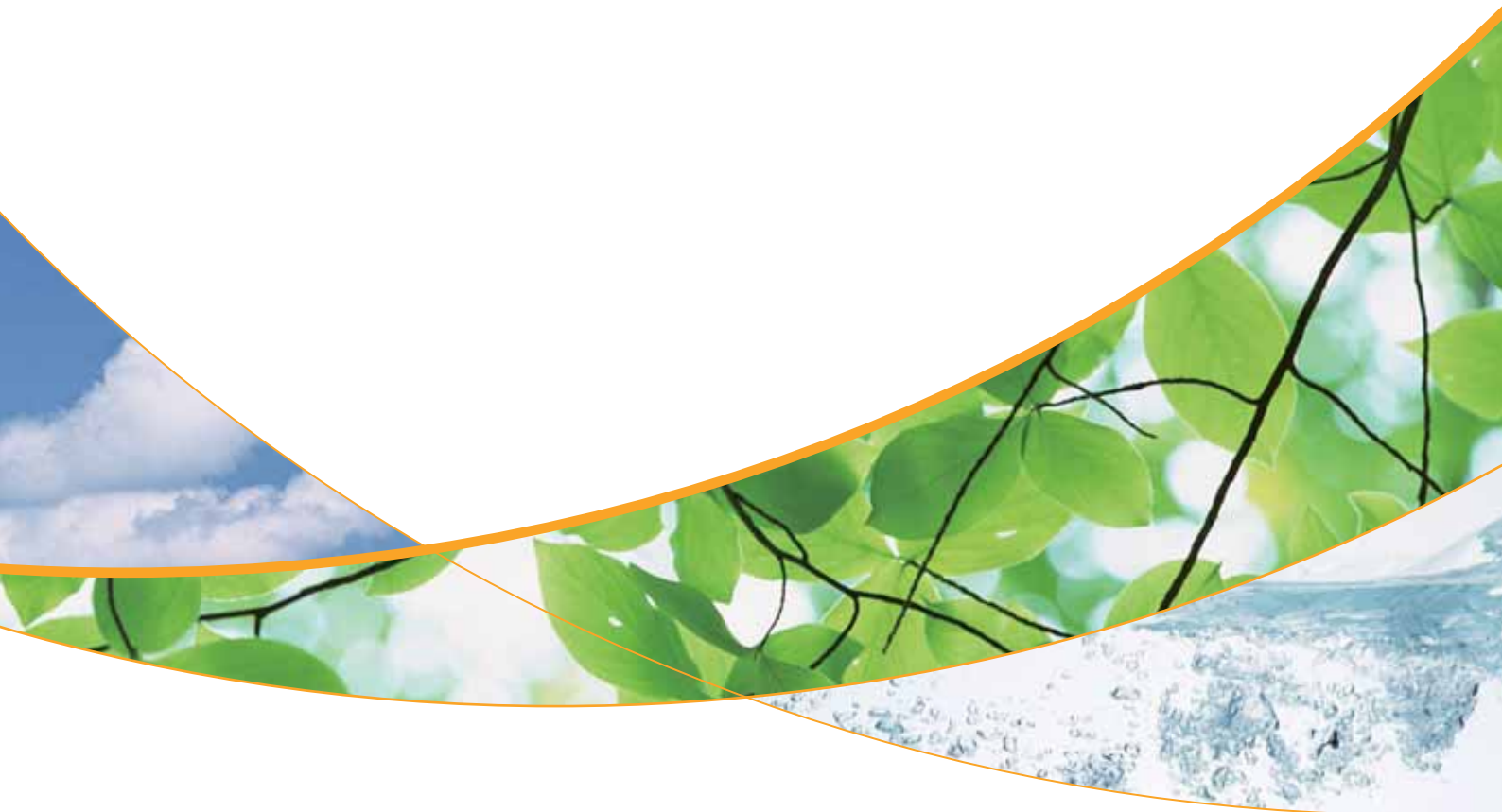


# 2009

Environmental Report

環境報告書



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

Japan's  
Leading  
Nonwovens  
Company

## 目次

<b>目次・環境報告書の範囲</b>	<b>1</b>
<b>1.ごあいさつ</b>	<b>2</b>
<b>2.事業概要</b>	<b>3</b>
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
<b>3.理念と方針</b>	<b>6</b>
<b>4.事業活動における物質フロー</b>	<b>7</b>
<b>5.環境活動の概要</b>	<b>8</b>
環境活動の進め方	8
2008年度の活動結果	8
2009年度以降の取り組み計画	9
環境会計	10
<b>6.環境マネジメントに関する状況</b>	<b>11</b>
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	12
製品含有化学物質管理	13
環境に配慮した製品・システム・新技術等の開発	14
<b>7.環境負荷低減活動</b>	<b>17</b>
省エネルギー・地球温暖化防止	17
省資源・廃棄物対策	18
化学物質の管理	19
環境に関する法規制の遵守状況	20
輸送における取り組み	21
<b>8.社会的取り組みの状況</b>	<b>22</b>
コンプライアンスへの取り組み	22
安全衛生防災活動	23
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
<b>9.関係会社の活動概要</b>	<b>26</b>
エネルギー・廃棄物データ	26

## 環境報告書の範囲

【報告対象期間】 2008年度(2008年4月1日～2009年3月31日)

