



環境報告書 2013

人、製品、環境の調和を目指して



東日本大震災から既に2年半が経過していますが、復興もいまだ道半ばであり、現地で復旧活動を支えられている皆さまに心から敬意を表します。当社も社会を構成するものとして微力ながら支援を継続してまいりたいと思います。

さて、環境問題への関心がより高まる中で、企業にはより一層の安心と信頼が求められています。近年特に、国際的な有害化学物質の使用に対する規制が強化されており、当社では多様な法規制に対応するために効率的な管理方法の構築を進めています。

また、当社では資源有効利用についてゼロエミッションを継続していますが、今後は水資源の効率的な利用も必要と考えます。水の供給リスクは国際的にも注目されていますが、当社の製品には生産工程で多量の水を必要とするものがありますので、水の循環再利用を含めた効率的な利用を進めています。

さらに当社では温暖化防止を推進するために、これまでの生産効率化・事務所スペースの統合に加え、工場で燃料の都市ガス化を完了するとともに照明のLED化を進めています。

当社は今後とも皆さまから安心と信頼を頂けますよう、環境に配慮した活動を進めてまいります。

本報告書が当社の環境に関する取り組みに対して、皆さまにご理解いただく一助となれば幸いに存じます。

2013年10月

代表取締役社長

吉田俊雄

経営理念

私たちは全ての社員が健全で公正な企業活動を通じ顧客の信頼に応え人々の生活をより豊かで快適なものとする製品づくりによって企業価値の向上に努め広く社会に貢献します

(2006年6月1日改定)

CSR憲章

- 法令を遵守することはもとより、企業倫理、常識、良識を含むあらゆる社会規範を尊重し、公正な事業活動を行います。
- 安全で、顧客・市場の信頼と満足が得られる製品およびサービスを公正な市場競争を通じて提供します。
- 従業員の教育、安全および健康に最大限配慮するとともに、自由闊達でチャレンジ精神にあふれた企業風土の醸成に努めます。
- 効率的な事業活動を通じて、企業価値の増大を目指します。
- 企業活動の透明性の維持・確保に努め、ステークホルダーとの間に良好なコミュニケーションを構築します。
- 環境に配慮した技術や製品の開発、環境負荷の低減に努め、地球環境保全と循環型社会構築に一層の責任を果たします。
- 健全で持続可能な社会づくりのために社会貢献活動に取り組みます。
- 国や地域の文化・慣習を尊重し、その発展に貢献する経営を行います。

(2006年4月1日制定)

環境基本理念

日本バイリン株式会社は、地球環境の保全が世界の最重要課題である事を認識し、企業活動の全てにわたって環境の保全に配慮し、環境に調和した技術、製品を提供し、社会の発展に貢献します。

(1999年1月1日制定)

環境方針

- 1.地球環境の保全を経営の重要課題と位置づけます。
- 2.国及び国際的な環境関連の法規制を遵守するとともに、自主的に管理基準を制定し、効果的な活動を推進します。
- 3.事業活動によって生ずる環境への影響を的確に把握し、環境目的・目標の設定と定期的な見直しを繰り返す。汚染の予防と継続的な改善を図ります。
- 4.持続可能な循環型社会の構築に向け、省資源、省エネルギー、廃棄物削減などの環境負荷低減活動を技術面、管理面で向上させます。
- 5.新製品、新技術の開発に当たっては、原材料の選定や生産・流通・使用・廃棄に至るライフサイクルにわたり、環境に配慮した評価を行い、環境負荷の低減を図ります。
- 6.教育や社内広報活動などを通じて全社員の環境意識を高めるとともに、地域社会、行政などへの情報発信とコミュニケーションに努めます。

(2005年4月1日制定)

日本バイリングループ 安全衛生方針

日本バイリングループは、全ての従業員の安全と衛生の確保を経営の最優先課題のひとつと位置づけ、労働災害の防止と健康の保持増進に積極的に取り組みます。

- 1.安全衛生に係わる法規制を遵守するとともに、自主基準を設定し、管理水準の向上を図ります。
 - 2.無災害に対する従業員の自覚と明るい職場づくりに向けて、安全衛生教育を徹底します。
 - 3.事業活動に係わる危険源の特定とリスク低減を行うために、リスクアセスメントや適切な技術、手法を取り入れ、全員参加の活動を推進します。
 - 4.安全衛生目標の設定・実行・見直しのために、適切な経営資源を投入し、マネジメントシステムを管理面、運用面で継続的に改善します。
 - 5.従業員との協力を尊重し、良好なコミュニケーションに基づく活動を基本とします。
- この「方針」は全ての従業員に周知徹底するとともに、利害関係者にも開示します。

(2011年8月1日制定)

CONTENTS

トップメッセージ	1
会社紹介	
会社概要	3
国内拠点、報告対象グループ会社	4
暮らしと社会を支える日本バイリーン	5
エコプロダクツ 環境配慮製品	
環境に配慮した製品・システム・新技術などの開発	7
グリーン調達	11
エコマネジメント 環境活動の概要	
環境活動の進め方	13
環境マネジメント	14
環境会計	16
環境活動の結果と計画	17
事業活動における物質フロー	19
エコファクトリー 環境負荷低減活動	
省エネルギー、地球温暖化防止	20
省資源・廃棄物削減	21
化学物質の管理	22
環境に関する法規制の遵守状況	23
輸送における取り組み	24
関係会社の活動概況	24

●コラム

対象範囲が広がる化学物質規制	11
化学物質管理への対応	12
不織布とは① 不織布の原料	15
不織布とは② 不織布の主な機能	18
2012年夏場の節電対策	23

本報告書の範囲

報告対象期間 2012年度(2012年4月1日～2013年3月31日)
報告対象組織 当社は2013年3月31日現在、7事業所(国内:本社、2支店、2工場、1研究所、海外:1駐在員事務所)と連結子会社14社(国内6社、海外8社)で構成されていますが、報告対象組織としては、6事業所(1駐在員事務所を除く:以下単体)と連結子会社8社(国内6社、海外2社)としました。ただし、連結子会社のバイリークリエイト(株)とプイアイエス(株)の2社については、単体を含め、残りの連結子会社6社(国内4社、海外2社)については、P24にまとめて記載しました。

●この環境報告書は、「環境省環境報告書ガイドライン」(2007年度版/2012年度版)を参考に作成しました。

会社紹介

当社は、1960年、DIC株式会社、独・フロイデンベルグ社、東レ株式会社の3社合弁による不織布専門メーカーとして設立されました。その歴史はわが国不織布産業の発展史といっても過言ではありません。創業以来、常に不織布業界のトップメーカーとしてグローバルな視点に立ち、市場開拓、技術開発をリードしてきました。その結果、不織布は千変万化し、現在では不織布のない生活が考えられないほど私たちの暮らしに浸透しています。当社は旺盛な技術開発力、用途開発力により常に新しいステージを創造し、新時代に向け総合不織布メーカーとしてさらなる飛躍を目指しています。

■ 会社概要 (2013年3月31日現在)

会社名/日本バイリーン株式会社
本 社/東京都中央区築地五丁目6番4号
 浜離宮三井ビルディング
設 立/1960年(昭和35年)6月1日
従業員/(連結)1,567名
資本金/9,816百万円
拠 点/本社、国内2支店2工場1研究所
 海外1事務所
関係会社(連結子会社)/国内6社、海外8社
 計14社

■ 国内拠点



■ 報告対象グループ会社(製造・加工)

小山化学株式会社

事業概要/ポリエステル原着繊維・再生繊維の生産
工場/栃木県小山市大字横倉新田295番地
設立/1974年6月1日
社員/86名
資本金/140百万円



キュムラス株式会社

事業概要/ガラス繊維不織布、特殊紙の製造
工場/静岡県富士市香西新田25番地
設立/1987年12月1日
社員/39名
資本金/90百万円



日本VIAM株式会社

事業概要/自動車用フロアマットの製造・販売
工場/滋賀県守山市勝部町四丁目1番11号
設立/2007年2月1日
社員/24名
資本金/300百万円



パシフィック技研株式会社

事業概要/不織布製品の加工、自動車内装材の加工、空調機器の製造・加工、他
工場/滋賀県野洲市野洲1772番8号
設立/1985年6月18日
社員/42名
資本金/80百万円



海外グループ会社

Tianjin VIAM Automotive Products Co., Ltd. (TVA)

事業概要/自動車用フロアマットの製造・販売
工場/No.19 Saida 2 North Road Xiqing Economic Developing-area Tianjin 300385, People's Republic of China
設立/2004年9月2日
社員/132名
資本金/5.5 Million US\$



VIAM Manufacturing, Inc. (VIAM)

事業概要/自動車用フロアマットの製造・販売
工場/87 Park Tower Drive, Manchester, TN 37355, U.S.A.
設立/1983年4月
社員/280名
資本金/17.6 Million US\$



