

Japan's Leading Nonwovens Company



環境報告書

2007

Environmental Report



日本バイリーン株式会社

目次

目次・環境報告書の範囲	01
1.ごあいさつ	02
2.事業概要	03
会社概要・不織布の製法	03
事業紹介	04
連結・単体経営データ、グループ会社	05
3.理念と方針	06
4.事業活動における物質フロー	07
5.環境活動の概要	08
2006年度の活動結果	08
2007年度以降の取り組み計画	09
環境会計	10
6.環境マネジメントに関する状況	11
環境マネジメントシステム	11
ISO取得状況	12
ISO14001審査登録事業所の体制	12
監査体制	13
製品含有化学物質管理	14
環境に配慮した製品・システム・新技術等の開発	15
7.環境負荷低減活動	18
省エネルギー・地球温暖化防止	18
省資源・廃棄物対策	19
化学物質の管理	20
環境に関する法規制の遵守状況	21
輸送における取り組み	22
8.社会的取り組みの状況	23
コンプライアンスへの取り組み	23
安全衛生防災活動	24
社会とのコミュニケーション	25
地域社会とのコミュニケーション	25
9.関係会社の活動概要	26

環境報告書の範囲

- 【報告対象期間】 2006年度（2006年4月1日～2007年3月31日）
 なお、2007年4月以降に変更された組織、重要事項などは最新の情報を記載しました。
- 【報告対象組織】 日本バイリーン株式会社単体（本社、2支店、2工場、研究所）と国内の連結子会社9社を範囲とし、
 詳細についてはP5に記載しています。

■この環境報告書は「環境省環境報告書ガイドライン」（2003年度版）に準拠して作成しました。

ごあいさつ

この度、2007年6月28日の定時株主総会および取締役会の承認を経て、代表取締役社長に就任致しました。

21世紀は環境の世紀といわれ、ますます深刻化する地球規模での環境問題に対してさまざまな分野でさまざまな取り組みが進められてきました。当社においても、環境を経営の重要課題と位置づけ、引き続き事業活動の全てにわたり積極的な取り組みを進めていく所存です。

環境問題の中でも地球温暖化問題については、京都議定書の第1約束期間の開始を翌年に控え、日本を含めた先進国の多くは約束した温暖化ガス削減値に及ばず、対策強化は避けられない状況です。

持続可能な社会の構築に向けては、環境と経済の両立を大原則として、国民各界各層一体となつての取り組みが必要ですが、その中でもとりわけ企業の果たさなければならない役割は大きいといえます。

当社においては、2006年度より3ヵ年の環境行動計画をスタートさせました。具体的には従来の環境保全活動に加えて、脱温暖化社会と循環型社会の構築を柱に、二酸化炭素の排出量削減と廃棄物再資源化、ゼロエミッションを目標設定しています。特に二酸化炭素については、当初削減値の設定ができませんでした。東京工場の燃料のガス化と重油コージェネレーションシステムを中断したことで大きく目処がたち、1990年度比10%削減を設定しました。

一方、化学物質管理では、EUのRoHS指令に続き、今年6月には史上最大の化学物質規制といわれるREACH規則がスタートし、顧客要求、市場ニーズはますます複雑化することが予想されます。顧客からの環境調査はRoHS指令を契機に年々増加で推移してきており、既に当社では「製品含有化学物質管理細則」を制定し、新規の製品はもとより上市している製品の原料まで遡った調査と対応を進めてきました。

この様に企業を取り巻く状況は大きく変化しています。経済活動の担い手である企業は、その事業活動に環境の要素を積極的に組み込み、適切に対応していくことで、管理のレベルアップ、新たな価値の創造につなげていくことが大事であると考え活動を進めています。

本報告書は、2006年度の活動結果と今後の計画をまとめたもので、特に今回からは国内グループ関係会社を含めて記載し、拡充を図っています。

当社の環境に関する取り組みに対して、皆様にご理解いただく一助となれば幸いに存じます。

2007年 8月



代表取締役社長

菅野光雄

事業概要

会社概要 (2007年3月31日現在)

日本バイリーンは、1960年に大日本インキ化学工業、独・フロイデンベルグ社、東レの3社合併による不織布専門メーカーとして発足しました。

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、不織布の用途は千変万化し、現在では不織布のない生活が考えられないほど活躍しています。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更なる飛躍を目指しています。

会社名 / 日本バイリーン株式会社

本社 / 東京都千代田区外神田二丁目14番5号

設立 / 1960年(昭和35年)6月1日

従業員 / 862名(出向者87名を含む)

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

関連会社(連結子会社) / 国内9社、海外6社 計15社

産業を支え、暮らしに生きる不織布

文字どおり不織布は、繊維を織ったり編んだりする工程を経ずに、繊維を接着樹脂や熱融着繊維で結合させたり、機械的に絡ませてつくります。

ポーラス(多孔質)構造のため通気性・ろ過性・保温性などの基本性能を備え、用途や目的に合わせて多様な機能を付与することができます。

加えて、原料や製法の組み合わせにより軽くしなやかに、硬く強靱にも、自由に設計できるのが最大の特徴です。

1948年、ドイツのフロイデンベルグ社が商業用不織布(衣料用芯地)の生産を開始して以来、その特徴から不織布の用途は広がり続け、今では生活用品から産業資材まで多様な分野で使われ、世界各地で生産されています。

不織布の製法

フリースを形成する主な方法

●乾式法

ステープル・ファイバー(短繊維)を紡績用カード、または空気流によるランダム・ウェッパーでフリース(シート層)をつくります。フリースをそのまま、あるいは交差積層してさまざまな方法で結合します。この乾式法は最も多く用いられている製法で、用途に応じて多様な製品がつくられています。

●スパンボンド法

樹脂を溶融して紡糸ノズルから出てくる多数のフィラメント(長繊維)をシート状に集積し、さまざまな方法で結合します。少品種大量消費型不織布の生産に適しています。

●メルトブローン法

スパンボンド法の一つで、樹脂を溶融して紡糸ノズルの周囲から噴射する高温エアにより繊維を細くしてシート状に集積します。

●湿式法

極短い繊維を水中に分散し、抄紙工程によってシート化して、さまざまな方法で結合します。主に低コスト大量消費型不織布の生産に使われますが、最近は比較的長い繊維やガラス繊維などを使った不織布も、この方法でつくられています。

フリースを結合する主な方法

●サーマルボンド法

フリースの中に熱接着性繊維などを混合し、溶融させて繊維間を結合します。薄いものから厚いものまで自由に設計できます。

●ケミカルボンド法(含浸法)

フリースに液状のバインダを含浸し、乾燥させて繊維間を結合します。

●ケミカルボンド法(スプレー法)

フリースに液状のバインダをスプレーし、乾燥させて崇高な状態で繊維間を結合します。

●ニードルパンチ法

フリースにトゲのあるニードル(針)を繰り返して突き刺して、繊維を機械的に絡ませてシートをつくります。

●水流絡合法

フリースに高圧の細い水流を利用して、繊維を絡ませてシートをつくります。しなやかで強度のある不織布の生産に適しています。

事業紹介

衣料資材部門

グローバル化するファッションビジネスのなかで、アジアを中心に芯地をはじめとするアパレル資材の開発供給はもちろん、技術サポートなど、多面的にユーザーニーズに応えています。



メディカル&コンシューマー資材部門

医療現場や製薬、化粧品、食品などのメーカーニーズと、使用する消費者に密着したものづくりをコンセプトに、安心して使っていただける高機能製品を開発提供しています。



産業資材部門 (工業資材)

OAから製鉄用途まで、社会基盤の根幹に関わる多様な工業資材分野。素材生産から最終製品の加工までのさまざまなプロセスに、個別のニーズに応えた多様な機能性不織布を供給しています。



産業資材部門 (電気資材)

携帯電話やパソコン向け、さらにハイブリッド車や通信情報電源向けなど、拡大する電池需要を支える高機能製品を開発供給しています。



写真提供：パナソニックEVエナジー株式会社

自動車資材部門

コスト低減、軽量、環境に配慮した製品の開発供給で、日本のみならず北米・中国地区での事業をとおして、グローバル化、業界再編が進行する自動車産業へ対応し、快適な車社会への貢献を目指しています。



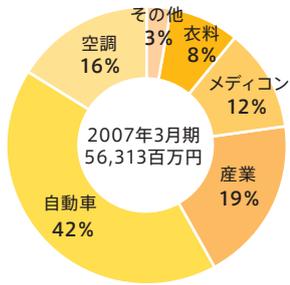
空調資材部門

産業の発展、都市の過密化に伴い、職場や生活環境の維持・安全が大きなテーマとなっています。ビルや地下街、車両、アミューズメントスペースからクリーンルームに至るまで、さまざまな場所で清浄空間をつくるための高機能製品を開発供給しています。