【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)と国内外の連結子会社11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「環境報告ガイドライン2007年版」を参考に作成しました。

# 1.ごあいさつ

今年8月の新政権誕生にともない、2020年のわが国の温室効果ガス排出量を1990年比で25%削減するという目標が政府から世界に向けて発信されました。低炭素社会を構築するために、2013年以降の国際的な温暖化対策の枠組みを決めるポスト京都議定書を巡る議論が、現在活発に行われています。そのために、温室効果ガス排出量の「見える化」を進めるためのエコポイントや排出量の取引制度などが報道でも大きく取り上げられています。このような状況のなか、当社は環境への配慮が企業の重要な社会的責任のひとつであると考え、環境への取り組みを日々積極的に進めています。

当社では2008年度を最終年度とした3ヶ年の環境行動計画が終了し、当初設定した目標をほぼ達成することができました。その結果を踏まえ2009年度からポスト京都議定書の枠組みが決定される2010年度までの2ヶ年について、新たな環境行動計画を策定しました。新たな計画では、「廃棄物再資源化」、「ゼロエミッション」について一段と高い目標を設定しています。また、「温室効果ガスの排出量削減」については、次回計画でポスト京都議定書に合わせた高い目標を設定する予定です。これらを合わせて低炭素社会と循環型社会の構築へ向けての取り組みをさらに押し進めていきます。

当社は、製品のライフサイクル全段階を通じて環境適合設計を推進しています。代表的なものとして、原料面では再生ポリエステル繊維の積極的採用を、生産工程では省資源、省エネルギーを推進しています。また、製品そのものについてはハイブリッド車の電池部材、使用時の省エネルギーに貢献するエアフィルタなどの提供を、そして使用済み製品に関してはエアフィルタ製品の各種リサイクルシステムを構築しています。さらに、わが国でも最大の関心事のひとつであるパンデミックへの対応として、感染対策に大きな効果が期待できるマスクの開発、供給にも注力しています。

化学物質管理につきましては、国際的な管理徹底の完了目標が2020年とされ、その取り組みから発生する多くのグローバルな法規制への対応に努めています。なかでももっとも重要なREACH規則に対応するために、サプライチェーンの情報を的確に把握、管理することによって、市場から信頼される企業であり続けることを目指しています。

本報告書は、2008年度の活動結果と今後の計画をまとめたものです。当社、国内グループの関係会社に加え、今回から海外関係会社の記載も開始しました。

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

2009年9月



代表取締役社長

菅野光雄

## 2.事業概要

### 会社概要 (2009年3月31日) 現在

当社は、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 / 887名(出向者55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長です。

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、その特長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・ウェッパーで開繊し、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。

##### ●спан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

спанボンド法に類似した方法で、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延伸し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。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、乾燥させて高剛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)

多様化するアパレル業界のニーズに対応するため、フロイデンベルグ・グループと連携し、アジアを中心としたグローバルな展開を行い、日本の技術による付加価値の高いアパレル資材を開発供給しています。

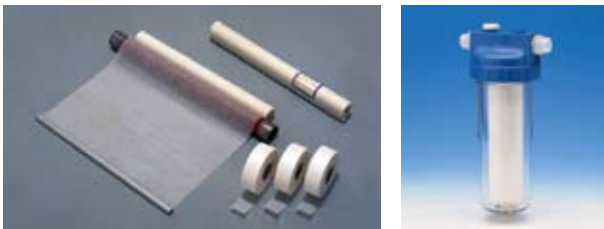
- 芯地 (不織布芯地、織物芯地)
- 中綿
- ホビークラフト
- 服飾資材



### 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多様な機能にも対応した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



### 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)



### 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
- 薬粧用材料
- ホスピタル用品
- 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 (電気分野)

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。

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



### 空調資材部門

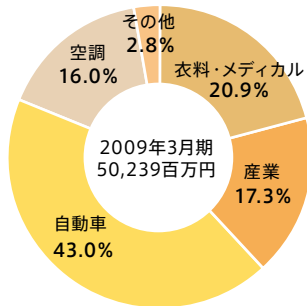
産業の発展、都市の過密化にともない、職場や生活環境の維持・保力が大きなテーマとなっています。ビルや地下街、車両、アミューズメントスペースからクリーンルームに至るまで、さまざまな場所で清浄空間をつくるための高機能製品を開発供給しています。

- 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

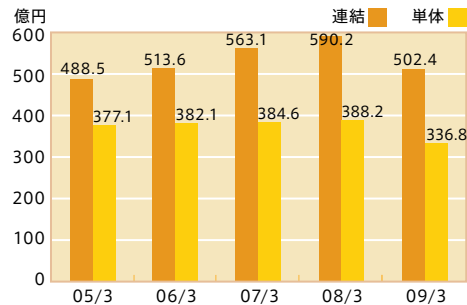


## 連結・単体経営データ

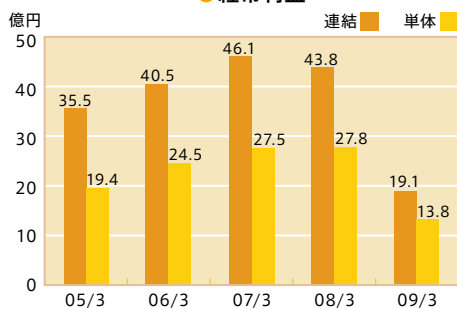
●セグメント別連結売上高構成比(連結)



