



Japan's
Leading
Nonwovens
Company

環境報告書 **2008**

Environmental Report 2008

人と暮らしをつなぐ不織布です
.....

vilene 日本バイリーン株式会社

目次

目次・環境報告書の範囲	1
1. ごあいさつ	2
2. 事業概要	3
会社概要・不織布の製法	3
事業紹介	4
連結・単体経営データ、グループ会社	5
3. 理念と方針	6
4. 事業活動における物質フロー	7
5. 環境活動の概要	8
環境活動の進め方・2007年度の活動結果	8
2008年度以降の取り組み計画	9
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. 関係会社の活動状況	26

環境報告書の範囲

【報告対象期間】2007年度(2007年4月1日～2008年3月31日)

尚、2008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」(2007年度版)を参考に作成しました。

ごあいさつ

今年は、京都議定書の第1約束期間がスタートした節目の年です。また7月には洞爺湖サミットが開かれ、20年先、50年先を見据えた枠組みの議論が始まり、地球温暖化を巡る動きが一段と注目される年になりました。

京都議定書の削減目標達成に向けた国民各界各層一体となった活動が進むなか、最近では、排出量取引やキャップ&トレード、カーボンオフセットなど新しい制度や価値基準が具体化されつつあり、世界は確実に低炭素社会構築に向け先を争って動き出していると感じます。

この様な状況のなか、今後とも持続可能な発展を遂げていくためには、環境と経済の両立を大原則に、企業は着実な取り組みにより役割を果たしていくことが重要であると考えています。

当社では、2008年度を最終年度とした3カ年の環境行動計画を策定し、取り組みを進めています。目標は、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」、「廃棄物再資源化」、「ゼロエミッション」を設定し、省エネルギー、廃棄物管理のレベルアップと燃料の都市ガス化など計画した活動が順調に進んだことで、2007年度中に達成の目処をつけることができました。

化学物質管理では、EUのRoHS指令に続いてREACH規則が実質的にスタートし、顧客、市場のニーズは、さまざまな規制動向を先取りする形でますます複雑化してきています。このため社内のグリーン調達基準である「製品含有化学物質管理細則」を改訂し、必要な整備を進めています。

企業を取り巻く状況は、企業の社会的責任、コンプライアンス体制の強化など、一段と厳しくめまぐるしく変化していますが、事業活動での新たな節目や局面に対しては、積極的に取り組み、適切に対応していくことが、管理のレベルアップ、新たな価値の創造につながると考えています。

本報告書は、2007年度の活動結果と今後の計画をまとめたものです。当社および国内グループの関係会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。

2008年8月



代表取締役社長

菅野光雄

2 事業概要

会社概要 (2008年3月31日現在)

日本バイリーンは、DIC株式会社*、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1960年に設立されました。

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。

* DIC株式会社は、2008年4月1日付で大日本インキ化学工業株式会社から商号変更しております。

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 / 876名(出向者79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4社計13社

産業を支え、暮らしに生きる不織布

文字通り不織布は、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

ステーブル・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。

■メルトブロー法

スパンボンド法的一种で、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、最近で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ーを含浸し、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ーをスプレーし、乾燥させて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・メディカル資材部門 (衣料分野)

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、新生産システムの提案、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。

- 芯地 (不織布芯地、織物芯地)
- 中綿
- ホビークラフト
- 服飾資材



衣料・メディカル資材部門 (メディカル分野)

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。

- 医療用医薬品基材
- 薬粒用材料
- ホスピタル用品、医療機器
- 各種マスク
- コンシューマーズグッズ
- 食品包装資材、その他



産業資材部門 (工業分野)

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。

- 情報、音響機器材料
- 工業用プロセス材料
- 産業用材料
- 生活資材
- 電気絶縁材



産業資材部門 (電気分野)

携帯電話やパソコン向け、さらにハイブリッドカー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。

- 電池用材料
- 二次電池用セパレータ
(ニッケルカドミウム、ニッケル水素電池用)



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・中国地域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。

- 自動車部品 (天井材、内装材、エアクリーナー材、他)
- 自動車用品 (フロアマット、ワイピングクロス、他)



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・保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。

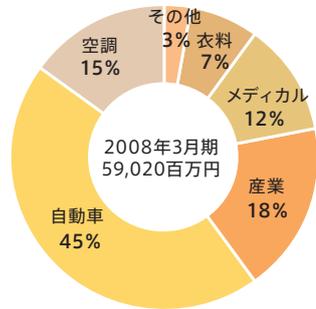
- フィレドンエアフィルタシリーズ
- 中高性能フィルタ Ecoalpha シリーズ
- 超高性能 HEPA / ULPA フィルタ
- キャビンエアフィルタ
- 機器内蔵用フィルタ、他



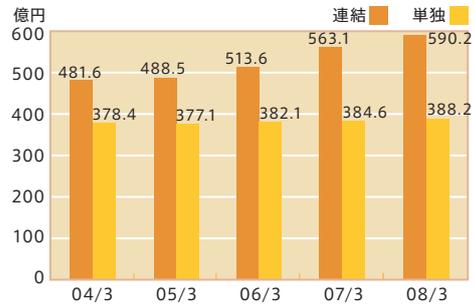
Ecoalpha®

連結・単体経営データ

●セグメント別連結売上高構成比(連結)



●売上高



●経常利益



●当期利益



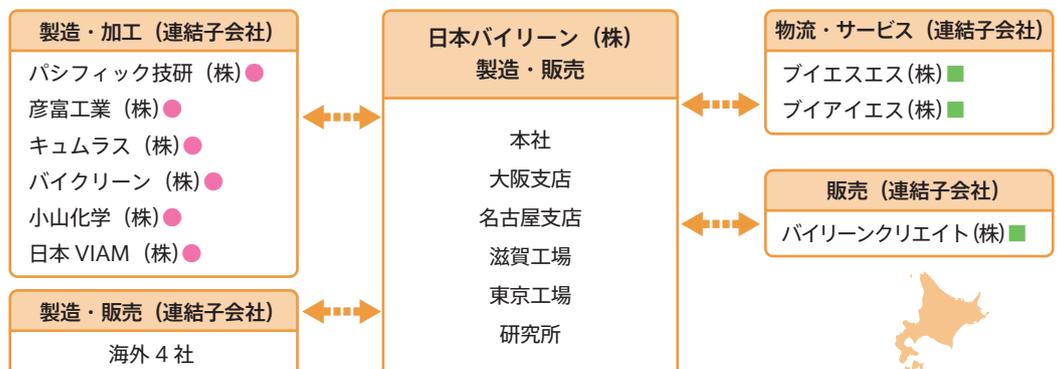
●設備投資額



●従業員数



グループ会社 (連結子会社 国内 9 社・海外 4 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6社 (●印) は巻末にまとめて集計、記載しました。