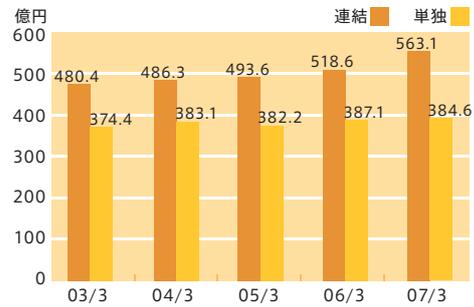


連結・単体経営データ

●セグメント別連結売上高構成比



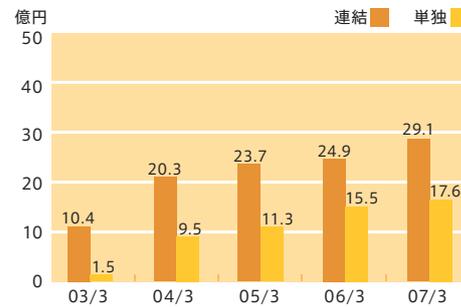
●売上高



●経常利益



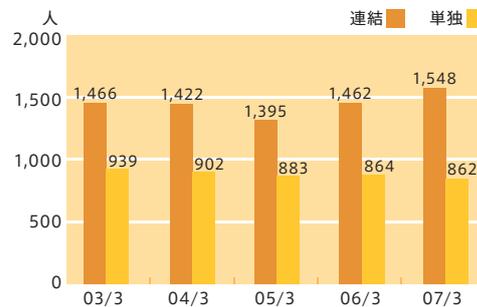
●当期利益



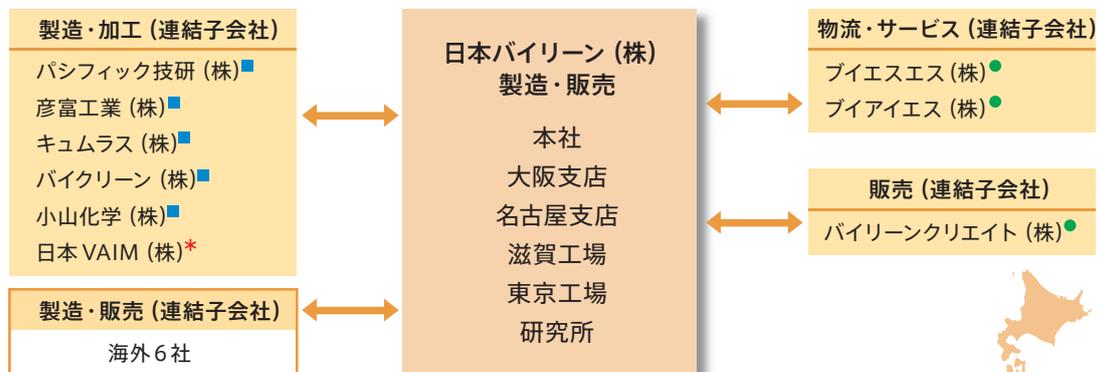
●設備投資額



●従業員数



グループ会社 (連結子会社 国内9社・海外6社)



- ・本報告書は日本バイリーン全事業所と国内の連結子会社9社を範囲にしています。
- ・連結子会社については、当社の同一の事業所内にあり同一の環境活動を行っている3社 (●印) は当社の集計範囲に含め、その他5社 (■印) は巻末にまとめて集計、記載しました。
- ・日本VAIM (株) (*印) は2007年2月に設立したため今回は集計対象にいません。



理念と方針

企業を取り巻く社会状況の変化への対応と社員一人ひとりが共有すべき価値観や信条を新たにするため、2006年度に、経営理念を36年ぶりに改め、また企業の社会的責任（CSR）の重要性が問われる昨今、既存委員会の再整備を行い、CSR委員会の設置とCSR憲章の制定を行いました。

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

日本バイリーン株式会社は、地球環境の保全が世界の最重要課題であることを認識し、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)

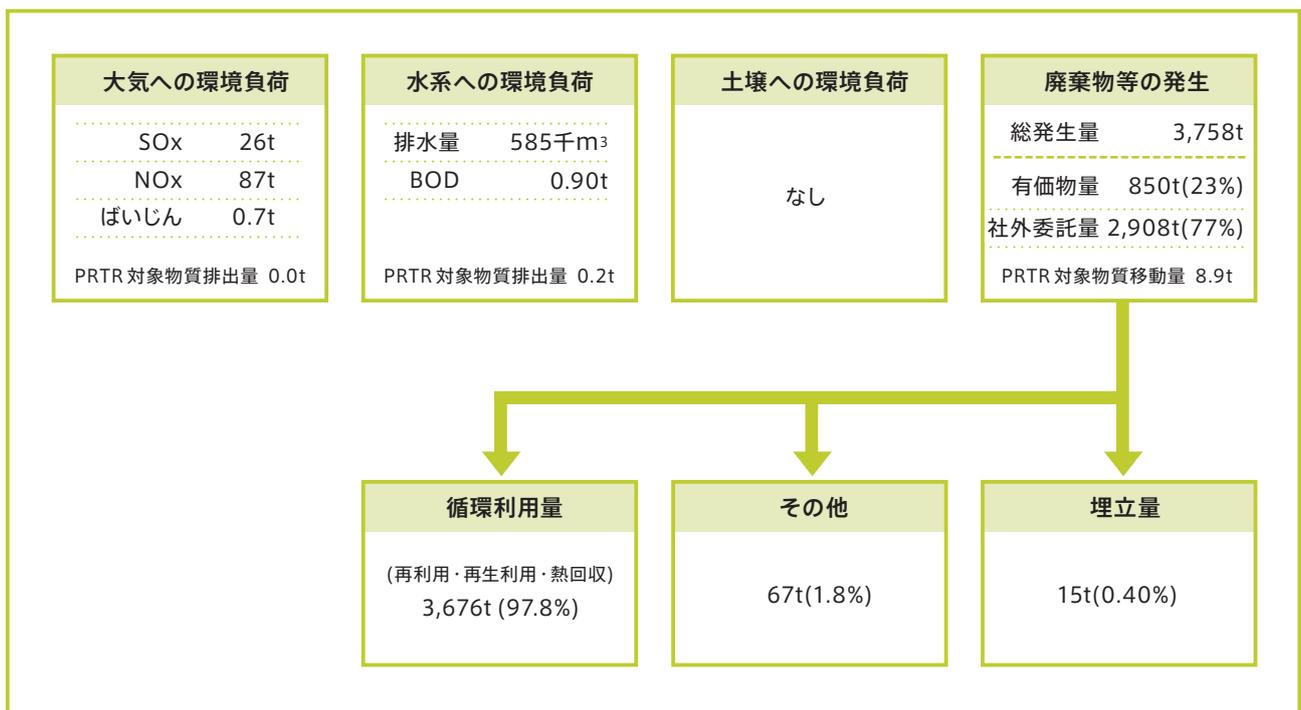
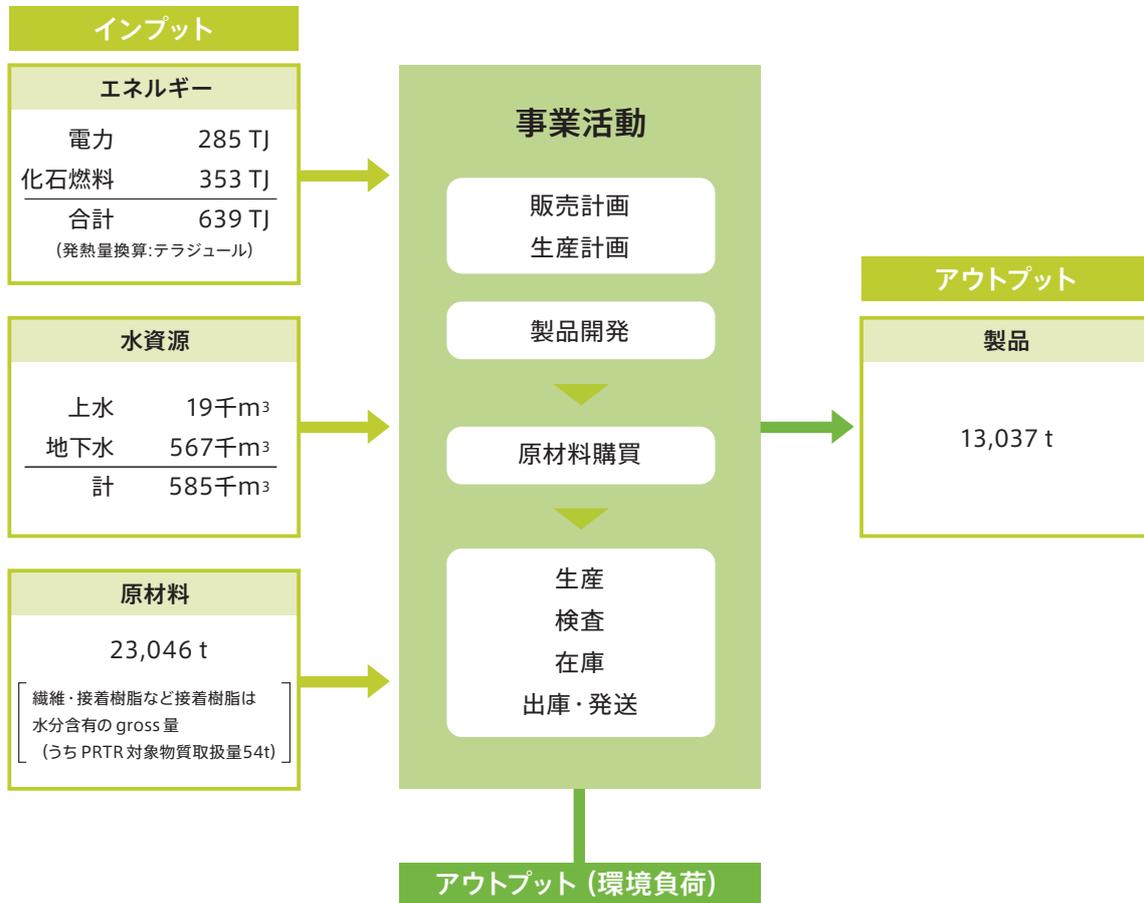
環境方針

1. 地球環境の保全を経営の重要課題と位置づけます。
2. 国およ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し、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、新技術の開発にあたっては、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)

