

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〉

- ・事業の概要 …………… 3
- ・主な商品 …………… 4
- ・グローバル・ビジョン …………… 5

〈社会性報告〉

- ・企業統治とコンプライアンス …………… 7
- ・人権の尊重と明るい職場を目指して …………… 8
- ・雇用と人材育成 …………… 9
- ・お客様の満足を得るために …………… 10
- ・地域社会への貢献 …………… 14

〈環境報告〉

- ・エコビジョン …………… 16
- ・第2次環境中長期目標と2013年度実績 …………… 17
- ・マネジメントのアウトライン …………… 18
- ・環境リスクマネジメント …………… 19
- ・ステークホルダーへの対応 …………… 20
- ・グリーン購入・グリーン調達 …………… 24
- ・環境適合設計への取り組み …………… 25
- ・事業活動と環境負荷 …………… 28
- ・環境負荷の低減 …………… 29
- ・環境負荷低減の取り組み事例 …………… 32
- ・生物多様性保全への取り組み …………… 34
- ・4製造所の環境パフォーマンス …………… 35

「環境報告書」とは、事業者(企業、団体、学校等)が、自らの事業活動によって生じる環境負荷や、環境に対する考え方、取り組み等を社会に対して定期的に公表するものです。

環境省ホームページより

報告書の対象

対象期間：2013年度(2013年4月～2014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(株)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。

参考にした資料：

環境省「環境報告書ガイドライン(2012年版)」

GRI「サステナビリティ・レポート・ガイドライン 第3版」

環境省「環境報告書の記載等の手引き(第3版)」

「豊かで、持続的発展可能な社会」 の実現をめざします

近年の地球温暖化による気候変動や極端な気象現象の頻発など世界を取り巻く環境問題は深刻化しています。2013年9月の気候変動に関する政府間パネル（IPCC）第5次報告書で、人間の活動による温室効果ガス排出量の増加が温暖化の主要因として明白に挙げられるなど、世界全体で環境保全への取り組みの重要性はますます高まっています。私たちは、限りある資源・エネルギーを有効かつ効率的に活用することで環境への負荷軽減を実践し、次世代に美しい地球を引き継いでいかねばなりません。

井関農機は、1926年の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。これまで培った技術力に磨きをかけ、高精度・高能率・高耐久商品の開発と普及を図ると共に、開発、製造、物流、使用、廃棄の各段階、及び事務分野において環境に配慮した取り組みを行っております。この成果をわかりやすくお伝えするために環境適合設計基準を設け、この基準に達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」を運用し、普及に努めております。また、年々増加し続けている耕作放棄地の再生など地域の活性化を目指した取り組みや近年の食糧増産の世界的なニーズに対応して、欧州・北米・アジア等への商品の提供も積極的に行っております。

井関グループは、経営の最重要課題のひとつとして循環型社会形成に貢献することを掲げており、製造事業所を中心に、本社機構、販売会社に至る井関グループ全社に環境マネジメントシステム（EMS）を導入するなど、開発初期段階から具体的な目標と推進管理体制を構築し、環境保全に取り組んでおります。引き続き、「豊かで、持続的発展可能な社会」の実現に邁進してまいります。

この度、本書において、当社の環境保全活動の取り組み方針と2013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。皆様からの更なるご指導、ご鞭撻をお願い申し上げます。



代表取締役社長

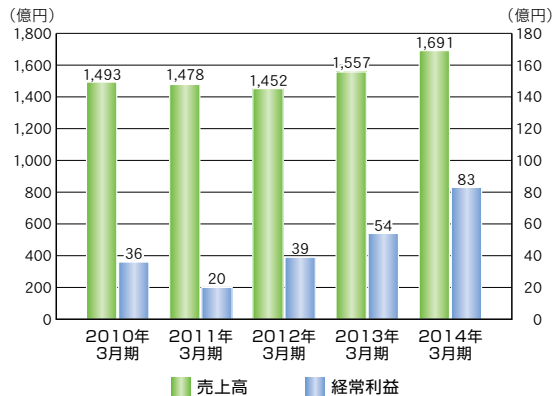
木村 典之

事業の概要

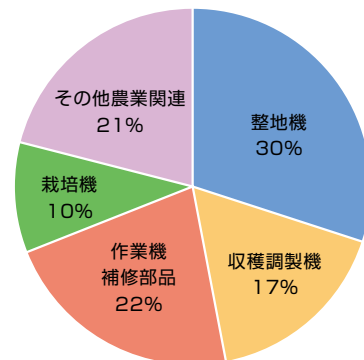
〈会社概要〉

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	1926年(大正15年)8月
資本金	233億44百万円(2014年3月31日現在)
従業員数	連結：6,295名(2014年3月31日現在)
事業内容	当社はつぎの商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 …… 糶すり機、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〉



〈2014年3月期商品別売上高の割合〉



〈財務諸表〉

(2014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	8,228	支払手形及び買掛金	47,536
受取手形及び売掛金	41,598	短期借入債務	26,519
棚卸資産	43,319	長期借入債務	17,870
その他	4,631	その他	36,960
		負債計	128,893
流動資産計	97,779	資本金	23,344
有形固定資産	87,152	資本剰余金	13,454
無形固定資産	1,006	利益剰余金	17,266
投資その他の資産	11,690	自己株式	△30
		その他の包括利益累計合計	13,072
固定資産計	99,848	少数株主持分	1,628
資産合計	197,628	純資産計	68,734
		負債・純資産合計	197,628

(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2013年4月1日至2014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	169,129
売上原価	116,412
売上総利益	52,716
販売費及び一般管理費	45,345
営業利益	7,371
営業外収益	2,596
営業外費用	1,682
経常利益	8,285
特別利益	107
特別損失	467
税金等調整前当期純利益	7,926
法人税等	1,459
少数株主利益	19
当期純利益	6,447

(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



耕うん・管理機

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



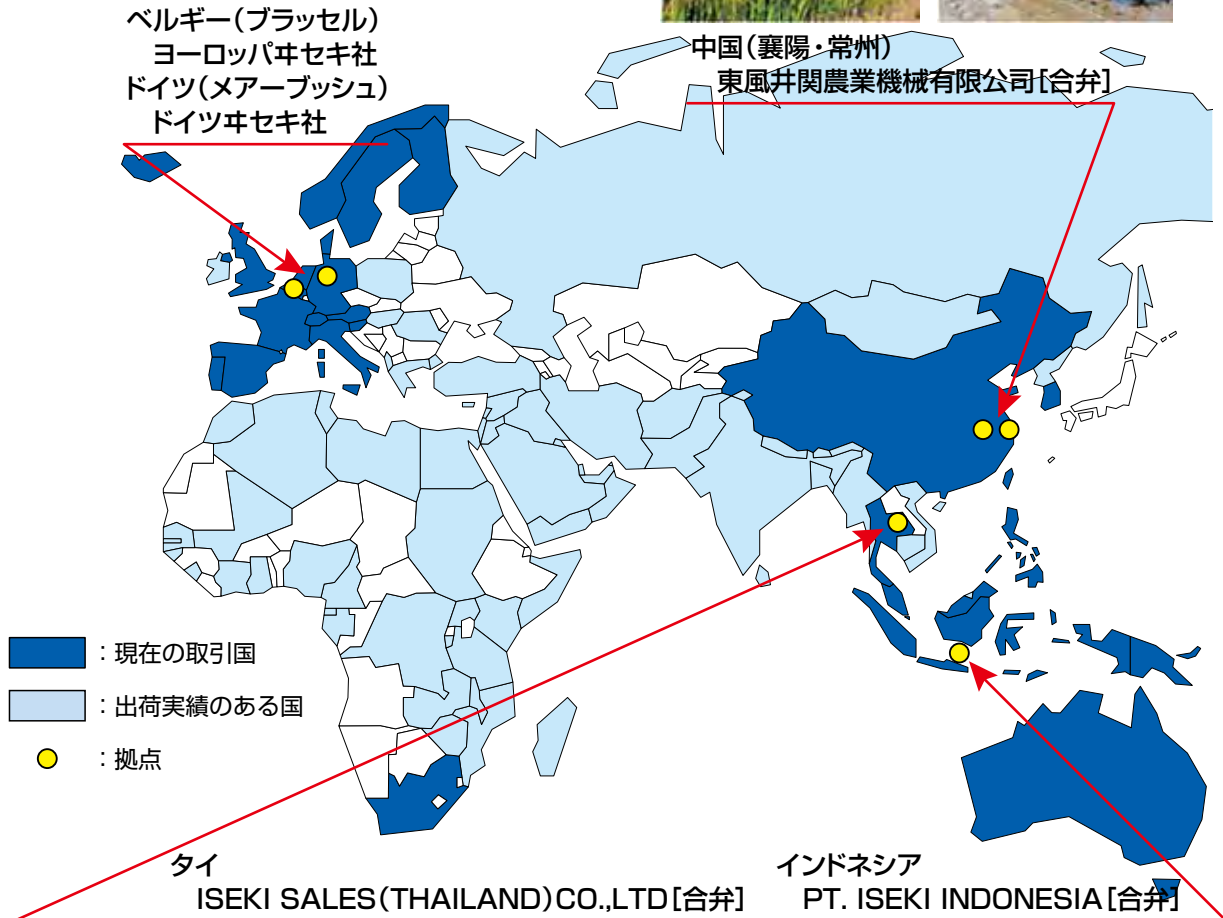
コイン精米機



養液栽培施設

グローバル・ビジョン

ISEKIの商品は世界中で農業機械はもとより、芝刈用、軽土木用、環境保全用と幅広い分野で活躍し、これまで100以上の国・地域で愛用されてきました。今後は、欧州・北米・中国の3つの既存市場に加え、機械化の進展がめざましい東南アジアを視野に入れて、海外展開を本格化し、海外売上高比率20%の早期達成を図ります。



【欧州】

- 1966年 デュッセルドルフ駐在員事務所開設
- 1967年 輸出開始
- 1971年 ベルギーにISEKIヨーロッパを設立以降、東欧・南欧に販売エリアを拡大。

景観整備市場（トラクタ、乗用芝刈機）と農業用トラクタ市場を主体に、市場ニーズに即した小型・高性能な商品を投入しています。

【中国】

- 1980年代 ODAの一環で田植機3,000台を輸出
- 2003年 井関農機（常州）有限公司設立
- 2011年 東風井関農業機械（湖北）有限公司設立
- 2014年 東風井関農業機械有限公司設立

農業の機械化が急速に進む中国市場では、2014年設立の「東風井関農業機械有限公司」で、事業拡大に向け、新商品投入や商品開発、サプライチェーンの確立等に取り組んでまいります。



USA (アトランタ、ヘストン)
AGCOグループ (MASSEY FERGUSON)



【北米】

1977年 トラクタを輸出
現在では、世界的な農機メーカー AGCO社に、コンパクトトラクタをはじめ、ユーティリティトラクタなどをOEM供給しています。

2014年からは、インドネシア生産のエコノミートラクタを投入いたします。

【アジア・オセアニア】

- 1965年 オセアニアに輸出開始
- 2003年 タイ、トラクタ販売開始
- 2004年 韓国向け大型コンバインの輸出開始
- 2005年 タイのバンコクに駐在員事務所開設
- 2012年 PT. ISEKI INDONESIA 設立
- 2014年 ISEKI SALES (THAILAND) 設立

2014年から生産を開始したPT. ISEKI INDONESIAの早期安定操業と、販売を開始したISEKI SALES THAILANDの販売力強化により、ISEKIブランドの定着を図ります。