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)

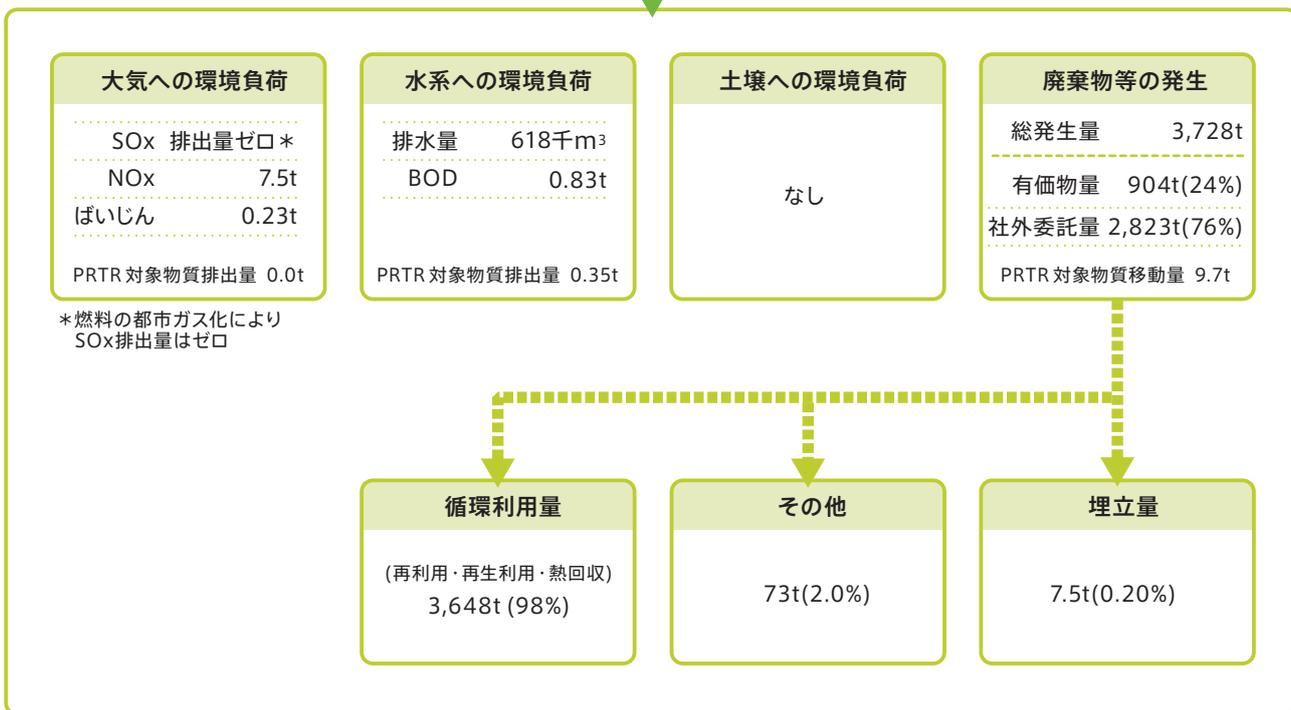
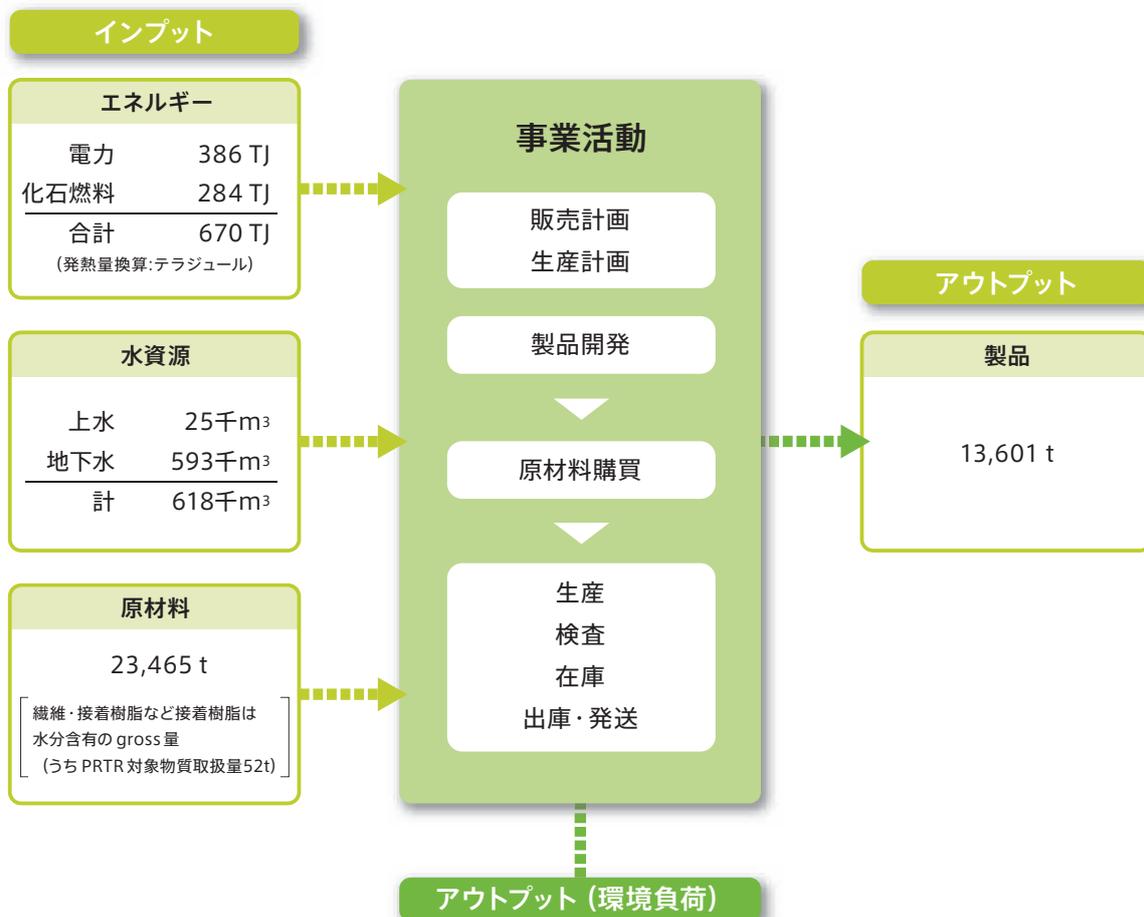
環境方針

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)

