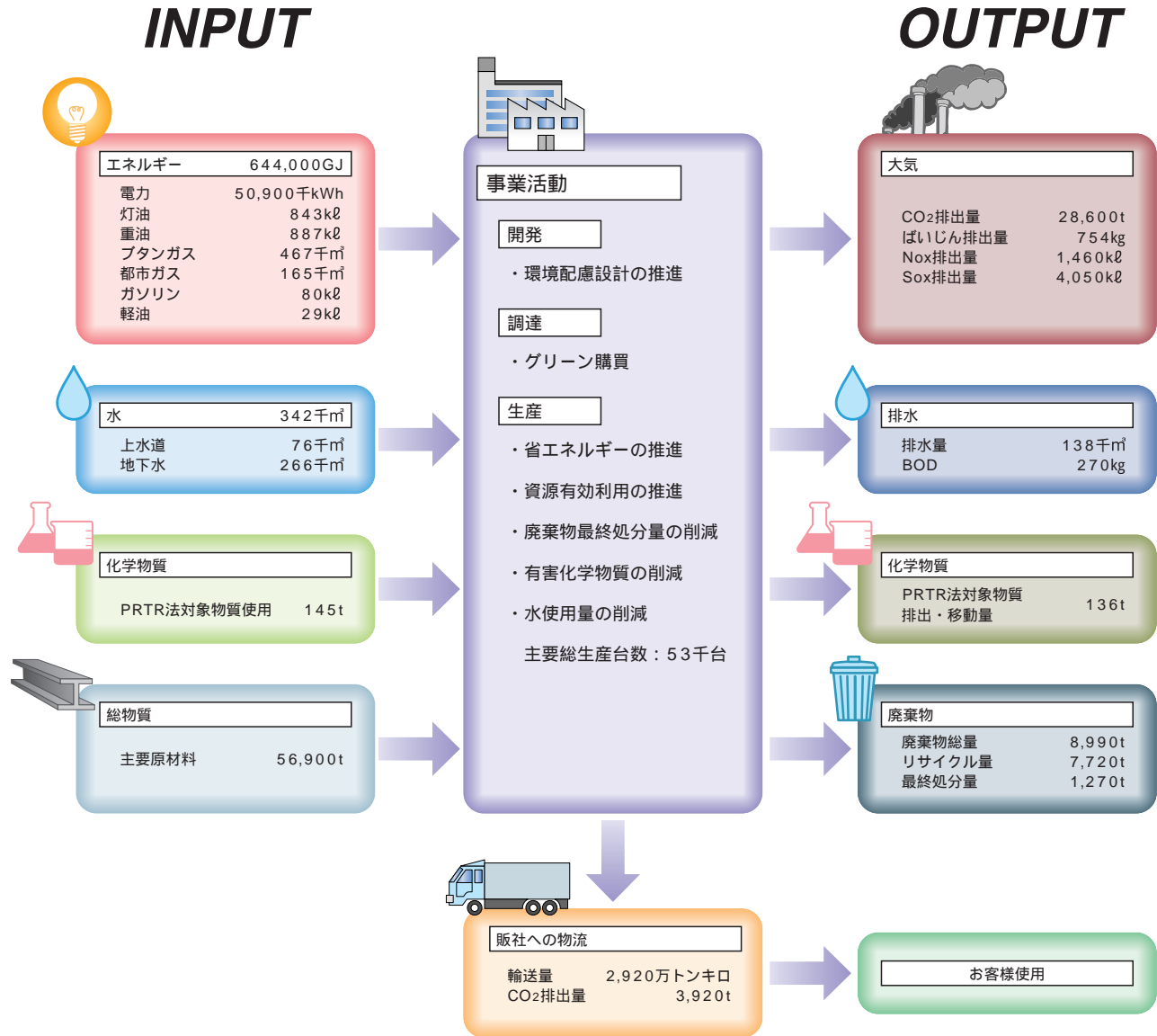
- : 該当設備なし、又は測定対象外

エコバランス

環境パフォーマンス

井関グループでは、製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、環境負荷を把握し削減に取り組んでいます。2009年度の実績は、以下のとおりです。



製品物流の取り組み

2006年の省エネ法改正において、荷主となる事業者に対し、省エネの取り組みを義務付けたことにより、製品及び部品の物流による環境負荷を把握し、削減に取り組んでいます。2009年度のCO₂排出量は、前年比17%削減、又、モーダルシフト率は、46%と大幅に改善しました。

モーダルシフトとは、輸送手段を変更するという意味ですが、具体的にはトラックによる貨物輸送から、鉄道や船舶に転換することを指します。

環境リスクマネジメント「大気汚染防止管理事例」

環境パフォーマンス

【GHG(温室効果ガス)の排出抑制】

インバータコンプレッサによる省エネへの取り組み



井関松山製造所では、圧縮空気を各種設備、工具等多くの駆動源として利用しています。空気圧縮装置（コンプレッサ）は、使用時間帯により負荷が大きく変動します。従来は、手動による台数制御で変動する負荷に対応していましたが、今回、インバータコンプレッサを2台導入し、変動する負荷に対して最適な圧縮空気を供給することにより、電気使用量を削減しました。年間で電気使用量を400kWh削減により、CO₂排出量は157トン - CO₂削減、電力料金で約280万円削減できました。

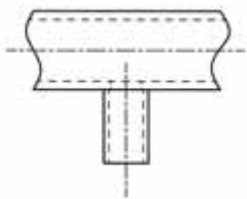
電着塗装のエネルギー使用量削減の取り組み

井関熊本製造所では、24時間運転している電着塗装の循環ポンプ（22kW×2基）のインバーター運転の拡大に取り組みました。塗料槽内にある噴出ノズルを攪拌性の高いノズルに変更改良することによって、循環ポンプ用モーターの出力を抑え、電気使用量を削減することができました。

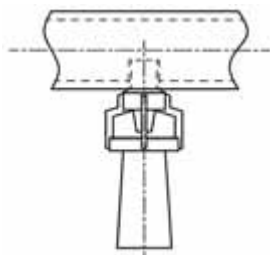
[2009年度の削減効果]

- ・電気使用量：約83MWh/年間
- ・CO₂削減量：約29 t-CO₂/年間

従来の噴出ノズル



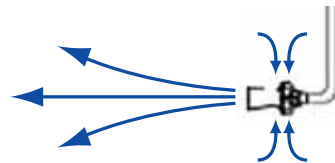
変更後の噴出ノズル



全140箇所



ノズルの特徴



変更したノズルは、吐出液量の4倍を周囲から吸引し、5倍の量を強力噴射することができ、槽内の攪拌効率を大幅にアップさせ、循環ポンプの出力を抑制することができました。

環境リスクマネジメント「大気汚染防止管理事例」

環境パフォーマンス

【GHG(温室効果ガス)の排出抑制】

トラクタ試験設備の電気エネルギー回収への取り組み

砥部事務所では、トラクタの大型化に伴う試験に対応するため、PTO(外部取出し軸)性能測定・耐久試験に使用する試験設備の更新を行いました。この試験装置は、トラクタのPTO軸からの出力エネルギーを吸収することにより、電気を回収するシステムです。また、データの自動計測・監視機能等により、24時間運転が可能です。さらに、ダイナモメータ本体が交流機のため、ブラシなどが無く保守性に優れ、火花の発生も無く安全面でも優れている試験装置です。



電源供給盤



ダイナモメータ

試験装置の特徴は、インバータ制御を応用した交流ダイナモメータで、オールデジタル正弦波PWM(Pulse with Modulation)制御を行い、高性能及び低騒音を実現しています。また、トラクタのPTO軸出力の80%~90%のエネルギーを電気エネルギーとして回生でき、電気使用量の削減、CO₂排出量を削減できました。

- ・年間削減電力量：約100MWh(電気料、年間約170万円削減)
- ・CO₂排出量削減量：約38t-CO₂



運転計測制御盤

運転計測制御盤の機能概要：

動力計の負荷をパソコン、及び制御盤で自動制御し、併せて各種物量(温度、歪み、軸トルク)等を自動計測するシステムです。異常時には、自動で負荷ゼロ又は、軽減すること、エンジンを停止する自動計測装置の安全面にも十分配慮している装置です。