事業活動における物質フロー

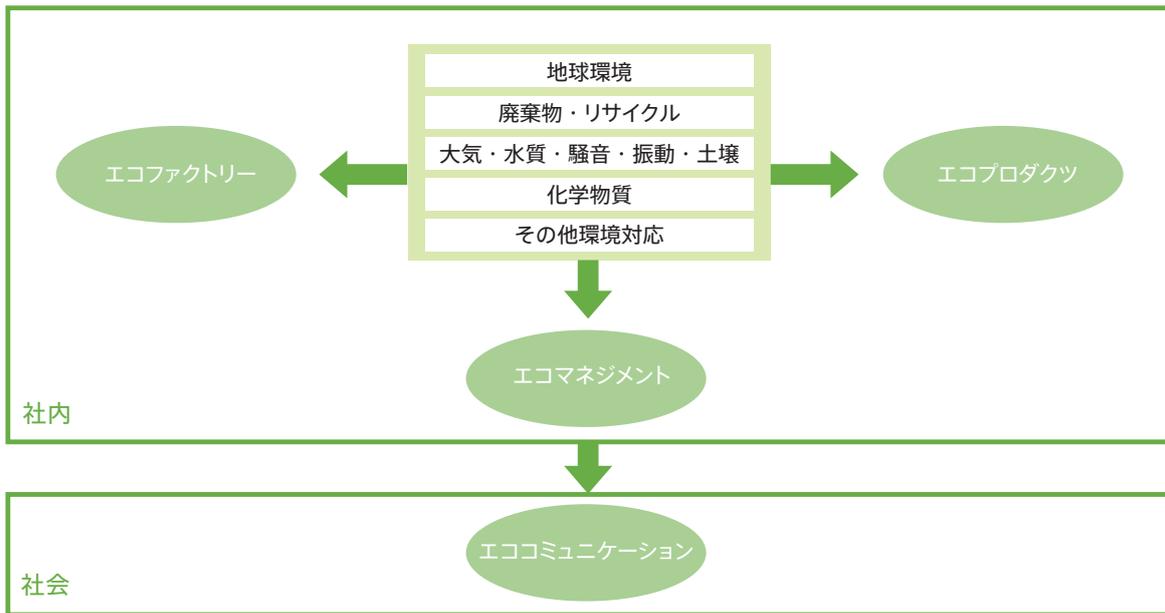
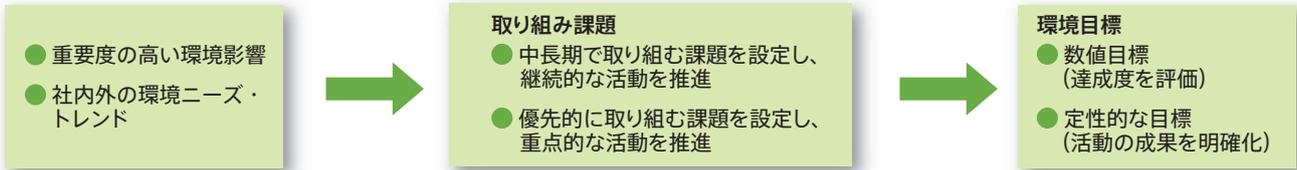
2006年度の事業活動における物質フローは下記のとおりです。事業活動に伴う環境負荷低減活動の状況は、P18～P22に詳細を記載しています。



環境活動の概要

環境活動の進め方

環境活動を体系的、効果的に進めていくために、環境活動をカテゴリー別に整理し、この中から重要度の高い環境影響や社内外のニーズを考慮し、継続的、重点的に取り組むべき課題を設定しています。



2006年度の活動結果

持続可能な社会の構築に向けて、社会的に重要度の高い脱温暖化社会の構築と循環型社会の構築を2大テーマに、2006年度より環境行動計画をスタートさせました。

CO₂排出量については、活動初年度は削減値が未設定でしたが、2007年度は東京工場の燃料のガス化と重油コージェネレーションシステムを中断したことで大きく目処がたち、数値目標を設定しています。

環境行動計画 (2006~2008年度・目標値は最終年度)	活動結果	
1.脱温暖化社会の構築 (参照頁 P18)	<ul style="list-style-type: none"> ■消費エネルギーの削減 原単位 年平均1%削減 ■CO₂の排出を抑制するよう努める (削減試算確定後に数値設定) 	省エネ法の5年度間平均原単位変化で算出し、年平均1.1%削減と目標達成しました 2006年度下期の重油コージェネレーションシステム中断、2007年度中の燃料の都市ガス化が計画どおり進行
2.循環型社会の構築 (参照頁 P19)	<ul style="list-style-type: none"> ■ゼロエミッション 廃棄物総発生量に対する埋立処分量 1%未満 ■廃棄物再資源化 資源化率 *1 65%以上 循環利用率 *2 95%以上 	0.4%と前倒して目標達成しました 資源化率87.6%、循環利用率97.8%と前倒して目標達成しました

*1 資源化量=有価物量+再資源化量+固形燃料化量 (RPF: Refuse Paper & Plastic Fuel) (RPFは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ました)
 *2 循環利用量=資源化量+サーマルリサイクル量

不織布の事業活動では、製造業の特徴である生産時の「原材料の使用」、「エネルギーの使用」、「廃棄物の発生」が環境に影響を与える3大要素となっています。ISO14001を主体にしたこれらに対する継続的な活動に加え、社内外の環境ニーズや市場・顧客ニーズに対応した適切な取り組み課題を設定し、活動を進めています。

	取り組み課題	2006年度目標	活動結果
エコファクトリー	廃棄物削減 (参照頁 P19)	廃プラ原単位前年比3%削減 (製品重量に対する 廃プラスチック発生量比率)	5年度間平均原単位変化で算出し、 年平均4.1%削減と目標達成しました
	化学物質の管理 (参照頁 P20)	PRTR対象物質の削減	難燃剤の原料切替を主に進め、排出量、 移動量それぞれ前年比20%、8.9%削減しました
エコプロダクツ	製品含有化学物質管理 (参照頁 P14)	グリーン調達に関する 社内基準の全社展開	「製品含有化学物質管理細則」の運用を総括 社内登録原料は全て調査を完了し、RoHS適合としました
	環境適合設計 (参照頁 P15~P17)	再生可能原材料および 豊富な資源の利用	リサイクル原料・再生可能原料の使用
		有害物質の使用回避・ 環境負荷物質の最小化	環境負荷物質・有害化学物質の使用回避 使用時・廃棄時の負荷低減
	環境効率の向上・最適機能	環境評価手法の活用 LCA手法を用いた製品開発 環境配慮型・貢献型製品の開発、 製品回収システムの導入、環境ラベル対応	
エコマネジメント	環境管理体制の整備	全社活動のレベルアップ	国内関係会社の環境情報の収集方法を標準化し、 統括的な管理を開始しました
エココミュニケーション	外部発信の強化 (参照頁 P26)	環境報告書の 記載内容の拡大・充実	今回の環境報告書から国内グループ会社まで含めて記載し、 拡充を図りました

2007年度以降の取り組み計画

環境行動計画は、活動2年目にあたり、引き続き計画的な活動を進めていきます。

CO₂排出量については、東京工場で計画中の燃料のガス化が2007年度中に完了し、また重油コージェネレーションシステムを2006年度下期に中断したことで大きく目処がたち、試算をし直し、1990年度比10%削減の数値目標を設定しました。

環境行動計画 (2006~2008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：2006~2008年度 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1%未満
- 廃棄物再資源化
資源化率 60%以上
熱回収を含めた循環利用率95%以上

環境行動計画以外については、従来からの取り組み課題を継続し、年度単位に下記の活動を展開し、計画していきます。

	取り組み課題	2007年度の活動方針・目標	
エコファクトリー	化学物質の排出量削減	PRTR法対象物質の削減	原料切替を主にした排出量削減 (前年度の取り組みを継続)
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 化学物質管理の管理レベル向上 REACH 規制への対応
	環境適合設計	環境適合設計の推進	社内外ニーズに対応した環境適合設計の展開 (前年度の取り組みを継続)
エコマネジメント	環境管理体制の整備	全社活動の展開	関係会社を含めた統括的 management の向上
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	より適切な開示に向けた記載方法の工夫

環境会計

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

●集計期間 (2006年4月1日～2007年3月31日) ●集計範囲 日本バイリン単独

環境保全のための投資額および費用額(百万円)

分類	2005年度		2006年度		主な取り組み内容
	投資額	費用額	投資額	費用額	
事業エリア内コスト	81.7	204.7	63.8	202.6	
①公害防止コスト	(31.0)	(89.8)	(16.8)	(98.8)	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	(1.3)	(9.9)	(47.0)	(10.3)	省エネ活動 天然ガス化計画
③資源循環コスト	(49.4)	(105.0)	(-)	(93.5)	廃棄物処理管理 廃棄物削減、再資源化有効利用
上・下流コスト	5.8	102.6	-	84.7	グリーン調達、環境調査対応 化学物質管理体制整備 空調フィルタ製品のリサイクル
管理活動コスト	-	48.6	-	54.2	ISO14001運用維持 環境保安部会活動
研究開発コスト	-	300.4	-	321.3	環境適合設計による製品開発
社会活動コスト	-	2.6	-	2.8	社会貢献活動団体への寄付
環境損傷コスト	-	-	-	-	
合計	87.5	664.8	63.8	665.6	

●参考 研究開発費総額 連結17.4億円 単独16.9億円
設備投資額 連結31.1億円 単独13.1億円

環境保全効果 (物量単位)