4 事業活動における物質フロー

2007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。

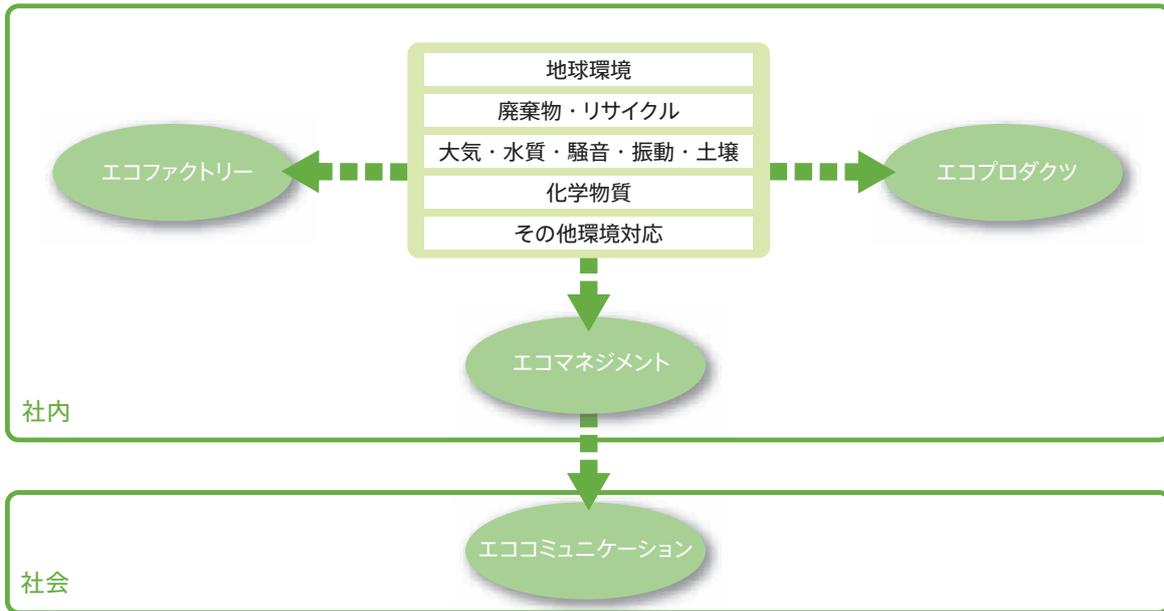
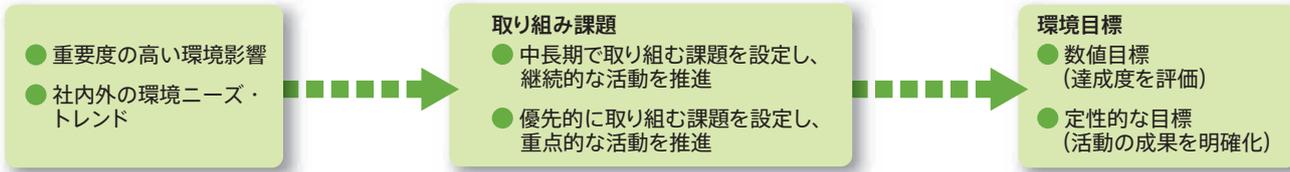


事業活動における物質フロー

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



2007 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、2008年度を最終年度とした3カ年の環境行動計画を策定し、取り組みを進めています。

省エネルギー、廃棄物管理のレベルアップと燃料のガス化など計画した活動が順調に進んだことで、2007年度中に達成の目処をつけることができました。

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 前年比は1.1%削減しましたが、省エネルギー法の5年度間平均原単位変化では、年平均0.4%削減と未達 CO₂排出量 1990年度比 10%削減 重油コージェネレーションシステムの廃止と燃料の都市ガス化が計画どおり進み、10.1%削減と前倒して目標を達成
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 0.2%と前倒して目標を達成 廃棄物再資源化 資源化率 *1 65%以上 循環利用率 *2 95%以上 資源化率89.1%、循環利用率97.8%と前倒して目標を達成

*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	2007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)	前年比は5.7%削減、5年度間平均原単位変化では 年平均3.2%削減し、目標を達成
	化学物質の管理 (参照頁 P20)	PRTR対象物質の削減	取扱量は前年比4%削減 排出量、移動量は若干増加で推移
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	最近の化学物質情報を反映させるため、「製品含有化学物質管理細則」の全体見直しを計画し、2008年4月に改訂
	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	日経「環境経営度」の評価結果を整備レベルの指標にし、 353位から319位に向上
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	前回から含めた国内グループ会社の記載内容をより充実

2008年度以降の取り組み計画

環境行動計画は、2007年度中に前倒しで目標がほぼ達成できているため、引き続きこれらの活動を維持するとともに、最終年度に当たり3カ年の活動の取りまとめを行います。

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	2008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 (前年度の取り組みを継続)
	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	日経「環境経営度」の評価結果向上
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	環境報告書ガイドライン2007年版への対応

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 (2007年4月1日～2008年3月31日) ●集計範囲 日本バイリーン単独

■環境保全のための投資額及び費用額 (百万円)

分類	2006年度		2007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	
事業エリア内コスト	63.8	202.6	99.2	196.4	
①公害防止コスト	(16.8)	(98.8)	(30.0)	(97.9)	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	(47.0)	(10.3)	(48.2)	(8.7)	省エネ活動 燃料の都市ガス化計画
③資源循環コスト	(-)	(93.5)	(21.0)	(89.8)	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	-	84.7	1.4	117.7	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	-	54.2	-	49.6	ISO14001運用維持 環境保安部会活動
研究開発コスト	-	321.3	-	335.8	環境適合設計による製品開発
社会活動コスト	-	2.8	-	3.7	社会貢献活動団体への寄付
環境損傷コスト	-	-	-	6.3	滋賀工場の作動油漏れ事故対応
合計	63.8	665.6	100.6	709.5	

●参考 研究開発費総額 連結18.4億円 単独17.7億円
設備投資額 連結31.3億円 単独13.0億円

■環境保全効果 (物量単位)

効果項目	内容	算出方法	増減率		
			2006年度	2007年度	
公害防止	大気・水質汚染物質	SOx原単位	*1	▲18.2%	排出量ゼロ *3
		NOx原単位	〃	▲39.3%	▲79.6%
		ばいじん原単位	〃	▲36.7%	▲62.0%
		BOD原単位	〃	▲6.4%	▲3.7%
		PRTR 排出・移動量	前年比	▲8.2%	▲3.8%
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	▲1.1%	▲0.4%
	CO ₂ 排出量削減	CO ₂ 原単位	〃	▲0.4%	▲5.6%
資源循環	廃棄物削減	廃棄物原単位	〃	▲4.1%	▲4.7%

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増減率
*3 燃料の都市ガス化により SOx 排出量はゼロ (増減率算出不可)

■環境保全対策に伴う経済効果 (貨幣単位:百万円)

効果項目	2006年度	2007年度	主な内容
省エネルギーによる費用削減効果	34.2	-	重油コージェネレーションシステム廃止により電力削減、 廃熱回収効果がなくなる
リサイクル関係	22.4	28.8	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	8.9	2.5	前年度処理費用との差