暮らしと社会を支える 日本バイリーン

日本バイリーンは、多数の不織布製品を社会にお届けしています。不織布は通気性、ろ過性、保温性などの基本特性に優れ、また原料や製法の違いによって、軽い、しなやか、堅い、強いなど、性状を自在につくれるのが大きな特長です。そのため、用途がきわめて広く、さまざまな製品に使われて皆さまの暮らしや産業を支えています。

暮らしの中で

- 換気扇フィルタ
- 化粧品用基布
- ニッケル水素電池用セパレータ
- 不織布カレンダー
- 電気絶縁材
- エアコンフィルタ
- ハウスインテークフィルタ
- テレビなど成型品の防じん・緩衝用
- パッキング材
- 防寒衣料用中わた
- パッチワーク用キルト芯
- 冷却シート基布
- プラジャーカップ芯
- クラフト用つめ綿
- 食品包装材
- 電動工具用電池セパレータ

車の中で

- 天井表皮材
- フロアマット
- 内装材
- エアクリナー材 (エンジン用エアフィルタ)
- インシュレーター材
- トランクマット
- ハイブリッド車用電池セパレータ
- キャビンエアフィルタ
- オートマチックトランスミッション用オイルフィルタ材
- 天井表皮材
- フロアマット
- キャビンエアフィルタ
- オートマチックトランスミッション用オイルフィルタ材

オフィスで

- ポータブル機器電源用電池セパレータ
- 高性能ワイピングクロス
- プリント配線基板材
- 複写機用クリーニングロール
- オゾン除去フィルタ
- 静電気除去シート
- 合成皮革・塩ビレザー用パッキング材 (中底・間仕切り)
- 芯地

病院や医療機関で

- キャップ
- 医療用マスク
- ガウン
- ドレープ
- 防漏シート
- HEPAフィルタ
- バンデージ
- パップ剤
- プラスター剤

工場や産業界で

- 塗装ブース用エアフィルタ
- ガス除去用エアフィルタ
- 虫よけエアフィルタ
- ロールエアフィルタ材
- ワイピングクロス
- 産業用防じんマスク
- 塩害防止フィルタ
- ブランケットクリーナー材
- 自動巻取型エアフィルタ
- 中高性能エアフィルタ
- HEPAフィルタ
- 自動巻取型エアフィルタ
- 中高性能エアフィルタ

街や人が集まるスペースで

- ロールエアフィルタ
- 中高性能エアフィルタ
- 動力電源用電池セパレータ
- エアフィルタ
- 業務用ダストモップ
- 液体ろ過材 (飲料プロセス材料)
- PM2.5、花粉対策マスク
- ポータブル機器電源用電池セパレータ

環境配慮製品

環境に配慮した製品・システム・新技術などの開発を進めるとともに、有害物質を適切に管理しながらグリーン調達を推進しています。

環境に配慮した製品・システム・新技術などの開発

現在私たちが直面する環境問題は、いずれも大量生産、大量消費、大量廃棄というこれまでの経済社会システムや私たちのライフスタイルのあり方に根ざしています。

その根本的な解決のためには、このような社会全体のあり方を見直し、環境への負荷が少ない循環型社会を築

いていくことが必要となり、製品のライフサイクルを考慮したエコデザインが重要になります。

そのために当社では下記要素を軸として、以下に紹介する製品群を開発しています。

エコデザイン(環境適合設計)の要素



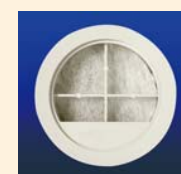
「1. 環境効率の向上・最適機能」

環境貢献型製品の開発

当社の製品分野には、製品そのものが環境の改善に貢献するものと、構成素材として環境改善に寄与するものが数多くあります。前者の例では空調用エアフィルタや液体ろ過フィルタのように、清浄な空間や液体をつくることで環境改善に寄与しています。後者の例ではハイブリッド車の電池セパレータや自動車エンジンに使用されるインシュレーター材のように、省燃費、低排出ガスや騒音低減などの環境改善に寄与しています。当社では環境関連分野への積極的な製品展開を進めています。

ハウスインテークフィルタ(給気口用フィルタ)

住宅などの換気システムに使用されているのが、ハウスインテークフィルタです。シックハウス対策のため、建築基準法では全ての建築物に機械換気設備の設置が義務付けられました。当社フィルタは、効率的にほこりやチリ、花粉を捕集して外気を取り込みます。



ハウスインテークフィルタ

ハイブリッド車に使用される電池セパレータの開発

当社の電池セパレータは、使い捨ての1次電池(マンガン、アルカリマンガン乾電池)と異なり、充電により繰り返し使用できる環境にやさしい2次電池に使用されています。

2次電池は、携帯電話、ノート型パソコン、ビデオカメラ、デジタルカメラ、電動工具などの電源・動力源として使用されています。

中でもハイブリッド車への用途が拡大し、先駆的メーカーとして、高品質、高性能のセパレータの開発と提供を進めています。



ハイブリッド車



「1. 環境効率の向上・最適機能」「4. 製品の長寿命化」

LCA手法を用いた製品開発

LCA(ライフサイクルアセスメント)手法を活用し、環境負荷について、製品同士の比較や開発した新製品と旧製品の比較を行います。また、原料採掘から廃棄処理に至る過程において、どの段階の環境負荷が高いのかを割り出

し、その部分の環境負荷を重点的に低くしていくことで効率的に環境負荷を下げることができます。

空調用エアフィルタでは、この手法を活用した製品開発を進めています。

環境配慮型エアフィルタ Ecoalpha® シリーズ

ビル空調用および工場空調用の中高性能エアフィルタ「フィロトピア®」「フィロクリーン®」を環境配慮型とし、「Ecoalpha®(エコアルファ)シリーズ」に名称統一しました。

特長

1. メルトブローンの割合が連続的に多くなる理想的な密度勾配による、長寿命化の実現
2. 極細繊維の採用と繊維構成の最適化による、当社従来品比約20%の低圧力損失の実現
3. ハロゲンフリー、ホルムアルデヒドフリー、低VOCの達成



Ecoalpha®シリーズ

エアフィルタ 1個当たり年間100kg-CO₂を削減(LCAの定量評価手法による、当社製品VZDH-90M-70F3と当社従来品VZ-90-56Fとの比較)。

エコデザイン

「3. 再生可能原材料および豊富な資源の利用」

生分解性不織布の開発

再生可能な資源である植物からつくられる高分子、これを使用したバイオプラスチックを原料繊維とする不織布が、自動車用フロアマット・トランクマットに利用されています。また、衣料用芯地、生活資材、そして包装資材などへの用途展開も進めています。

再生ポリエステル繊維の生産・再生ポリエステルを用いた不織布の開発

当社は帝人ファイバー株式会社が発足させた「エコサークル®ライニス会」に2008年度から参加し、再生ポリエステルを用いた衣料用不織布の開発を進めています。

また、当社のグループ企業である小山化学(株)は、PET

ボトルを原料とする再生ポリエステル繊維の生産を行っており、製品開発では再生ポリエステル繊維の生産から関与し、自動車用天井表皮材・内装材・フロアマット、掃除用シートなどに展開しています。(小山化学(株)の事業概要はP4参照)



再生ポリエステル



エコデザイン

「5. 製品リサイクルのためのデザイン」「12. 環境にやさしい廃棄」

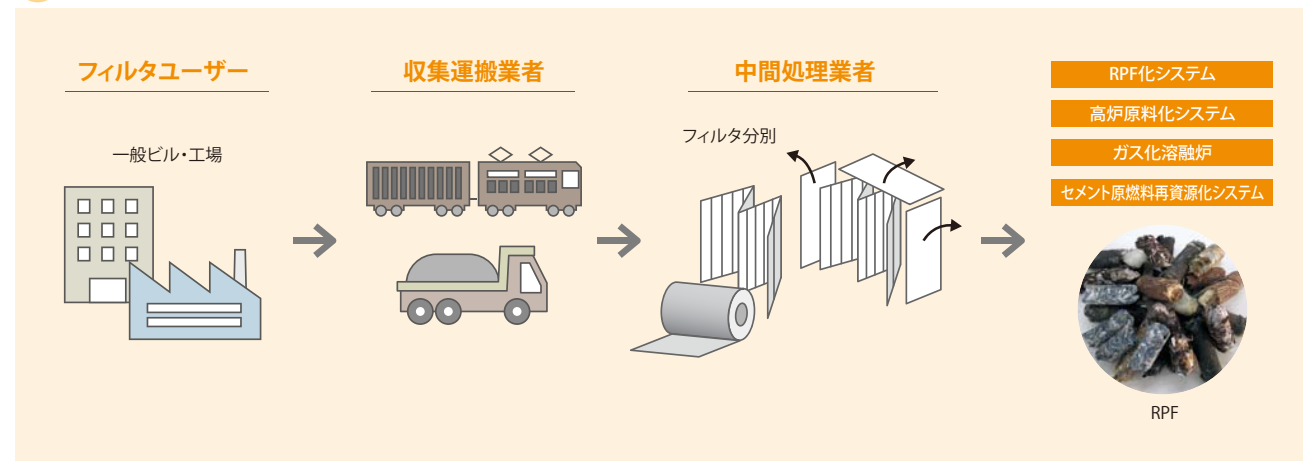
使用済みフィルタのリサイクルシステム

空調用エアフィルタでは、代理店の協力の下、当社が販売したエアフィルタを使用後に市場から回収するという業界初のリサイクルシステムを構築しました。回収後のエアフィルタ材は、RPF化システムでは製紙会社などで石炭や重油の代わりにボイラー燃料として、他の再資源化シス