効果項目	内容	算出方法	増減率		
			2005年度	2006年度	
公害防止	大気・水質汚染物質	SOx原単位	*1	▲8.8%	▲18.2%
		NOx原単位	〃	▲1.8%	▲39.3%
		ばいじん原単位	〃	▲5.9%	▲36.7%
		BOD原単位	〃	▲17.1%	▲6.4%
		PRTR 排出・移動量	前年比	▲19.6%	▲8.2%
地球環境保全	エネルギー使用量削減	エネルギー原単位	*2	▲2.4%	▲1.1%
	CO ₂ 排出量削減	CO ₂ 原単位	〃	+1.1%	▲0.4%
資源循環	廃棄物削減	廃棄物原単位	〃	▲6.4%	▲4.1%

算出方法 *1 3年度間平均原単位変化
*2 5年度間平均原単位変化

環境保全対策に伴う経済効果 (貨幣単位:百万円)

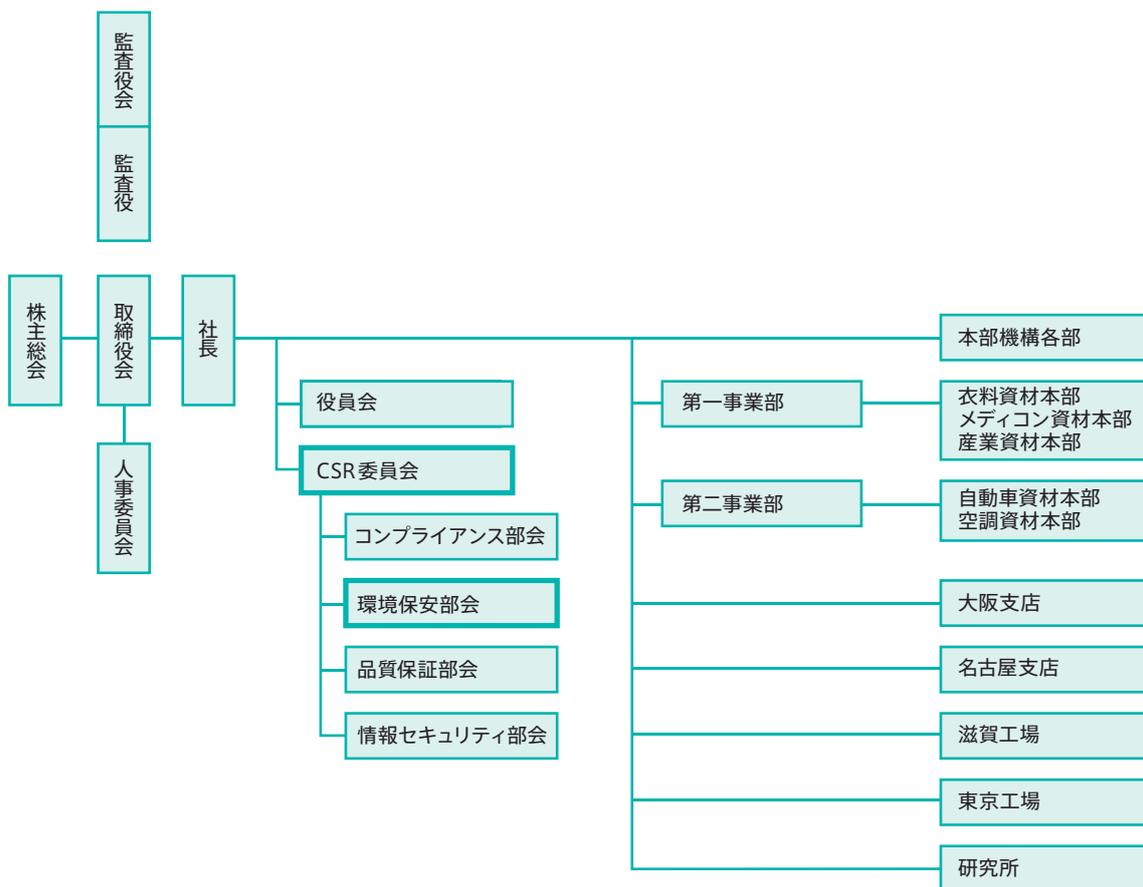
効果項目	2005年度	2006年度	主な内容
省エネルギーによる費用削減効果	43.7	34.2	コージェネレーションシステムによる 電力削減、廃熱回収
リサイクル関係	18.0	22.4	工場の廃棄物リサイクル品の売却 空調エアフィルタの製品リサイクルの費用回収
廃棄物処理費用の削減	8.4	9.0	前年度処理費用との差

環境マネジメントに関する状況

環境マネジメントシステム

2006年4月、企業の社会的責任（CSR）の強化からCSR委員会を新設し、従来からある個々の委員会をCSR委員会の部会として統合しました。

環境保安部会については、1989年に委員会の設置、規程の制定などの全社レベルの整備を行い、以降この体制のもと活動を進めてきました。特に運用面のチェックとして環境保安査察を当初より制度化し、その詳細はP13に記載しています。



CSR委員会

- 委員長** CSR担当取締役
- 副委員長** 委員のうち委員長が指名する者
- 委員** 企画部門、管理部門、営業部門、技術部門、生産部門を担当する取締役
企画、総務人事、経営財務の各部長
- 事務局** 総務人事部
- 目的** グループの持続的な価値創造・競争力強化のために、コンプライアンス経営を推進するとともに、積極的にCSRを推進する企業風土を醸成する
- 活動** 年2回定例、必要時随時
CSR方針、重点施策等の決定
CSRに関する重要事項の審議、各部会の活動の指揮・統括

環境保安部会

- 部長** 環境保安部署の担当取締役
- 副部長** 構成員のうち部長が指名する者
- 部員** 総務人事、事業部、支店、工場、技術、生産、研究を担当する取締役および部長が委嘱する者
- 事務局** 環境保安担当部署
- 目的** 環境保安最優先を浸透させ、従業員および事業所の環境保安の確保とともに、地域社会および地球規模の環境保全に寄与する
- 活動** 年2回定例、必要時随時
各事業所の年度計画と活動統括
環境保安査察の計画と統括

ISO取得状況

生産事業所に対しては、ISOに基づいた品質、環境のマネジメントシステムを構築することを方針に、既に対象の全生産事業所の審査登録が完了し、その後も問題なく維持、更新を継続しています。

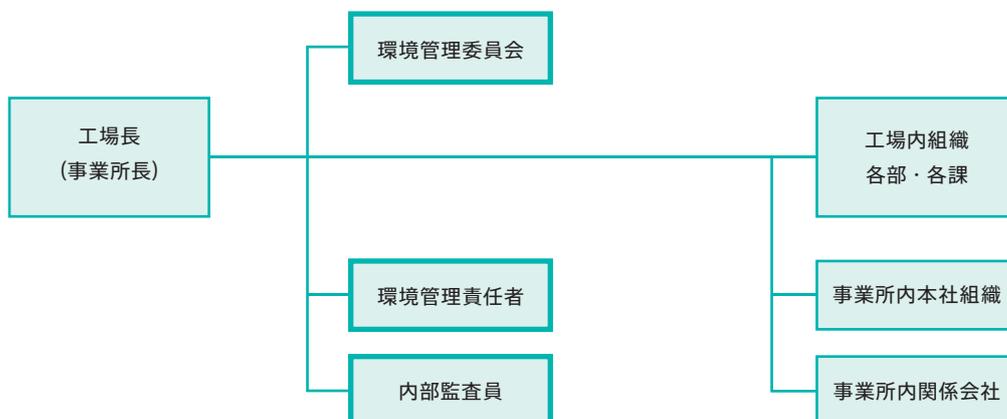
事業所名・工場名		ISO14001		ISO9001	
		取得年月	審査登録機関	取得年月	審査登録機関
自社工場	滋賀工場	1998年 3月	JCQA*	1995年2月 品質保証部を 含め3組織の システム統合	JCQA
	東京工場	1998年 4月	JCQA		
生産拠点をもつ 国内関連会社	パシフィック技研(株)	2001年10月	JCQA	1998年10月	JCQA
	キムラス(株)	1999年 9月	JCQA	1995年 8月	JCQA
	小山化学(株)	2001年 9月	JCQA	2003年 5月	JCQA