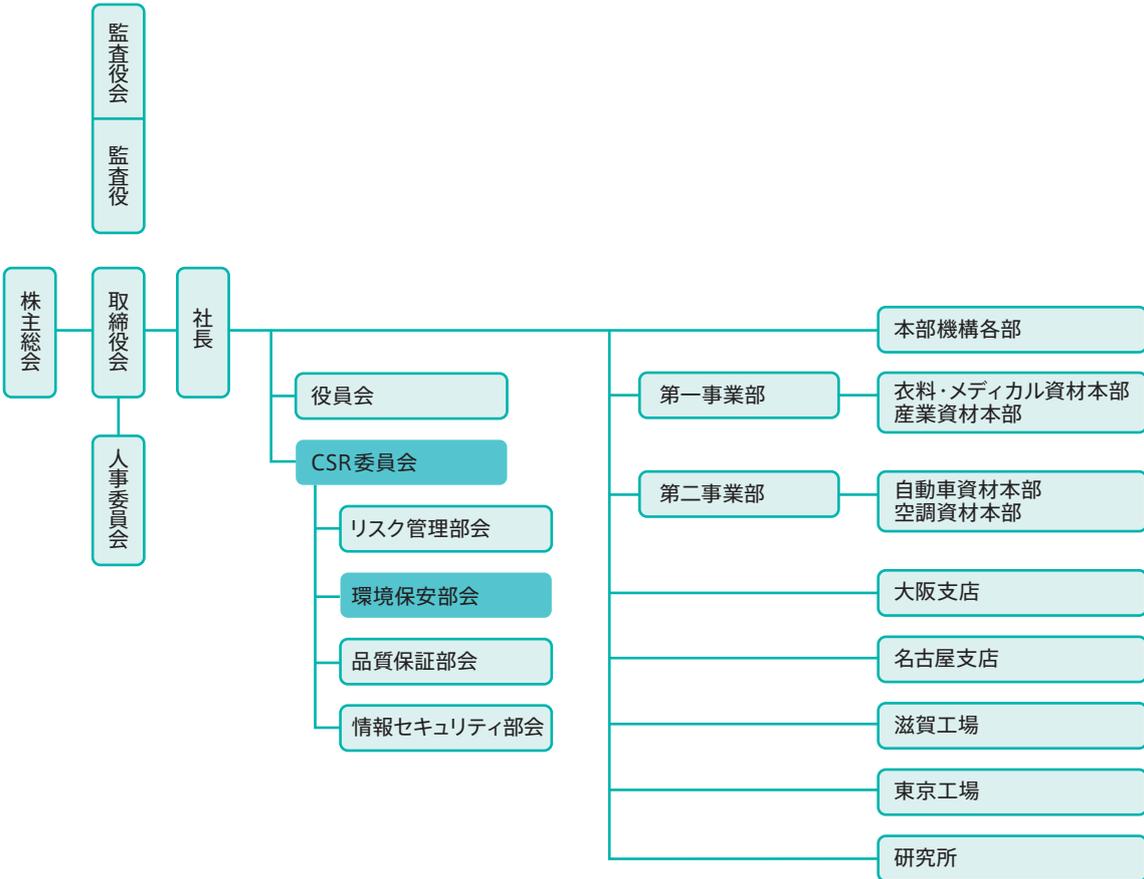
6 環境マネジメントに関する状況

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

企業の社会的責任 (CSR) の強化から CSR 委員会を 2006 年 4 月に新設し、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、その後の維持、更新審査も問題なく登録を継続しています。また関係会社のパシフィック技研(株)では、安全衛生管理レベルの向上を図るため 2007 年 7 月から活動を進め、2008 年 1 月に OHSAS18001 (JCQA-O-0051) の認証を取得しました。

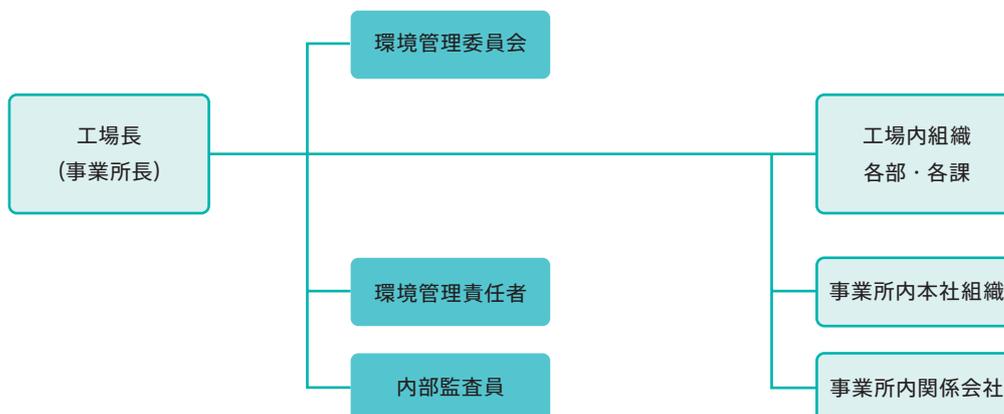
事業所名・工場名		ISO14001		ISO9001	
		取得年月	登録番号	取得年月	登録番号
自社工場	滋賀工場	1998年 3月	JCQA-E-16*	1995年2月 品質保証部を 含め3組織の システム統合	JCQA-0039
	東京工場	1998年 4月	JCQA-E-17		
生産拠点をもち 国内関係会社	パシフィック技研(株)	2001年10月	JCQA-E-0294	1998年10月	JCQA-0375
	キュムラス(株)	1999年 9月	JCQA-E-0083	1995年 8月	JCQA-0066
	小山化学(株)	2001年 9月	JCQA-E-0287	2003年 5月	JCQA-1268