テムでは高炉原料化システム、ガス化溶融炉、セメント原料再資源化システムなどに利用されます。

関東地区からスタートしたリサイクルシステムは、九州、四国、近畿、東北地区と拡大し、全国展開を目指しています。

回収から処理までの流れ



エコデザイン

「6. 原材料リサイクルのためのデザイン」

環境ラベル

エコマークなどへの対応をメディカル分野を中心に進めてきました。さらに、空調フィルタ分野では、エコマークに適切な商品分類がないため、「空気ろ過フィルタ」の新規選定を提案しています。

また衣料分野では、顧客や市場のニーズに合わせ、繊維製品の有害物質規制であるエコテックスへの対応やエコマーク登録に必要な証明書の発行を行っています。

エコマーク認定品

商品分類	類型名	認定番号	商品ブランド名
工業用繊維製品ver2.0 (掃除資材)	No.105	03 105 042	ポルベック®ワンツークロス
	No.105	03 105 043	ポンドポルベックダスタークロスHR

PETボトルリサイクル推奨マーク認定品

商品分類	認定番号	使用部位
(文房具・事務用品)	200316001	カレンダー



ポンドポルベック
ダスタークロスHR

カレンダー

エコデザイン

「7. 分別処理容易のためのデザイン」

マスク素材を非金属化

マスク素材に使用している金属素材を排除し、廃棄時の分解、分別を不要にした国家検定合格使い捨て式防じんマスク「X-3500シリーズ」を販売しています。

防じんマスクの素材の中で、ゴムバンドの留め具と鼻部のノーズピースは、今まで金属を使用していましたが、非金属化したことで、廃棄時の金属部を分解・分別せずに廃棄

できるようになりました。

また2008年7月から、新型インフルエンザの感染予防に役割を担うマスク製品として、NIOSH(米・国立労働安全衛生研究所)のN95規格適合品「V-1003N」を開発し、販売しています。



N95規格適合マスクV-1003N

エコデザイン

「8. 有害物質の使用回避環境負荷物質の最小化」

ハロゲンフリー

ハロゲン系難燃剤は、燃焼するとダイオキシンやハロゲン化水素ガスなどの有毒物質を発生するため、使用が制限されてきています。

当社では、空調用エアフィルタや工業用資材に使われていたハロゲン系難燃剤の見直しを進めています。特に臭素系難燃剤についてはデカブロモジフェニルエーテルの排除をすでに完了させました。

さらに、電機電子機器用途では、国際規格IEC61249-2-21で定義*されるハロゲンフリー材の基準を満たす製品も販売しています。

* 塩素、臭素個別に900ppm未満、かつ、塩素、臭素の和が1,500ppm未満の条件を満たす

ホルムアルデヒドフリー・VOC低減

室内空間における有害な化学物質、特に揮発性が高く室内に放散しやすいVOC(揮発性有機化合物)を減らし、快適な住環境をつくっていくことが求められています。

空調用エアフィルタや工業用資材では、ハロゲン系難燃剤の見直しと併せて、ホルムアルデヒドフリーとVOC低減に向けた製品設計、そしてVOCそのものを除去するエアフィルタの製品開発を進めています。

自動車分野では、快適な室内空間のニーズに対して、VOC低減天井表皮材、消臭天井表皮材、消臭マットなどの製品開発を行い、販売しています。

グリーン調達

現在、化学物質管理の世界共通目標 (WSSD2020目標) の達成に向けて、国際的に化学物質規制の強化が進んでいます。

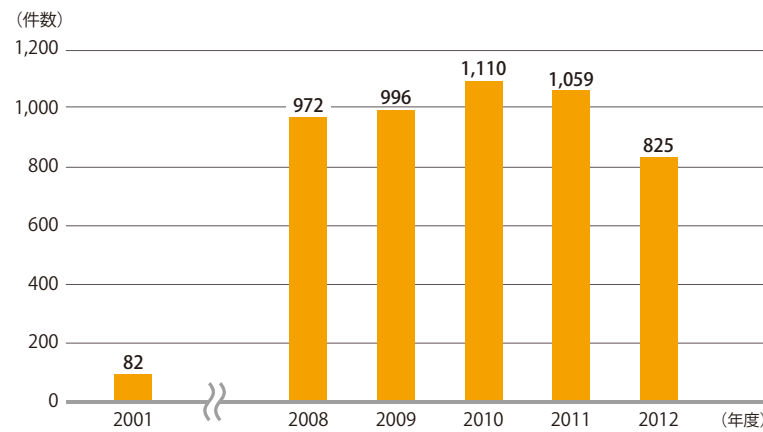
当社では国内外の法規制 (RoHS*1、REACH*2など) に対応するため、製品を構成する原料・部材が含有する化学物質情報についてサプライチェーンを通じて的確に把握するよう努めています。

規制の強化に伴い、当社のグリーン調達への対応状況

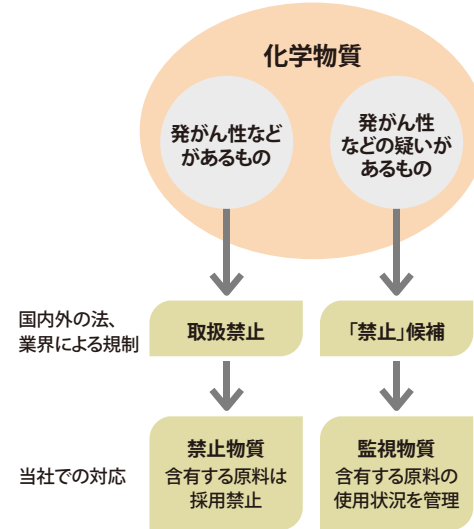
に関して顧客から多数の問い合わせがあります。最近では、紛争鉱物 (コラム参照) の使用状況およびREACH規則の改定に関する確認依頼が増えています。

- *1 RoHS指令
(Restriction of the use of certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment: 電気・電子機器における特定有害物質の使用制限に関する指令)
- *2 REACH規則
(Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals: 化学品の登録、評価、認可および制限に関する規制)

顧客からの調査依頼件数の推移



「有害性」のある化学物質への対応



コラム

対象範囲が広がる化学物質規制

国際的に「化学物質が、人の健康と環境にもたらす著しい悪影響を最小化する方法で使用、生産されることを2020年までに達成する」目標 (WSSD*) があり、有害な物質の使用規制が幅広い地域で強化されています。

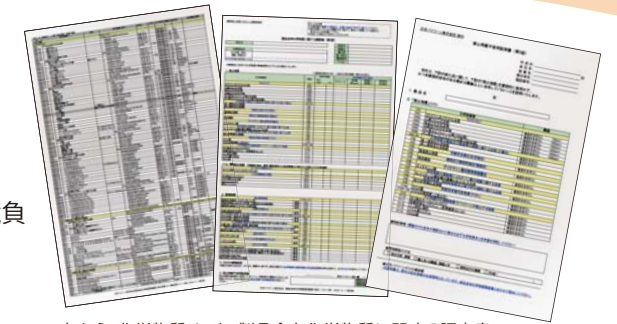
一方で近年、従来とは異なる目的の化学物質規制が進められています。「米国金融規制改革法1502条 (ドッド・フランク法)」は人道支援を目的とするもので、中央アフリカの紛争地域で産出・精錬される鉱物 (タングステン、タンタル、スズ、金) の使用を規制することで武装勢力への資金源を断ち、紛争を終了させるための規制です。