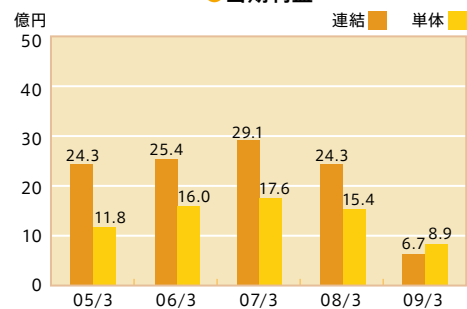
●売上高



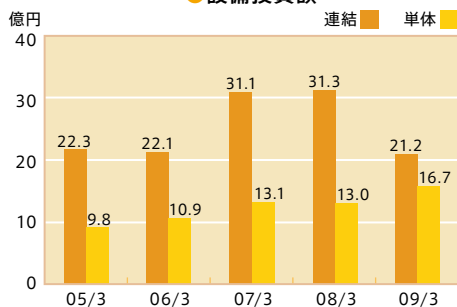
●経常利益



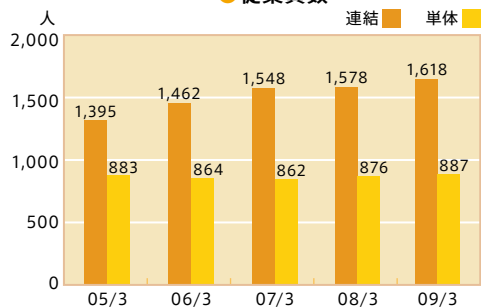
●当期利益



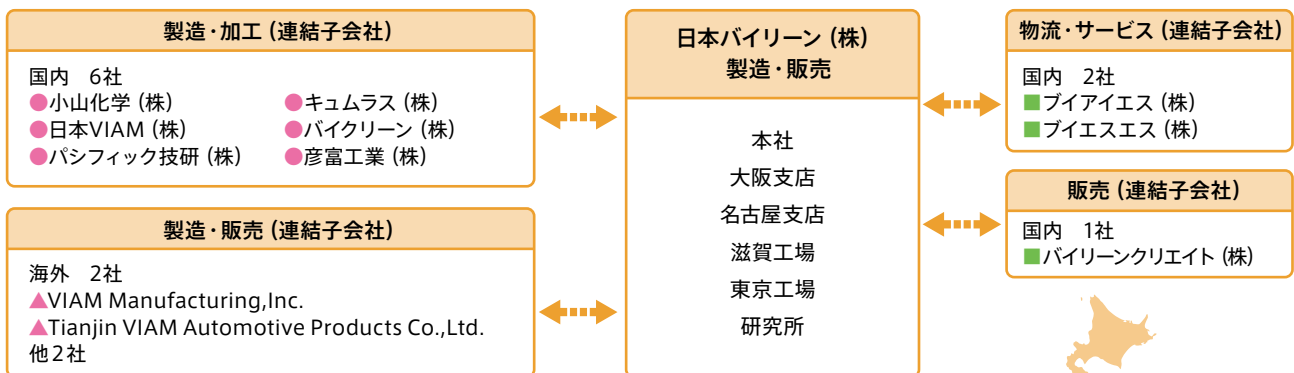
●設備投資額



●従業員数



## グループ会社 (連結子会社 国内9社・海外2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11社 (国内9社 ●印+■印、海外2社 ▲印) 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8社 (●印+▲印) は巻末にまとめて集計、記載しました。



事業概要

## 3.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、CSR委員会の設置とCSR憲章の制定を行いました。そして、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)