省エネルギーの推進「地球温暖化防止」

環境パフォーマンス

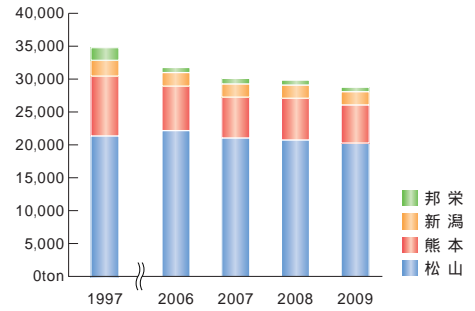
【工場使用エネルギーの削減】

井関グループ4製造所では、事業活動における電気、燃料等の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追及し、エネルギー使用量の削減を図っています。エネルギー使用によるCO₂排出量の総量は、前年比で4%削減、生産高当たりの排出量は、基準年比6%の削減でした。2009年度の生産高が大きく減少したことによりますが、引き続き削減に努めます。

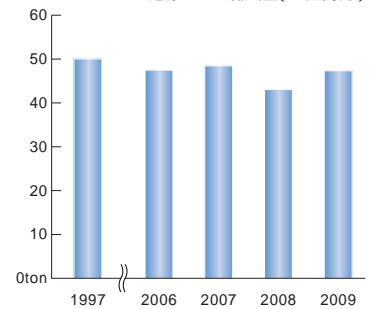
エネルギー起源のCO₂排出量

	1997	2006	2007	2008	2009
総量 (t-CO ₂)	34,500	31,800	30,000	29,800	28,600
生産高当たり (t-CO ₂ /億円)	50.0	47.4	48.3	43.3	47.2

エネルギー起源のCO₂排出量



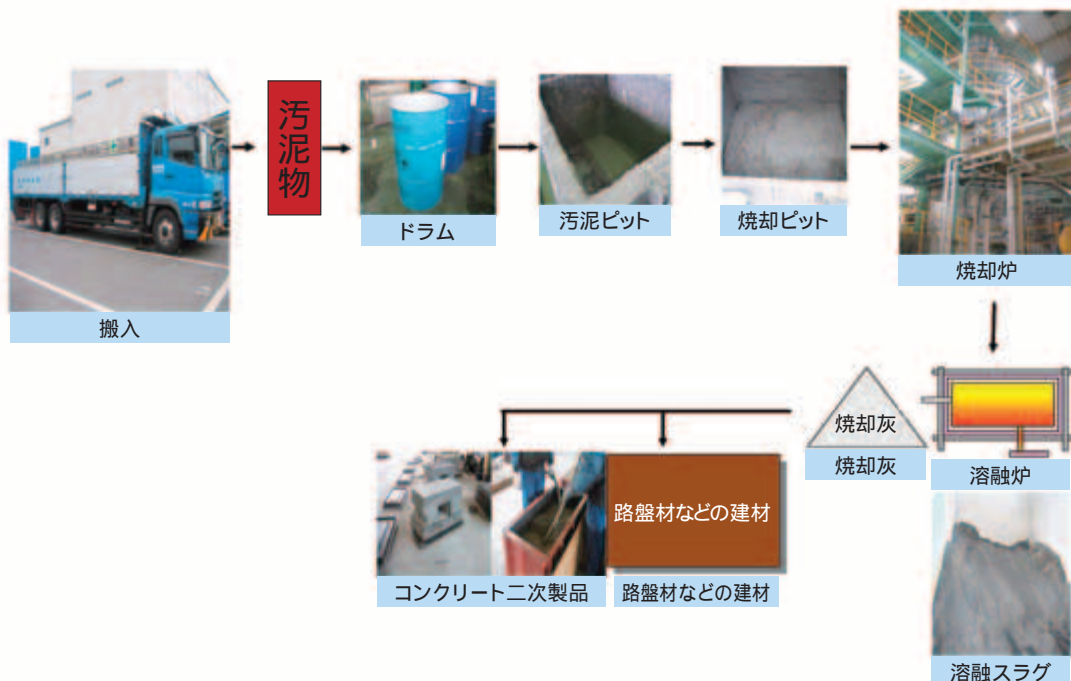
エネルギー起源のCO₂排出量(生産高比)



【産業廃棄物最終処理量の削減】

汚泥物のリサイクル化

井関邦栄製造所では、循環型社会形成の一環として3R(廃棄物抑制、再使用、再生利用)活動を促進するため、製造工程で発生する産業廃棄物の再生利用することにより、ゼロエミッション化を目指しています。従来、汚泥物の最終処理は産業廃棄物処理業者に委託し埋め立てて処理していましたが、2010年度からは、コンクリート2次製品や路盤材などに利用できるようになりました。



省エネルギーの推進「水質資源の保護」

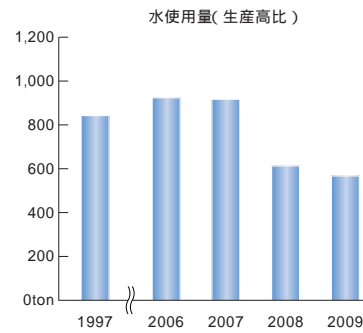
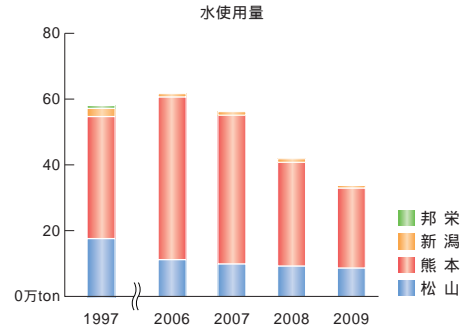
環境パフォーマンス

【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ました。中期設備投資効果により、2009年度の水使用量は前年度比19%削減、生産高当たりの使用量は、生産高は減少しましたが基準年比33%削減しました。水問題については人口増加に伴い、食料、化石燃料以上に地球全体の重要な課題であり、今後も継続し水使用削減に努めます。

水使用量

	1997	2006	2007	2008	2009
総量 (万ton)	58.2	61.9	56.7	42.4	34.2
生産高当たり (ton/億円)	844	924	913	617	565



省エネルギーの推進「総物質投入量の削減」

環境パフォーマンス

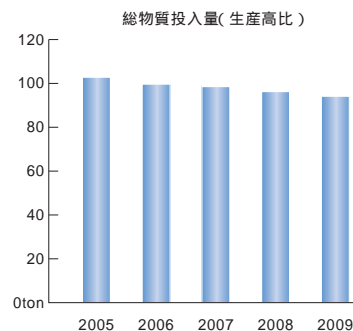
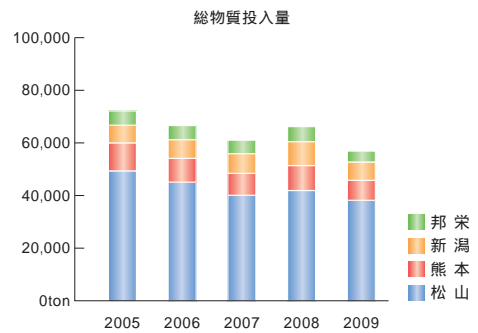
【総物質投入量の削減】

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、総物質投入量を把握し、投入量削減に努め省資源化を推進しています。

2009年度の総物質投入総量は、前年度に比べ生産高の減少により14%削減しました。生産高当たりの投入量は、基準の2005年度比8%削減しました。

総物質投入量

	2005	2006	2007	2008	2009
総量 (ton)	72,100	66,600	61,100	66,000	56,900
生産高当たり (ton/億円)	103	99.4	98.3	96.0	93.9