このように化学物質管理は多様な目的に利用され、対象範囲も広がっていますが、当社では積極的に対応を進めています。

* World Summit on Sustainable Development ; 持続可能な開発に関する世界首脳会議

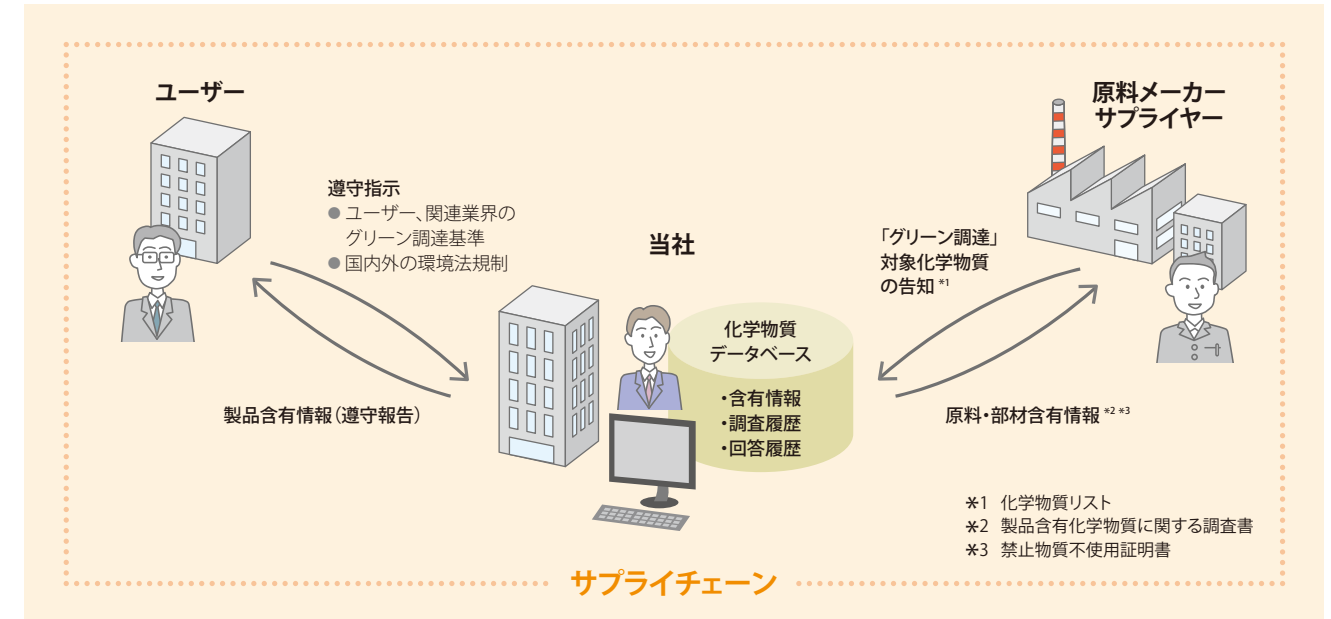
当社の製品含有化学物質管理

当社規程「製品化学物質管理細則」に従い、製品が含有する環境負荷化学物質の情報をサプライチェーン構成各社で共有しています。



左から、化学物質リスト、製品含有化学物質に関する調査書、禁止物質不使用証明書

環境負荷化学物質情報の共有



当社「グリーン調達」における対象化学物質とは

- 禁止物質 (当社で使用を禁止する物質)
国内外の環境規制法、顧客や関連業界の基準の中から当社が必要と判断する物質を選定 (随時更新)。
また、「禁止物質」に準じて取り扱う「規制強化物質」も、必要に応じて選定。
- 監視物質 (当社で使用実態を把握し、適正管理する物質) … 自主削減、およびリサイクルを実施
国内外の環境規制、規制に先行する顧客や関連業界基準を参考に、使用実態の把握が必要な物質を選定。

製品含有化学物質の分析装置 (簡易型X線分析)



放射線量の測定器 (NaI(Tl)シンチレーションサーベイメータ)

コラム

化学物質管理への対応

原料メーカーからお客さままで、製品に含まれる化学物質の情報を共有することが重要です。そのためには情報を素早く正確に伝えられるサプライチェーンが求められています。これまで当社は独自の含有化学物質情報の収集ツールを使用してきましたが、より迅速で効率的な情報共有を目指して、JAMP (アーティクルマネジメント推進協会) が作成したツール (AISおよびMSDSplus) の使用を検討しています。

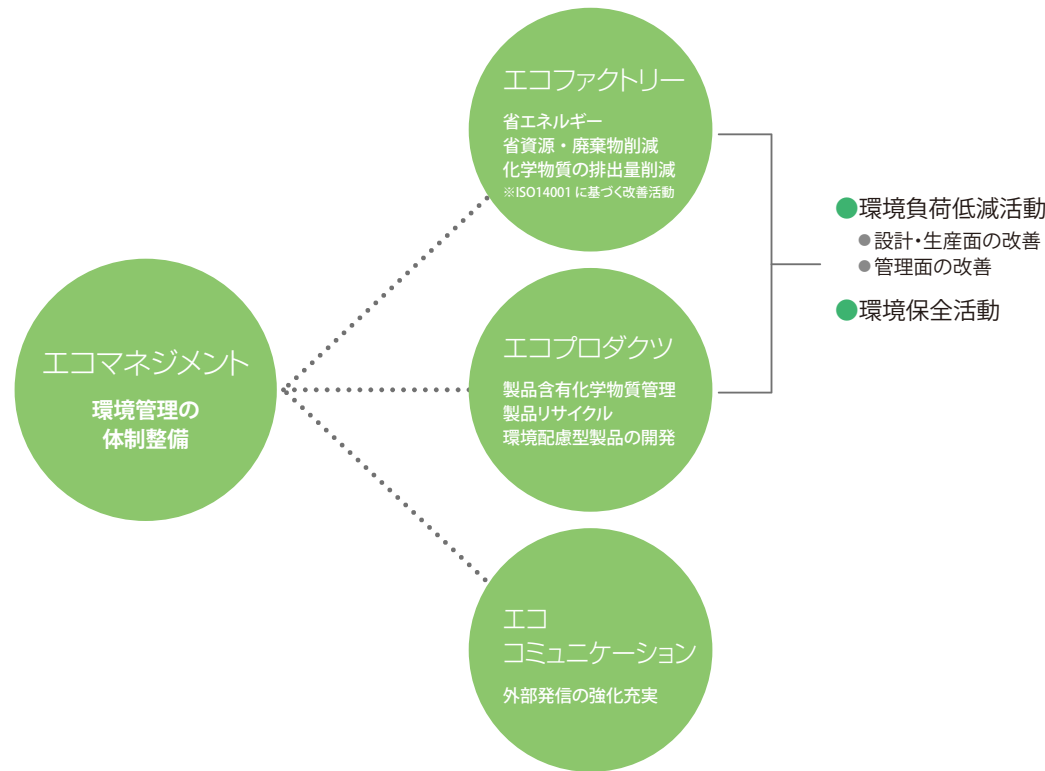
環境活動の概要

環境マネジメントシステムを構築し、継続的な改善活動を進めています。

環境活動の進め方

不織布は皆さまの暮らしに役立つ一方で、製造時には以下
 下の環境負荷を与えています。当社ではそれぞれの負荷に
 応じた取り組み課題を設定して低減活動に努めています。

環境活動の仕組み



当社事業による環境負荷とその低減活動

影響範囲	環境負荷		環境負荷低減の取り組み	掲載ページ
	内容			
地球全体 (Globalな環境負荷)	製品販売により広範囲に拡散する有害化学物質		エコプロダクツ(グリーン調達)	P11
	製品原料の採取による資源枯渇化		エコプロダクツ	P7~P10
	エネルギー消費に伴う地球温暖化		エコファクトリー	P20
事業地域 (Localな環境負荷)	廃棄物、化学物質移動(PRTR)		エコファクトリー	P21~P22
	公害(大気、水質、土壌汚染/騒音振動悪臭)		エコファクトリー	P23~P24