* JCQAは日本化学キューエイ(株)の略称



ISO14001 審査登録事業所の体制

ISO14001 審査登録事業所では、事業所内に駐在する本社組織や関係会社も適用範囲に含め、ISO14001に基づく環境マネジメント体制を構築しています。

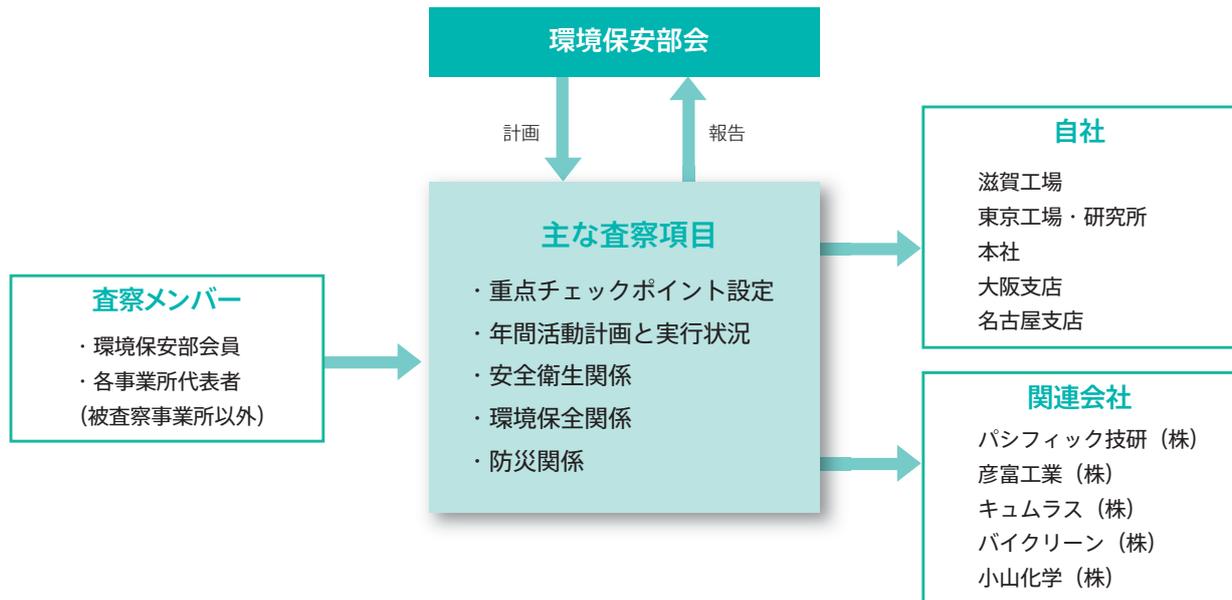


監査体制

環境保安査察

1989年の環境保安委員会の設置以来、環境保安委員および各事業所の代表者による環境保安査察を制度化し、実施してきました。

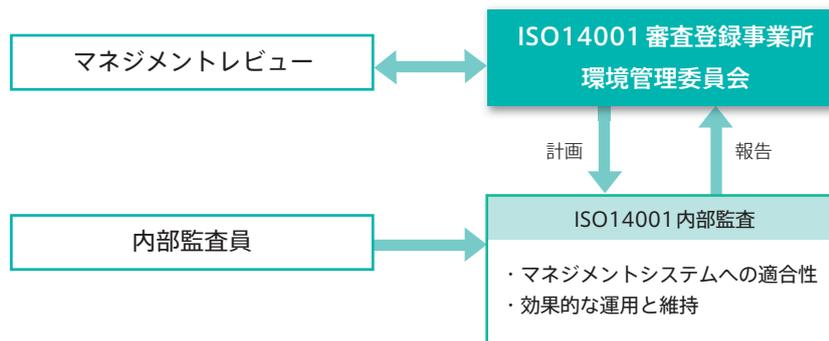
環境保安査察は、年に2回計画し、実施しています。対象は工場、研究所、本社、支店の自社内の全事業所に加え、現在は生産拠点をもつ国内関係会社にまで範囲を広げています。



ISO14001 内部監査・審査機関によるISO審査

ISO14001 審査登録事業所では、ISO マネジメントシステムの要求事項への適合性と効果的な運用を確認・改善することを目的に、ISOの規定に基づき、年度毎に内部監査を計画し、実施しています。

また定期的に審査機関JCQAによるISO審査を受審し、重要度の高い指摘がなく良好な評価結果で、審査登録を維持・更新しています。



製品含有化学物質管理

当社では、EUのRoHS指令*1を契機に年々増加で推移する顧客からの環境調査に適切に対応し、顧客に提供する製品に成分、内容物として含有する化学物質を適正に管理するために、2005年4月に「製品含有化学物質管理細則」を制定しました。

含有化学物質の調査は、新規の製品はもとより、既に上市している製品の原料まで遡った調査と対応を進め、特に社内登録原料については全てが完了し、RoHS適合とすることができました。

EU規制では2007年6月に史上最大の化学物質規制といわれるREACH規則*2がスタートし、顧客要求、市場ニーズはますます複雑化することが予想されます。今後はこの動向を注視し、適切な対応に向け管理体制を整備していくことを計画しています。

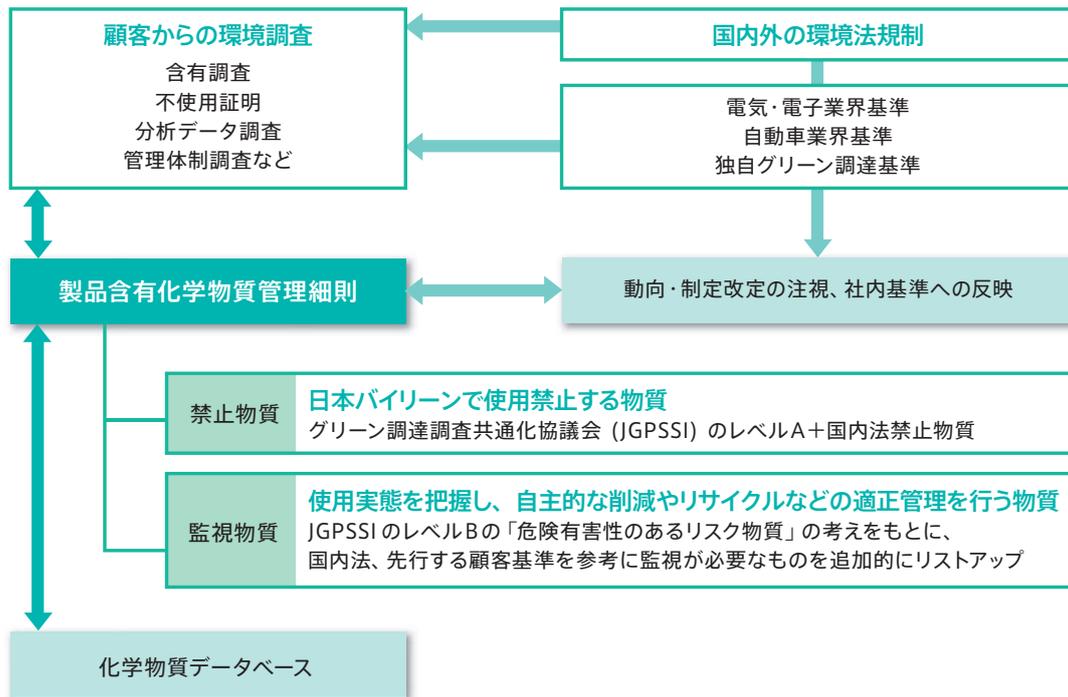
含有化学物質の調査では、調査内容を確実なものにする

ために、社内分析や社外の分析機関を用いての調査を行っています。社内分析では2006年5月に、実測調査をより効率的に行うために、既存の据え置き型のX線分析装置などの化学物質の分析に必要な機器に加え、新たに簡易型のX線分析装置を導入しました。これにより製造、加工工程での含有調査や完成品での含有調査がその場でできるようになり、特に外注先に委託しての製品に対しては、効率的な調査を行うことができるようになりました。

*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係る指令)

*2 REACH規則
(Registration, Evaluation & Authorization of Chemicals : 化学品の登録、評価、認可に関する規制)

製品含有化学物質管理細則の概要



X線分析装置 (据え置き型)



X線分析装置 (簡易型)



調査書類

環境に配慮した製品・システム・新技術等の開発

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。

エコデザイン (環境適合設計)

① 環境効率の向上・最適機能

② 省資源

③ 再生可能原材料および豊富な資源の利用

④ 製品の長寿命化

⑤ 製品リサイクルのためのデザイン

⑥ 原材料リサイクルのためのデザイン

⑦ 分別処理容易のためのデザイン



⑬ 環境にやさしい物流

⑫ 環境にやさしい廃棄

⑪ 環境にやさしい包装

⑩ 製品使用時での環境影響の最小化

⑨ 環境にやさしい生産

⑧ 有害物質の使用回避・環境負荷物質の最小化

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コーンや芋類などの植物からつくられるポリ乳酸繊維を原料繊維に用い、これを不織布に仕上げ、自動車用天井材、衣料用芯地、生活資材、そして包装資材などへの用途開発を進めています。



● 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

循環型社会の構築では、リサイクル品の用途開発とその拡大に向けた積極的な取り組みが必要になります。当社では、従来から再生ポリエステルを原料繊維として使用した不織布の開発を積極的に進めています。

特に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、自動車用天井材・内装材、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P26参照)



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等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ましたハロゲン系難燃剤の代替を進めています。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代替を完了させました。

● ホルマリンフリー・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代替とあわせて、ホルマリンフリーと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低減天井材、消臭天井材、消臭マットなどの製品開発を行い、上市しました。

環境効率の向上・最適機能

●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) とは、原材料の採掘から加工、製造、流通、消費、再利用・リサイクル、廃棄処理に至る全ての過程 (ライフサイクル) を通じて、投入されるエネルギー量や材料の使用量、排出される二酸化炭素や環境汚染物質などを算出し、環境への負荷の大きさを評価するための手法です。

LCA手法の活用は、製品同士の比較や開発した新製品と旧製品の比較などが可能となり、またどの段階のライフサイクルの環境負荷が高いかを割り出し、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。

このようにLCAは、従来とは違った観点で製品やプロセスの開発・改善の指針が得られることが特徴で、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。

●環境貢献型製品の開発

当社の製品分野には、空調用エアフィルタのように、清浄空間をつくることで製品そのものが環境の改善に貢献するものや、ハイブリッド車に使用される電池セパレータのように、省燃費、低排出ガス化に構成素材として寄与するものが数多くあり、環境関連分野への積極的な製品展開を進めています。

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、使い捨ての一次電池 (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二次電池に使用されています。