廃棄物削減の推進「製造プロセスの3R」

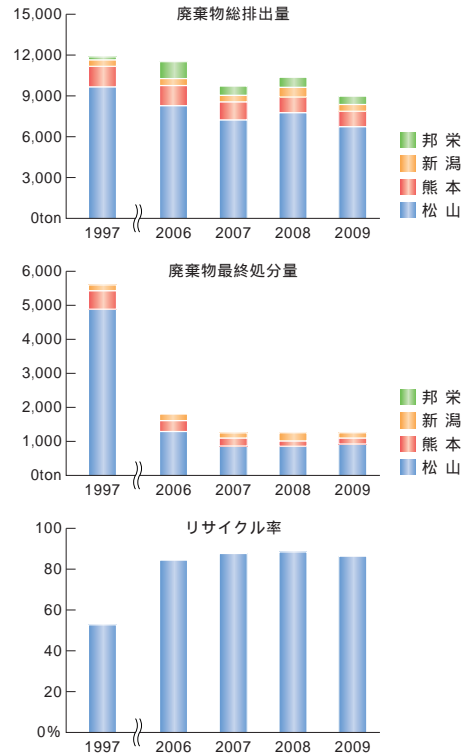
環境パフォーマンス

【廃棄物の削減】

井関グループ4製造所から排出する廃棄物について、循環型社会形成のため、総排出量の削減・再利用・再資源化を推進し、資源の有効活用に努めています。2009年度の総排出量は、生産高減少に伴い前年比13%削減、生産高当たりでは基準年比14%削減しました。また埋立など最終処分量は、前年比横ばい、生産高当たりで基準年比74%削減しました。その結果、総排出量に対するリサイクル率は86%となりました。今後も4製造所の事業内容に応じて、廃棄物の発生抑制、再利用、分別の徹底等再資源化を促進します。

廃棄物量 (ton)

	1997	2006	2007	2008	2009
廃棄物総量	11,900	11,500	9,760	10,400	8,990
リサイクル廃棄物量	6,270	9,640	8,490	9,120	7,720
最終処分量	5,640	1,840	1,270	1,260	1,270
リサイクル率	53%	84%	87%	88%	86%

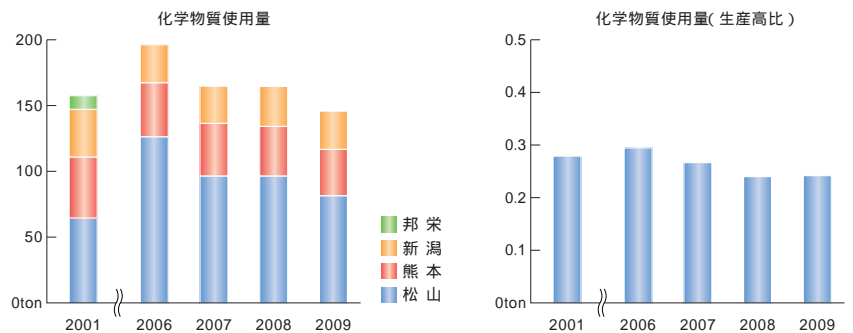


化学物質の適正管理と削減

環境パフォーマンス

【化学物質の適正管理】

PRTR法に定められた第1種指定化学物質の2009年度の使用総量は、前年比12%削減しました。生産高当たりの使用量は、対象有害物質の含有量が少ないものへの変更等により、基準年比13%削減しました。今後も継続し、化学物質の適正管理を行い、使用量及びVOC(揮発性有機化合物)削減を図ります。



[PRTR法対象物質の使用量]

(単位: ton)

	2001年度					2008年度					2009年度				
	松山	熊本	新潟	邦	合計	松山	熊本	新潟	邦	合計	松山	熊本	新潟	邦	合計
キシレン	20.1	26.7	13.9	6.50	67.2	36.6	22.0	14.3	0.14	73.1	31.7	18.8	13.0	0.10	63.6
トルエン	13.4	4.71	8.54	1.00	27.7	17.7	1.78	3.69	0.24	23.4	17.9	2.60	4.59	0.18	25.3
エチルベンゼン	16.8	14.7	9.09	0.00	40.6	35.3	11.8	11.7	0.05	58.8	30.4	11.2	10.5	0.02	52.2
亜鉛の水溶性化合物	0.00	1.21	0.00	3.20	4.41	0.29	2.26	0.24	0.00	2.79	0.26	2.30	0.20	0.0	2.76
ジクロロメタン	13.0	0.00	2.42	0.00	15.4	5.15	0.00	0.01	0.00	5.16	0.04	0.00	0.01	0.0	0.05
1,3,5-トリメチルベンゼン	0.75	0.00	1.41	0.00	2.16	1.20	0.29	0.15	0.00	1.64	1.00	0.29	0.25	0.0	1.54
合計	64.1	47.3	35.4	10.7	157	96.2	38.1	30.1	0.43	165	81.3	35.2	28.6	0.30	145

環境配慮設計への取り組み

環境パフォーマンス

製品アセスメントによる環境配慮設計への取り組み

砥部事務所では、製品の省エネルギー性・リサイクル性の向上等、環境に配慮した製品設計を進めるために、開発・設計段階で製品アセスメントを実施しています。

製品アセスメントの評価項目は、製品の減量化、有害負荷物質の使用禁止・使用削減等、8分類・40項目について点数評価し、当社基準をクリアしないと製品化できない仕組みとなっています。

製品アセスメント評価の8分類

- | | |
|------------------------------|----------------------------|
| 1. 製品の減量化 | 5. 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禁止・使用削減 | 6. 製品物流における環境負荷低減 |
| 3. 保守・修理の容易性、使用段階における環境負荷の低減 | 7. LCA |
| 4. リサイクル性の向上 | 8. 商品使用情報の開示の促進(コミュニケーション) |

LCAへの取り組み

LCA手法は、製品の製造工程に関して、素材製造から、製造所での製品製造、輸送、ユーザーでの製品使用、及び廃棄に至るライフサイクル全体のプロセスで消費される化石燃料の燃焼等から、排出される地球温暖化に特に影響するCO₂排出量等有害物質のインベントリー（温室効果ガスの排出量・吸収量に関する目録）を作成する手法です。

LCA手法により、環境への有害物質の排出量削減に向けて、自社の従来機と新規開発製品とを対比し、それぞれのプロセスの各段階で、改善する優先順位と着目点を明確にすることにより、効果的な削減が可能な手法として各技術部門が主体に活用・推進しています。尚、経済的効果として、省エネルギー、省資源に結びつきます。

下記に図1製品のライフサイクルモデルを示します。

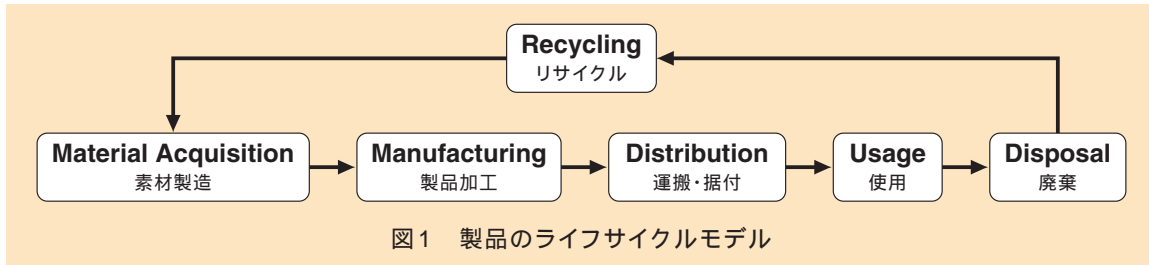


図1 製品のライフサイクルモデル

有害物質の使用禁止・使用削減への取り組み

製品に含まれる有害な環境負荷物質の管理について、当社製品は欧州のRoHS指令に直接該当しませんが、自主的取組みとして、使用禁止物質と使用削減物質に分けて、段階的に削減するグリーン調達活動を推進しています。

RoHS指令：電子・電気機器における特定有害物質の使用制限

製品への使用禁止・削減対象の環境負荷物質

使用禁止

PCB アスベスト オゾン層破壊物質(PFC系フロン)

使用削減

水銀 カドミウム 鉛 六価クロム ポリ臭化ビフェニール ポリ臭化ジフェニルエーテル

環境配慮設計への取り組み

環境パフォーマンス

コンバインの作業効率向上への取り組み



新型JAPAN HJ7120

農林水産省が推進する担い手政策により、認定農業者の規模拡大と農地の集中化が進み、大型コンバインの需要が拡大しています。こうした状況の下、今回開発した大型コンバイン“JAPAN”シリーズは、「高精度・高能率・高耐久」を基本コンセプトとし、随所に環境に配慮した設計を行いました。