* JCQA は審査機関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

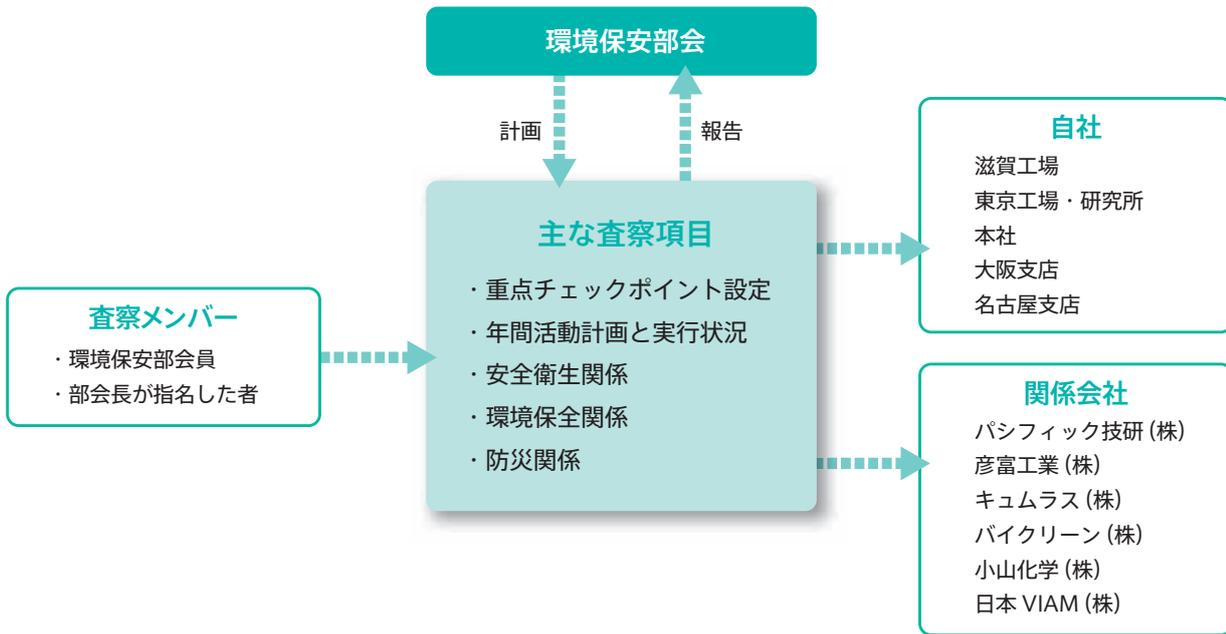
環境保安査察

1989年の環境保安委員会（現環境保安部会）の設置以来、環境保安部会員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回実施し、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。



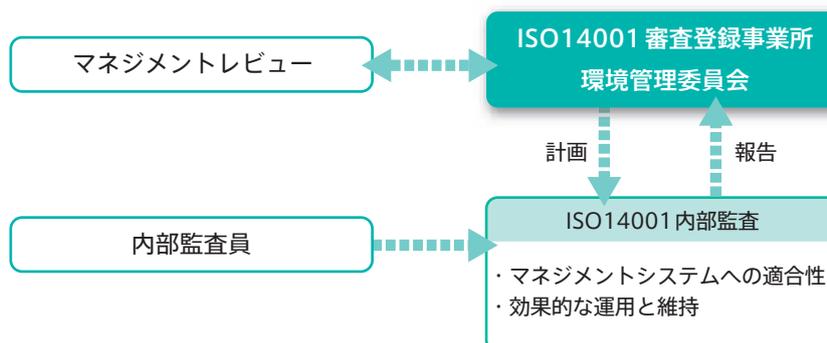
環境マネジメントに関する状況



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

社内のグリーン調達基準として「製品含有化学物質管理細則」を制定し、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の適正管理を進めています。

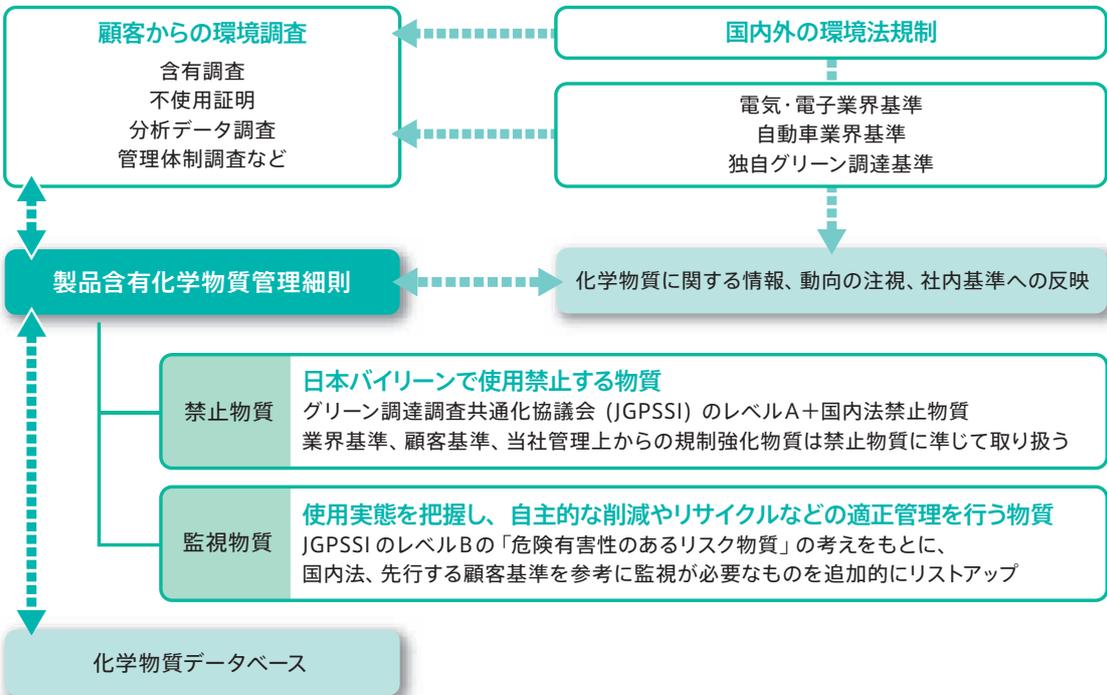
顧客、市場のニーズは、EUのRoHS指令*1に続いてREACH規則*2が実質的にスタートし、さまざまな規制動向を先取りする形でますます複雑化してきています。このため制定以降3年を経過した同細則を最新の化学物質情報で更新し、2008年4月に改訂しました。

化学物質を適正に管理するためには、製品を構成する原料、部材などの化学物質情報を的確に把握するとともに、

必要な場合は分析による実測調査で情報の補完を行うことが重要と考え、実態に合わせた管理体制の整備に取り組んでいます。

- *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係る指令)
- *2 REACH規則
(Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals: 化学物質の登録、評価、認可および制限に関する規則)

製品含有化学物質管理の概要



据え置き型 X線分析装置



簡易型 X線分析装置



不使用証明書
含有化学物質調査書
化学物質リスト

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、この様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

再生可能原材料及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。

同社は、栃木県において一般および産業廃棄物処理業(廃 PET ボトル)の許可を受け、財団法人日本容器包装リサイクル協会から 2008 年度の PET ボトル再商品化処理施設に登録され、容器包装リサイクル法に基づく処理事業者として事業を行っています。(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既に完了させました。

●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代替とあわせて、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 低減天井材、消臭天井材、消臭マットなどの製品開発を行い、販売しています。

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。

この様に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、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。



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、リサイクル又は

環境配慮型エアフィルタ

Ecoalpha® シリーズ

ビル空調用に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グシリーズをラインアップしました。

Ecoalpha® シリーズの特徴

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、ホルムアルデヒドフリー、低VOCの達成

LCA手法による定量評価で、従来の当社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。



フィロバッグシリーズ

ハウスインテイクフィルタ (給気口用フィルタ)