環境マネジメント

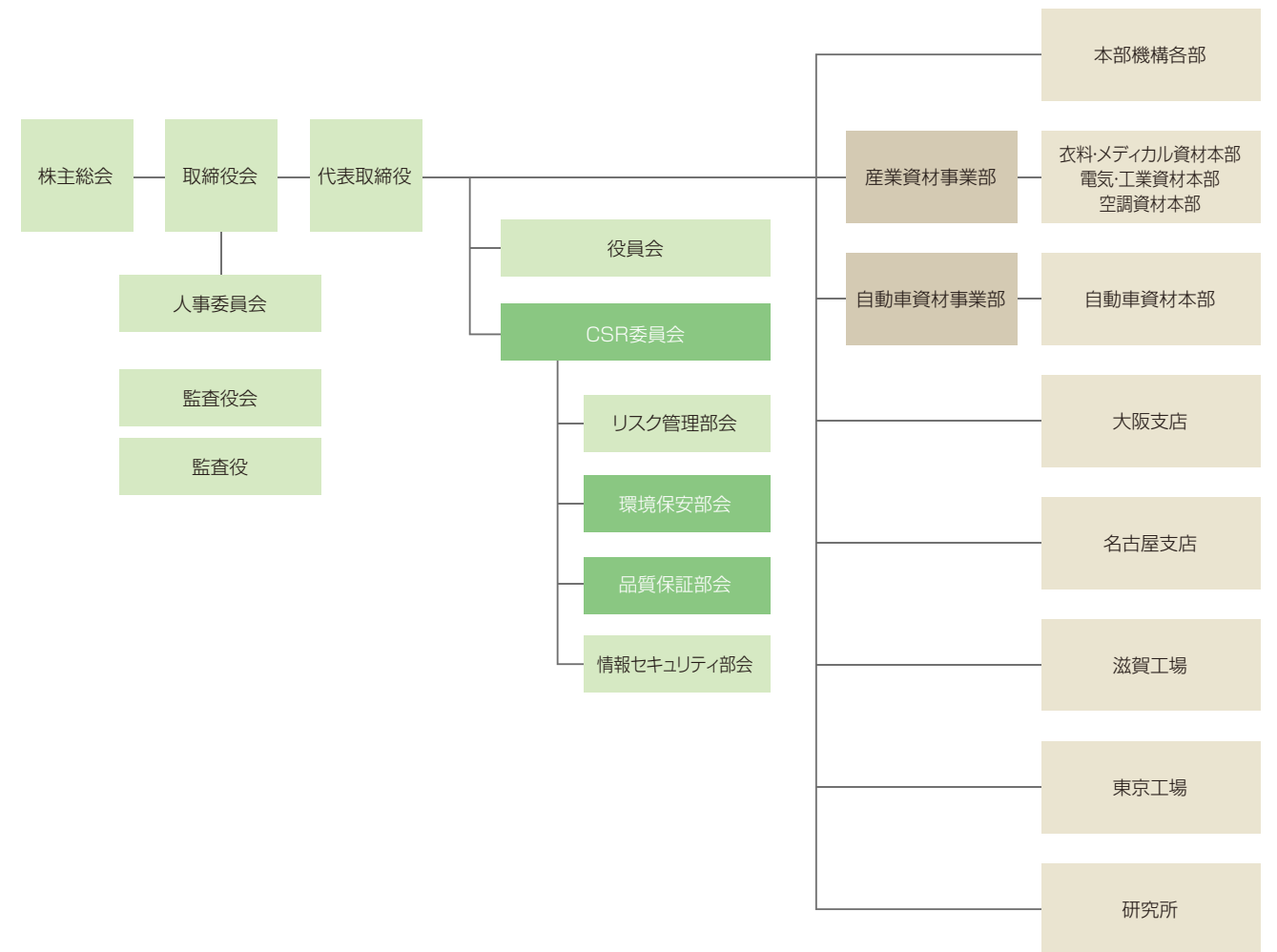
CSR管理体制

当社では2006年4月からCSR委員会を設置して企業の社会的責任への取り組みを強化しています。

また、CSR憲章を定めて社員が共有すべき価値観と信条を明確にしています。

さらに品質保証部会では、「環境」を品質の一部ととらえ、お客さまのニーズを総合的に正しく把握したものづくりを行うため、具体的方針や計画の立案、および規程の制定などを全社レベルで進めています。

CSR管理体制



ISO運用

全ての生産事業所で審査登録が完了しています。外部機関による審査および社内スタッフによる内部監査を実施してシステムの継続改善を進めています。

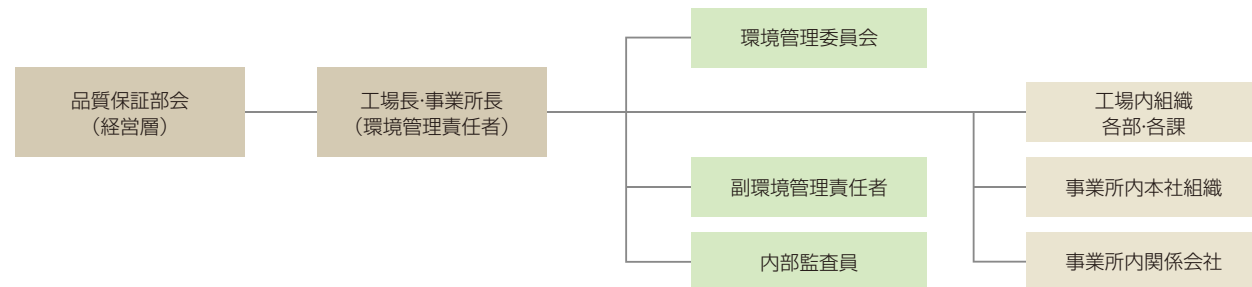
また、当社滋賀工場・東京工場および品質保証部が統合システムを構築して効率化を図っています。

ISO 認証の取得状況

事業所名・工場名		ISO14001		ISO9001	
		取得年月	登録番号	取得年月	登録番号
自社工場	滋賀工場	1998年3月	JCQA-E-0016 *1	1995年3月	JCQA-0039
	東京工場	1998年4月		1995年2月	
生産拠点をもつ国内関係会社	小山化学(株)	2001年9月	JCQA-E-0287	2003年5月	JCQA-1268
	キュムラス(株)	1999年9月	JCQA-E-0083	1995年8月	JCQA-0066
	日本VIAM(株)	—	—	2012年12月	JQA-QMA 14727 *2
	パシフィック技研(株)	2001年10月	JCQA-E-0294	1998年10月	JCQA-0375

*1 JCQAは、審査機関 日本化学キューエイ(株)の略称
*2 JQAは、審査機関 一般財団法人日本品質保証機構の略称

事業所の環境マネジメント体制



コラム 不織布とは①

不織布の原料

不織布の原料は、千差万別です。天然繊維や化学・合成繊維はもちろんのこと、ガラス繊維、金属繊維、セラミックス繊維、炭素繊維など、繊維と名が付くほとんどのものを原料として使うことができます。不織布の用途に応じてこれらを使い分け、あるいはさまざまな比率で組み合わせ、望み通りの形状と機能を持たせることができます。さらに、スパンボンド法やメルトブローン法という製法では、繊維ではなく、繊維の原料となる樹脂を原料に不織布が作られます。



さまざまな原料からつくられた不織布

環境会計

環境省「会計ガイドライン2005年版」を参考に、環境保全コストを分類し、投資額と費用額を集計しました。

環境保全のための投資額および費用額(単位:百万円) ●集計期間(2012年4月1日~2013年3月31日) ●集計範囲 日本パイロীন単体

分類	2010年度		2011年度		2012年度		主な取り組み内容 (費用の案件を主に記載)
	投資額	費用額	投資額	費用額	投資額	費用額	
事業エリア内コスト	31.8	219.0	54.6	307.1	51.3	220.8	
①公害防止コスト	(10.8)	(108.3)	(1.8)	(98.1)	(20.9)	(105.6)	大気、水質の公害防止対策 環境負荷の削減対策
②地球環境保全コスト	(15.7)	(22.4)	(47.9)	(110.7)	(16.1)	(26.1)	省エネ活動 燃料の都市ガス化
③資源循環コスト	(5.3)	(88.3)	(4.9)	(98.3)	(14.3)	(89.1)	廃棄物処理管理 廃棄物削減、再資源化有効利用 原料・資源回収装置(投資)
上・下流コスト	—	146.4	—	139.7	—	108.8	グリーン調達、環境調査活動 化学物質管理体制整備
管理活動コスト	—	32.5	—	21.5	—	29.6	ISO14001運用維持 環境保安部会活動
研究開発コスト	—	290.5	—	172.8	—	81.1	環境適合設計による製品開発
社会活動コスト	—	12.0	—	8.2	—	8.8	社会貢献活動団体への寄付
環境損傷コスト	—	—	—	—	—	—	環境事故対策
合計	31.8	700.4	54.6	649.3	51.3	449.1	

●参考 研究開発費総額 連結18.38億円 設備投資額 連結30.10億円 (注)設備投資額はキャッシュ・フローベース。

環境保全効果(物量単位)

「▲」は改善、「+」は悪化

効果項目	内容	算出方法	増減率		
			2010年度	2011年度	2012年度
公害防止	大気・水質汚染物質の排出・移動量の増減	NOx原単位	+9.9%	▲1.5%	▲9.0%
		ばいじん原単位 *3	+14.5%	+22.9%	▲18.5%
		BOD原単位	+4.1%	▲13.0%	▲21.3%
		PRTR排出・移動量	前年比	+5.4%	+12.9%
地球環境保全	エネルギー使用量の増減	エネルギー源単位	+1.3%	+2.5%	+3.0%
	CO2排出量の増減	CO2原単位	▲2.5%	+2.2%	+3.0%
資源循環	廃棄物の増減	廃棄物原単位	▲0.1%	+1.7%	+3.8%

*1 3年度間平均の原単価変化率 *2 5年度間平均の原単価変化増減率
*3 「ばいじん原単位」は、測定濃度の若干の変化が、増減率の大きな変化となって表れる傾向があります。「ばいじん濃度」については、ばいじんを発生するボイラー全32台で測定管理しており、「規制値0.1 g/m³ N」に対し「測定値0.001~0.014 g/m³ N」と、いずれも低い水準を維持しています。
*4 対象物質が1物質増えたことにより大幅に増加。

環境保全対策に伴う経済効果(貨幣単位:百万円)

「▲」は改善、「+」は悪化

効果項目	2010年度	2011年度	2012年度	主な内容
リサイクル関連	23.6	15.3	9.2	工場の廃棄物リサイクル品の売却 空調エアフィルタの製品リサイクルの費用回収
廃棄物処理費用の増減	+3.5	▲15.6	+10.7	前年度処理費用との差