企業統治とコンプライアンス

〈企業統治とコンプライアンスの取り組み〉

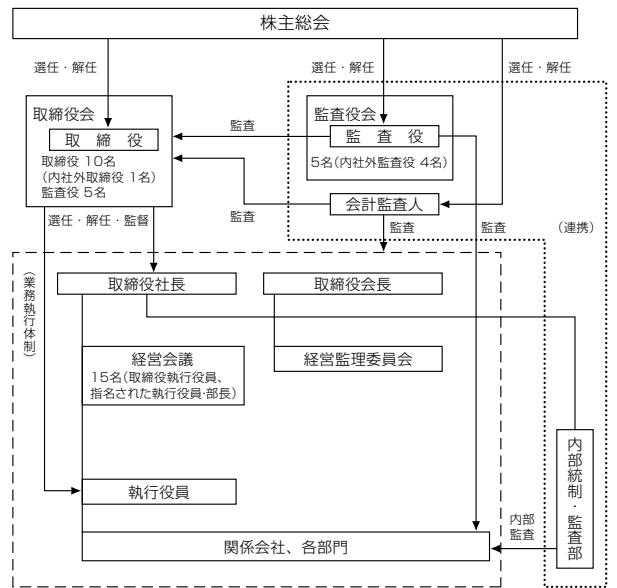
コーポレートガバナンス体制

当社は、経営環境の変化に迅速かつ確に対応して、公正な経営を維持することを主たる目的として、右の体制図にて経営システムを運営しております。

〈取締役会〉 法令または定款に定める事項の他、経営上の基本事項について意思決定すると共に、迅速な意思決定のため月1回の定例取締役会の他、必要に応じて臨時取締役会を開催しております。業務執行については、各執行役員が取締役会で定めた担当業務の責任者として円滑に職責を果たすと共に、全取締役執行役員と社長が指名する執行役員並びに各本部の副本部長等で構成する経営会議を原則として月2回開催し、最新情報を共有しつつ事業展開のあり方及びリスクの存在とその防止・回避策などを協議・報告することによって、健全な経営を行うべく努めております。

〈監査役会〉 監査役5名で構成され、内4名が社外監査役（内1名は弁護士）であります。監査役は取締役会及び経営監視委員会に常時出席するほか、独自に監査方針を決定し、内部監査部門や会計監査人とも連携して当社及び子会社の業務や財産の監査を行うと共に、経営会議等の重要な議案や取締役の業務執行状況を厳正にチェックしております。

〈コーポレートガバナンス体制図〉



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関する体制
- 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従業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「経営監視委員会」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

公正取引の取り組み状況

社会の公正・公平な発展を目指して、お客様やお取引先様との間で、公正な取引に資する以下の取り組みに努めています。

【下請法の順守に対する取り組み】

- ・システムによるけん制や監査によるモニタリング等により、チェックと監視を定着化させています
- ・また、下請法に関する直近の勧告事例等を取り入れながら、継続的な教育を行っています

【景品表示法の順守に対する取り組み】

- ・景品表示法の規定に基づき定められた農機公正競争規約のルールに従い、お客様に誤認を与えず、必要な情報を記載したチラシ・カタログの作成、並びに店頭表示に努めています

なお、当社は施設工事の入札に関して、独占禁止法違反の疑いがあるとして、2013年11月公正取引委員会による立ち入り検査を受けました。今回の同委員会の検査に全面的に協力すると共に、更なる法令順守の徹底、内部統制の充実に努めてまいります。

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井関農機人事ルート 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。

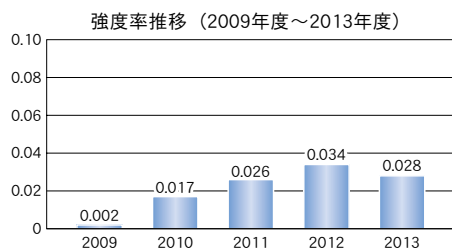
〈明るい職場を目指した取り組み〉

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。

〈労働災害統計〉



* 強度率：1,000労働時間当たりの労働損失日数
* 対象：井関農機と4製造所

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すると共に、各事業所で各種のセミナーを開催する等、快適な職場環境づくりに取り組んでいます。

●(株)井関熊本製造所

- ・テーマ：「脳卒中の予防と対応」
～本人及び周囲の対応について～
- ・期 日：2014年1月15日(水)
- ・講 師：橋本 洋一郎 先生
(熊本市民病院診療部長兼神経内科部長)

●砥部事業所

- ・テーマ：熱中症の予防と対策について
- ・期 日：2013年7月10日(水)
- ・講 師：上尾 保惣 氏 [大塚製薬(株)]
(健康管理士一般指導員)

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、世界の各市場で勝てる商品を開発すると共に、「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、グローバル戦略の本格展開に対応できる人材の採用に力を入れています。

また、高い専門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。

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。

新入社員教育以降、従業員の能力に応じた階層別研修をグループ全体で実施している他、各社各部門における職種別研修、語学研修、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、きめ細かい教育を進めています。

これまで営業力・サービス力の強化を中心とした研修で人材育成してきた中央研修所（茨城県つくばみらい市）に加え、製造現場における人材育成に向けた研修拠点として井セキ・テクニカル・トレーニング・センター（ITTC、愛媛県松山市）を2013年秋に開設し、現場力の向上を図っています。

ダイバーシティ

事業展開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共に、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共に、全ての人が働きやすい職場づくりに取り組んでいます。

ワークライフバランス

一人ひとりが、その能力を充分に発揮し、仕事上の責任を果たすと共に、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

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》

(株)井関松山製造所
工機課

沖野 一也 さん

●マイスター職種：保全

私は、(株)井関松山製造所で工機課に所属し、入社以来電気保全の業務で製造所内の設備修理・改善などを行ってきました。

自分の経験で重要だと思ったことは、技能・技術・知識はもちろんですが、それ以上に職場でのコミュニケーションが必要だと感じました。

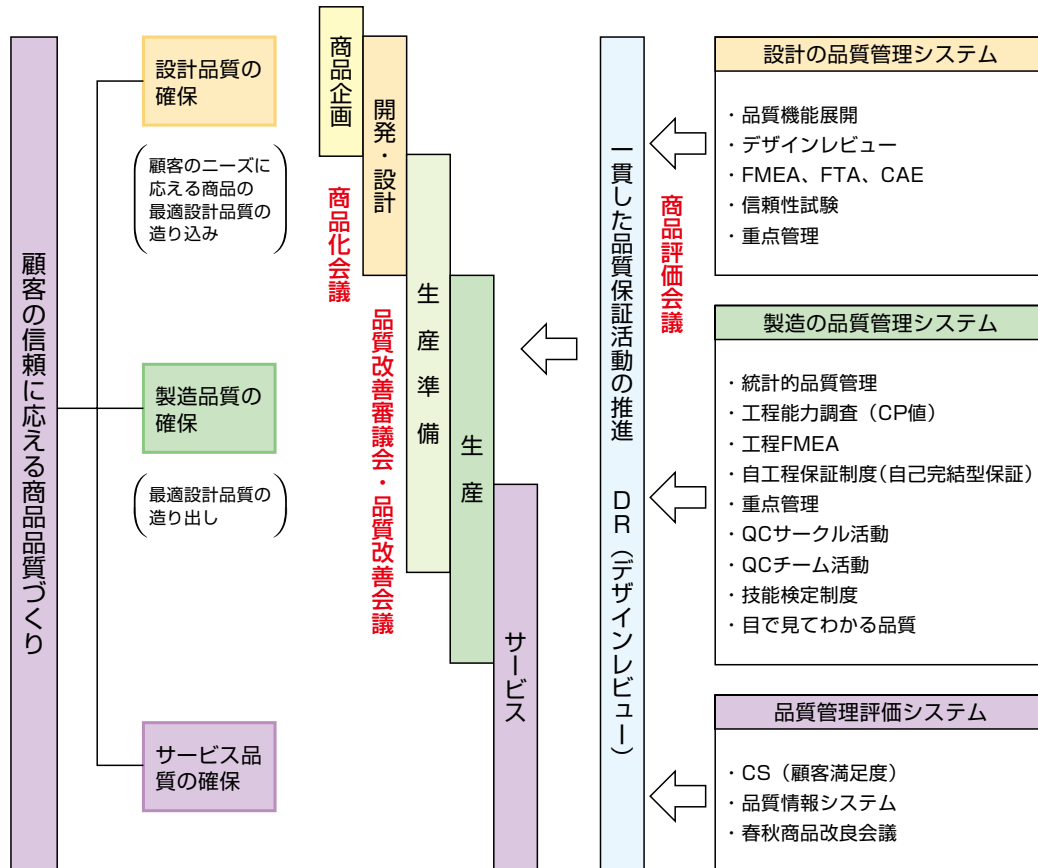
現在製造所内には、古い設備から新規導入されたものまで様々な設備があり、故障の分析を行っていますが、私はマイスターとしてコミュニケーションを大切にしながら、若年層へ設備保全の知識・技能の向上を含めた技能伝承を実施しています。

お客様の満足を得るために

〈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。



〈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/news>

〈リコール件数の年度推移^(※2)〉

年度	2009	2010	2011	2012	2013
リコール件数	2	6	2	3	3

※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

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、お客様の視点で捉え、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）では、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対象にして、農業機械の整備のための研修やお客様に安全にご使用していただくための研修等、幅広く講習を実施しています。

消費者相談窓口

〈相談窓口のお問合せコーナー〉

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/contact>

〈ホームページへメールでのお問合せ〉

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います。

「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、お客様からのお問合せに対応しています。

2013年度のメールでのお問合せは、約850件ありました。全てに対してご回答と対応を実施いたしました。

〈2013年度のメールでのお問合せ実績：約850件〉

商品	問合せ割合
トラクタ	29%
耕うん機・管理機	15%
田植機	15%
コンバイン	15%
その他	26%

〈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もしていますが、2013年度は約500件ありました。

お客様はもちろんのこと、役所・電力会社・設計事務所・保険会社・警察など様々なところから、色々なお問合せや相談があり、それぞれ担当部署の担当者が丁寧にお応えしています。

〈2013年度の電話でのお問合せ実績：約500件〉

商品	問合せ割合
トラクタ	28%
耕うん機・管理機	10%
田植機	7%
コンバイン	13%
その他	42%

お客様の満足を得るために

〈アグリヒーロー応援プロジェクトの取り組み〉

当社では、農業機械のみならず、生産管理・栽培技術を含めた多面的な営農活動を提案することにより、農家を応援する「アグリヒーロー応援プロジェクト」に取り組みます。

わが国の農業環境は、土地利用の大規模化・生産コストの低減が求められております。また、水田での主食用の稲作から、飼料用の稲作、麦、大豆などへの作付け転換が進められております。水稲から他の作物へ変わることは、栽培方法そのものが大きく変化しますし、農地管理、作業手順管理、栽培管理などの管理作業の精度向上も求められます。これまでは、農業機械の提供やメンテナンスなどにより農業を支援してきましたが、今後は、国内農業の変化に合わせ、農業経営全般の営農ソフトについても提案を行っていくことで、日本農業に貢献してまいります。

なお、本格的な研修は、2014年4月から開講しておりますが、研修設備についても、茨城県の中央研修所敷地内のセミナールームや農機整備実習場などを充実させていきます。

〈アグリヒーロー応援プロジェクトの概要〉

1. 「アグリヒーロー」とは、日本農業を支える農家の皆様のことです。当社は、農業機械だけでなく、生産管理や栽培技術など農業経営全般の営農ソフトを提案し、現場でサポートすることで、アグリヒーローを応援します。
2. 自ら考え、儲かる農業の提案ができる人材をトータルグループ内に教育します。育成する人材方針は、
 - ・栽培の基本となる土作りを提案できる
 - ・大豆・麦・野菜・水稲の栽培技術、低コスト生産技術を提案できる
 - ・ICT技術を用いた作業管理、経営管理ができる

〈研修風景〉

大豆研修



作業機研修



野菜研修



水稲直播研修



〈農林水産省「農業女子プロジェクト」に参画〉

当社は、農林水産省の「農業女子プロジェクト」に参画しました。このプロジェクトは、女性農業者と企業のコラボレーションによる、新たな商品やサービス、情報を社会に広く発信することを目的としています。

当社が取り組むプロジェクトは、「夢ある“農業女子”応援 Project」で、女性が農業をする中で大変だと感じていること、困っていることを共有し、サポートします。具体的には、地域や作物に合わせた効果的な農業機械の選択・使用方法及び栽培方法についての提案やサポート、また研修やセミナーを通じての農業機械のメンテナンスや農業情報交換の場を提供します。

第1回「夢ある“農業女子”応援 Project」を開催

2014年6月16日～17日、第1回「夢ある“農業女子”応援 Project」を当社研修施設のある茨城県つくばみらい市にて開催しました。全国各地から14名の農業女子の方に参加していただき、農業機械の安全な使い方や目的にあった機械の選び方などのセミナーを実施しました。