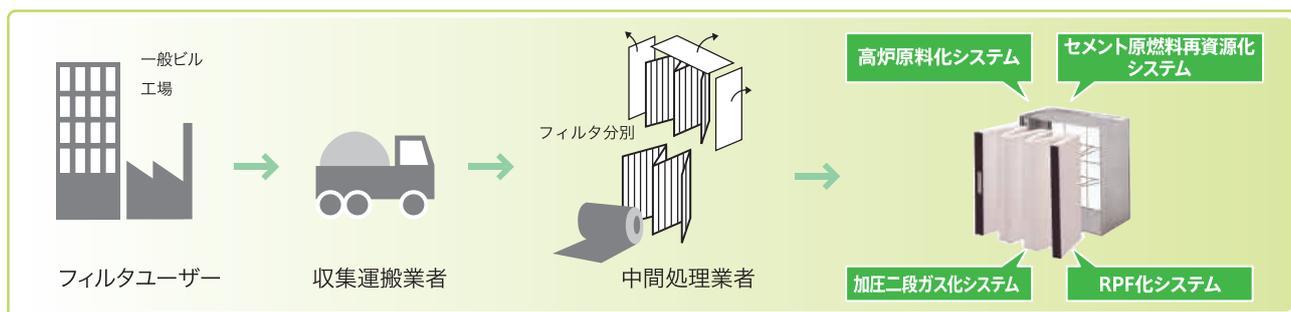
住宅などの換気システムに使用されているのが、ハウスインテイクフィルタです。シックハウス対策のため、建築基準法では全ての建築物に機械換気設備の設置が義務付けられました。当社フィルタは、効果的に、ほこりやチリ、花粉をシャットアウトして外気を取り込みます。



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することで、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、高炉原料化システムでは製鉄会社などでコークスの代わりに還元剤として高炉原料に、他の再資源化システムでは加圧二段ガス化システム、セメント原燃料再資源化システム、RPF化システムなどに利用されます。今までの使用済みフィルタは、ほとんどが埋立処分され

ていました。再資源化システムではこれが有価物にかわり、高炉原料の場合は、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りリサイクルシステムは、九州、四国、近畿地区と拡大し、2008 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。



●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。

また非金属化を進め、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、2008 年 7 月から販売を開始しました。



N95 規格適合マスク V-1003N

●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、「空気をろ過フィルタ」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	類型番号	認定番号	商品ブランド名
工業用繊維製品ver.2 〈清掃資材〉	No.105	03 105 042	ボルベックワンツークロス
	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	商品ブランド名
〈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。

省エネルギーについては、ISO14001を主体に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継続的に改善してきましたが、最近はこの活動が上限レベルに達しつつあります。

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年度下期より中断その後廃止したことにより、また両工場では生産の品種構成がエネルギーを多く消費するもの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。

このためエネルギーの利用効率の向上を図ることを計画し、まずは精度を上げたデータ把握のため流量計や積算電力計などを細部に設置する活動を開始しました。

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は省エネ法の算出方法
- ・日本パイプライン、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)

地球温暖化防止

燃料のガス化については、滋賀工場は、既に重油、灯油からの全面的な切替が済み、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のを契機に、2006年度から2年計画で進めていた全面切替工事が完了しました。生産部門全体でのガス化完了と、東京工場の重油コージェネレーションシステムの廃止がCO₂排出量の改善に大きく寄与し、CO₂排出量が大幅に削減しました。

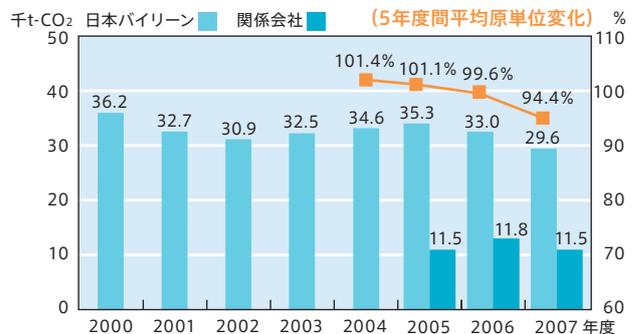
これにより環境行動計画のCO₂排出量1990年度比10%削減を、最終年度の2008年度を前倒して目標を達成しました。

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)」

- ・CO₂排出係数については、「温室効果ガス排出量算定・報告・公表制度」で、電気事業者別排出係数が公表されていますが、本報告書ではデータの継続性から従来からの0.378kg-CO₂/kWhを固定して用いています。

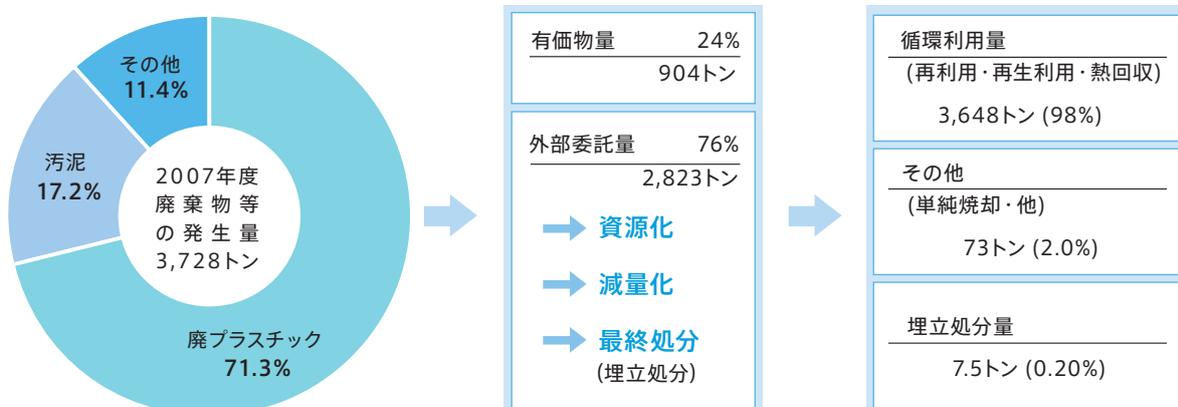
二酸化炭素排出量と原単位指数の推移



- ・日本パイプライン、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

廃棄物等の内訳及び処理・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、東京工場の生産部門および本社、支店の事務部門ともに、有価物として内部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のため、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。