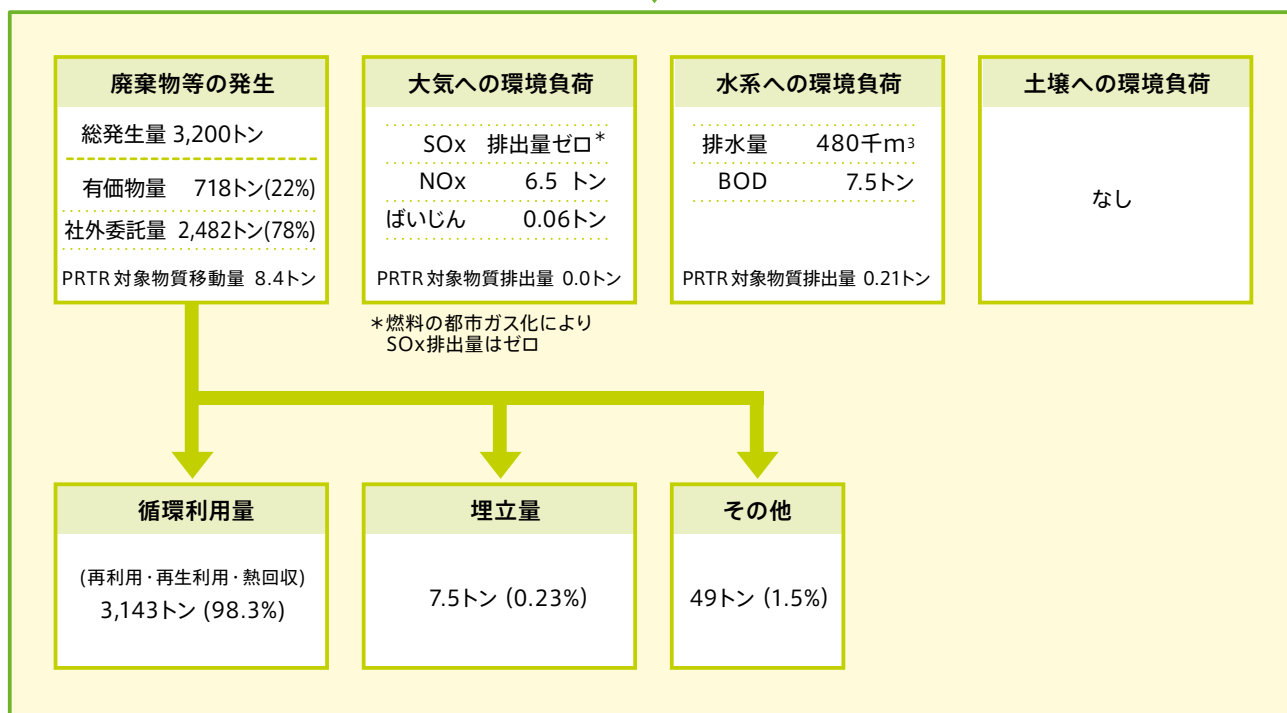
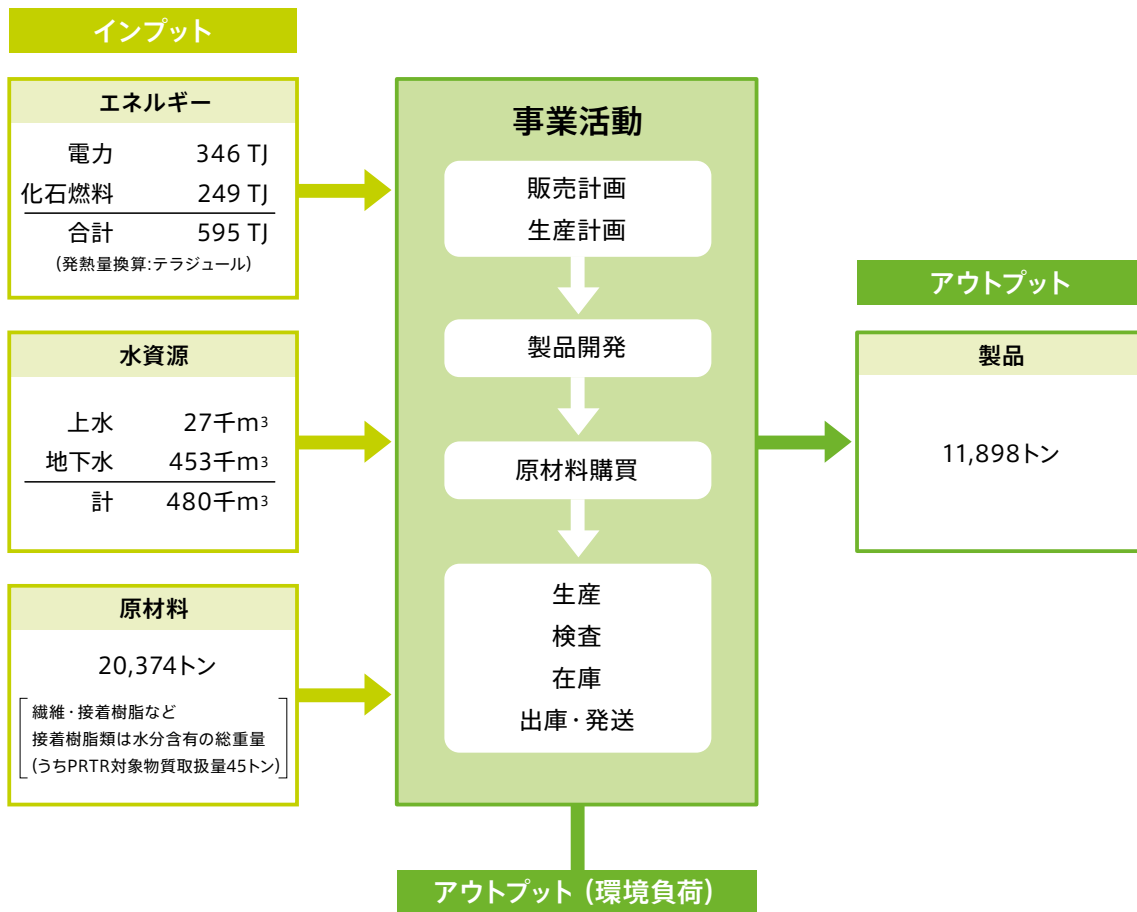
### 環境方針

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)

# 4.事業活動における物質フロー

2008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。事業活動にともなう環境負荷低減活動の状況は、P17～P21に詳細を記載しています。