- ①管理機、耕うん機、刈払機の使い方やメンテナンスセミナーを実施
 - ②ワークショップでは、農業機械使い方マニュアルへ織り込む内容を話し合い、また、セミナーで発見したことや日頃から感じている疑問点、女性農業者視点での農業機械への要望などの意見交換を実施
- 当社は、このようなセミナーを通して、農業機械や農業に関する疑問を解決することで、農業の発展に貢献できるよう努めていきます。



お客様の満足を得るために

〈ISEKI アグリサポートの取り組み〉

当社は、農業機械の作業履歴や作業分析から、お客様のより良い農業経営を支援するシステム「ISEKI アグリサポート」を商品開発しました。

担い手に農地が集積し、農業経営形態が変化する中、農業の効率的な運営や生産コストの低減のため、データ分析による農作業を支援するシステムが求められています。このような要望に応えるため、日々の農作業一覧やインターネット地図を活用した作業軌跡、燃費や作業時間などを表示し、お客様の農業管理を支援するシステム「ISEKI アグリサポート」を投入することで、ソフト面からも夢ある農業を応援します。

主な特徴

1. 優れた携帯性
手持ちのスマートフォンやタブレット端末を通して、作業や機械の情報を取得できる。
2. 低いランニングコスト
かかる費用は、初期のユニット代のみで、スマートフォンやタブレット端末を何台使用してもソフト使用料はかかりません。(インターネット地図利用の場合は、別途契約料が必要)
3. 機能
 - ①作業点検前の支援
使用している本機の状態（バッテリー電圧、エアクリーナ、燃料残量、エンジン油圧など）を作業前に確認できるので、点検・メンテナンスが容易に行える。
 - ②作業実績
日付毎に、作業時間、作業面積、燃料使用量、作業内容などの作業工程が数字と作業軌跡で表示され、管理できるので、作業忘れの防止や効率の改善ができる。
 - ③作業時間・走行距離
機械の作業時間・走行距離が一目で分かる。
 - ④作業分析
作業別（エンジン停止、作業停止、PTO入・切、走行など）の分析やエンジン負荷、操作分析などができるので、作業効率の改善につながる。
 - ⑤燃料使用量・燃費
使用した燃料の量や燃費が一目で確認できるので、燃費などのコスト削減に役立てることができる。
 - ⑥アラート情報
機械からのアラート情報を漏らさず記録し、表示する。事前に対処することで、万が一の事態を未然に防ぐことができる。



〈作業管理をサポート〉



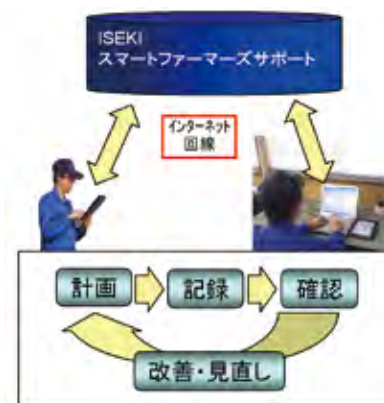
〈一目で確認〉

〈農業生産者向けクラウドサービスの取り組み〉

当社は、農業生産者に向けたクラウドサービスの開発、および提供について富士通様と協業することで合意しました。

農業生産システムの先駆者として業界をリードする富士通様様が提供中の「食・農クラウド Akisai 農業生産管理 SaaS 生産マネジメント」をベースに、当社が農家の皆様のお声を聞いて蓄積したノウハウを取り入れてカスタマイズした「ISEKI スマートファーマーズサポート (Akisai 井関仕様)」を提供します。農作業の情報をパソコンやモバイル端末からネットワーク経由で作業者が入力することで、農作業記録や生育記録作業を低減し、農業経営・生産・品質の見える化で、農業経営力向上に向けた取り組みを支援します。

アグリサポートとの連携で、タブレットに残された農作業記録を元に「ISEKI スマートファーマーズサポート」に情報入力することで、スムーズな情報連携が可能となります。



地域社会への貢献

〈耕作放棄地再生への取り組み〉

耕作放棄地の面積は、この20年間で増加し続け、全国で約40万haと報告されています。耕作放棄地は、特に中山間地に多く、地域内の農業後継者の減少が主要因で発生しているために、地域の過疎化と疲弊を併発しており、日本農業の解決すべき問題の重要なひとつであります。

こうしたことから、耕作放棄地の再生と地域の活性化を目指した取り組みは、政府が推進している食料自給率向上の推進策のひとつとして、全国各地で取り組まれています。井関グループでも、各地の活動に賛同し、積極的に取り組んでおります。

和歌山県の耕作放棄地再生への支援

井関グループでは、和歌山県の「企業のふるさと」制度に参画し、和歌山県橋本市の中山間地にある西畑地区の「畑ごんぼ」の復活に向けた支援活動を行っています。

「企業のふるさと」制度とは、農村地域の地産地消の推進や地域の景観保全等を目的とする和歌山県の事業です。

「畑ごんぼ」は、江戸時代より西畑地区で栽培されていた太く香り豊かなごぼうですが、急斜面での作業が大変な重労働であったため、昭和初期には廃れてしまいました。

そこで西畑地区では、地域活性化のため、耕作放棄地を利用し80年振りに畑ごんぼを復活させることとなり、当社では、土づくり、播種、管理作業、収穫までの重労働を省力化できる機械化一貫体系をご提案しています。今年で2年目を迎え、昨年よりも多くの耕作放棄地を再生し、収量・品質向上のための支援を引き続き行っています。

大きく立派に育った畑ごんぼは、地域の方々に喜ばれ、畑ごんぼを利用した商品開発など、6次産業化に向けた生産拡大・地域の活性化に取り組まれています。

今後も井関グループは、農業機械を通してこの活動の支援を行っていきます。



耕作放棄地の様子



収穫された畑ごんぼ

山口県の耕作放棄地再生への支援



大豆の播種作業



生育が進む麦畑

山口県にある「グリーンコープやまぐち生活協同組合」は、地域再生運動の一環として、安全で安心な農産物を組合員の皆様に提供するために、自らが農産物を生産する事業を立ち上げました。

そのために、県内にある耕作放棄地を再生し、大豆・もち米・小麦栽培に挑戦しています。この耕作放棄地からの再生支援と栽培技術の提供を井関グループが行っています。

また、新しい事業をもう一本の収益の柱とするために、農産物の試験栽培を実施しております。その目的は、生産者の栽培技術の向上と、自ら生産した安全で安心な農産物を組合員の皆様に提供するためです。秋にはたくさんの野菜が実り、組合員が参加しての収穫体験を行いました。

井関グループでは、農業機械を活用し耕作放棄地の再生支援と稲作の疎植栽培や[※]大豆300A技術を提案・指導しています。

注)「大豆300A技術」とは、単位面積当たりの収量(単収)が不安定となる要因の湿害を回避する耕起・播種技術です。
また、「300A」の「300」は、10アール当たりの収量が300kg。「A」は、品質Aクラス(1、2等級)を意味し、高品質・多収獲を目標として表現しています。

地域社会への貢献

〈新規農業参入した企業への栽培サポート〉

神奈川県足柄山の麗で、複写機用消耗品等の再生事業やリサイクル事業を展開されている南開工業(株)様は、新規事業として2009年に「(株)なんかいファーム」を設立し、完全な異業種から新しく農業に参入されました。井関グループの柳田中セキ販売(株)では、なんかいファームの設立当初から農機だけでなく、営農についても積極的に支援してきました。そんな中、玉ねぎ栽培についての指導要請があり、当社の「夢ある農業応援プロジェクト推進部」が、玉ねぎ圃場の土作りから収穫作業まで全ての玉ねぎ栽培をサポートした結果、十分な収穫量を確保することができました。また、昨年度より地域の地大豆である「津久井在来」を栽培し、豆腐へと加工する6次産業化に向けた取り組みも始まりました。希少な津久井在来から作られた豆腐はとても美味しいと周囲からも好評で、今年は昨年の倍の面積で津久井在来を作付する予定です。小麦についても栽培をサポートし、無事収穫する事ができました。なんかいファームは、「地域への貢献」をモットーとし、農業で成功すれば地域の活性化につながるの考えの下、事業の拡大を図っています。当社としても、農業の更なる効率化を目指して、「夢ある農業」をサポートし続けていきます。



大豆の防除作業



小麦の収穫作業

〈地域特産品の生産量増加に向けた栽培技術サポート〉

奥能登特産の能登大納言小豆の生産者代表やJAなどで組織する産地協議会が、石川県珠洲市唐笠町に実証圃を整備しました。ここ数年低迷する能登大納言小豆の生産量増加を目指し、珠洲農林総合事務所の指導で種まきから収穫まで各種研修を実施するものです。

井関グループでは、7月に行われた種まき研修において、大型トラクタによる種まき作業を実演したほか、営農ソフト等についても研修を実施し、能登大納言の安定収穫へに向けた取り組みをサポートしました。

今後も地域との連携を図り、地域農業の発展・活性化に向けた取り組みをサポートしてまいります。



小豆の種まき作業

〈愛媛県児童生徒発明工夫展への支援〉



井関賞作品

2013年10月31日、第72回愛媛県児童生徒発明工夫展表彰式が開催されました。本年も、小・中学校、少年少女発明クラブの児童生徒から多くの応募があり、井関賞を含む特賞5点等、計35点の作品が受賞されました。

当社は、この工夫展の審査に毎年参加し、井関賞を授与することで、社会貢献を図っています。本年の井関賞は、小学校6年生による「エコで安全なカーブミラークリーナー」で、カーブミラーが雨で濡れたことをセンサーで感知すると、ブラシが自動的に動いて高い位置にあるカーブミラーを拭く構成となっています。

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

第2次環境中長期目標と2013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。2013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2013年度実績

項目	第2次環境中長期目標	2013年度の実績	評価	関連頁	
低炭素社会の実現	CO ₂ 排出量の削減	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、6%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、91%の達成率、生産高当たりは99%の達成率で目標未達でした。次年度は、大規模な設備投資、省エネ設備への更新等により、目標達成見込みです。	△	29
	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、3%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、116%の達成率でした。	○	29
製造資源の抑制	総物資投入量の削減	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、3%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、101%の達成率、生産高当たりも110%の達成率でした。	○	29
循環型社会の形成	水使用量の削減	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、33%以上削減	●水使用量の総量は、第2次中長期目標に対して、85%の達成率、生産高当たりでも92%の達成率で目標未達でした。次年度は、水配管の修復等を行うことで、目標達成見込みです。	△	30
有害化学物質の抑制	PRTR法対象の化学物質使用量の削減	生産高当たりのPRTR法対象の化学物質使用量を2008-2010年度の3ヶ年実績平均を基準とし、12%以上削減	●PRTR法対象の化学物質使用量の総量は、第2次中長期目標に対して、86%の達成率、生産高当たりでも94%の達成率で目標未達でした。次年度は、PRTR法対象の化学物質の低含有塗料・シンナーへの変更、及びシンナーの再生利用等を推進することで、目標達成見込みです。	△	30
循環型社会の形成	廃棄物最終処分量の削減	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、15%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、22%の達成率、生産高当たりでも24%の達成率で大幅に目標未達でした。次年度は、鋳物砂のリサイクル化を推進することで、目標達成見込みです。	×	31

2. 事業活動の中長期目標と2013年度実績

分類	実施項目	2013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。	○	18
	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。	○	20
	③ステークホルダーへの対応	●全てのステークホルダーを対象に、井関グループの取り組み状況を情報発信し、相互信頼を図りました。	○	21
商品開発・サービス	①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。	○	24
	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、環境適合設計を推進しました。	○	26
	④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。	○	26
	⑤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。	○	34