環境活動の結果と計画

脱温暖化社会の構築と循環型社会の構築を2大テーマとして3カ年の環境行動計画を策定し、取り組んでいます。
2012年度は消費エネルギーの削減と廃棄物再資源化の推進が目標未達となりました。

2012年度の活動結果

環境行動計画

環境行動計画(2011～2013年度・目標値は最終年度)	2012年度の活動結果	
1. 脱温暖化社会の構築 (参照頁 P20)	■消費エネルギーの削減 原単位 年平均1%削減	未達(5年度間平均原単位は3.0%増)。品種構成の変化と生産数量減少の長期継続が要因
	■CO ₂ 排出量 1990年度比 10%削減	達成(1990年度比18.1%削減。温暖化ガス排出係数は固定している)。燃料の都市ガス化と生産数量減少が要因
2. 循環型社会の構築 (参照頁 P21)	■ゼロエミッション 廃棄物総発生量に対する埋立処分量 0.5%以下	達成(埋立処分量0.08%)。分別徹底と再利用推進が要因
	■廃棄物再資源化 資源化率*1 91%以上 循環利用率*2 99%以上	資源化率：未達(87.5%)。再利用の用途拡大が課題 循環利用率：未達(96.8%)。単純焼却量削減が課題

*1 資源化率：資源化量／廃棄物等の発生量
資源化量＝有価物量＋再資源化量＋固形燃料化量(RPF:再資源化と同様の分別管理を行っているため資源化量に含めています)
*2 循環利用率：循環利用量／廃棄物等の発生量
循環利用量＝資源化量＋サーマルリサイクル量

継続的な活動

取り組み課題	2012年度目標	2012年度の活動結果
エコファクトリー	廃棄物削減 (参照頁 P21)	廃プラ原単位前年比3%削減 未達。廃プラ削減のため生産の一層の効率化を目的としたプロジェクトを設置
	化学物質の管理 (参照頁 P22)	PRTR対象物質の削減 法改正に伴う対象物質の見直しを実施、1物質の追加を確認した
エコプロダクツ	製品含有化学物質の管理 (参照頁 P12)	化学物質管理の整備 関連法規および業界規制の改正に対応管理の円滑化を目指した社内基準の改定に着手
	環境適合設計 (参照頁 P7～P10)	環境適合設計の推進 分野ごとに製品の環境配慮評価を行い設計に反映
エコマネジメント	環境管理体制の整備	全社活動レベルアップ ISOマネジメントシステムにのっとり全社に目標を周知各部署は自主目標を設定し、達成に向けて活動
エココミュニケーション	外部発信の強化	環境報告書の記載内容の充実 当社の環境活動を幅広く開示するために、活動結果をHPに掲載

環境行動計画(2011～2013年度)

1. 脱温暖化社会の構築

- 消費エネルギーの削減
原単位 年平均1%削減
CO₂排出量 1990年度比10%削減

2. 循環型社会の構築

- ゼロエミッション
廃棄物総発生量に対する埋立処分量0.5%以下
- 廃棄物再資源化
資源化率91%以上、循環利用率99%以上

2013年度の活動計画

「ポスト京都議定書」の方針が未確定のため、当社では「環境行動計画」「継続的な活動」とも従来目標を継続し、推進していきます。

継続的な活動

取り組み課題	2013年度の活動方針・目標		
エコファクトリー	廃棄物削減	廃プラ(廃不織布)の削減	廃プラ原単位の削減
	化学物質排出量の削減	PRTR対象物質の削減	対象物質の取扱量、排出・移動量の削減への取り組み
エコプロダクツ	製品含有化学物質管理	化学物質管理の整備	環境調査の処理効率化
	環境適合設計	環境適合設計の推進	製品の環境配慮評価手法の導入への取り組み
エコマネジメント	環境管理体制の整備	全社活動の展開	ISOマネジメントシステムの効率的運用
エココミュニケーション	外部発信の強化	環境報告書の記述内容の充実	報告内容の充実化

コラム 不織布とは②

不織布の主な機能

●ろ過性

不織布はポーラス(多孔質)構造になっていて、製造の際、その目の粗さを繊維と樹脂の組み合わせによって調節できます。気体や液体をこれに通すと、目よりも大きい個体の粒子をキャッチできるので、さまざまなフィルタに応用されます。

●成型性

緩やかなポーラス構造であるため、熱成型が容易にできます。微妙な曲面を持つ3次元成型に応用されています。

●吸水性

ポーラス構造を微細にすると高い吸水・保水効果が得られます。この特性を生かし、紙おむつから軟弱地盤の排水を行うドレーン材まで幅広く利用されています。

●柔軟性

ソフトでしなやかな風合いがあり、身体にやさしくフィットします。表地をサポートする芯地として、最適の性質です。

●除電性・帯電性

トラブルのもとになる静電気を逃す(除電)、あるいはエアフィルタなどでダストを吸着するため静電気を蓄える(帯電)、という正反対の性質を与えることができます。

●保温性

微細なポーラス構造は、暖まった空気をたつぷりと蓄え高い保温性を発揮します。極細ファイバーを原料にすれば、暖かくて軽い、防寒衣料に最適の機能が得られます。

●樹脂含浸性

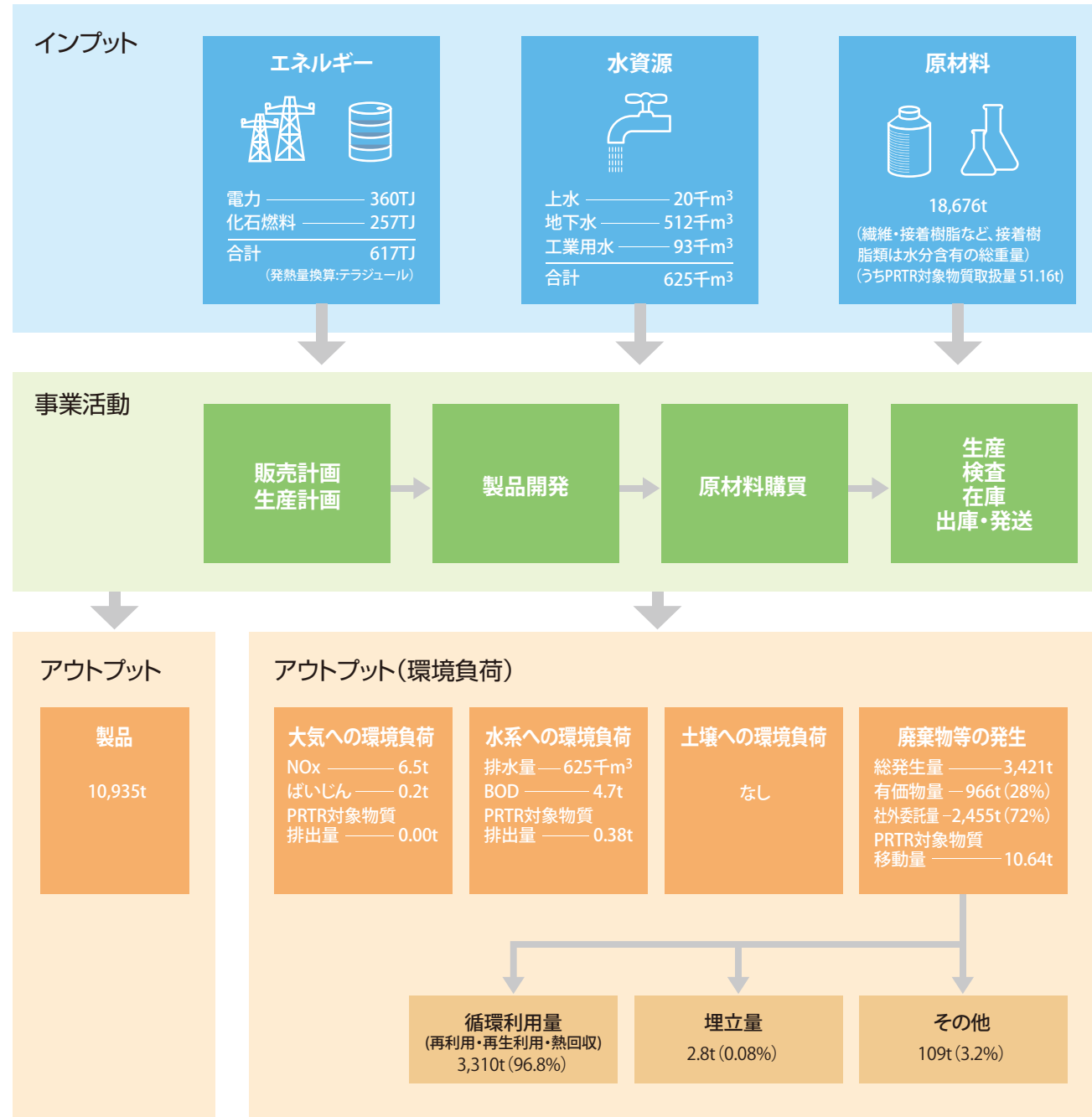
樹脂になじみやすいため、電気絶縁性を容易に付与できます。条件に応じてテープ状、プレート状などに簡単に加工できます。