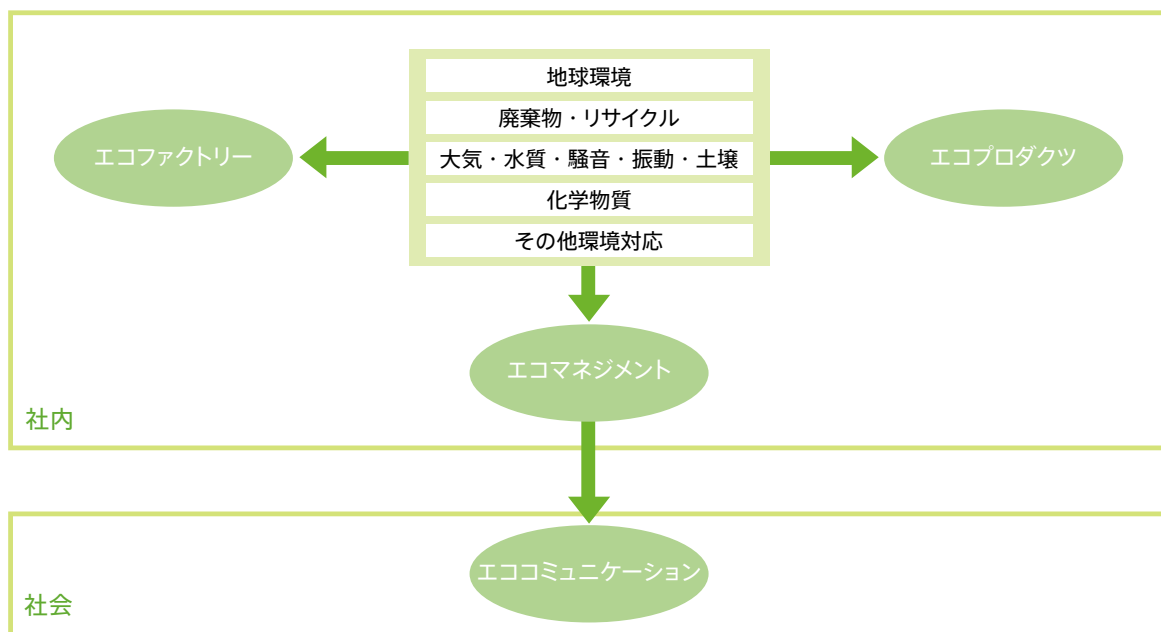
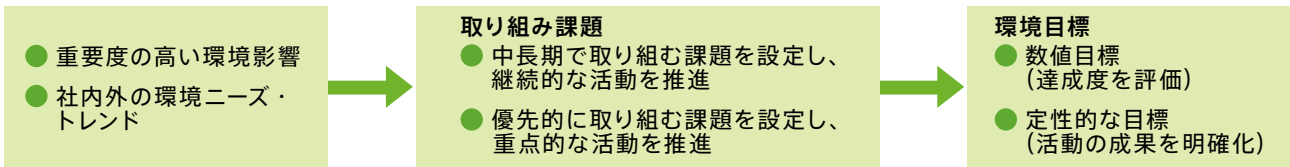




# 5.環境活動の概要

## 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。



## 2008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ヶ年の環境行動計画を策定し、取り組みを進めてきました。

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、消費エネルギー原単位の削減を除く目標を達成す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 P17)	■消費エネルギーの削減 原単位 年平均1%削減	未達。5年度間平均原単位変化は初年度のみ目標達成(前年度比1.1%減少)。一方、最近の2年間は未達(前年度比各々0.4%減少、0.2%増加)
	■二酸化炭素(CO <sub>2</sub> )排出量 1990年度比 10%削減	達成。1990年度比20.9%削減。燃料の都市ガス化、重油コージェネレーションシステムの廃止、生産数量減少が要因
2. 循環型社会の構築 (参照頁 P18)	■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	達成。0.23%で目標達成
	■廃棄物再資源化 資源化率*1 65%以上 循環利用率*2 95%以上	達成。資源化率91.4% 循環率98.3% 分別徹底・再利用の用途開拓が要因

\*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	2008年度目標	活動結果
エコファクトリー	廃棄物削減 (参照頁 P18)	廃プラ原単位前年度比3%削減 (製品重量に対する 廃プラスチック発生量比率)	未達。前年比1%削減。生産数量減により廃プラ原単位はほぼ前年同様
	化学物質の管理 (参照頁 P19)	PRTR対象物質の削減	取扱量は前年比13%削減。排出量は前年比39%削減 移動量は前年比13%削減。東京工場を対象1物質を大幅削減したことが要因
エコプロダクツ	製品含有化学物質管理 (参照頁 P13)	グリーン調達に関する 社内基準の全社展開	REACH規則に対応するため、サプライチェーンの把握に注力した。業界により異なる新規調査方法への対応を準備した
	環境適合設計 (参照頁 P14~P16)	再生可能原材料および 豊富な資源の利用	帝人ファイバー株式会社が発足させた「エコサークル®ライニクス」への参加を通じて、循環利用可能な製品を開発
		有害物質の使用回避・ 環境負荷物質の最小化	ダイオキシン発生の原因となるハロゲン化物の使用削減 健康に影響するVOCの使用回避
	環境効率の向上・最適機能	LCA手法を導入し、効果的なりサイクル方法を比較検討 環境配慮型・貢献型製品の開発、 製品回収システムの導入、環境ラベルへの対応	
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とする 昨年319位から306位に向上(製造業1,796社)
エココミュニケーション	外部発信の強化 (参照頁 P25)	記載内容の拡大・充実	海外グループ会社(2社)のデータを加え記載内容をより充実