評価基準 ○：達成 △：ほぼ達成 ×：未達

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。

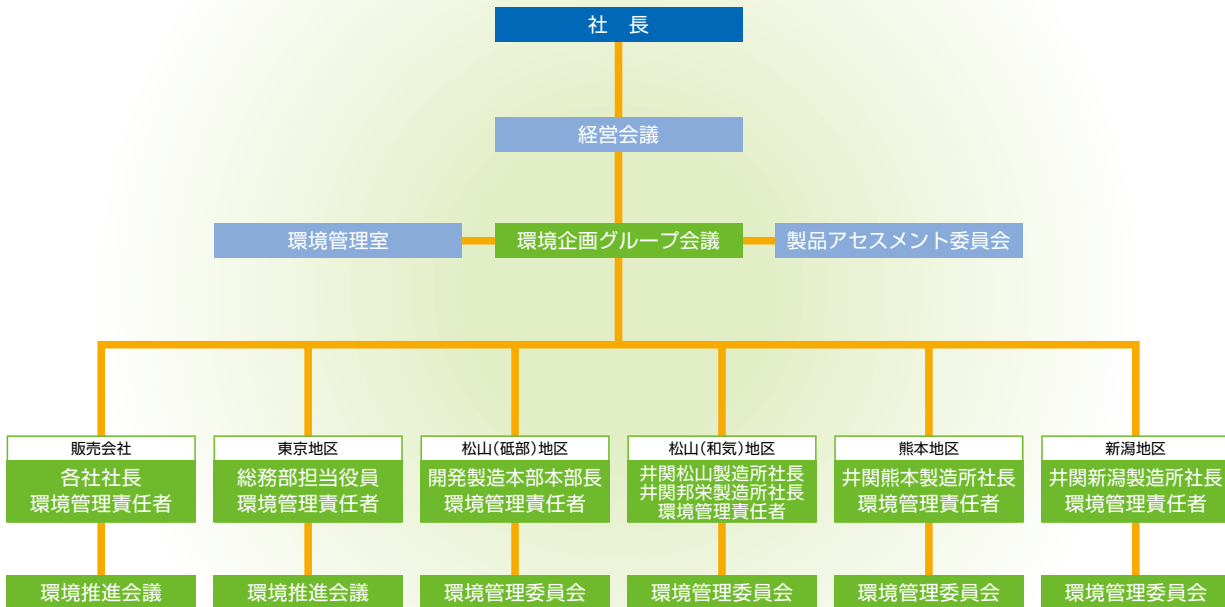
〈経営会議〉

社長を議長とし、経営会議で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環境目標・実行計画及び重要な環境課題への対応についても審議・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]



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、規制値よりきびしい自主管理基準値を設定し管理しています。2013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	2013年度測定値	規制値	自主管理基準値	2013年度測定値	規制値	自主管理基準値	2013年度測定値
水質	浮遊物質(SS)	600	500	9	200	40	5.0	90	45	4.0
	生物化学的酸素要求量(BOD)	600	500	4.4	25	8	1未満	60	30	12
	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	4.0
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
	窒素酸化物(NOx)	260	91	72	250	200	21	230	50	15
	ばいじん(鑄造電気溶解炉)	0.10	0.08	0.01未満	—	—	—	—	—	—

—：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	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

環境会計

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、環境保全などに関する経営判断に活用すること及び、社会貢献の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。2013年度の環境保全コストは、投資額130百万円(公害防止・環境保全・資源循環コストなど)でした。費用額は454百万円で、主に欧州、米国、東南アジア、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、燃費向上などを目的に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		92.9	96.5	
内訳	①公害防止コスト	排水処理	45.8	19.0
	②地球環境保全コスト	インバータ取付	47.1	9.5
	③資源循環コスト	廃棄物処理	0.0	68.0
(2) 上・下流コスト	グリーン購入	0.0	28.3	
(3) 管理活動コスト	環境マネジメントシステム維持	0.0	45.2	
(4) 研究開発コスト	排ガス対応	37.6	280.0	
(5) 社会活動コスト	周辺清掃活動	0.0	4.1	
(6) 環境損傷コスト	—	0.0	0.0	
合計		130	454	

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：2013年4月～2014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	5.2
(2) 環境負荷物質の減少	31.4
(3) エネルギー消費量の減少	1.9
合計	38.5

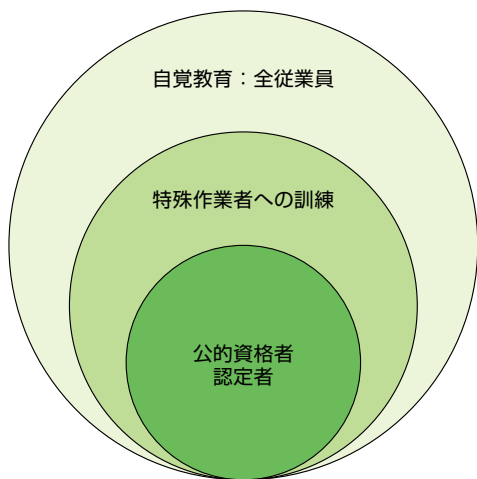
環境保全対策に伴う経済効果は、廃棄物の再資源化、塗装方法の効率化、省エネルギー機器の導入、加工設備等のインバータ化、ボイラーの適正制御運転等により、38.5百万円のコスト削減ができました。物量効果としては、二酸化炭素排出量(CO₂)1,860トン、水投入量91,400トンの削減、及び廃棄物の再資源化2,220トンができました。

ステークホルダーへの対応

〈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、従業員一人ひとりが環境への意識と力量を高め、環境負荷低減を推進する必要があります。

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、循環型社会や低炭素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、2014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	13
	水質	19
	騒音	18
	振動	16
エネルギー管理士		7
エネルギー管理員		3
電気主任技術者		10
ボイラー技士		81
高圧ガス製造保安責任者		11
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		17
危険物取扱者		167

環境関連公的資格者人数

〈一般環境教育〉

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、社用車・自家用車共に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、社内で行う内部監査により、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。

〈環境教育・訓練〉

特定作業（鋳造、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、定期的に行っています。

ステークホルダーへの対応

〈ISEKI Dream Gallery オープン〉

井関農機は1926年の創業から来年で90周年を迎えます。90周年を迎えるに当たり、松山展示館を「ISEKI Dream Gallery」として、リニューアルオープンしました。

前身の松山展示館は、1980年(昭和55年)にオープンし、それ以来、「社会科見学」や「食育」の一環として訪れる愛媛県内の小中学生などをはじめとして、県内外の農業関係者の方や海外からも数多くのお客様にご見学いただいております。

今回のリニューアルでは、「食を支える農業と、農業機械の貢献」や、創業から現在そして未来に至るまで、農業と共に歩み世界の農業を応援し続ける ISEKI の取り組みをご紹介します。



エントランスホール

ISEKIの想い、モノづくりの原点である糊すり機をエントランスホールの真ん中に設置。創業者の「農家の方を過酷な労働から解放したい」という想いを紹介しています。



見学者



クラシック展示

ISEKIの精神を継承してきたクラシックプロダクツを展示。懐かしのTB23トラクタ、世界初のコンバインHD50などを展示。

ISEKI Dream Gallery のコンセプト 〈3 STEP TOURS〉

「農家を過酷な労働から解放したい」という「創業者の想い」から始まった ISEKI 90年の歴史を、「モノづくりや技術」の視点から紹介すると共に「未来の農業」に対する取り組みを展示しています。

また、ギャラリーは主力工場のひとつである(株)井関松山製造所に併設しております。「モノづくり」の現場を実際に見学することもでき、「創業の理念」から「現在のモノづくりや技術」、そして「未来の農業」に向けた取り組みまでを3つのステップでご見学いただける「ISEKI 3STEP TOUR」として、理解を深めていただけるよう工夫を凝らしております。



STEP1

**Dream Gallery
エントランスホール**
「ISEKIの創業の理念を知る」

STEP2

工場・ITTC見学
「ISEKIのモノづくりを知る」

STEP3

**Dream Gallery
展示スペース**
「ISEKIの技術・未来の農業への
取り組みを知る」

井関農機発祥の地である(株)井関松山製造所を始め、熊本・新潟の各製造所の展示施設では、「食料自給率向上」「地産地消」に関するパネルコーナーや、各地の農産物展示、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います。

当社ホームページ <http://www.iseki.co.jp/>

ステークホルダーへの対応

〈各販売会社における美化運動〉

「全国さなえ美化運動」

井関農機創立90周年運動の一環として、「全国さなえ美化運動」と題し、順次、全国の拠点で美化運動に取り組んでいます。美化運動は、社員が働きやすい職場を目指すと共に、お客様が快適・安心・信頼を感じる「おもてなしの拠点」を目指します！



キーワード
「お店も笑顔も
ピッカピカ宣言！」

〈中セキ九州 熊本支社 小国営業所の取り組み〉

中セキ九州では、さなえ美化運動を展開するに当たって、全拠点の美化意識・美化レベル向上を目的として、モデル拠点コンテストを実施しました。

最優秀賞を受賞した小国営業所は、所長が率先して清掃等を行うことで、リーダーシップを発揮し、所員を引っ張り、ゴミの見落とし・汚れの原因への気付き等、互いに注意し合って高い美化意識の醸成に努めた結果、今回の最優秀賞の獲得に繋がりました。

さなえ美化運動を通じて、お客様に来ていただける・社員が働きやすい拠点づくりを更に推進します。



小国営業所 展示場

〈ファーマーズ&キッズフェスタ 2013〉

井関グループは、2013年11月9日(土)～10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 2013」に農業機械の展示や体験コーナーを出展しました。このイベントは、日本全国のプロ農業者が集い「子供と農業をつなぐ架け橋」として都会の子供たちに元気なニッポン農業を発信することを目的としており、今回58,000人のお客様にご来場いただきました。

◆実施概要

- ・実施日程：2013年11月9日(土)～10日(日)
- ・開催場所：日比谷公園
- ・主催：ファーマーズ&キッズフェスタ実行委員会
(構成団体：公益社団法人日本農業法人協会、日本ブランド農業事業協同組合、NPO法人日本プロ農業総合支援機構)



井関ブース



さなえちゃん、今年も大人気！



エレ菜体験コーナー

〈ふるさとの食にっぽんの食 全国フェスティバル〉

2014年3月8日(土)～9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」に井関農機の商品を出展しました。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す。当日は天候に恵まれ、多くのお客様にご来場いただきました。

◆実施概要

- ・実施日程：2014年3月8日(土)～9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
(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

ステークホルダーへの対応

〈ITTC 井セキ・テクニカル・トレーニングセンター〉開設

井関農機は、製造現場における人材育成と技能伝承、さらに今後拡大する海外拠点における現場第一線の熟練工、指導者、監督者、技術者育成のための研修センターとして、「ITTC 井セキ・テクニカル・トレーニングセンター」を2013年10月に開設しました。

新しい社屋は井関グループの(株)井関松山製造所敷地内に建設され、①明るくシンプルな外観イメージ、②海外からの研修生受入を考慮した設計、③照明はすべてLEDを採用するなど、環境・省エネルギーを考慮した環境に優しい造りとなっています。井関グループのモノづくり技術の中心的役割を果たす発信基地として活動を開始しており、随時見学していただくことも可能です。



ITTCの外観

〈研修プログラム〉

1. モノづくりリーダー養成コース
2. 新入社員研修コース
3. 海外社員研修コース
4. 現場改善道場（現場監督者研修コース）
5. 技能検定・資格コース
6. 技能特別教育（社内認定）

第1回「モノづくりリーダー養成コース」開講

- ★コースのねらい：将来のモノづくり指導者・技能の匠を目指した人材育成を行う。モノづくり全般にわたる基礎知識と技能を習得させ、研修修了後は技能検定2級以上を目指す。
- 対象者：入社2～4年目の若手社員の内、将来のリーダーとして有望な人材
- 研修期間：2013年10月～2014年2月



一期生12名

〈日本政策投資銀行(DBJ)の環境格付け 8回連続最上位の評価〉

当社は、ステークホルダーである日本政策投資銀行（以下「DBJ」）の「DBJ環境格付」を2014年3月に受審し、「環境への配慮が特に先進的」という最高ランクの格付を8回連続で取得しました。

「DBJ環境格付」とは、DBJが開発した※1スクリーニング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、企業自身に回答してもらった結果を基に評価・格付けしています。