●耐薬品性

繊維と樹脂の組み合わせによって耐酸性、耐アルカリ性、耐油性など、さまざまな性質を持たせることができます。衣料用として、ドライクリーニング耐性を持つものもあります。

事業活動における物質フロー

2012年度の事業活動における物質フローは下記のとおりです。事業活動に伴う環境負荷を低減する活動の詳細は、P20～P24に記載しています。



環境負荷低減活動

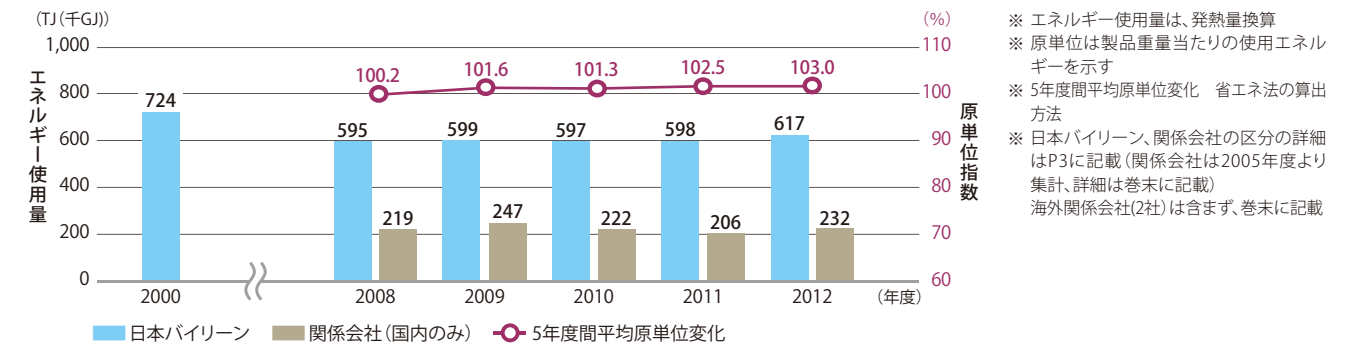
地球環境および地域環境への影響を小さくする活動を推進しています。

省エネルギー

省エネルギー法の改正により当社は特定事業者指定され、全事業所で一貫した省エネルギー活動を進めています。生産事業所である滋賀工場、東京工場とともに第1種エネルギー指定工場に該当します。

2012年度は生産数量が減少したものの、生産品の構成がエネルギーを多く消費する品種に偏っていたため、エネルギー原単位は前年度に引き続き悪化して、目標(エネルギー原単位前年比1%削減)未達となりました。

エネルギー使用量と原単位指数の推移

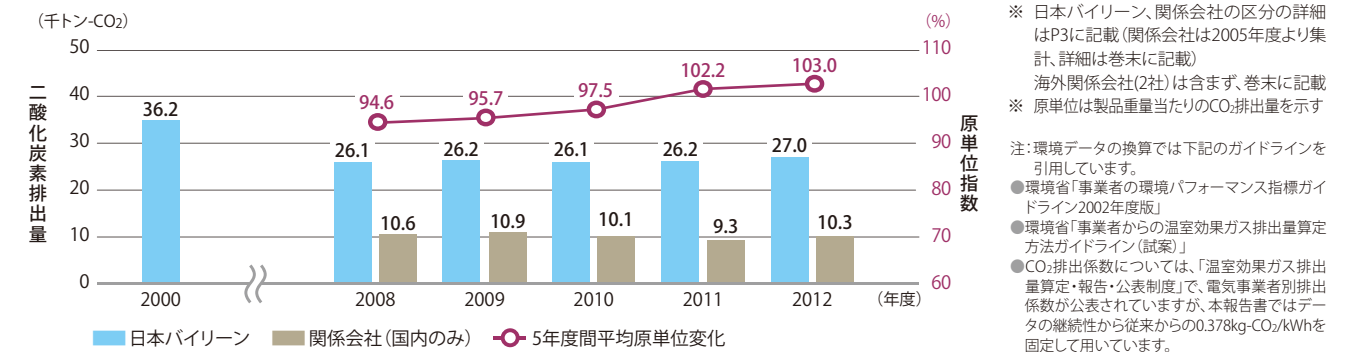


地球温暖化防止

「地球温暖化対策の推進に関する法律」(温対法)により、滋賀工場、東京工場は温室効果ガス排出量の報告を求められています。両工場とも、報告対象はエネルギー起源のCO₂のみとなりますが、いずれもCO₂排出係数の低い

都市ガスへの移行を既に完了しています。2012年度は前年度に引き続き生産数量が減少し、CO₂排出量は1990年度比18.1%削減となり、目標(10%削減)を達成しました。

二酸化炭素排出量の推移

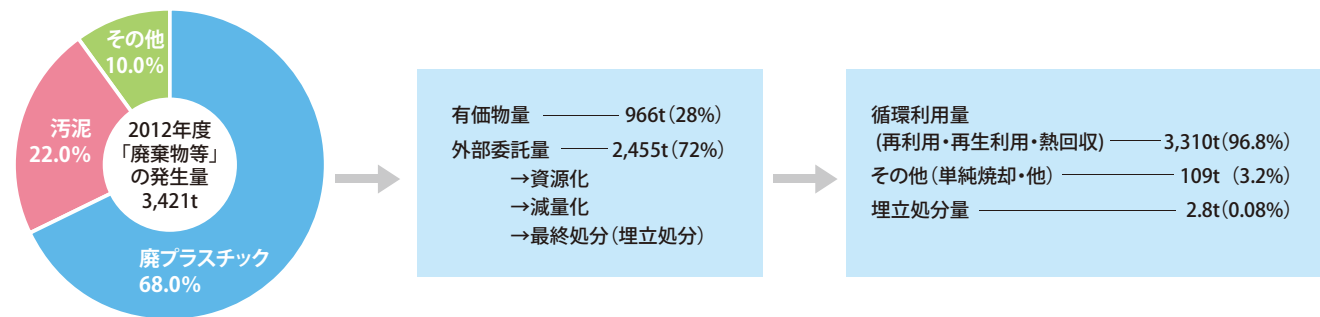


省資源・廃棄物削減

ゼロエミッションと再資源化を主目標に掲げています。目標に基づき、全事業所では有価物を選別しており、有価物以外については全て外部委託により処理・処分しています。

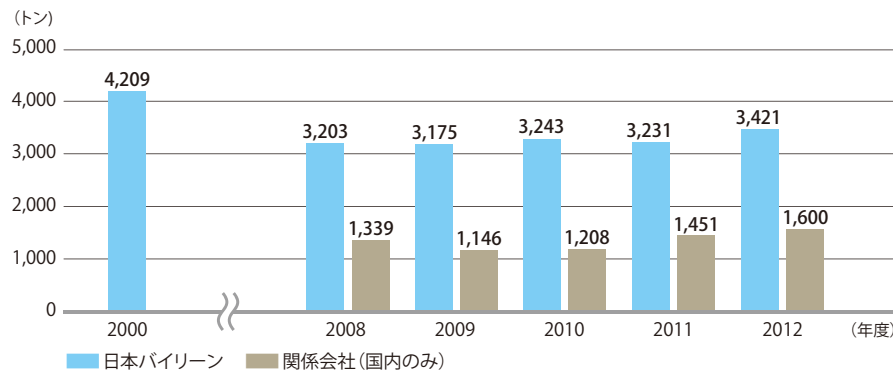
2012年度、ゼロエミッションは目標0.5%以下を達成しましたが、循環利用率は目標(99%以上)未達となりました。より一層の再利用用途の開拓を進めます。

「廃棄物等」の内訳および処理・処分の内訳



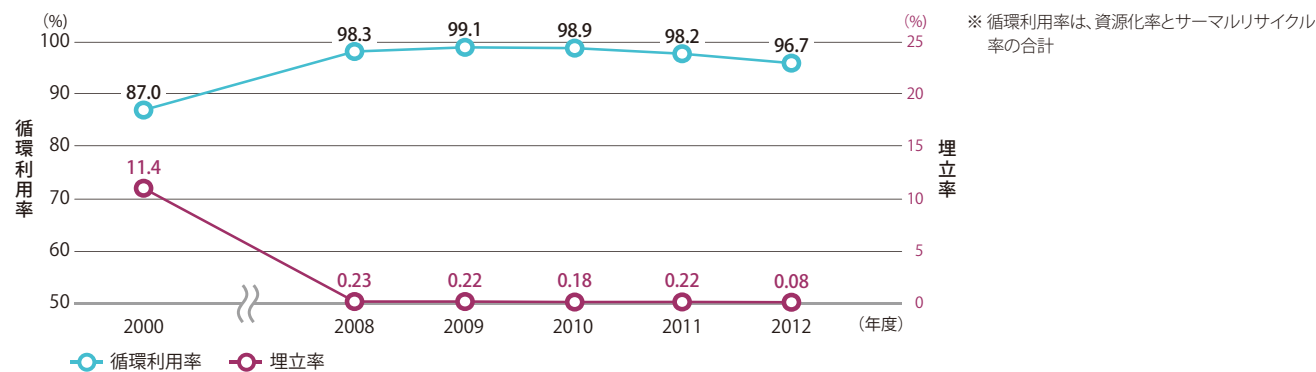
※廃棄物の定義は、「循環型社会形成推進基本法」の「廃棄物等」を引用
※汚泥は、サイト内の脱水装置での脱水後の重量比率
※その他は、廃油・廃試薬類・金属くずなどの産業廃棄物、本社・支店の事務所系一般廃棄物など