## 2009年度以降の取り組み計画

新たな環境行動計画の期間は、現時点では京都議定書以降の中間目標が未確定なため、暫定的に2年間とします。中間目標が定められた後に、改めて環境行動計画の見直しを図ります。

### 環境行動計画(2009~2010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

CO<sub>2</sub>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93%以上

熱回収を含めた循環利用率99%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	2009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 改正PRTR法(2008年11月公布)への対応準備 追加対象物質の扱い・排出・移動量を把握
エコプロダクツ	製品含有化学物質管理	環境調査の処理効率化を継続 化学物質管理の管理レベル向上を継続 REACH規則への対応を継続
	環境適合設計	環境適合設計の推進
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」の評価結果向上を継続
エココミュニケーション	外部発信の強化	記載内容の充実 CSR報告書への移行を視野に入れ、報告内容の充実を継続

## 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 (2008年4月1日～2009年3月31日) ●集計範囲 日本バイリン単体

### 環境保全のための投資額および費用額 (百万円)

分類	2006年度		2007年度		2008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	63.8	202.6	99.2	196.4	157.3	204.2	
①公害防止コスト	(16.8)	(98.8)	(30.0)	(97.9)	(80.8)	(101.6)	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	(47.0)	(10.3)	(48.2)	(8.7)	(22.1)	(17.2)	省エネ活動
③資源循環コスト	(-)	(93.5)	(21.0)	(89.8)	(54.4)	(85.4)	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	1.5	129.4	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	-	48.2	ISO14001運用維持 環境保安部会活動
研究開発コスト	-	321.3	-	335.8	-	166.0	環境適合設計による製品開発
社会活動コスト	-	2.8	-	3.7	-	3.2	社会貢献活動団体への寄付
環境損傷コスト	-	-	-	6.3	-	-	2007年度は滋賀工場油漏れ対応
合計	63.8	665.6	100.6	709.5	158.8	551.0	

●参考 研究開発費総額 連結17.4億円 単体16.6億円  
設備投資額 連結21.2億円 単体16.7億円

### 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	2008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	排出量ゼロ*3
		NOx原単位	〃	▲39.3%	▲79.6%	▲71.2%
		ばいじん原単位	〃	▲36.7%	▲62.0%	▲35.7%
		BOD原単位	〃	▲6.4%	▲3.7%	▲4.3%
		PRTR排出・移動量	前年度比	▲8.6%	+7.5%	▲14.2%
地球環境保全	エネルギー使用量削減	*2	▲1.1%	▲0.4%	+0.2%	
	CO <sub>2</sub> 排出量削減	〃	▲0.4%	▲5.6%	+0.2%	
資源循環	廃棄物削減	〃	▲4.1%	▲4.7%	▲3.3%	

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	2008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	23.4*	26.9	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	3.3	前年度処理費用との差

\*2007年度数値を修正 (昨年報告28.8百万円→23.4百万円)

# 6.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

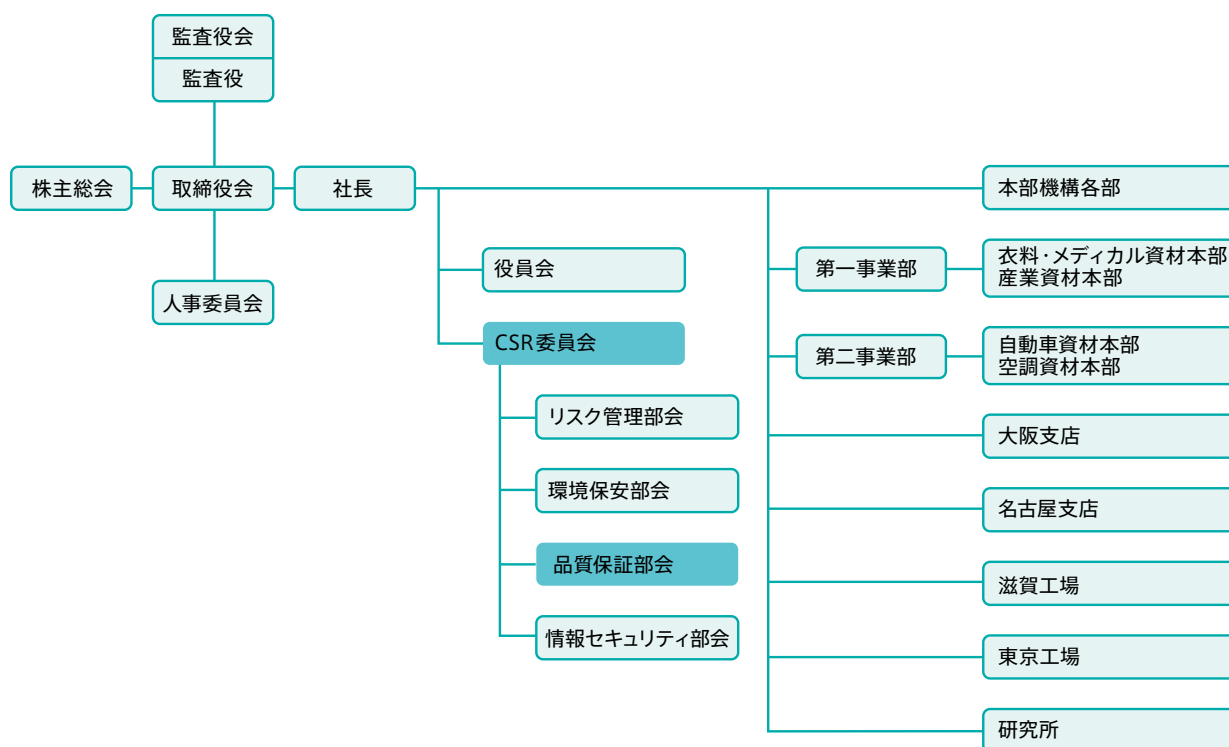
企業の社会的責任（CSR）の強化からCSR委員会を2006年4月に新設し、従来からある個々の委員会をCSR委員会の部会として統合しました。