※1 スクリーニング [screening]：ふるいわけ。適格審査。

〈審査結果〉

- ①環境経営は、高水準で推移する特許公開数や特許査定率からも窺える独自の技術開発力に裏打ちされた製品やサービスの提供を通じ、環境配慮を重視している。
- ②低コスト農業及び疎植栽培の啓蒙啓発活動による農業の効率化・省資源化に加え、「農地除染対策実証事業」など生態系配慮に取り組んでいる。
- ③砥部事業所における太陽光発電システム導入等の、温室効果ガス排出量をはじめとする環境パフォーマンス指標を3期の比較で改善している。

以上のように、連続して環境経営のレベルアップに取り組んでおり、その結果として今回連続8度目となる最高ランクの評価を受けました。



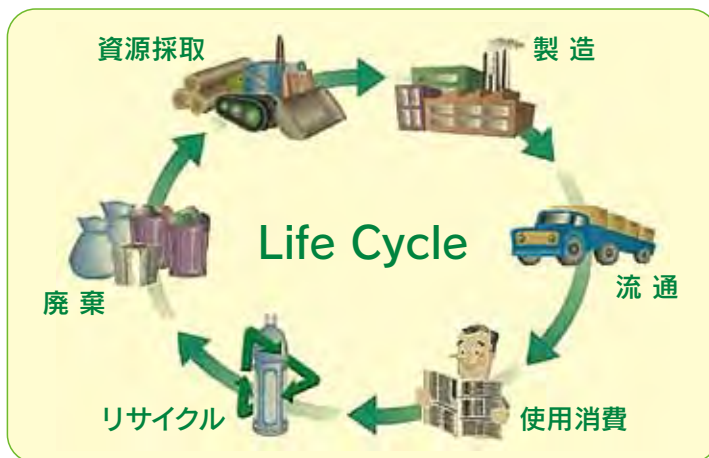
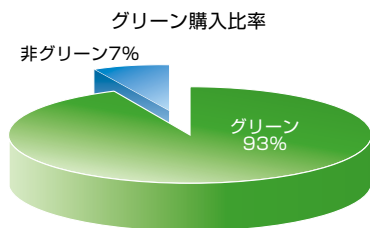
認定証

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（グリーン購入ネットワーク）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。

2013年度の実績は、金額評価で、井関グループ全体で93%のグリーン購入率でした。



〈グリーン調達〉

〔井関グループのグリーン調達ガイドライン〕

〈取り組みの基本的な考え方〉

井関グループが、真に環境保全の活動をしていくためには、商品の仕入れ、製造、物流、商品使用、廃棄、リサイクル等、井関商品のライフサイクル全般にわたって、環境適合設計を推進していく必要があります。

こうした取り組みの一環として、従来の品質、コスト、納期に加え「グリーン調達」が重要な課題であると認識することから、「グリーン調達ガイドライン」を制定し、グリーン調達を積極的に推進していきます。

〈具体的な取り組み〉

1. 目的

本ガイドラインに基づき、購買先の皆様と協働して環境保全を進め、基準に適合した購買先様との優先取引や商品の優先購入を行うと共に、持続可能な資源循環型社会の構築を目指し、グリーン調達の拡大を推進します。

2. 運用の基本的な考え方

(1) 当社は、品質、価格、納期、サービス、技術開発力等に加え、

①購買先様の「環境への取り組み」と

②納入いただく「商品自体の環境特性」

の両面で、「環境管理評価シート」にて自己評価していただき、その結果に基づき当社にて評価・判定の上、総合グリーン度の高い商品を優先購入します。

その際、具体的な評価・選定に当たっては、購買先様の研究・開発、生産、販売など全ての事業活動での環境への取り組みについて定めた「購買先の環境取り組み基準」と、納入対象となる商品自体に関する「商品の環境特性基準」の2つの選定基準により実施します。

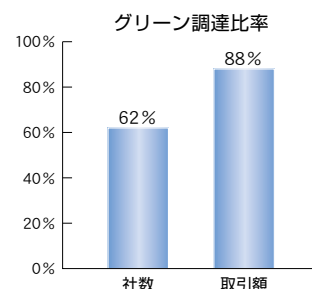
(2) 自己評価結果は、購買先選定及び商品採用時のグリーン調達情報として活用します。

(3) 選定基準を満たしていない場合は、自主的に改善をお願いします。

〈2013年度グリーン調達の実績〉

取引先様に対して、当社の「グリーン調達ガイドライン」を提示し、協同にて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、グリーン調達の拡大を推進しています。

2013年度のグリーン調達の実績は、取引会社数比率で62%、取引額比率で88%でした。引き続き、EMS未取得先様に認証取得を要請し、グリーン調達比率の向上に努めます。



環境適合設計への取り組み

当社では、全ての商品開発において下記の評価項目に沿って、商品の減量化、有害物質の使用抑制、製造・使用・廃棄のそれぞれの段階での環境負荷の低減、LCA評価等、環境保全に配慮した商品設計を進めるために、製品アセスメントを実施しています。そして、その評価結果によって、当社独自の環境適合設計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」を運用しています。この「エコ商品認定制度」は、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。

〈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。

〈欧州向けTMトラクタシリーズの取り組み〉

欧州では、20PS以下のトラクタが、小規模の個人農家や景観整備用として幅広く利用されています。TM3185（16PS）は、従来機より軽量・コンパクト化を図ったこと、また当社基準対比でCO₂排出量を削減したこと等、環境適合設計を推進する商品として開発しました。

軽量コンパクトなトラクタ

運搬や景観整備用として、公道を走る機会の多い欧州では、軽量のトラクタ（525kg未満）はロプス（安全フレーム）なしで型式認定を取得できます。

ロプスが不可欠な従来機に対し、新型のTMトラクタは、軽量であることからロプスなしで、型式認定を取得でき、果樹園などの樹下、樹間の作業にも対応できるようになりました。また、軽量の機体に、従来機より燃料消費量の少ないエンジンを搭載し、環境負荷軽減を図りました。



TM3185

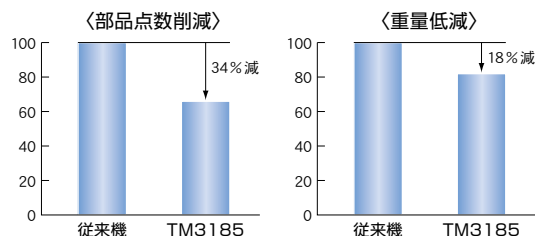
部品点数削減と重量低減

機能構成ごとに、徹底した部品点数の削減及び一体化を実施、また軽量素材への変更などにて、

●従来機対比

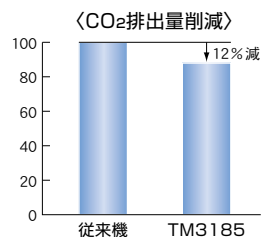
- ・ 部品点数削減：34%
- ・ 重量低減：18%

を実現し、従来機同等の性能・機能を保持した上で、“小さくてもトラクタ”として商品化しました。



LCA評価でCO₂排出量の削減

当社基準のLCA計算（素材製造から商品廃棄までの、CO₂排出量の合計）の結果、従来機対比でCO₂排出量を12%削減できました。



環境適合設計への取り組み

〈JAPANシリーズ コンバイン6・5条の取り組み〉

1995年発売以来、国産自脱型コンバインの最高峰モデルとして多くの担い手農家・大規模農家に支持されてきたJAPANブランドの高精度・高能率・高耐久の性能を継承しつつ、コモンレール式水冷4気筒エンジンにDPF（ディーゼル・パティキュレート・フィルタ）を追加すると共に、部品個数削減・重量低減等、環境負荷低減に配慮した環境適合設計の自脱型コンバインHJ 6・5条を開発しました。

作業能率の向上

自脱コンバインHJ 6・5条は、最大径Φ462mmの「大径ロング扱胴」を搭載し、扱ぎ室、排塵処理室、2番処理室と、ささり粒回収室の4つの部屋を持つスーパーツイントスレッシュャーで高能率を実現しました。また、大径トウミによる3風路ワイド送風、ジャンプラックによる2段選別、また揺動棚上の処理量を流量センサーで検出しトウミ、シーブの最適制御で高精度選別を実現しました。

こうしたことにより、従来機より作業速度を速めることができ、作業能率を従来機対比で、24%向上することができました。

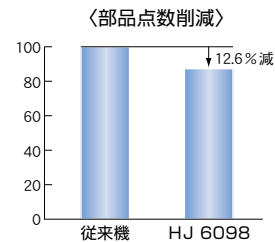


コンバインHJ 6098

機体重量・部品点数の削減

HJ 6098の機体重量は、従来機対比で4.5%低減、機体全長も210mm短縮し、軽量コンパクトになりました。

又、部品点数は、走行カウンタギヤケースの廃止、エアコンコンデンサの位置変更、グレンタンクの構造変更、他の部品削減に取り組み、従来機対比で12.6%削減しました。



〈乗用田植機 NPシリーズの取り組み〉

二酸化炭素（CO₂）の排出量抑制のために、農林水産省が「農業機械の省エネ利用マニュアル」を作成するなど、省エネ農機の普及・啓蒙活動が進んでいます。

新型乗用田植機 NPシリーズは、疎植植付時の作業効率向上、部品点数削減、部品のリサイクル性の改善など、省エネ・環境負荷低減に貢献する環境適合設計の商品として開発し、当社独自の環境適合設計基準をクリアしたことから、「エコ商品」と認定しました。

疎植植付時の作業効率向上

疎植株間（37・42株）に応じた偏芯率に設定する軌跡変更により、疎植植付時の車速を早めることができたことにより、当社従来機対比で疎植植付時の作業効率が7%向上しました。



田植機 NP60

部品点数削減

ユウセイギヤーとガタトリカム、ロータリーケース、等の部品の一体化と簡素化、機能の絞り込み等により、部品点数を当社従来機対比で12%削減しました。

「エコ商品」と認定

乗用田植機 NP70～50は、疎植植付時の軌跡変更により、当社従来機対比で疎植時の作業効率を7%向上したことから、「エコ商品」と認定しました。

環境適合設計への取り組み

〈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〉

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」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条刈りコンバイン『HJ 7120』の開発」が2年連続で優秀賞を受賞、2012年度には「業界初！『遠赤ヒートリサイクル乾燥機』の開発」が入賞しました。そして、2013年度には、トラクタ ジアス NTAの「乗用車感覚で操縦できる農機で、農作業の効率アップ」が優秀賞を受賞し、主要3機種が受賞を果たしました。当社の技術力が高く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。



疎植田植機



7条刈りコンバイン



トラクタ ジアス

〈NTAトラクタが 2014年 農業食料工学会「開発特別賞」を受賞〉

当社のジアスNTAトラクタが、農業食料工学会が主催する2014年「開発賞」で最も優秀と認められた「開発特別賞」を受賞しました。昨年、農林水産省が主催する「フード・アクション・ニッポン アワード 2013」の優秀賞と併せてダブル受賞となりました。今回の受賞は、ジアスNTAトラクタに搭載した高い動力伝達効率を実現した「デュアルクラッチトランスミッション」等の新技術が生産性向上と併せて高齢者、女性にも優しく、農作業の安心、安全に寄与したことが高く評価された結果です。

これら2つの受賞は、ジアスNTAトラクタが「学術的」、「商品性」としても高評価を受けた証です。当社は、来年90周年を迎える節目の年でもあり、業界で権威のある賞を受賞することは、井関グループ全社員の励みになります。今後とも「お客様に喜ばれる商品」「環境保全に適合する商品」の開発に取り組みます。