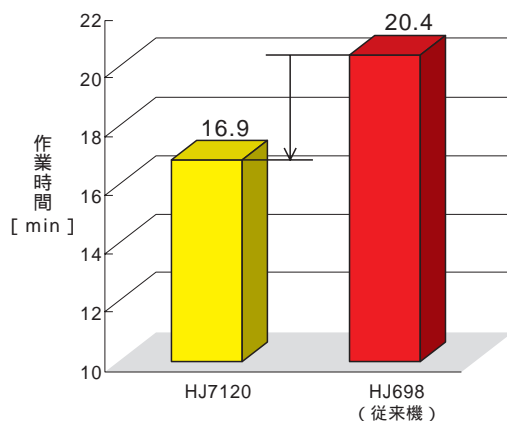
使いやすさ、作業能率を大幅に向上

7条刈りコンバインは、排ガス対応の120馬力コモンレール式水冷4気筒ディーゼルエンジンを搭載し、業界初の7条刈りで、作業最高速度を疲労感の軽減が図れる落ち着いた、使いやすい速度、1.75m/sを実現しました。

又、7条刈りであるため、刈取部の幅が十分に広く、圃場隅部において、6条刈りであれば3回の刈り込みを必要としていましたが、2回でコーナー旋回が可能となりました。

その上に圃場内での旋回回数も減少できるため、30アールの圃場において当社、従来機6条刈りコンバインと比べ、作業時間が約17%短縮でき、作業能率を大幅に向上することができました。

そして、走行・脱穀の幅に対して刈り取り部の幅が十分に広いため、高いコンクリート壁や木立がある住宅地近隣の圃場でも、機体後方を気にしなくて作業ができる、使いやすい製品にすることができました。



圃場面積: 30a = 60m × 50m

	HJ7120	HJ698
1周目速度 (m/s)	1.25	
2周目以降速度 (m/s)	1.75	
周り刈り回数(回)	2	3
コーナー部後退距離(m)	10	
コーナー刈り込み数(回)	2	3
ターン時後退距離(m)	3	

環境配慮設計への取り組み

環境パフォーマンス

コンバインの環境負荷低減への取り組み

新型コンバイン「HJ7120」の“スイッチパネル”には、電子制御を行うための電子制御基板をパネルの内部に装備しています。電子制御基板には、電子部品を基板に接合するための「はんだ付け」が必要ですが、有害物質である鉛を使用しない「鉛フリーはんだ」を実現しました。

更に、鉛フリーはんだを採用するにあたっては、電子基板に搭載する全ての電子部品が、鉛フリーはんだに対応していること、及び、従来よりも高温での溶着に耐える設備が必要となります。これは鉛フリーはんだは融点が高いため、従来よりも高温での融着に耐えることが条件となるためです。

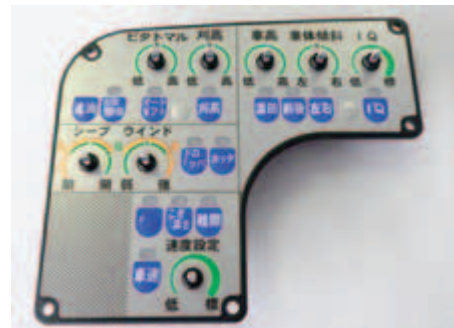
今回の“スイッチパネル”は、個々の基板搭載部品の鉛フリー対応と同時に、ケース / 貼付ラベル / 防水用シール材 / ねじ類にも、欧州RoHS指令に準拠した部品 / 材料を使用しております。

スイッチパネルの一体化構成

“新型JAPAN”に搭載したスイッチパネルには、有害物質の削減の他、スイッチパネル基板に各種センサやスイッチ等の入力回路 / 出力回路 / 通信回路を設け、従来別設置していた電子制御基板を一体化構成としました。

この構成により、スイッチやボリュウム等の操作部品と、電子制御基板間の電線接続が廃止でき、部品重量が軽減できました。

又、電子部品の一体化配置により分解性の向上が図られ、保守・修理を容易にすることができました。更に、スイッチのインジケータには、高輝度LEDを採用し、従来の白熱ランプの球切れ交換作業が不要となり、メンテナンスフリーとすることができました。

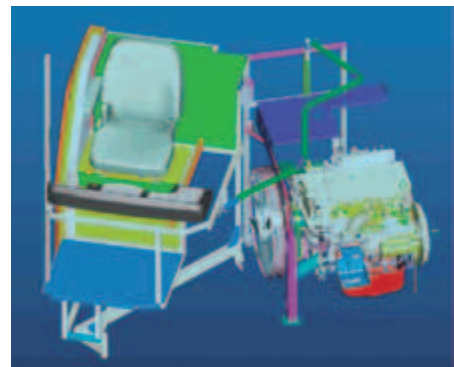


スイッチパネル

メンテナンスを容易化

エンジンのメンテナンス性を大幅に向上させるため、エンジン部をより大きく開放する4点リンク式オープン機構を考案しました。この方式ではオープン時の前後張り出しが小さくできるため、グレンタンクや刈取部をオープンする必要がなく、標準機・キャビン機とも同様に、操作席全体がオープン可能となりました。

これにより、エンジン以外にも走行HST、走行ミッションケース、油圧バルブなどの重要部品のメンテナンスが容易に行なえるようになったこと及び安全性も向上しました。



操作席オープン

強度・耐久性の向上

重要部品の多い走行足回り部、振動が大きく影響する刈り取りフレーム、過大負荷が想定される扱ぎ胴伝動部を中心に、CAE解析を実施し、ケース類の形状、材質の選定、振動の低減を図り、強度・耐久性の向上を図りました。



走行フレーム部CAE解析

環境配慮設計への取り組み

環境パフォーマンス

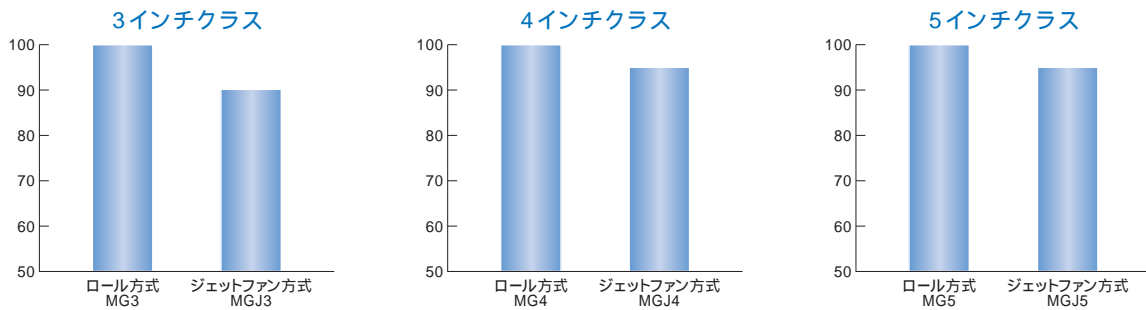
粉すり機の作業消費電力削減への取り組み

揺動式粉すり機MGJシリーズは、粉すり機の主要機構である脱ぶ部にジェットファン方式を採用することにより、従来からあるロール方式と比較して、粉すり作業時の消費電力を5～10%程度低減することができました。また、作業時に人が感じる騒音も小さくなっており、環境面の改善を含め、人にもやさしい機械になっています。



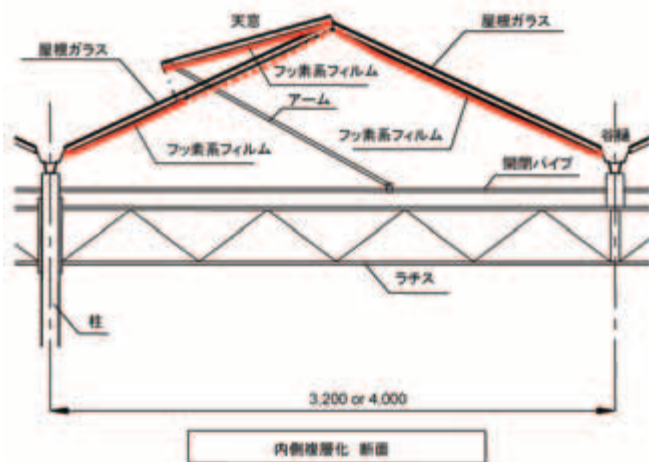
MGJ5

作業消費電力対比



(従来機・ロール方式を100と指数化し表示)