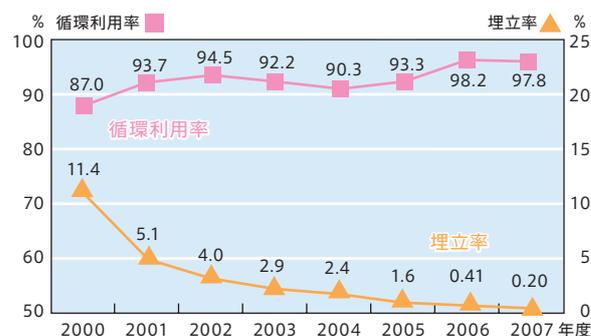
このため環境行動計画では、循環型社会構築に向けて、ゼロエミッションと再資源化を主目標に掲げました。ゼロエミッションは埋立処分量 1% 未満に対して 0.20%、資源化率は 65% 以上に対して 89.1%、循環利用率は 95% 以上に対して 97.8% と、昨年の前倒しの達成を更に改善できました。

廃棄物等発生量の推移



・日本バイリン、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 法の対象化学物質と 2007 年度の算定結果

対象化学物質					
7物質 取扱量51,528kg					
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*
24	直鎖アルキルベンゼンスルホン酸およびその塩		170		2,603
25	アンチモンおよびその化合物		0		3,710
43	エチレングリコール		0		758
61	ε-カプロラクタム		0		454
307	ポリ(オキシエチレン)=アルキルエーテル		0		304
309	ポリ(オキシエチレン)=ノニルフェニルエーテル		160		1,247
353	りん酸トリス(ジメチルフェニル)		19		590
合計		0	349	0	9,666

(単位kg)

*移動量は、主に廃棄物、下水道での移動

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及び管理の改善の促進に関する法律)

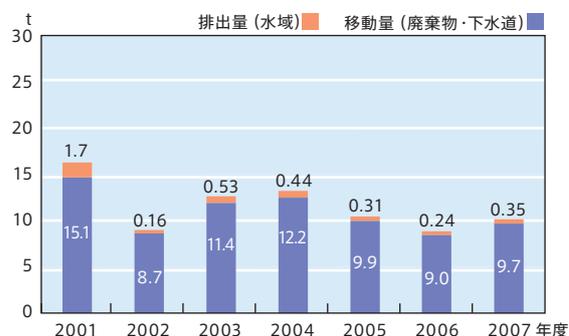
排出量・移動量の推移

排出は、水域に 3 物質が該当し、大気と土壌はありません。移動は、廃棄物と下水道への排出により 7 物質が該当します。取扱量は前年比 4% 削減しましたが、排出量、移動量については、通常生産では削減が進んでいるポリ(オキシエチレン)=ノニルフェニルエーテルが、同物質を原料とする一時的なテスト生産があったことにより若干増加で推移しました。

デカブロモジフェニルエーテルについては、製品に含有する難燃材の原料切替計画から、既に 2006 年度に全量の切替が完了しました。

ダイオキシン類については、既に東京工場、滋賀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。

これらについては、既に処理の申請を行い、行政の処理施設の稼働とともに処理を行う計画でいます。

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構成から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	606千m ³
BOD 排出量	0.83トン

主な測定項目	実測値／規制値の比率
BOD 濃度	19%
窒素含有量	40%
燐含有量	10%

・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

燃料の燃焼に伴い、ボイラーなどのばい煙発生施設から、SOx、NOx、ばいじんなどの環境負荷物質を含んだ排出ガスが発生します。排出ガスは、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。2007年度は、重油、灯油からクリーンエネルギーである都市ガスへの全面的な切替が、滋賀工場に続いて東京工場が完了したことにより、また東京工場の重油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廃止したことにより、これらの環境負荷量が大幅に低減しました。

主な環境負荷	環境負荷量 (トン/年)
SOx 排出量	排出量ゼロ*
NOx 排出量	7.5
ばいじん 排出量	0.2

*燃料の都市ガス化によりSOx排出量はゼロ

主な測定項目	実測値／規制値の比率	
	ボイラー	乾燥機
SOx	—	0.0%
NOx	21%	4.0%
ばいじん	3.0%	1.0%

・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

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。

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。(昨年度の環境報告書 2007 の重要な最新情報として既に報告済みの内容です)

輸送における取り組み

当社の物流管理は、滋賀工場、東京工場それぞれ、関係会社のパイエスエス(株)、パイアイエス(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期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。

2007年度は、トラックの積載効率向上の積極的な推進とともに、CO₂排出量の少ないモーダルシフトとコンテナ輸送への切替が定着し、ほぼ前年と同水準でCO₂排出量が推移しています。

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	2007年度
総走行距離(万km)	2,890	2,905	2,790
容積換算重量(万トン)	4.9	5.1	4.9
CO ₂ 排出量(t-CO ₂)	1,672	1,477	1,471

・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



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)

8 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、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、従来からの個々の委員会を部会として統合しました。

2008年4月にコンプライアンス部会をリスク管理部会に名称変更し、リスク管理体制構築に向けた活動を開始しました。

(CSR委員会の概要は、P11の6項に記載しました)

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 |
| 2008年 4月 | コンプライアンス部会をリスク管理部会に名称変更、リスク管理規程の制定 |

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

リスク管理部会

- 部会長 総務人事部担当取締役
- 副部会長 構成員から部会長が指名
- 部員 総務人事、企画、内部統制管理、経営財務、業務管理、資材購買、品質保証、技術研究管理、各事業部、各工場の責任者
又は部会長が委嘱した者
- 事務局 総務人事部

目的：リスク管理に関する方針および組織体制等について定め、事業を取り巻く様々なリスクを的確に管理し、適切な対応を可能にする

活動：年2回定例、必要時随時

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。

改正労働安全衛生法でマネジメントシステムとリスクア

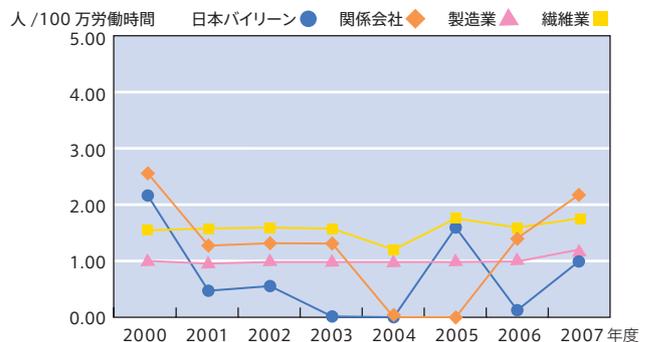
セスメントの実施が努力義務化されたのを契機に、従来の管理体制を整備する目的で、労働安全衛生管理マニュアルと労働安全衛生リスクアセスメント基準を制定し、関係会社を含め活動をスタートさせました。特にリスクアセスメントについては、中央労働災害防止協会より講師を招き、管理職を対象に場内セミナーを開催し、現業の安全衛生管理に展開、活用していくことを計画しています。