その用途は、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。

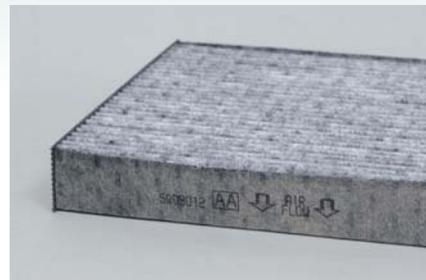
最近ではハイブリッド車への用途が拡大し、当社は先駆的メーカーとして、高品質、高性能のセパレータの開発と提供を進めています。



写真提供：パナソニックEVエナジー株式会社

自動車用の抗アレルギー脱臭フィルタ

業界に先駆けて、清浄な車室内空間に貢献する自動車用キャビンエアフィルタを世に出してから13年。除じんタイプから脱臭タイプへと機能を向上させ、最近では花粉症に悩む多くのドライバーのニーズに合わせた抗アレルギー対策脱臭フィルタを開発、上市しました。



抗アレルギー脱臭フィルタ

環境配慮型エアフィルタ

Ecoalpha® シリーズ

ビル空調用で使用される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。2006年12月より新たにフィロバックシリーズをラインアップしました。

Ecoalpha® シリーズの特長

1. メルトブロー繊維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. 超極細繊維の採用と繊維構成の最適化により当社比約20%の低圧力損失の実現
3. ハロゲンフリー、ホルマリンフリー、低VOCの達成

LCA手法による定量評価で、従来のエアフィルタと比較して、エアフィルタ1個当たり年間100kg-CO₂を削減しました。



フィロバック

環境にやさしい廃棄

●製品リサイクル

循環型社会を築いていくためには、生産者が製品の生産や使用段階だけでなく、廃棄やリサイクル段階まで責任を負う「拡大生産者責任」の考え方が重要になってきます。

具体的には、生産者が使用済み品を回収、リサイクルまたは

廃棄することや、その費用も生産者が負担することです。この考え方は循環型社会形成推進基本法にも取り入れられています。

空調用エアフィルタでは、既に使用済みフィルタのリサイクルシステムを開始し、その回収範囲の拡大を進めています。

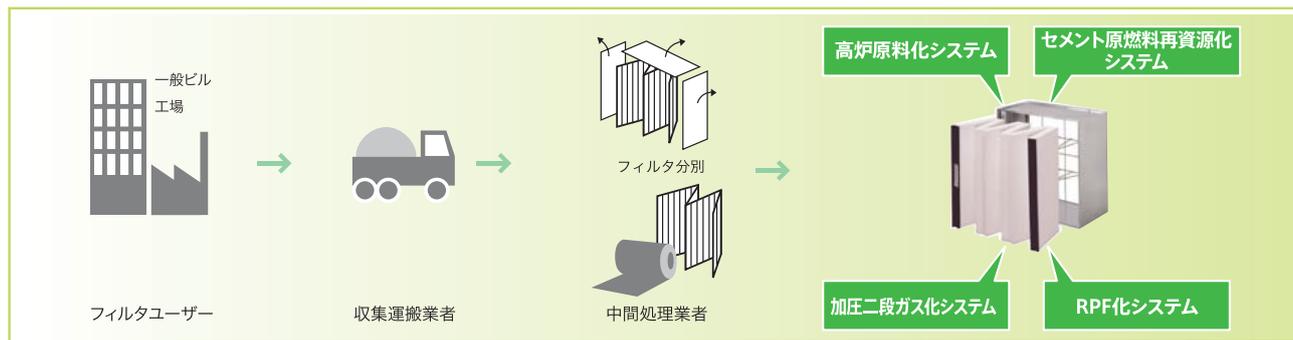
●使用済みフィルタのリサイクルシステム

空調用エアフィルタでは、当社が販売したエアフィルタに対して、使用済後は代理店の協力のもと市場から回収し再利用する、業界初のリサイクルシステムを構築しました。回収後、エアフィルタ材は製鉄会社などでコークスのかわりの還元剤として高炉原料に、枠材などその他は固形燃料化や高温焼成後セメント混材に利用されます。

今までの使用済みフィルタは、ほとんどが焼却不可のため埋立処分されていましたが、これが有益物にかわり、高炉原料

の場合、その還元作用はコークスに比べて二酸化炭素の発生量を最大30%削減することができます。そしてつくられた銑鉄は鋼板に加工されて、また当社の各種エアフィルタのケーシング材として循環的に利用されています。

関東地区からスタートしたリサイクルシステムは、九州、四国地区、近畿地区と拡大し、2007年度中には東北地区を予定し、全国展開を目指しています。



●防じんマスクの金属素材排除、全プラスチック素材化

マスク素材に使用している金属素材を排除し、全てプラスチック素材で構成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」を上市しました。

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、金属素材を排除したことで、廃棄時の金属部とプラスチック部を分解し、分別廃棄する必要がなくなり、一括廃棄（産業廃棄物）できるようになりました。



X-3500シリーズ

●環境ラベル

環境ラベルは、製品の環境情報を、表示ラベルや説明書、広告などを通じて購入者に伝え、購入者が環境負荷の少ない製品を選ぶときの手助けとなるツールです。

現在、さまざまな形態の環境ラベルが存在していますが、当社では第三者の審査機関が判定し、ラベルの付与を認定するエコマークなどへの対応を進めています。

特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あわせ、繊維製品の有害物質規制であるエコテックス規格100への対応を進めています。

●エコマーク認定品

商品分類	型類名	認定番号	商品ブランド名
〈日用品・包装用材〉	No.105	03 105 042	ボルベックワンツークロス
掃除用具・フィルター袋	No.105	03 105 043	ボンドボ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

(容器包装リサイクル法に基づく再生PETボトル使用率25wt%以上)

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



環境負荷低減活動

省エネルギー・地球温暖化防止

省エネルギー

生産事業所である滋賀工場、東京工場はともに「エネルギーの使用の合理化に関する法律」(省エネルギー法)の第1種エネルギー管理指定工場に該当し、省エネルギー法に基づく改善計画をもとに活動を進めています。

ISO14001を主体とした管理面の活動やものづくりの基本である生産性の改善活動が着実に効果を上げ、省エネルギーは継続的に改善してきました。最近はこの活動も上限レベルに達しつつあり、また生産がエネルギーを多く消費する品種に偏ってきていることなどがあり、年平均の原単位は年々狭まる傾向にあります。

特に東京工場では、省エネルギーに寄与していました重油のコージェネレーションシステムを、昨今の原油価格高騰から2006年度下期より中断したことが、エネルギー原単位を押し上げる要因のひとつとなっています。

地球温暖化防止

滋賀工場は、2000年度から重油と灯油をクリーンエネルギーである都市ガスに全面的に切替たことにより継続的に改善をみています。東京工場は、事業所近隣にガスステーションが整備されたことにより、2006年度から2年計画でガス化への全面切替工事を進めています。これにより2007年度中には生産部門全てで燃料のガス化が完了します。また東京工場での重油コージェネレーションシステムの中断がCO₂排出量では大きく改善に寄与するため、環境行動計画の中で未設定でしたCO₂排出量について試算し直し、最終2008年度に1990年度比10%削減を目標設定しました。

2006年度は東京工場のガス化計画がまだ中途ですが、改善に転じてきました。

注：環境データの換算では下記のガイドラインを引用しています。

環境省「事業者の環境パフォーマンス指標ガイドライン2002年度版」
環境省「事業者からの温室効果ガス排出量算定方法ガイドライン(試案)」

エネルギー使用量と原単位指数の推移



- ・エネルギー使用量は、発熱量換算
- ・5年度間平均原単位変化省エネ法の算出方法
- ・日本バイリーン、関係会社の区分の詳細はP5に記載
(関係会社は2005年度より集計、詳細はP26に記載)

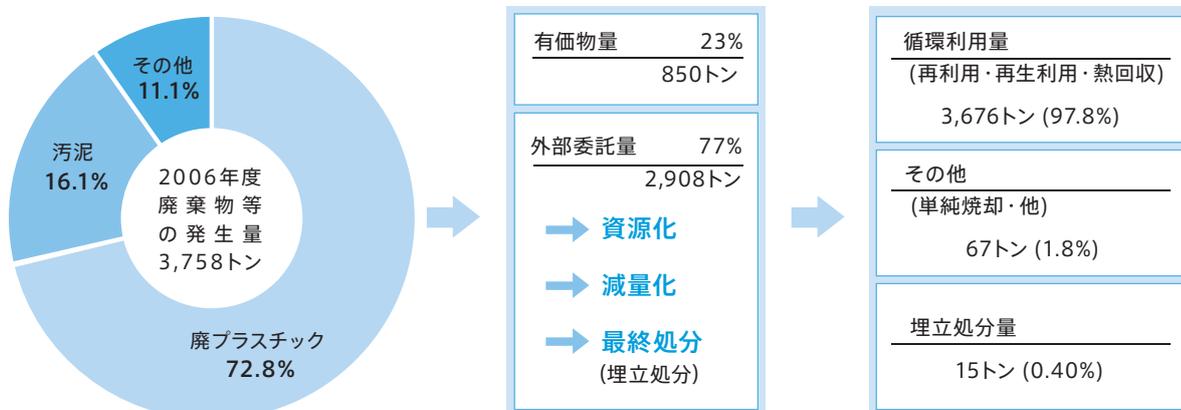
二酸化炭素排出量と原単位指数の推移



- ・日本バイリーン、関係会社の区分の詳細はP5に記載
(関係会社は2005年度より集計、詳細はP26に記載)

省資源・廃棄物対策

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・金属くず等の産業廃棄物、本社・支店の事務所系一般廃棄物など