温室屋根を複層化することで石油燃料削減への取り組み



温室栽培施設における寒冷期の暖房システムの熱源として、ボイラーや温風暖房機を設置しますが、その多くは石油燃料です。石油燃料の消費は、地球温暖化の原因の一つであり、削減に努めなければなりません。

そこで、温室の屋根を複層化することで、石油燃料の消費量を大幅に削減することができました。複層化とは、既存の被覆材に対して平行に、新たな被覆材を少し間隔を空けて張ることで、被覆材の間に空気層を作ることです。温室の保温性が高まり、温室内部の暖房熱が外部へ放出されるのを抑えることができました。

当社実験温室において、ガラスの内側にフッ素系フィルムを張って屋根を複層化することによって、燃料消費量を約3分の1削減できるようになりました。

自然に優しい農業支援

環境パフォーマンス

環境に優しい電動ミニ耕うん機の取り組み



エレ菜

あすな

電動ミニ耕うん機

食の安全・安心が叫ばれている中、団塊世代の人たちや、レジャーのひとつとして楽しむ方々を中心に幅広い層で、ガーデニングや家庭菜園がブームとなっています。このブームに合わせて、高齢の方や女性が簡単にしかも安全に使える耕うん機が望まれていました。

そこで、当社は本格作業（耕うん、うね立て・培土、除草作業）と環境配慮を両立させた、業界初となるリチウムイオンバッテリーによる電動ミニ耕うん機を商品化しました。

Clean(クリーンな作業)

- ・作業中の排ガス“0”、気になるニオイも無く、環境に加え人にも優しい製品です。
- ・ガソリンの補給やエンジンオイルの交換が不要です。
- ・クリーントレーを装備する事で、道路、車への積込み、収納もクリーンに行えます。



クリーントレー

Silent(しずかな作業音)

- ・モータ駆動で静かな作業音ですから、作業者はもちろん住宅街における周辺環境にも優しい作業ができます。

Simple(かんたん操作)

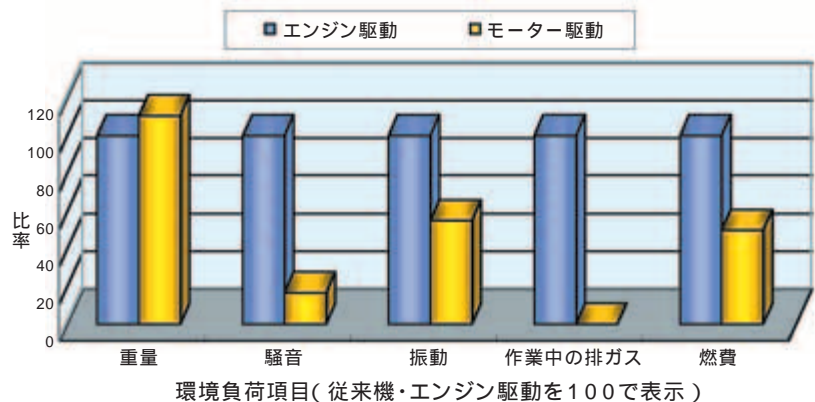
- ・かんたん充電
大容量で、途中充電ができるリチウムイオンバッテリーを採用しました。
- ・かんたん移動
移動車輪を2輪装備していますので安定、安心に移動が行え、折りたたむと車の荷台に乗せられます。



車のトランクへ

従来機(エンジン駆動)と電動ミニ耕うん機(モーター駆動)の環境負荷対比

環境負荷項目別に見ると、重量以外はモーター駆動式が優れており、しかも作業中の排ガスは“0”でクリーンな作業が可能です。また、バッテリーの充電を含めた、製造から廃棄までの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、従来機のガソリンエンジン駆動に対し42%となり、大幅にCO₂排出量を削減することができました。



自然に優しい農業支援

環境パフォーマンス

TJVトラクタにおける低燃費モードの取り組み



TJV95

2008年国内排ガス規制適応のコモンレール式電子制御燃料噴射システムを採用したエンジンを搭載し、噴射圧・噴射量・噴射タイミングをコンピュータで正確に管理し、エンジンの運転状況に最適な燃料噴射を行ないます。

作業条件により、2モード（標準モードと燃費優先のグリーンモード）の出力特性を選択可能な方式を採用し、状況に合わせて大小2つのエンジンを使い分けるかのように作業ができるため、エネルギーの無駄を省き、燃費が良く、環境に優しい作業を行うことができます。
グリーンモード（燃費優先モード）を選択することで、軽負荷作業での燃料消費量が約10%削減できました。

他の主要機能として、ガバナモード切替機能（ドループとアイソクロナス）との併用によって、作業条件や作業方法により作業効率が改善し、燃費の改善ができます。
さらに、パネルに燃料消費率のグラフ表示を採用することにより、オペレーターの燃料消費量向上の意識も高まり、地球環境改善に貢献します。

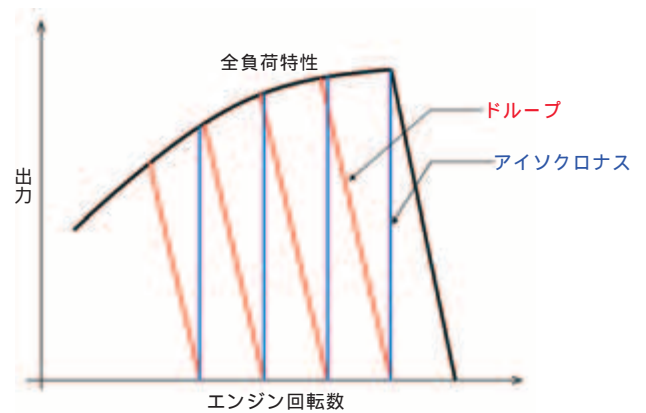
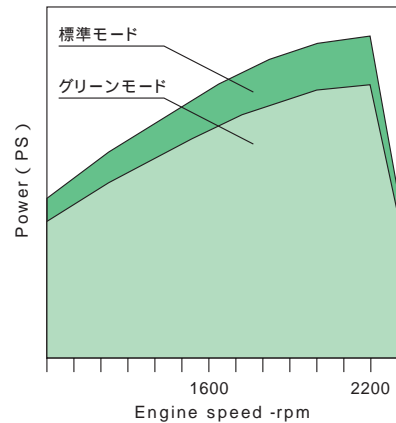
ドループモードとは：
エンジンに過大な負荷が係るとエンジン回転が下がる標準制御

アイソクロナスモードとは：
エンジン回転を一定に保つ制御

国内食料自給率向上の気運の高まりにより、トラクタ市場では50PSを超える高馬力トラクタの需要が増加傾向にあります。今回、その馬力帯に合う58～95PSの環境に優しい新型モデルトラクタ（TJVシリーズ）を開発しました。



井関コモンレールエンジン



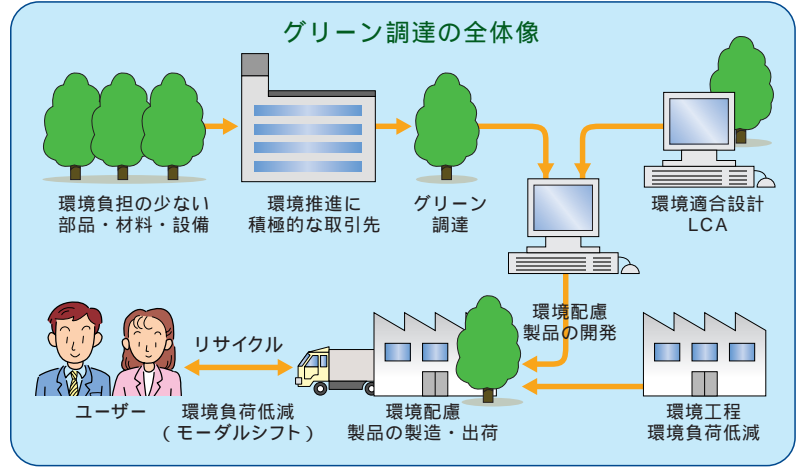
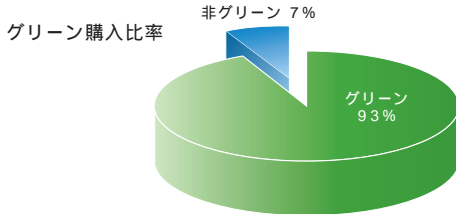
ガバナモード線図