品質保証部会では、「環境」を品質の一部と捉え顧客・消費者のニーズを総合的に正しく把握したものづくりを行うべく、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。なお、CSRにかかわる環境安全品

質を担当していた環境安全品質部は、2009年4月に品質保証部に統合されました。

コンプライアンスへの取り組みに関しましては、リスク管理部会を中心として活動を展開しています。詳細はP22に記載しています。

また、労働安全に関しましては、環境保安部会を中心として活動を展開しています。詳細はP23に記載しています。



### CSR委員会

<b>委員長</b>	CSR担当取締役
<b>副委員長</b>	委員のうち委員長が指名する者
<b>委員</b>	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
<b>事務局</b>	総務人事部
<b>目的</b>	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
<b>活動</b>	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

### 品質保証部会

<b>部会長</b>	品質保証部を担当する取締役
<b>副部会長</b>	構成員の中から部会長が指名する
<b>部員</b>	総務人事部、品質保証部、生産管理部、業務管理部、営業業務部、各本部、各工場、および研究所の責任者、またはこれに準ずる者の中から部会長が委嘱する
<b>事務局</b>	品質保証部
<b>目的</b>	グループ会社を含めた品質保証、品質管理、および環境安全にかかわる具体的方針および計画の立案、さらには規程類や重要事項の審議を通して、顧客満足度の向上に貢献する
<b>活動</b>	年1回定例、必要時随時

## 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、2008年1月にOHSAS18001(JCQA-O-0051)の認証を取得しています。

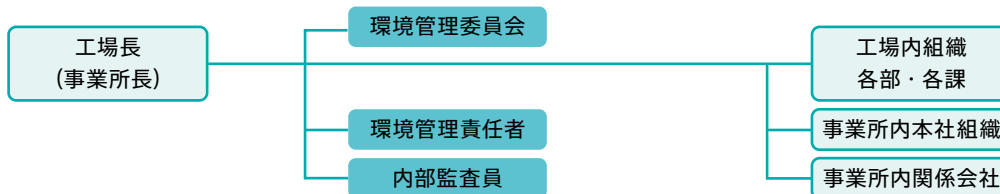
事業所名・工場名		ISO14001		ISO9001	
		取得年月	登録番号	取得年月	登録番号
自社工場	滋賀工場	1998年 3月	JCQA-E-16*	1995年2月 品質保証部を 含め3組織の システム統合	JCQA-0039
	東京工場	1998年 4月	JCQA-E-17		
生産拠点をもつ 国内関係会社	キュムラス(株)	1999年 9月	JCQA-E-0083	1995年 8月	JCQA-0066
	小山化学(株)	2001年 9月	JCQA-E-0287	2003年 5月	JCQA-1268
	パシフィック技研(株)	2001年10月	JCQA-E-0294	1998年10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



\*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

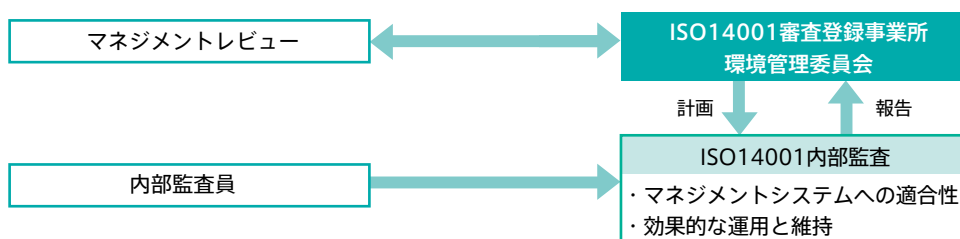
ISO14001審査登録事業所では、事業所内に駐在する本社組織や関係会社も適用範囲に含め、ISO14001に基づく環境マネジメント体制を構築しています。



## 監査体制

### 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ISO審査機関による審査と社内スタッフによる内部監査を計画し、実施しています。2008年度はISO審査機関による2工場への維持審査が実施され、原料保管状況の消防法への適合性が確認されました。その結果、各審査とも「適合」の評価を受けました。



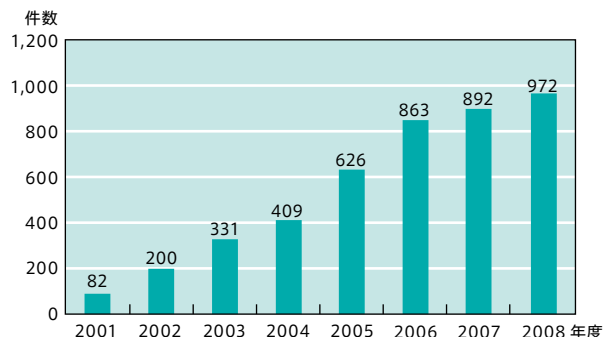
## 製品含有化学物質管理

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（以下、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。