度数率

2007年度は、休業災害が日本バイリーン単体で2件、関係会社で2件発生しました。

関係会社の1件は、設備トラブル修理の際の指先の災害で、残り3件は生産に付随する作業での腰椎捻挫です。それぞれ原因調査、要因分析に基づき適切な対策を講じていますが、特に腰椎捻挫については、作業者の年齢の上昇に伴う安全・健康対策として、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。

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教育の徹底した繰り返しによる風土づくりと、ゼロ災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

- ・中央労働災害防止協会会長賞の受賞 2007年11月
この賞は、産業安全衛生と労働衛生の推進向上に著しい成果をあげ、広く地域や業界に対してその普及啓発に顕著な功績をあげた企業に贈られるものです。
- ・高齢者雇用開発コンテストで入賞 (パシフィック技研(株)) 2007年10月
高齢・障害者雇用支援機構主催の同コンテストで、「脱年齢元年」政策を促進する企業として認められました。



会長賞を受ける森岡東京工場長

社会とのコミュニケーション

環境関連の主な出展など

2007年 5月	「第20回インターフェックス ジャパン」への出展
2007年 10月	「INCHEM TOKYO 2007『先端材料展 (ADMAT)』」への出展
2007年 11月	「SEMICON Japan 2007 半導体製造装置・材料に関する国際展示会」への出展
2007年 11月	「緑十字展 2007」への出展
2008年 1月	「FC EXPO 2008 (第4回国際水素・燃料電池展)」への出展



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。同委員会では、フォスタープランをはじめ、募金活動などの社会貢献活動を全社的に進め、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、2007年7月に新潟で発生

した中越沖地震時では、当社製マスクを提供しました。

また2008年5月に発生した中国四川省大地震被災者に対しては、関係会社も含めたバイリーングループの従業員から善意の支援を募り、集まった義捐金は日本赤十字社を通して、現地の救援活動、復興支援に役立てていただきました。当該期間の主な活動は以下の通りです。

■委員会

- ・日本フォスタープラン協会支援
- ・能登半島地震、中越沖大地震、中国・四川省大地震の被害に対し、義捐金寄付
- ・災害時の救援物資用として当社製国家検定防じんマスクを提供
- ・各種団体への活動支援（日本赤十字社、公共広告機構、日本科学技術振興財団、化学オリンピック日本委員会、他）

■本社、大阪支店、名古屋支店

- ・福祉団体へ製品提供
- ・身体障害者によるボランティア清掃活動時に使用するためのマスクの提供（バイリーンマスク）
- ・各種団体への募金寄付
- ・物品回収（古切手、使用済プリペイドカード）

■滋賀工場、東京工場

- ・工場外周道路、隣接河川のゴミ拾い清掃
- ・介護、福祉活動を目的とした団体へ不織布製品の提供（バイリーンシート、バイリーンマスク）
- ・地域団体へ工場内グラウンド、施設等貸出
- ・催し物の衣装づくりやクッションの中綿に使用してもらうため、近隣自治体・学校へ格外不織布を提供
- ・各種団体への寄付（赤い羽根共同募金、歳末助け合い募金、社会福祉協議会、他）
- ・年に2回、工場内にて献血活動を実施
- ・物品回収（古切手、使用済カード）

日本フォスタープラン協会について

フォスタープランとは、開発途上国地域に住む子供たち、その家族、そして地域の人々が基本的な生活条件を整え、社会活動に参加し、自立が出来るようになるための経済的支援活動です。

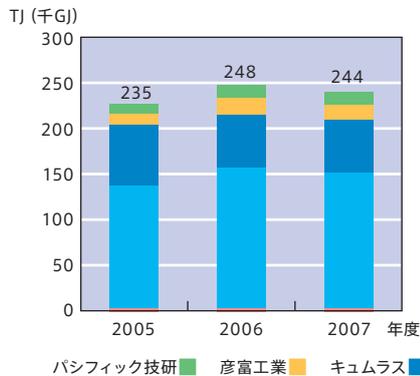
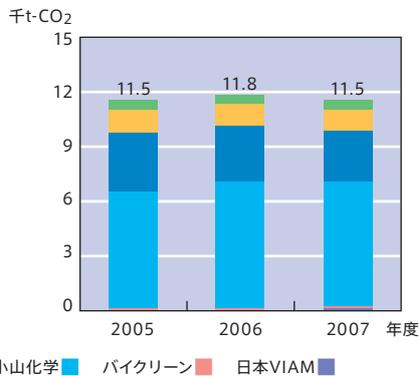
当社ではそのうち世界各国47人の「チャイルド」の支援をしています。チャイルドの支援には、従業員と会社が共同で社会貢献を行うマッチングギフトというシステムをとっています。従業員が自発的に行った寄付額に対して、同額を会社より上乗せして寄付するもので、2007年度は計268万円を寄付しました。



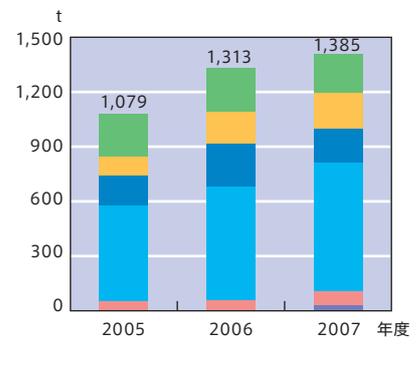
関係会社の活動概要

エネルギー、廃棄物データ

エネルギー使用量

CO₂排出量

廃棄物発生量



関係会社の環境データは2005年度より集計を開始し、2007年度より日本VIAM(株)を加えました。

関係会社全体では、売上高が1.2%増に対して、エネルギー使用量が-1.5%、CO₂排出量が-2.5%と削減し、良好で推移しています。これは、燃料のガス化が大部分の関係会社で完了したこと、また小山化学(株)では事業所前に天然ガスのパイプラインが敷設されたのを受けて、コージェネレーションシステムの導入を計画し、2007年10月に稼働したことが寄与しています。同社では、コージェネレーションシステムのエネルギー利用効率の向上により、16%の省エネルギー効果と42%のCO₂削減効果を見込んでいます。

廃棄物については、増加中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99%、ゼロエミッション

は5社が達成しています。

安全衛生関係では、パシフィック技研(株)が、管理レベルの向上を図るため2007年7月から活動を進め、2008年1月にOHSAS18001(JCQA-O-0051)の認証を取得しました。



天然ガスコージェネレーションシステム



OHSAS18001 登録証

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/80名

資本金/140百万円



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/26名

資本金/20.5百万円



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/54名

資本金/20百万円



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/49名

資本金/90百万円



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/53名

資本金/320百万円



日本VIAM株式会社

事業概要

自動車マットの製造

工場/滋賀県守山市勝部 四丁目1番11号

設立/2007年2月1日

社員/7名

資本金/200百万円



・社員数は臨時従業員を除いた人数です。



日本バイリーン株式会社

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(株)環境報告書2008」は当社ホームページでもご覧頂けます。

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