グリーン調達

環境パフォーマンス

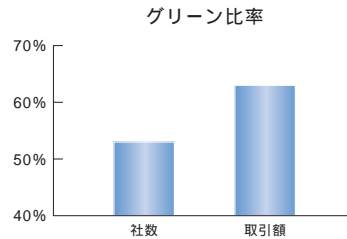
事務用品のグリーン調達

事務用品類、電子・電気機器等の市販品を対象に、グリーン基準を紙類及び14分類に設定し、グリーン購入を推進しています。購入の際GPN基準商品、エコマーク等環境ラベル対象商品の優先購入を図っています。2009年度は金額評価で、井関グループ全体で93%のグリーン調達率でした。



取引先の環境レベル

当社の取引先様における、ISO14001、エコアクション21 (EA-21)の環境マネジメントシステム(EMS)導入基準でのグリーン調達・部品比率は、取引会社数比率で53%、取引高比率で63%でした。今後EMS未取得先に対し導入拡大計画を促進し、グリーン調達比率の向上を図ることによりサプライチェーン構築を推進します。



グリーン電力証書の購入

グリーン電力証書

砥部事務所では、2009年度グリーン電力証書という、太陽光などで発電された環境価値(CO₂を排出しないという環境に優しい価値)ある電力を、松山市からグリーン電力証書というかたちで、グリーン活動の一環とし購入しました。グリーン電力証書とは、通常の化石燃料で発電した電気に加え、グリーン電力証書を購入することで非化石燃料(太陽光、風力など)から発電した電気を購入したとみなすシステムです。



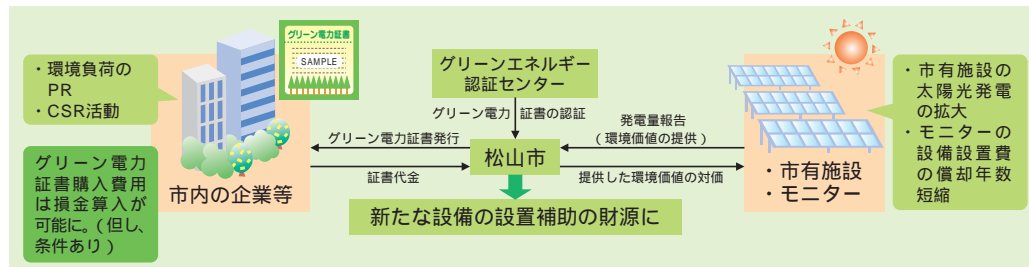
「松山サンシャインプロジェクト」の一環としてスタートした「グリーン電力証書活用モデル事業」の第1期・第2期グリーン電力証書の販売先。

● 第2期(2009年12月)

井関農機(株)
伊予鉄道(株)
備えひめ飲料
愛媛信用金庫
金城産業(株)
(株)伸栄設計
セキ(株)
星企画(株)
(株)程野商店
メッセまつやま2010実行委員会
(有)零夢
(合)ワークショップCO.松山

事業の概要

本事業は、松山市が証書発行事業者となり、市有施設等の太陽光発電による環境価値をグリーン電力証書として市内の企業等(砥部事務所も本年度から購入可能エリアとなった)へ発売し、その収益を太陽光発電の導入支援に充てることで、更なる普及拡大を図る事業です。



● 第1期(2009年7月)

(株)あいテレビ
(株)伊予銀行
(株)愛媛銀行
(株)愛媛新聞社
えひめ消費生活センター友の会
NPO法人愛媛リサイクル市民の会
セキ(株)
CELCO JAPAN
NPO法人俳句甲子園実行委員会

50音順(敬称略)

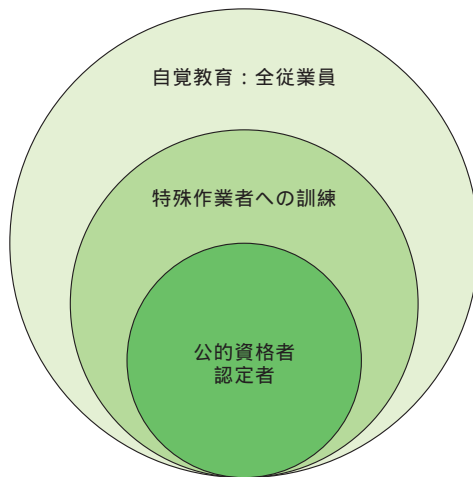
環境教育・訓練／有資格者

ステークホルダーとの共創

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の基礎は、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て大きく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、環境保全活動を行う上で基本になるとの認識のもと、全従業員に対して安全・衛生面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ため、外部講習会などを活用し資格取得推進に努めています。なお、2010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	17
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	13	
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	4	
特定化学物質等作業主任者	19	
危険物取扱者	185	

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形成から始まることを認識し、それぞれの業務の中で、又新入社員の環境教育や井関グループ誌の発行などを通して、環境意識の向上、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、社内で行う内部監査により、システムの有効性を確認し継続できる活動とし推進しています。

又、井関グループでは、内部監査に力点をしています。計画的に内部監査員を養成すること、各従業員の力量向上が環境マネジメントシステム運用のポイントであると考え、社内教育と第三者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）への従事は、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、該当特定作業の環境影響、日常管理の方法、緊急時の処置などについて各種要領書に基づき定期的に行っています。

環境コミュニケーション

ステークホルダーとの共創

地域社会に密着した企業としての社会的責任を果たすため、各地域ごとに様々な活動を推進しています。地域社会の発展に貢献することは、井関グループの重要な使命と位置づけております。また、農林水産省内に設置された、「FOOD ACTION NIPPON(FAN)推進本部」の推進パートナーに登録し、井関グループ各地区で地産地消による食料自給率向上に向けた運動を推進しています。

工場見学の受け入れ

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・邦栄の各製造所は、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、海外からの視察の方々の工場見学を常時受け入れています。



商品展示コーナー

井関グループのPR拠点である松山の展示館は、トラクタ、乾燥機、家庭菜園のさなえちゃんファーム、FOOD ACTION NIPPONのコーナー等を設営しています。

URL <http://www.iseki.co.jp/products/sanae/index.html>



ウェブサイトからの情報発信

井関グループの環境活動については、当社のホームページでも紹介しています。また、環境に関するご意見やご質問をいただくため、メールボックスを設置しています。詳しくは当社のホームページをご覧ください。

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

「クリーン行動」の実施

井関グループでは、各地区の環境方針に基づき「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

環境コミュニケーション(Ⅱ)

ステークホルダーとの共創

販売会社での活動

井関グループの販売会社、㈱イセキ東北が、「農」に携わる企業として農業用トラクタで東北6県を一周しました。途中、同じくFAN推進パートナーである各地の“道の駅”において、「日本の食料基地である東北より、全国に食料自給率向上に向けた運動を広めよう」、また、「生産者である農家の皆様を応援しよう」とのスローガンの下、各種イベントを開催しました。

FOOD ACTION NIPPON 応援隊

ふぁーむ愛らんど in 東北

トラクタで東北一周

[実施概要]

- ・実施日程：2009年9月2日(水)～10日(木)
- ・走行距離：約1,100km
- ・走行トラクタ型式：TJW117{117馬力(86kW)}
- ・道の駅でのイベント：10ヶ所

[道の駅でのイベント内容]

- ・道の駅駐車場にトラクタ(FAN号)を停止し、記念撮影会、食料自給率向上に向けたPR活動を実施。
- ・農林水産省作成“いちばん「身近な食べもの」の話”パンフレットを道の駅来場者に配布。
- ・FOOD ACTION NIPPONに関するクイズ回答者に井関オリジナルグッズの配布。
- ・道の駅にて販売の地域産品をアピール。

行程MAP

走行距離：1,100km



走行中のFAN号



FAN号と記念写真



社員出迎え東北一周!