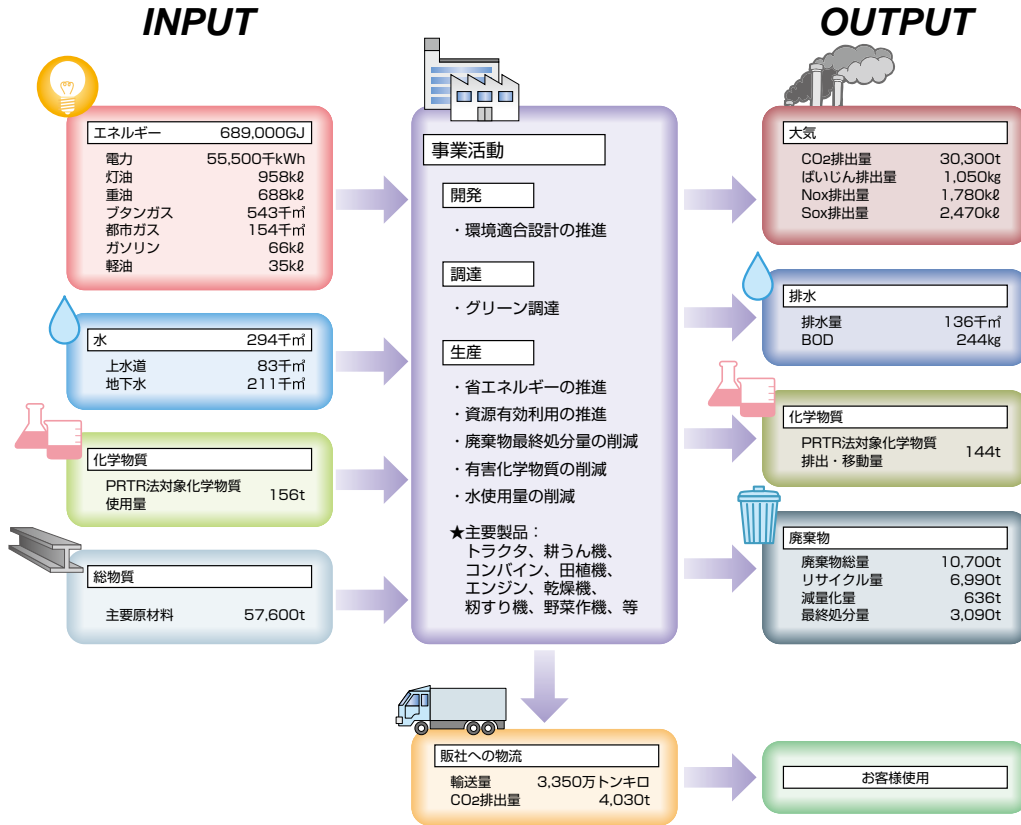
NTAトラクタ



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電力・燃料・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。2013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、商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2013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、2013年度実績のエコ効率指数は112、エコ負荷統合化指数は87と改善しています。

【エコ効率指数：高いほど効率がよい】

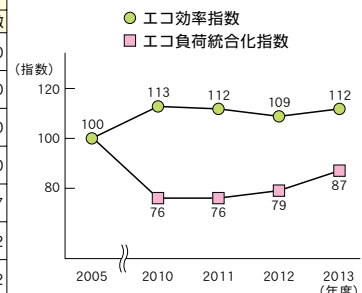
当社のエコ効率は、4製造所の生産高を4製造所の環境負荷統合化数で除した値で表しています。又、環境負荷は、CO₂排出量、非メタンVOCの排出量・移動量、埋立廃棄物量の3項目を統合化しています。

【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		2013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	30,300	30,300
非メタンVOCの排出量・移動量	239	174	41,500	142	34,000
埋立廃棄物量	3	2,750	8,260	3,090	9,280
環境負荷統合化指数合計	-	-	84,300	-	73,500
エコ効率	-	-	83.3	-	93.7
エコ負荷統合化指数(2005年基準)	-	-	100	-	87.2
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)

環境負荷の低減

【製造所使用エネルギー低減によるCO₂排出量の削減】

井関グループ4製造所では、事業活動に使用する電力・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。

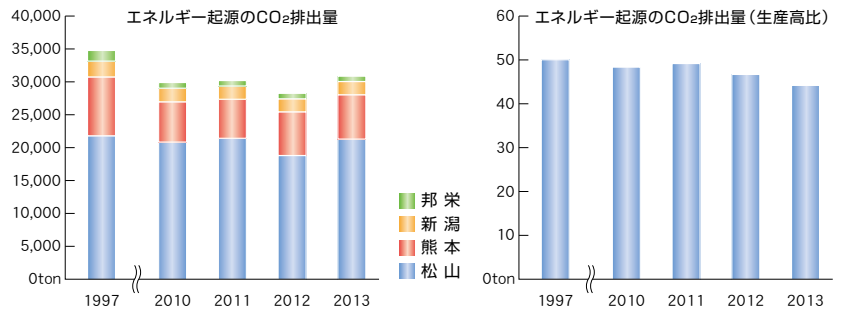
2008年度から2010年度までの3ヶ年の平均を基準値として、第2次（2011年から2015年）の新中長期計画を策定し、推進しています。

2013年度実績は、基準年比6%の削減目標に対して、総量で91%の達成率、生産高当たりの原単位で99%の達成率と、若干未達成でした。

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	3ヶ年実績平均	—			
						2011	2012	2013	
総量 (t-CO ₂)	34,500	29,800	28,600	29,300	29,200	目標	28,600	28,000	27,500
						実績	29,600	28,000	30,300
						達成率	97%	100%	91%
生産高当たり (t-CO ₂ /億円)	50.0	43.3	47.2	48.4	46.3	目標	45.4	44.4	43.5
						実績	49.2	46.5	44.0
						達成率	92%	96%	99%



【製品物流使用エネルギー低減によるCO₂排出量の削減】

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。

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。

2013年度実績は、基準年比3%の削減目標に対して、万トンキロ当たりの原単位で116%の達成率でした。

また、モーダルシフト化を推進し、CO₂排出量の削減に努めています。2009年度に大幅に向上し、それ以降は、ほぼ横ばいで推移していましたが、2013年度のモーダルシフト率は52%となり、更に向上しました。

製品物流のエネルギー起源のCO₂排出量

	2008	2009	2010	3ヶ年実績平均	—			
					2011	2012	2013	
万トンキロ	2,990	2,920	2,980	—	—	2,790	2,800	3,350
総量 (t-CO ₂)	4,740	3,920	4,180	—	—	3,780	3,870	4,030
原単位 (t-CO ₂ /万トンキロ)	1.59	1.34	1.40	1.45	目標	1.43	1.42	1.40
					実績	1.35	1.38	1.21
					達成率	106%	102%	116%
モーダルシフト率	31%	46%	43%	—	—	44%	46%	52%

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。

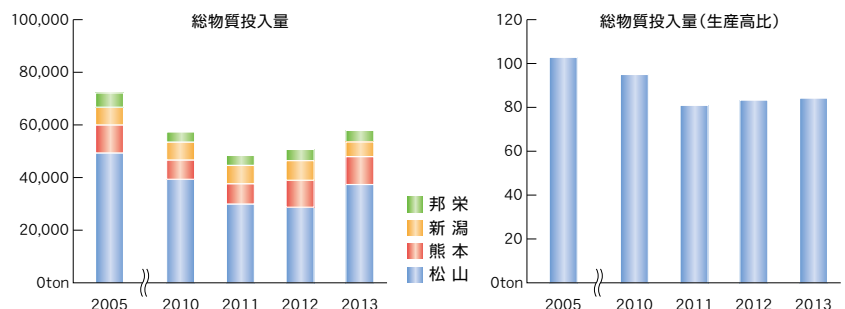
2008年度から2010年度までの3ヶ年の平均を基準値として、第2次（2011年から2015年）の新中長期計画を策定し、推進しています。

2013年度実績は、基準年比3%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110%の達成率と、共に目標達成しました。

今後も引き続き総物質投入量の削減に努めます。

4製造所の総物質投入量

	2005	2008	2009	2010	3ヶ年実績平均	—			
						2011	2012	2013	
総量 (ton)	72,100	66,000	56,900	57,600	60,200	目標	59,600	59,000	58,400
						実績	48,300	50,000	57,600
						達成率	123%	118%	101%
生産高当たり (ton/億円)	103	96.1	93.9	95.2	95.1	目標	94.1	93.2	92.2
						実績	80.2	83.2	83.7
						達成率	117%	112%	110%



環境負荷の低減

【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。

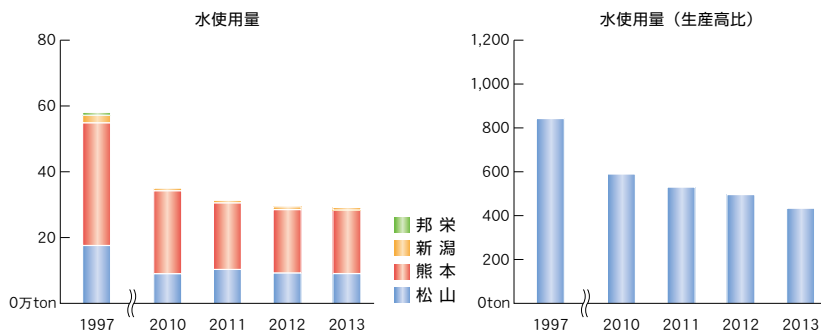
2008年度から2010年度までの3ヶ年の平均を基準値として、第2次（2011年から2015年）の新中長期計画を策定し、推進しています。

2013年度実績は、基準年比33%の削減目標に対して、総量で85%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。

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。

4製造所の水使用量

	1997	2008	2009	2010	3ヶ年実績平均	—			
						2011	2012	2013	
総量 (万ton)	58.2	42.4	34.2	35.5	37.4	目標	32.2	26.9	25.1
						実績	31.8	29.7	29.4
						達成率	101%	91%	85%
生産高当たり (ton/億円)	844	617	565	588	590	目標	507	425	395
						実績	529	493	427
						達成率	96%	86%	92%



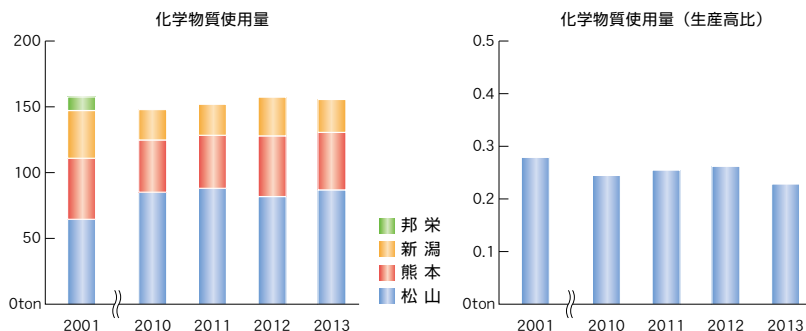
【化学物質使用量の削減】

井関グループ4製造所は、塗料・シンナーにおいて対象有害物質の含有量が少ないものへの変更、シンナーの再生設備の導入等により、PRTR法対象の化学物質使用量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。2013年度実績は、基準年比12%の削減目標に対して、総量で86%の達成率、生産高当たりの原単位では102%の達成率と、目標達成しました。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。

4製造所のPRTR法対象の化学物質使用量

	2001	2008	2009	2010	3ヶ年実績平均	—			
						2011	2012	2013	
総量 (ton)	157	165	145	149	153	目標	147	141	135
						実績	153	157	156
						達成率	96%	89%	86%
生産高当たり (ton/億円)	0.277	0.240	0.240	0.245	0.242	目標	0.232	0.222	0.213
						実績	0.254	0.262	0.226
						達成率	91%	85%	94%



【PRTR法対象の化学物質の使用量】

(単位: ton)

	2001年度					2012年度					2013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	31.9	27.8	12.9	0.17	72.8	34.7	22.2	10.9	0.08	67.8
トルエン	13.4	4.71	8.54	1.00	27.7	18.2	2.72	5.12	0.17	26.2	18.4	2.70	5.20	0.18	26.5
エチルベンゼン	16.8	14.7	9.09	0.00	40.6	30.4	13.0	10.4	0.07	53.8	32.9	16.5	8.55	0.02	58.0
亜鉛の水溶性化合物	0.00	1.21	0.00	3.20	4.41	0.38	2.41	0.28	0.00	3.07	0.36	2.26	0.21	0.00	2.83
ジクロロメタン	13.0	0.00	2.42	0.00	15.4	0.00	0.00	0.01	0.00	0.01	0.00	0.00	0.00	0.00	
1,3,5-トリメチルベンゼン	0.75	0.00	1.41	0.00	2.16	1.10	0.21	0.30	0.00	1.61	0.63	0.00	0.19	0.00	0.82
合計	64.1	47.3	35.4	10.7	157	82.0	46.1	28.9	0.41	157	87.0	43.6	25.0	0.28	156