「廃棄物等」発生量の推移



※日本バイリーン、関係会社の区分の詳細はP3に記載(関係会社は2005年度より集計、詳細は巻末に記載)
海外関係会社(2社)は含まず、巻末に記載

循環利用率・埋立率の推移



※循環利用率は、資源化率とサーマルリサイクル率の合計

化学物質の管理

PRTR法の対象化学物質について、取り扱う物質が1種類増え、それらの総取扱量も7.8%増加しました。これに伴い水質排出量が25%、移動量が32%増加しています。

また、ポリ塩化ビフェニル(PCB)については、これを使用した電気機器を東京工場が保管していますが、「PCB特

別措置法」に基づき適正に管理しています。これらは既に行政への処理申請を済ませ、処理業務を待機中です。なお、滋賀工場および関係会社1社で保管していた電気機器は2011年度までに処理を完了しています。

PRTR法の対象化学物質と2012年度の算定結果

(単位:kg)

対象化学物質
7物質 取扱量 51,161kg

政令番号	対象化学物質	大気排出量	水域排出量	土壌排出量	移動量*
7	アクリル酸n-ブチル		0		247
30	直鎖アルキルベンゼンスルホン酸及びその塩		345		2,792
31	アンチモン及びその化合物		0		4,032
33	アクリル酸エチル		0		368
76	ε-カプロラクタム		0		627
407	ポリ(オキシエチレン)=アルキルエーテル		0		736
461	りん酸トリフェニル		38		1,839
合計		0	383	0	10,641

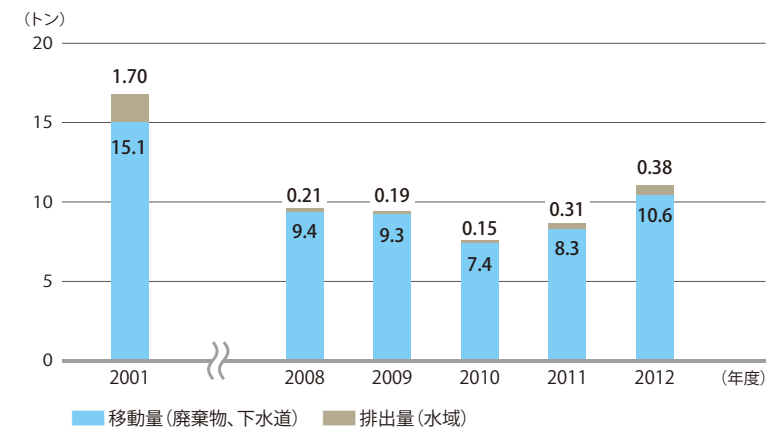
(単位:kg)

* 移動量は、主に廃棄物、下水道での移動

●PRTR法

特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律。PRTRとはPollutant Release and Transfer Register(環境汚染物質排出移動登録)の略。

排出量・移動量の推移



※2010・2011年度の排出量・移動量を修正しました。

環境に関する法規制の遵守状況

工場からの排水については、サイト内の排水処理設備で適切に処理を行い、東京工場では一般河川に、滋賀工場では公共下水道にそれぞれ排出しています。

また、工場からの排出ガスについては、上記両工場で都

市ガスへの切り替えが完了しているため、環境負荷が低減されています。

水の使用量については、特に東京工場が水を多く使用していますが、循環利用・効率利用に努めています。

水質汚濁物質の排出

主な測定項目	実測値/規制値の比率
BOD濃度	13%
窒素含有量	32%
磷含有量	3%

※複数の排水処理設備からの排水の実測値/規制値の比率を平均化

大気汚染物質の排出

主な測定項目	実測値/規制値の比率	
	ボイラー	乾燥機
NOx	25.6%	4.7%
ばいじん	2.3%	5.0%

※複数のばい煙発生施設からの排出ガスの実測値/規制値の比率を平均化

主な環境負荷	環境負荷量
排水量	625 千m ³ /年
BOD排出量	4.65トン/年

主な環境負荷	環境負荷量
NOx排出量	6.5トン/年
ばいじん排出量	0.2トン/年

コラム

2012年夏場の節電対策

生産拠点である東京工場・滋賀工場では、昨年に引き続き2012年夏場の電力不足に、以下の内容で取り組みました。

- ①生産シフト調整(高電力負荷設備の分散稼働、夜間操業)
- ②リアルタイムのデマンドコントロール
- ③間接部門の空調温度管理と照明間引き

その結果、3カ月間(7~9月)にわたりピーク電力を削減することができました。(特に滋賀工場ではピーク電力を契約電力量の25%以上削減しました)

また、東京・大阪・名古屋にあるオフィスでも、昨年同様に空調温度管理と照明の間引きを実施して節電に努めました。

輸送における取り組み

当社は、改正省エネルギー法における「特定荷主」には該当しませんが、下記「取り組み内容」とおり、物流の省エネとCO₂削減に積極的に取り組んでいます。

また、梱包材の省資源化、輸送方法の見直し、アイドリングストップなども進めています。

輸送実績とCO₂排出量

項目	2010年度	2011年度	2012年度
総走行距離(万km)	2,439	2,375	2,387
容積換算重量(万ton)	3.7	3.6	3.7
CO ₂ 排出量(t-CO ₂)	1,197	1,242	1,257

※容積換算重量を用いているため、実際の輸送重量とは差異があります
※特定荷主の対象となる3,000万トンキロはCO₂排出量6,000t程度に相当します

取り組み内容

1. 積載効率の向上

- ①貸切便と路線便の最適化
 - ・トラック最大積載量の追求
 - ・貸切便での包装簡素化
- ②貸切便物流ネットワークの情報活用
 - ・帰り便の活用
 - ・他社製品との混載

2. モーダルシフトの推進

- ・鉄道コンテナ、海上フェリーの活用



モーダルシフト化(コンテナ輸送)



アイドリングストップ

関係会社の活動概要

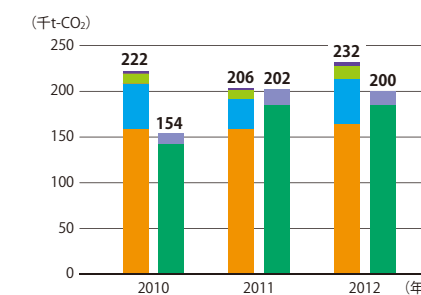
2005年度より集計を続けています(海外2社は参考値として独立)。

関係会社では、その大部分で燃料のガス化が完了しています。また、小山化学(株)では2007年10月から天然ガスコージェネレーションシステムが稼働しています。

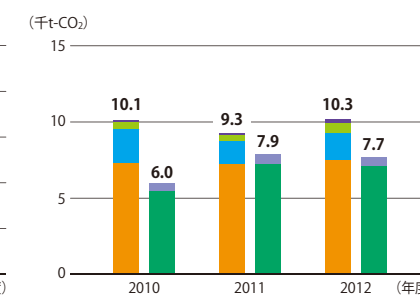


天然ガスコージェネレーション(小山化学)

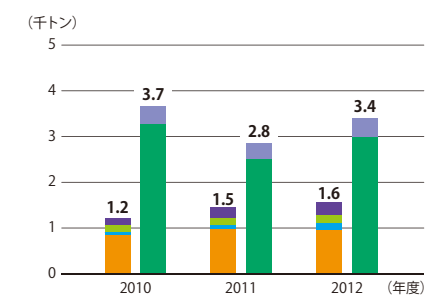
●エネルギー使用量



●CO₂排出量



●廃棄物発生量



国内: 小山化学(オレンジ), キュムラス(青), パシフィック技研(緑), 日本VIAM(紫)
海外: VIAM(赤), TVA(白)



日本バイリーン株式会社

日本バイリーン株式会社

〒104-8423 東京都中央区築地5-6-4 浜離宮三井ビルディング

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

内容に関するお問い合わせ窓口

総務部広報担当

TEL.03-4546-1112 FAX.03-4546-1106

E-mail: h-kouho@vilene.co.jp