環境コミュニケーション(Ⅲ)

ステークホルダーとの共創

井関熊本製造所展示館リニューアル

「FOOD ACTION NIPPON」の食料自給率向上に向けた井関グループの取組みを、広く伝えると同時に、工場見学に合わせて食育の場として活用いただくために、井関松山製造所に続き、井関熊本製造所の展示館を改装しました。これに合わせて、井関農機、井関熊本製造所、中セキ九州の3社が協力して2009年7月23日に、展示館のリニューアルオープンのプレス発表を行いました。

展示館には、食育の一助になればと、食育・食料自給率向上に関する資料や井関グループの取組みを紹介するパネル展示コーナーや、熊本県の地場産品のPRコーナーなどを設置しました。また、機械展示は、農業機械の歴史から始まり主力製品の展示、特に井関熊本製造所で生産しているコンパインの機能を説明する、ズームオーガやミッションのカットモデルを展示して、井関の技術をわかりやすく説明しております。

屋外には、農家以外の方々にも農機に関心をもって頂けるように、家庭菜園をイメージした「さなえちゃんファーム」を設置し、管理機などの実演ができるようにしております。

井関熊本製造所の社員食堂では、地産地消コーナーをつくり、地元食材を使ったカツ丼・サラダなどのメニューを提供しています。又、毎月1回第3金曜日に地元食材のみを使った定食も提供し、地産地消・食料自給率向上に向けた取組みを推進しています。



展示館リニューアル



地産地消コーナー



FOOD ACTION NIPPONコーナー

生産者と消費者の交流イベントに参加

井関農機は、「FOOD ACTION NIPPON」(FAN)活動の啓発を目的として、2010年3月13日・14日に東京の代々木公園で、「日本の農業をもっと元気にしたい」をコンセプトにしたイベントに参画しました。今回のイベントは、NHK等が主催する「ふるさとの食、にっぽんの食」との共催で行われ、たくさんの来場客でにぎわいました。普段農業機械や農業に接することの少ない方々に、農業機械に触れることによって「農」、「食」への関心を高めていただければと、唯一、農機メーカーとして参画しました。

当社のコーナーでは、FAN推進パートナーとして、地産地消への取組みや、低コスト農業、植物工場の取組みなどを紹介したパネルを展示、又、FANのロゴ入りの風船を配ったり、FAN推進のPR、米粉消費普及推進の内容をDVDで紹介する等によって、たくさんの方々に関心を持っていただきました。そして、2009年9月にFAN活動PRで東北1周したトラクタとの記念撮影会なども実施しました。

「農」、「食」をもっと身近に感じていただくために、家庭菜園にぴったりな電動ミニ耕うん機、「エレ菜」「あすな」の実演体験コーナーも設置しました。大人の皆さん以上に、たくさんの子供たちに興味を持っていただき、実演体験に行列ができるほど大変好評でした。今後も、FANの活動を通じて、食に関するイベントに参加し、消費者の皆様により多くの情報を発信していきます。



代代木公園イベントコーナー



代代木公園展示コーナー



FOOD ACTION NIPPONコーナー

(株)井関松山製造所

環境データ

会社概要



所在地	愛媛県松山市馬木町700番地
従業員数	630名(2010年3月31日現在)
面積	151,000m ²
主な製品	トラクタ、中・小型コンバイン、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

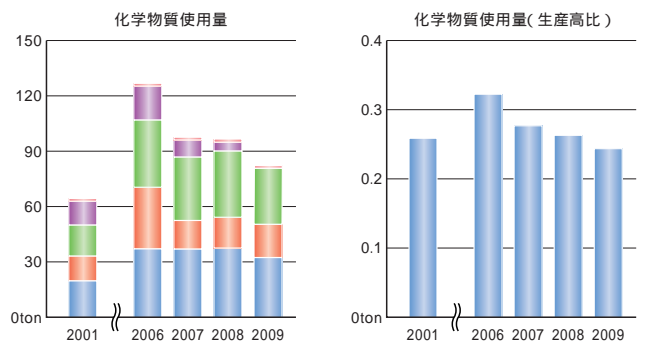
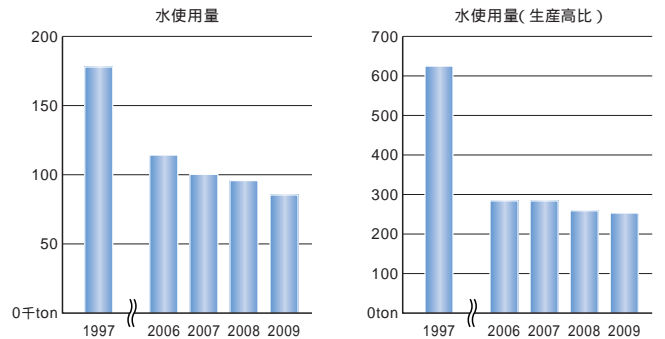
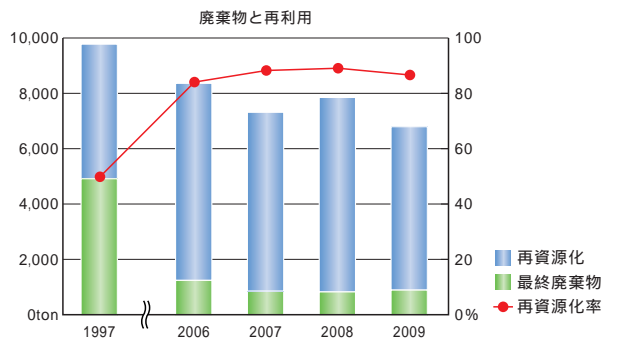
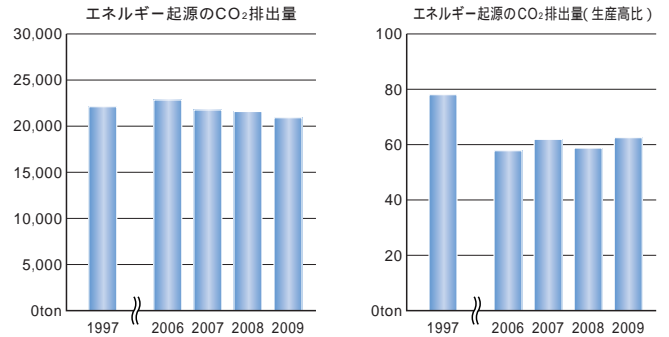
環境関連法、条例及び製造所が同意した協定等を順守する。
- 環境影響の軽減と汚染の予防
 - 生産におけるCO₂削減と省エネルギーの取組み
 - 廃棄物の分別収集とリサイクル
 - 化学物質の適正管理
 - 環境に配慮した製品設計

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



- 1,3,5-トリメチルベンゼン
- ジクロロメタン
- 亜鉛の水溶性化合物
- エチルベンゼン
- トルエン
- キシレン

(株)井関熊本製造所

環境データ

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	310名(2010年3月31日現在)
面積	217,000㎡
主な製品	大型コンバイン、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

1. 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。

2. 環境関連法規制等の順守

環境関連法、条例及び会社が同意した協定等を順守する。

3. 環境影響の軽減と汚染の予防

- 1) 省エネルギー・省資源の推進
- 2) 廃棄物削減の推進
- 3) 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。