環境負荷の低減

【廃棄物最終処分量の削減】

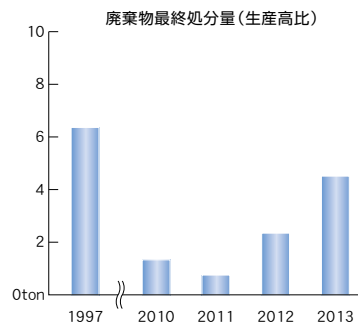
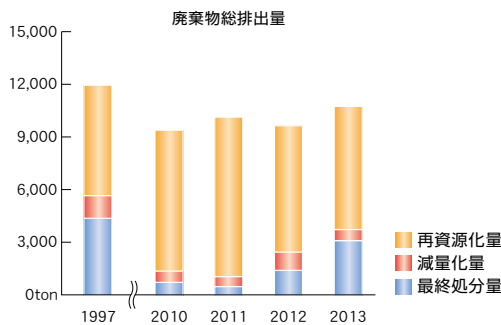
井関グループ4製造所は、事業所から排出する廃棄物について、循環型社会を目指して、総排出量の削減・再利用・再資源化を進め、資源の有効活用に努めています。

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。

2013年度実績は、廃棄物最終処分量を基準年比15%の削減目標に対して、総量で22%の達成率、生産高当たりの原単位で24%の達成率と、共に大幅に未達成でした。鋳物砂を埋立処理したことによります。鋳物砂のリサイクル化を推進し、最終処分量削減に努めます。

4製造所の廃棄物量

		1997	2008	2009	2010	3ヶ年実績平均	—	2011	2012	2013
廃棄物	総量 (t)	11,900	10,400	8,990	9,390	—	—	10,100	9,670	10,700
	生産高当たり (t/億円)	17.3	15.1	14.8	15.5	—	—	16.8	16.1	15.6
最終処分量	総量 (t)	4,390	754	859	774	796	目標	756	716	676
		実績	430	1,380	3,090	達成率	176%	52%	22%	
	生産高当たり (t/億円)	6.36	1.10	1.42	1.28	1.26	目標	1.20	1.14	1.07
		実績	0.72	2.30	4.49	達成率	168%	49%	24%	
減量化量 (t)	1,260	571	483	553	—	—	572	1,044	636	
再資源化廃棄物量 (t)	6,270	9,050	7,650	8,060	—	—	9,100	7,240	6,990	
最終処分率 (%)	37	7.3	9.6	8.2	—	—	4.3	14	29	
再資源化率 (%)	53	87	85	86	—	—	90	75	65	

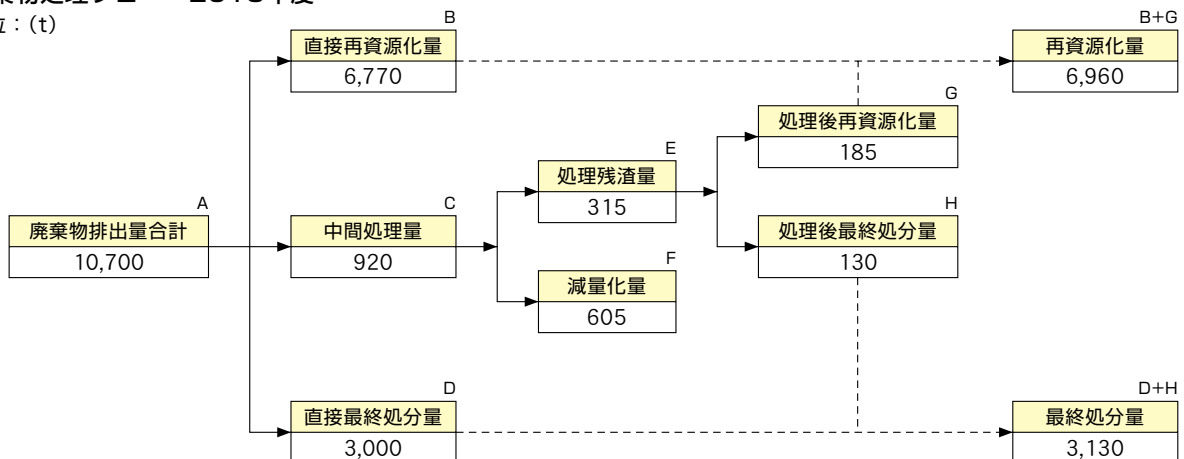


廃棄物処理フロー

2013年度の廃棄物の処理フローの状況は、以下のとおりです。

廃棄物処理フロー：2013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)

環境負荷低減の取り組み事例

井関グループの4製造所及び砥部事業所では、既存設備の効率的運用、そして環境保全に配慮した設備にすることを旨として、積極的に大規模な設備投資を行っております。こうした設備の更新に伴って、設備の稼働率向上、コストの低減、品質の安定と同時に、電力使用量削減による二酸化炭素排出量の削減等、環境負荷低減を図っています。

〈鑄造設備更新による環境負荷低減への取り組み〉

井関松山製造所では、鑄造設備を更新するに当たり、鉄を流し込む造型枠の製作方法について、従来は上側の片方から圧力かける方式から、上下両方向から圧力かける方式（ダブルスクイズ造型）へ更新することで、造型枠の製造不良の削減を図りました。また、鉄を流し込む注湯機について、溶かした鉄の注湯を自動化（自動注湯機）することで、余分な鉄を削減し、鉄を溶かすエネルギーの削減を行いました。

これらの鑄造設備更新により、一日当たり約2tの余分な鉄を削減することができ、電力使用量・水使用量・鉱さい生砂の使用量を削減できると共に、鑄物品質も向上しました。

★造型機設備の導入時期：2012年7月

★注湯機設備の導入時期：2013年9月

〈ダブルスクイズ造型〉

ダブルスクイズ造型は、造型枠を上下両方向から圧力を掛けるため、鑄型強度が均一になり造型枠製作時の不良を削減できる。

〈自動注湯〉

作業者の感覚で行っていた鉄の注湯を重量センサーにより注湯する鉄の重さを自動で計測し、余分な溶湯を削減できる。

【年間削減効果】

- ・電力使用量削減：約1,740千kWh
- ・電力料金削減：約18,100千円
- ・CO₂排出量削減：約683t-CO₂
- ・水使用量削減：約1,770t
- ・鉱さい生砂使用量削減：約7t



造型機



注湯機

〈排水処理設備更新による環境負荷低減の取り組み〉

井関松山製造所では、工業用水と生活用水を排水処理した上で、下水道に放水しています。今回、設備を更新するに当たって、不慮の事故等による污水漏洩を防ぐために、防液堤を設置し排水処理設備を施工した事により、改正水質汚濁防止法にも対応した設備としました。また、排水処理方法を従来の標準活性汚泥法から浸漬ろ床法へ変更することで、以下の環境負荷の低減を図りました。

- ①排水処理能力の向上（標準活性汚泥法の約2倍）により、電力使用量の削減
- ②凝集剤を塩化第二鉄からPAC（ポリ塩化アルミニウム）に変更することで、PRTR法対象化学物質の削減
- ③コンパクトな設備にすることができたことにより、メンテナンスの向上

★排水処理設備の導入時期：2014年5月

〈標準活性汚泥法〉

下水・排水に空気を吹き込んで微生物を活発化させ、水中の有機物を分解し浄化する方法。

〈浸漬ろ床法〉

活性汚泥法に、微生物が付着しやすい担体を充填し浄化する方法で、空気を多く必要としないため設備が小規模となる。

【年間削減効果】

- ・電力使用量削減：約110千kWh
- ・電力料金削減：約1,140千円
- ・CO₂排出量削減：約43t-CO₂



排水処理設備

環境負荷低減の取り組み事例

〈排水処理設備更新による環境汚染リスクの最小化と環境負荷低減の取り組み〉

㈱井関熊本製造所では、塗装廃液を主とした汚水を排水処理した上で、河川に放水しています。今回、排水処理設備を更新するに当たって、塗装設備から排水処理設備までの汚水経路の送水管を全て地上化する等、改正水質汚濁防止法への対応も同時に図りました。また、排水処理設備を更新することで、以下の環境負荷の低減を図りました。

- ①不慮の事故等の汚水流出による河川・土壌・地下水汚染のリスクを最小化
- ②処理過程から出る産業廃棄物に対して、全自動のフィルタープレス機導入による産業廃棄物の搾りカスの減量化、及び産業廃棄物処理費用の削減
- ③電着塗装用化成系排水処理設備を統合した事による省エネ及び管理コスト削減
- ④微生物による排水の浄化工程にて、浄化槽中に気泡状で酸素を溶かし込み、微生物の活動を活性化させますが、その為の空気圧送機モータをインバータ化し、負荷に応じた回転数制御による省エネ

★排水処理設備の導入時期：2014年6月

【年間削減効果】

- ・電力使用量削減：約27,000kWh
- ・電力料金削減：約243千円
- ・CO₂排出量削減：約16,200kg-CO₂
- ・産業廃棄物の脱水減量化：約13.5t
- ・産業廃棄物処理費用削減：約305千円



排水処理設備

〈太陽光発電による電力使用量・CO₂排出量削減への取り組み〉

砥部事業所では、実験棟屋上に太陽光発電設備を設置し、実験棟で使用する電力の一部を太陽光発電に切替えることにより、電力使用量の削減及び、二酸化炭素排出量の削減を図りました。また、設計管理棟ロビーに42型ディスプレイを設置し、太陽光発電量の「見える化」を実施しました。全従業員がリアルタイムにディスプレイを確認することによって、節電意識、環境保全の高揚に寄与するよう期待しています。

★太陽光発電設備の導入時期：2014年2月

【年間削減効果】

- ・電力使用量削減：約22,000kWh
- ・電力料金削減：約272千円
- ・CO₂排出量削減：約8,200kg-CO₂



太陽光パネル



42型ディスプレイ

生物多様性保全への取り組み

〔井関グループの生物多様性ガイドライン〕

〈取り組みの基本的な考え方〉

井関グループは、生物多様性が生み出す自然の恵み（生態系サービス）の恩恵を受けていることを認識すると共に、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、地域社会等のさまざまな関係者とも連携して、生物多様性に配慮した事業活動の推進、及び製品やサービスを提供し、生物多様性保全と生物多様性からの恵みの利用を継続し、自然との共生社会、持続可能な社会の実現に向けて貢献しています。

〈具体的な取り組み〉

1. 事業活動の全てのステージにおいて、生物多様性へ与える影響に配慮し、全ての事業所から環境へ排出する有害な負荷を低減することにより、生物多様性保全に努めます。
2. 生物多様性保全に配慮した安全で使いやすい農業機械・農業施設を提供し、持続可能な日本農業、農地・河川等の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ます。
3. 自然の摂理と伝統に学ぶ技術開発を推進し、生物多様性保全に寄与する技術の開発・普及に努めます。
4. 生物多様性保全への取り組みをより実効あるものにするため、ステークホルダー及び地域社会等、さまざまな関係者との間で、コミュニケーションを図り、生物多様性に関する認識を共有し、連携することに努めます。
5. 従業員に対し自然環境教育を実施し、社会全体で生物多様性保全を育む意識の向上に努めます。

〈植樹の取り組み〉

株井関邦栄製造所は、「一般社団法人 愛媛県法人会連合会 えひめCO₂削減エコ活動コーディネイト事業」に賛同し活動に参加しています。その活動の一環である植樹イベントに、多くの賛同企業と共に参加しました。

- ・期 日：2014年3月23日
- ・場 所：愛媛県松山市別府第一・第二市民運動広場（広場北側）

愛媛県法人会連合会は、愛媛県の伊予銀行様が主導する『「森のあるまちづくり」をすすめる会』（2010年8月発足）の特別会員であります。『「森のあるまちづくり」をすすめる会』は、地域の自然環境保護に取り組む企業等と共同してまちなかの私有地・公共地等に植樹を行い、「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」との目標を掲げて活動しています。



4製造所の環境パフォーマンス

(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	590名（2014年3月31日現在）
面積	151,000㎡
主な製品	トラクタ、乗用管理機、芝刈機、乾燥機、エンジン

〈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、環境管理システムと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予防

- 1) 生産におけるCO₂削減と省エネルギーの取り組み
- 2) 廃棄物の削減、分別収集、及びリサイクル
- 3) 化学物質の削減と適正管理
- 4) 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。