廃棄物等の発生量と循環利用率の推移

廃棄物等は、滋賀工場、東京工場ともに、有価物として場内で選別したもの以外は全て外部委託により処理・処分しています。

廃棄物等に対する対策は、省エネルギーと同様に製造業にとって継続的に取り組まなければならない大きな課題で、3R (リデュース・リユース・リサイクル) の考えを基本に、ISO14001 活動の一環として進めています。特に不織布生産に伴う直接的なロス分である廃プラスチックは、生産性向上の改善活動に連携させ、これらの省資源と徹底した選別管理が着実に効果を上げてきましたが、既にこれらの活動も上限レベルに達しつつあります。このため環境行動計画では、循環型社会構築に向けて、ゼロエミッションと再資源化を主目標に掲げました。

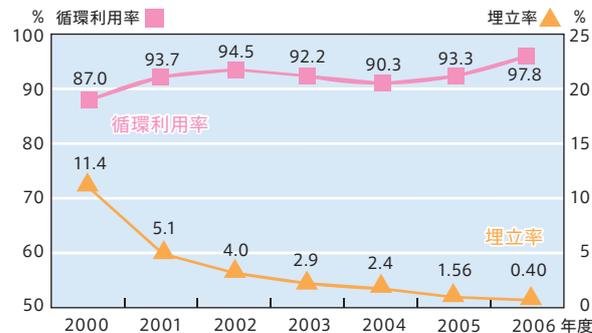
2006年度は活動初年度ですが、ゼロエミッションは埋立処分率1%未満に対して0.4%、資源化率は65%以上に対して87.6%、循環利用率は95%以上に対して97.8%と3カ年の目標を前倒しで達成できました。

廃棄物等発生量の推移



・日本パイリーン、関係会社の区分の詳細はP5に記載 (関係会社は2005年度より集計、詳細は巻末に記載)

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^{*1}の対象化学物質と2006年度の算定結果

対象化学物質					
7物質		取扱量53,552kg			
対象化学物質名		大気排出量	水域排出量	土壌排出量	移動量*2
24	直鎖アルキルベンゼンスルホン酸およびその塩		98		2,242
25	アンチモンおよびその化合物		104		3,378
43	エチレングリコール		0		550
61	ε-カプロラクタム		0		553
307	ポリ(オキシエチレン)=アルキルエーテル		0		289
309	ポリ(オキシエチレン)=ノニルフェニルエーテル		17		1,453
353	りん酸トリス(ジメチルフェニル)		22		614
合計		0	241	0	9,079

*1 PRTR法
(Pollutant Release and Transfer Register : 特定化学物質の環境への排出量の把握等および管理の改善の促進に関する法律)

*2 移動量
主に廃棄物または下水道での移動

排出量・移動量の推移

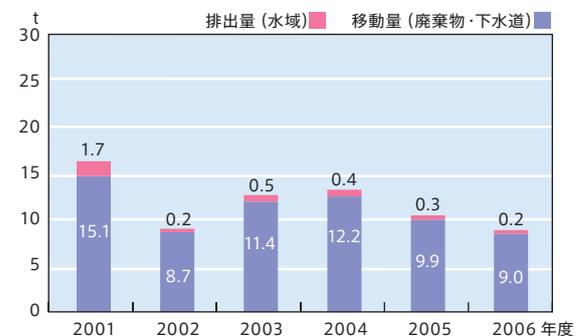
排出は、水域に4物質が該当し、大気と土壌はありません。
移動は、廃棄物と下水道排出により7物質が該当します。

2005年度まで該当していましたデカブロモジフェニルエーテルについては、含有する難燃剤の原料切替を計画的に進め、全量の切替が完了し、削減することができました。

これにより、全体では取扱量が前年度の59.7トンから53.6トンに減少し、排出量は20%、移動量は8.9%削減しました。

ダイオキシン類については、既に滋賀工場、東京工場ともに事業所内の焼却炉を廃止していますので、届出義務はありません。

排出量・移動量の推移



PCB 廃棄物の管理

ポリ塩化ビフェニル (PCB) を使用した電気機器として、滋賀工場、東京工場、関係会社1社が保管し、「PCB 特別措置法」に基づき適正に管理しています。

これらの処理については、行政の処理施設の稼働に合わせ計画を進め、一番早い処理で2008年度を計画しています。

環境に関する法規制の遵守状況

水質関係

工場からの排水は、サイト内の排水処理設備で適切に処理し、東京工場は一般河川に、滋賀工場は公共下水道に排出しています。

排水は、水質汚濁防止法や下水道法、そして工場立地エリアの条例類の適用を受け、両工場ともにISO14001 活動の一環として取り組みを進めています。

水の使用量は、特に東京工場が水を多く使用する品種への偏り傾向があり、全体の量を押し上げていますが、循環的な利用、効率的な利用を図ることで最小限の増加に努めています。

主な環境負荷	環境負荷量 (年)
排水量	585千m ³
BOD 排出量	0.90トン

主な測定項目	実測値／規制値の比率
BOD 濃度	23%
窒素含有量	43%
燐含有量	6.0%

・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

大気関係

ボイラーなどのばい煙発生施設からは、燃料である重油、灯油、都市ガスの燃焼に伴い、SOx、NOx、ばいじんなどの環境負荷物質が発生します。

これらは大気汚染防止法や工場立地エリアの条例類の適用を受け、両工場ともにISO14001 活動の一環として取り組みを進めています。

滋賀工場では、2000年度から重油と灯油をクリーンエネルギーである都市ガスに全面的に切替たことにより、環境負荷が大幅に低減しています。東京工場は、事業所近隣にガスステーションが整備されたことにより、2006年度から2年計画でガス化への全面切替工事を進めています。これにより2007年度中には生産部門全てで燃料のガス化が完了し、環境負荷の大幅低減が見込まれます。また東京工場では重油のコージェネレーションシステムを、昨今の原油価格高騰から2006年度下期より中断したことが、環境負荷低減に大きく寄与しています。

主な環境負荷	環境負荷量 (トン/年)
SOx排出量	26
NOx排出量	87
ばいじん排出量	0.7

主な測定項目	実測値／規制値の比率		
	ボイラー	乾燥機	コージェネシステム
SOx	—	0.0%	7.0%
NOx	33%	6.0%	66%
ばいじん	1.0%	1.0%	7.0%

・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
 ・0.0%は検出限界以下
 ・—は測定不要

その他の環境法規制

その他の環境に関する法規制や要求事項については、水質、大気と同様に、ISO14001 活動の中で適用を受けるものを漏れなくリストアップし、適正な管理を行っています。

滋賀工場では工場立地エリアの守山市の生活環境を保全する条例改正があり、規制事項に合わせて、特定工場から特殊工場への届出を行いました。

環境関連の事故等

2007年6月10日、滋賀工場において生産設備の作動油が漏れ、床面の雨水マンホールを介して公共河川に流出する水質関連の事故が発生しました。直ちに流出経路の確認や汚染拡大の防止処置に努め、近隣住民の被害を最小限に止めました。

輸送における取り組み

当社の物流管理は、滋賀工場、東京工場がそれぞれで、また関連会社のブイエスエス(株)、ブイアイエス(株)が行い、製品の輸送は同社を通じて外部の運送会社に委託しています。

運送会社の構内の車両には、アイドリングストップの協力を要請し、排ガス対策と騒音対策を進め、製品の輸送については、輸送方法の見直しや梱包材の省資源化など、物流のコストダウンと連携させて、積極的に環境改善を進めています。

当社は改正省エネルギー法の特定荷主に該当しませんが、物流の省エネやCO₂削減の取り組みを積極的に進め、物流にかかるエネルギーの算出とCO₂に換算する仕組みを整備し、年度単位にCO₂排出量を把握しています。2006年度は、走行距離が前年並みで容積換算重量が伸長した中、CO₂排出量の少ないモーダルシフト化とコンテナ輸送への切替を進めたことと、トラックの積載効率向上を積極的に推進した結果、CO₂排出量は12%改善しました。

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. モーダルシフト化の推進

- ・鉄道コンテナ、海上フェリーの活用

項目	2005年度	2006年度
総走行距離(万km)	2,890	2,905
容積換算重量(万トン)	4.9	5.0
CO ₂ 排出量(t-CO ₂)	1,672	1,477

- ・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6,000トン程度に相当します。



モーダルシフト化 (コンテナ輸送)



モーダルシフト化 (コンテナ輸送)

社会的取り組みの状況

コンプライアンスへの取り組み

社内規則や関連法令の遵守と経営資源のリスク管理の一環として、2003年1月にコンプライアンス委員会を設置し、同委員会を中心として具体的な活動を進めてきましたが、2006年4月、企業の社会的責任（CSR）の強化から

CSR委員会を新設しました。従来からの個々の委員会を部会として統合したため、コンプライアンス委員会はコンプライアンス部会となりました。

（CSR委員会の概要は、P11に記載しました）

取り組みの経緯

1997年10月	リスク管理の社会的な関心の高まりに合わせて「危機管理委員会規程」を制定し、「危機管理委員会」を設置
1999年 1月	コンプライアンス経営の必要性から、5つの行動規範と15の行動基準を明確にした「行動規範」を制定
2003年 1月	コンプライアンス経営を強化するために、「危機管理委員会」を改組し、「コンプライアンス委員会」を設置 合わせて「危機管理委員会規程」を「コンプライアンス委員会規程」に改訂し、「行動規範」に2つの行動基準の追加と社内相談窓口として「企業倫理ヘルプライン」を新設
2006年 4月	CSR委員会を新設、CSR憲章の制定、これに伴い従来からの個々の委員会をCSR委員会の部会として統合
2007年 4月	内部統制機能を強化するために、内部統制管理室を新設