4. 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。

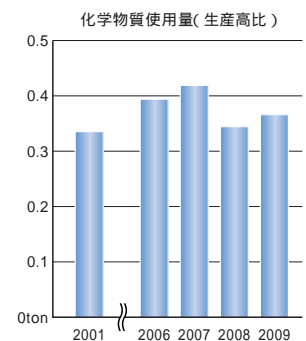
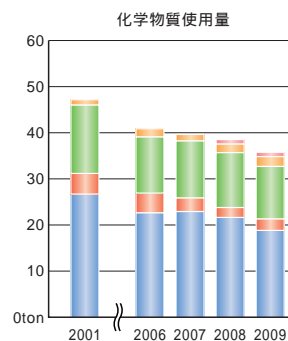
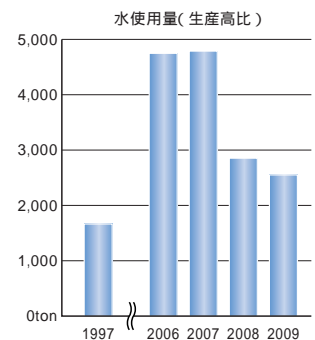
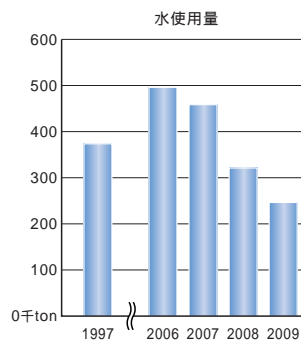
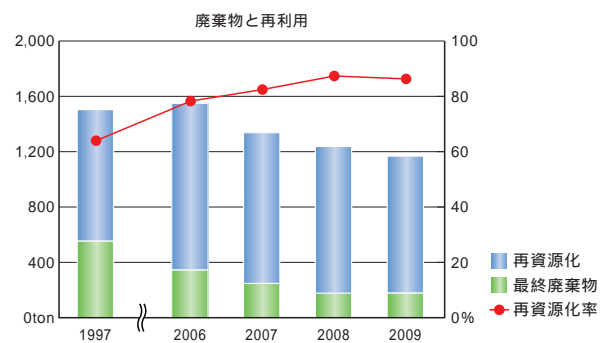
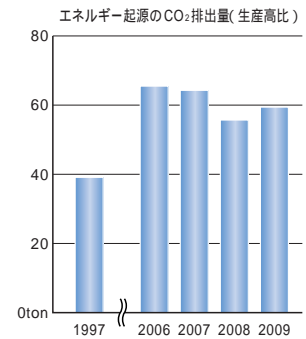
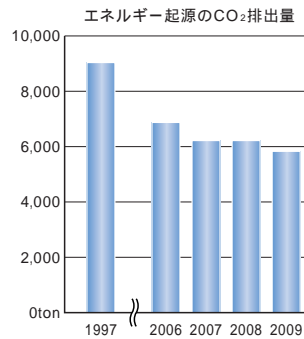
5. 環境方針の周知

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。

6. 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



- 1,3,5-トリメチルベンゼン
- ジクロロメタン
- 亜鉛の水溶性化合物
- エチルベンゼン
- トルエン
- キシレン

(株)井関新潟製造所

環境データ

会社概要



所在地	新潟県三条市西大崎3-12-23
従業員数	274名(2010年3月31日現在)
面積	29,000㎡
主な製品	田植機、耨すり機、野菜移植機、バインダ

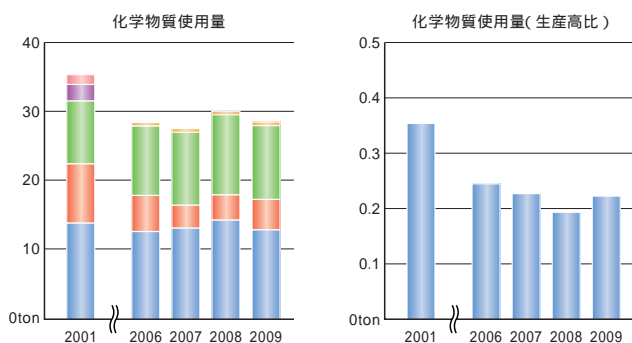
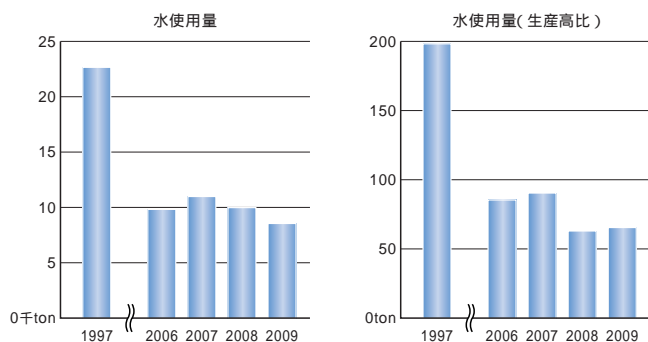
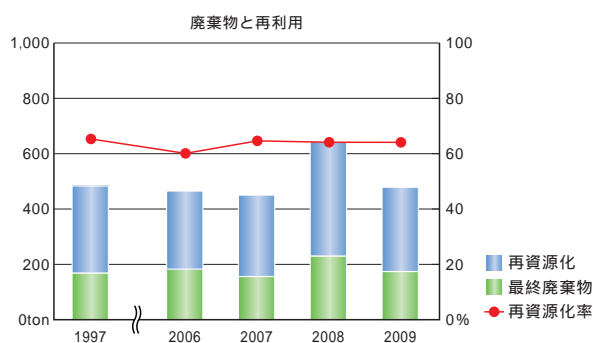
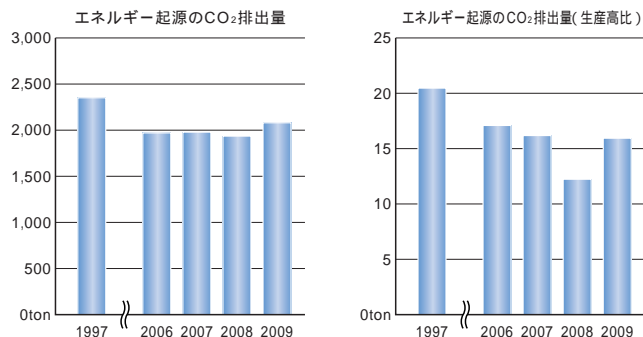
環境基本理念

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

- 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。
- 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。
 - エネルギーの使用量改善
 - 天然資源の使用量改善
 - 廃棄物の削減とリサイクル
 - 化学物質の適正管理
- 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



- 1,3,5-トリメチルベンゼン
- ジクロロメタン
- 亜鉛の水溶性化合物
- エチルベンゼン
- トルエン
- キシレン

(株)井関邦栄製造所

環境データ

会社概要



所在地	愛媛県松山市馬木町878番地1
従業員数	279名(2010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、モア、ロータリ

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

1. 継続的改善

ISO14001に基づいた環境管理システムを順守して、環境管理システム環境パフォーマンスの継続的な改善を図る。

2. 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。

3. 環境影響の軽減と汚染の防止

- 1) エネルギーの使用量低減
- 2) 水の使用量低減
- 3) 廃棄物の分別収集とリサイクル

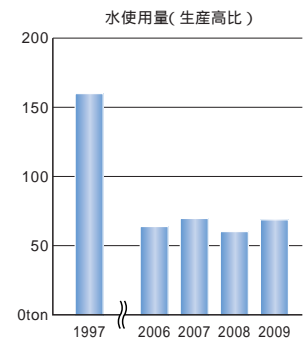
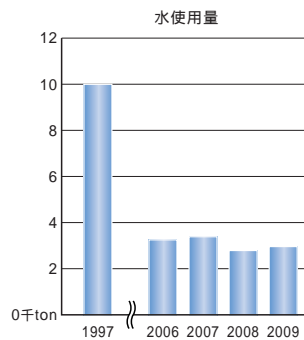
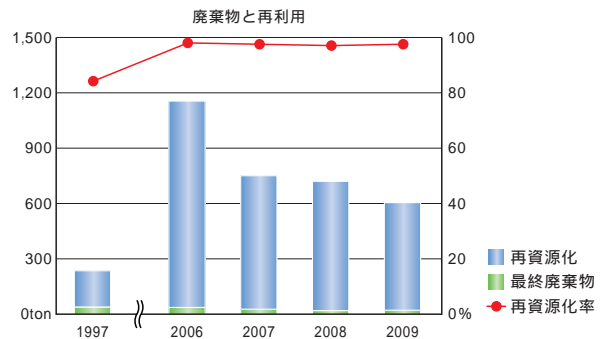
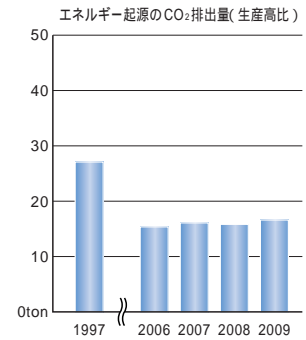
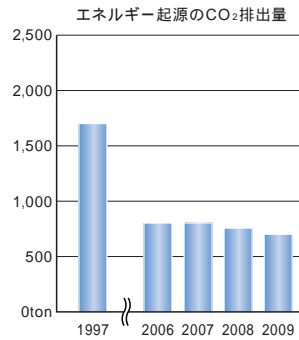
4. 地域社会への貢献

- 1) 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。
- 2) 地域社会の環境保全活動に積極的に参画する。

5. 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



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

2010年8月発行