4. 地域社会への貢献

- 1) 地域社会が抱える電力事情に対応する為に、企業市民の一員として電気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。

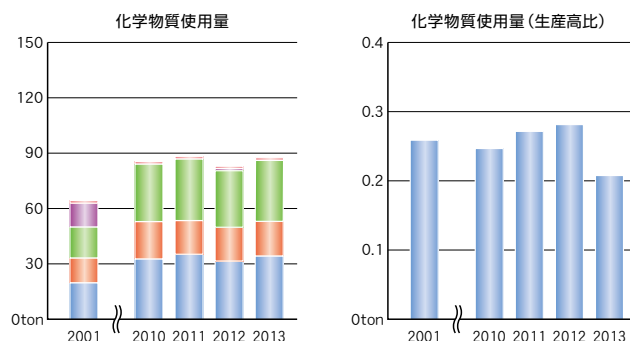
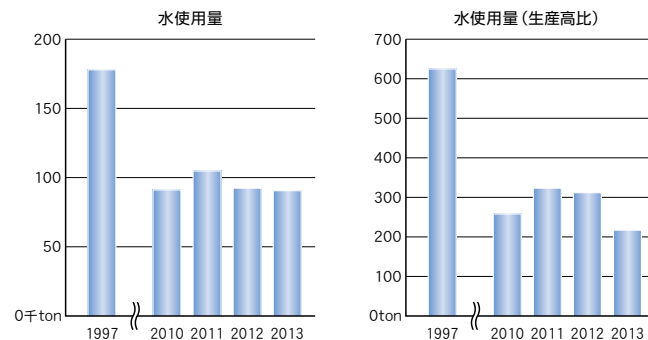
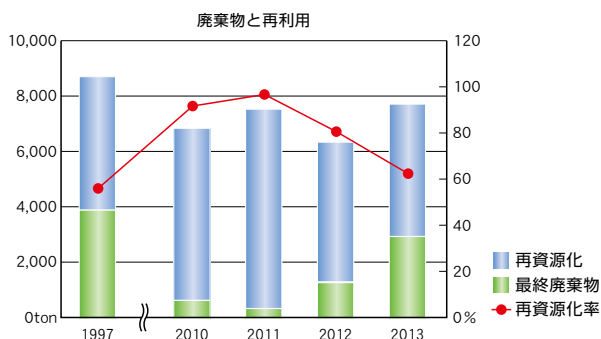
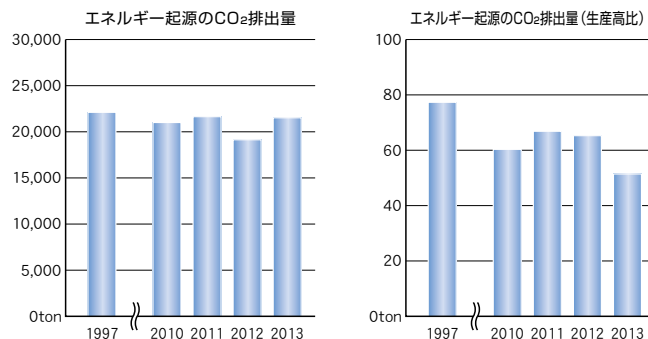
5. 全従業員への周知

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。

6. 環境方針の公開

環境方針は、社外からの要望に応じて公開する。

〈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

4製造所の環境パフォーマンス

(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	279名 (2014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

〈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。

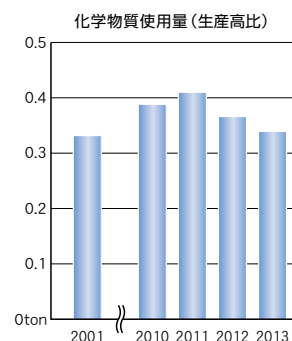
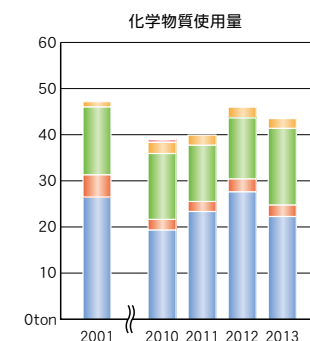
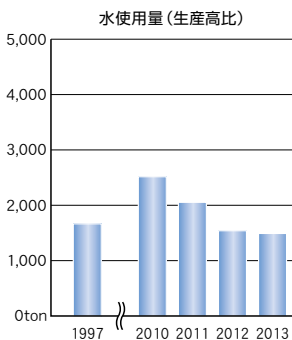
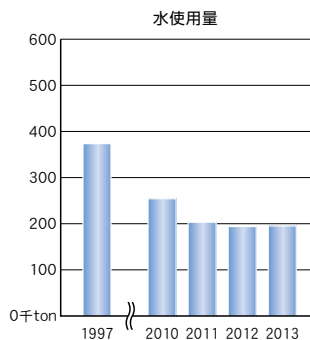
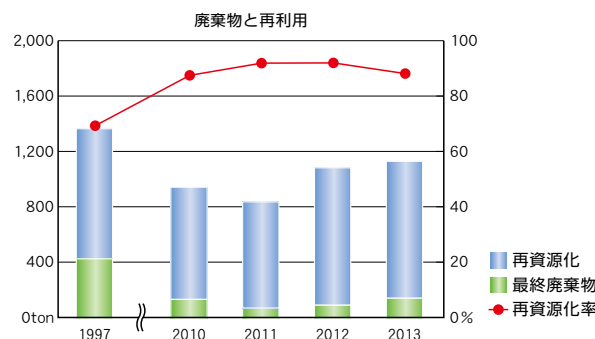
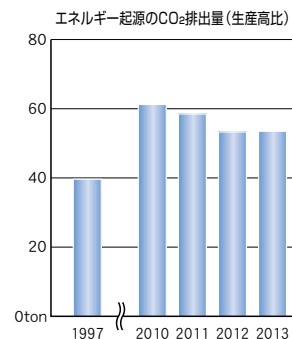
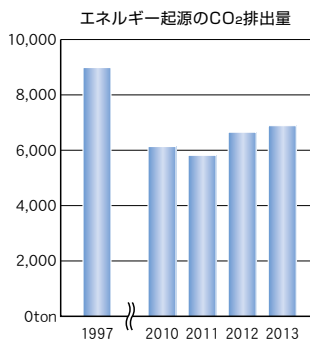
5. 環境方針の周知

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

4製造所の環境パフォーマンス

(株)井関新潟製造所

〈会社概要〉

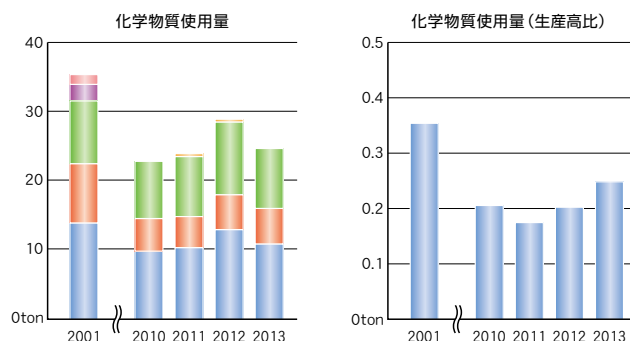
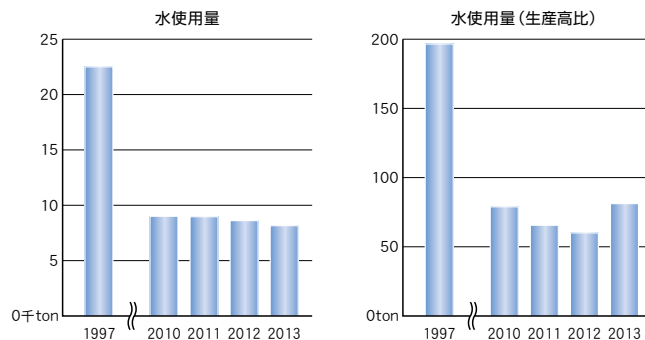
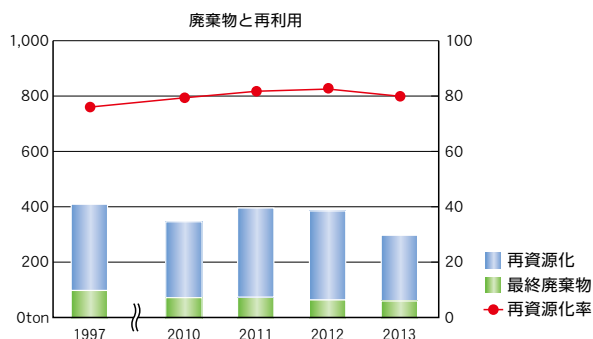
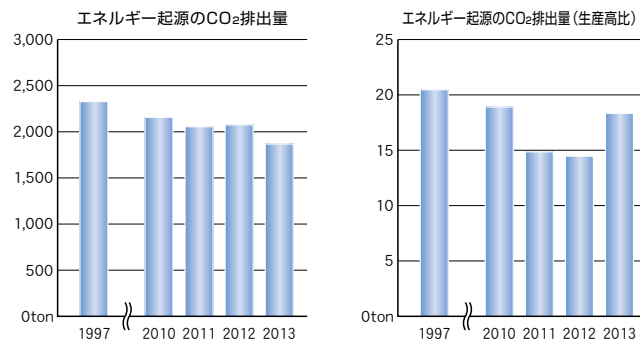


所在地	新潟県三条市西大崎3-12-23
従業員数	239名(2014年3月31日現在)
面積	29,000㎡
主な製品	田植機、粃すり機、野菜移植機、バインダ

〈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。
- 環境方針の公開
環境方針は、社外からの要望に応じて公開する。

〈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

4製造所の環境パフォーマンス

(株)井関邦栄製造所

〈会社概要〉

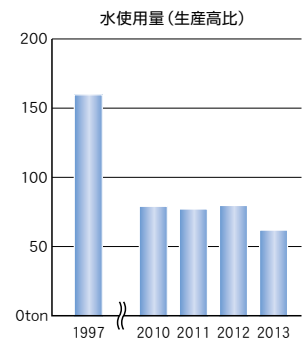
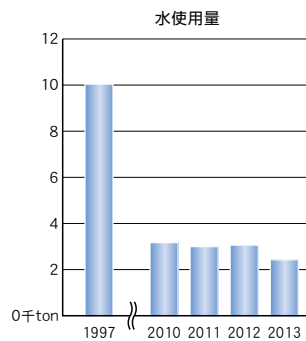
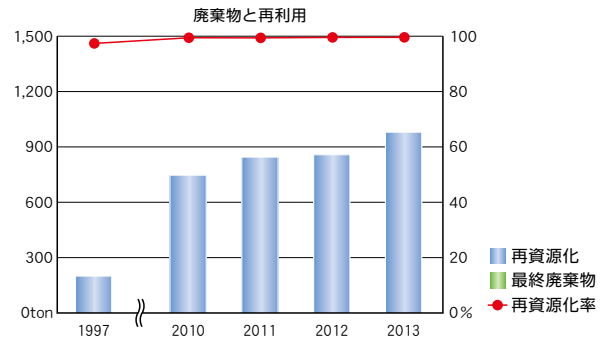
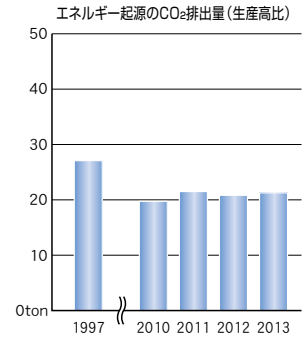
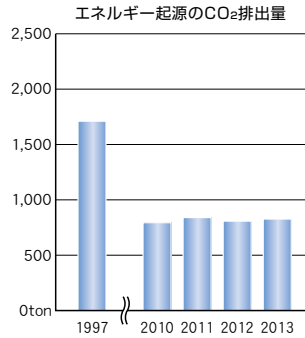


所在地	愛媛県松山市馬木町878番地1
従業員数	232名(2014年3月31日現在)
面積	8,959㎡
主な製品	耕うん機、管理機、システム炊飯機、酢合わせ機

〈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電気事情に対処する為に、企業市民の一員として電気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て公開する。

〈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

2014年8月発行