行動規範

1. 「その行動」は法律に触れないだろうか
2. 「その行動」はバイリーン経営理念にあっているだろうか
3. 「その行動」をすると誠実でないと感じないだろうか
4. 「その行動」がテレビ・新聞にのったらどう映るだろうか
5. 「その行動」が正しくないと分かっているのにやっていないだろうか

コンプライアンス部会

- 部会長 総務人事部担当取締役
- 副部長 構成員から部会長が指名
- 部員 総務人事部、経営財務部、業務管理部、各本部、各工場の責任者または部会長が委嘱する
- 事務局 総務人事部

目的：社会の期待に応えるコンプライアンス経営の確立とともに、全社的なリスク管理と被害発生時の適切な対応を審議

活動：年2回定例、必要時随時
各分科会の年度計画と活動総括

分科会

- 法務分科会
- 経理分科会
- 労務分科会
- メディア分科会

安全衛生防災活動

当社では創業以来、人命尊重の理念に基づき、「安全第一」を最優先に、全員参加で安全衛生防災に関する活動に取り組んできました。

1989年の環境保安委員会の設置以降は、事業所単位のこれらの活動を全社レベルの体制に整備し、年間活動の計画と、その実行に対する査察を定例化させ、PDCAループをまわすことで継続的な改善を進めてきました。

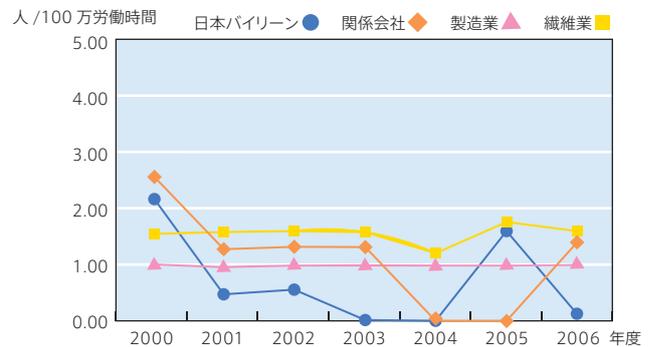
度数率の推移

今年度から関係会社を含めたデータ集計を記載しました。

2006年度は当社では休業災害の発生はありませんでしたが、関係会社1社で休業災害が1件発生しました。これは生産に付随する作業での腰椎捻挫で、特に作業者の年齢の上昇に伴う安全・健康対策については、グループ全体の課題のひとつとして対応を進めています。

労働安全衛生法の改正が2006年4月にあり、第2回環境保安査察の重点事項に11のポイントを盛り込みチェックしました。今回の改正で更に強化が打ち出されたマネジメントシステムとリスクアセスメントについては、既存のシステムで所定の要素を網羅していますが、これを契機に関係会社を含め体系的に整備することとし、具体的な活動をスタートさせました。

度数率の推移



- ・度数率は、100万延実労働時間当たりの死傷者数（けがの場合は休業災害1日以上、災害発生の頻度を表す）
- ・製造業、繊維業の度数率は、中央労働災害防止協会のデータ
- ・日本バイリーン、関係会社の区分の詳細はP5に記載

安全

工場においては、トップ層の率先垂範のもと、危険予知、指差呼称、ヒヤリハットなどのゼロ災害教育の徹底した繰り返しによる風土づくりと、ゼロ災害運動推進の中核となる現場管理者に対しては、中央労働災害防止協会主催の研修会などに参加させ、計画的な育成を図っています。

本社・支店においては、営業活動に用いる社用車の安全管理を主に、社内免許制と対象者に対する講習会を定例的に開催し、レベルアップを図っています。



衛生

定期健康診断の受診率向上を継続的な目標に掲げ、各事業所においてほぼ100%の状況を維持しています。

防災

全事業所において自衛消防隊を編成し、有事に備えた対応と定期的な訓練を行っています。

防災訓練については、震度5以上の地震発生による建物の一部倒壊と火災発生を想定し、全員参加の年度行事として実施しています。

またそれぞれの事業所では、立地状況に合わせた防災マニュアルを作成し、最新情報をもとに必要な更新を行っています。



外部からの表彰

平成19年度中央労働災害防止協会会長賞候補企業の推薦

社会とのコミュニケーション

環境関連の主な出展など

- ・2006年4月 「国際ウエルディングショー」への出展
- ・2006年5月 「ANEX2006 (アジア国際不織布産業総合展示会・会議)」への出展
- ・2006年9月 「緑十字展2006」への出展
- ・2007年2月 「FC EXPO2007 (第3回国際水素・燃料電池展)」への出展

ニュースリリース

- ・2006年4月 「ANEX2006(アジア国際不織布産業総合展示会・会議)出展のご案内」
- ・2006年9月 「日本バイリーン環境報告書2006をホームページに掲載」
- ・2007年1月 「第3回国際水素・燃料電池展 (FC EXPO2007) 出展のご案内」
- ・2007年2月 「国家検定合格 使い捨て式防じんマスク『X-3500シリーズ』本格発売へ」



ANEX2006



FC EXPO2007

地域社会とのコミュニケーション

社会貢献活動

当社では、1992年に社会貢献推進委員会（現社会貢献委員会）を設置し、全社的な社会貢献活動を展開しています。また同委員会の事業所単位の部会においては、地域に根ざしたさまざまな活動を推進しています。

一方、災害時の復旧支援については、製品提供を行うという

独自のガイドラインをもち、火山噴火や重油流出事故、地震、津波、水害時などに、主にマスクなどの不織布製品を提供してきました。

当該期間の主な活動は以下のとおりです。

委員会

- ・マスク救済物資の提供（8月、11月）
- ・各種団体への寄付（日本フォスタープラン協会、募金、活動支援）

本社、大阪支店、名古屋支店

- ・物品提供
- ・各種団体への寄付
- ・車椅子の寄贈
- ・各種団体への寄付（募金、古切手回収提供など）

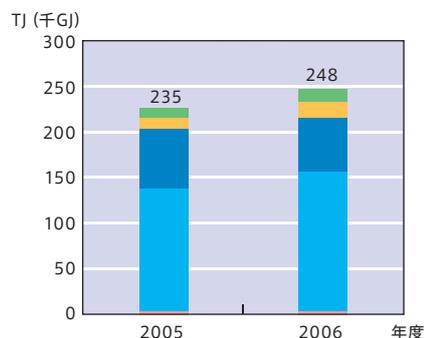
●滋賀工場、東京工場

- ・工場外周道路の清掃、工場隣接の河川の清掃
- ・会社施設開放
- ・物品提供
- ・不織布製品提供
- ・各種団体への寄付（募金、古切手回収提供など）
- ・献血協力

関係会社の活動概要

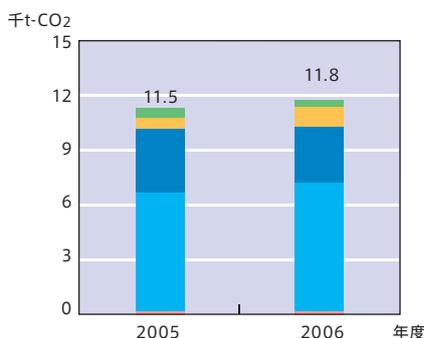
エネルギー・廃棄物データ

エネルギー使用量

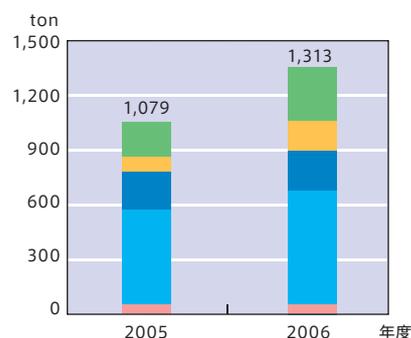


パシフィック技研 ■ 彦富工業 ■ キュムラス ■ 小山化学 ■ バイクリーン ■

CO₂排出量



廃棄物発生量



関係会社の環境データは2005年度より集計し、今回から主要のエネルギー、廃棄物について記載しました。

関係会社全体では、生産規模が拡大したことにより、エネルギー、廃棄物ともに増加で推移しています。

エネルギー関係では、燃料のガス化がパシフィック技研、バイクリーンに加え、キュムラスが2006年度下期より切替が済みました。

また小山化学では、事業所前に天然ガスのパイプラインが2007年8月に敷設されるのを受けて、同年末にコージェネレーションシステムの導入を計画しています。これによりエネルギーを17%、CO₂の排出量を43%削減する予定です。

廃棄物については、増加巾が大きくなっていますが、廃棄物管理の改善が進み、循環利用率が96%、ゼロエミッションは既に4社が達成しています。

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/82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・販売

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/49名

資本金/90百万円



バイクリーン株式会社

事業概要

空調・冷暖房機器、搬送装置の設計・製作、プレス板金加工

工場/滋賀県守山市勝部 四丁目1番11号

設立/1986年7月1日

社員/25名

資本金/20.5百万円



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/50名

資本金/320百万円



彦富工業株式会社

事業概要

自動車用マットの製造、他

工場/滋賀県彦根市彦富町 964番地

設立/1983年10月1日

社員/56名

資本金/20百万円





JAPAN vilene COMPANY, LTD.

内容に関するお問い合わせ先

環境安全品質部

TEL 03-3258-3356

FAX 03-3258-3306

h-e.s.q@vilene.co.jp

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

環境報告書の発行・インターネットでの公開

「日本バイリーン環境報告書2007」は当社ホームページでもご覧いただけます。

http://www.vilene.co.jp/csr/enviro_report.htm