市場では化学物質管理への要求が高まり、また分析技術の進歩により、化学物質規制は対象分野を広げて複雑化しています。さらに、国際協調により海外規制への対応も求められるため、顧客から当社の対応状況を確認される機会が増えています。その結果、2008年度の調査依頼件数は2001年度比で10倍に増加しています。

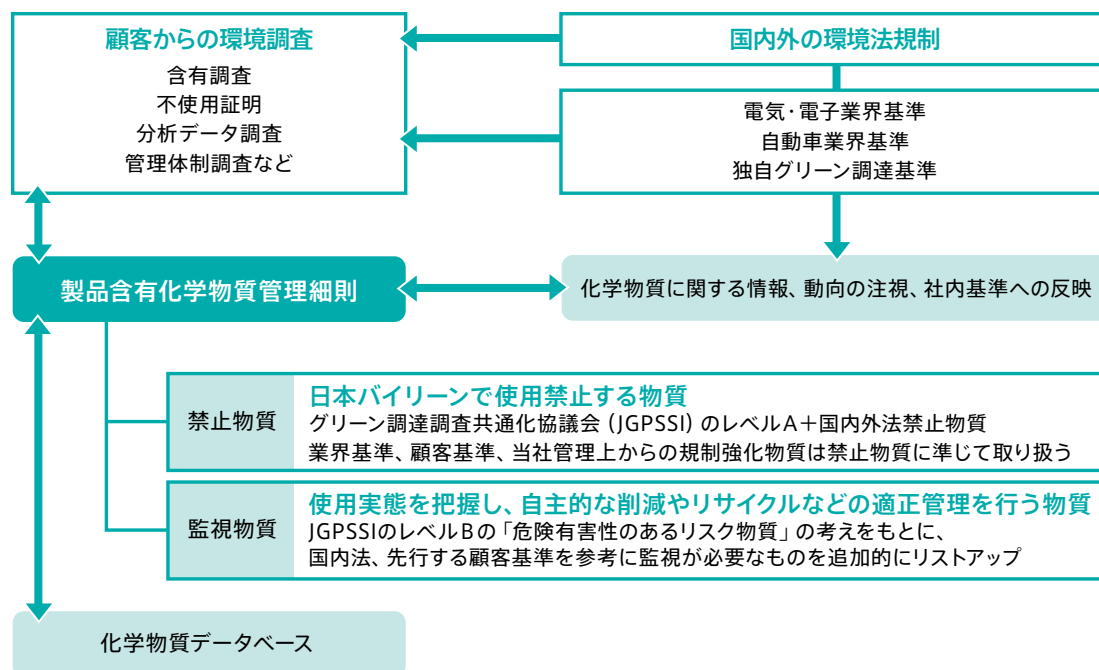
EUのRoHS指令\*1、REACH規則\*2に対応するためにはサプライチェーンでの情報共有が重要と考え、製品を構成する原料、部材などの化学物質情報を的確に把握しています。さらに必要な場合には分析による実測調査で情報を補完しています。これらの実態に合わせて「細則」を2005年4月に制定、2008年4月に改訂することで、管理体制の整備に取り組んでいます。

顧客からの調査依頼件数の推移



\*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 and Restriction of Chemicals: 化学品の登録、評価、認可に関する規則)

### 製品含有化学物質管理の概要



据え置き型蛍光X線分析装置



簡易型蛍光X線分析装置

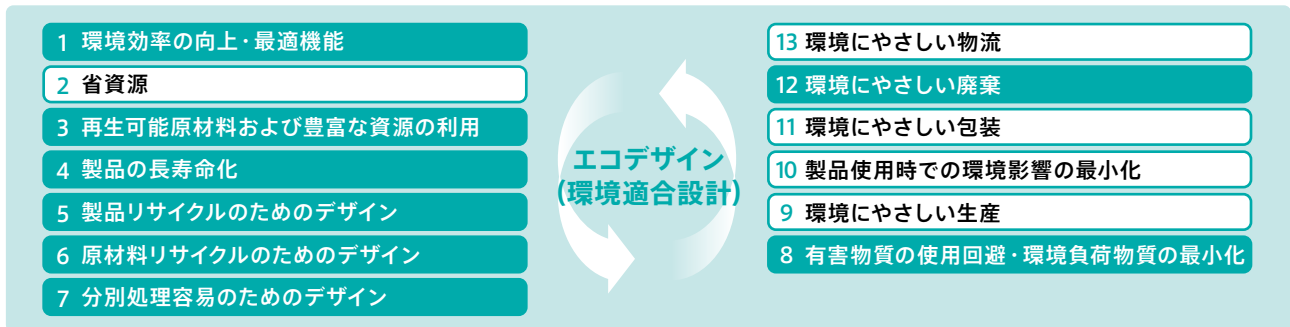


不使用証明/調査書/リスト/構成部材管理表

## 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。



### 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) 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CO<sub>2</sub>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することができます。

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、製品そのものが環境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作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 (2003年7月)。当社フィルタは、効率的にほこりやチリ、花粉をシャットアウトして外気を取り込みます。



#### 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。



フィロバッグシリーズ

#### シリーズの特長

1. メルトブローン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. 極細繊維の採用と繊維構成の最適化により当社従来品比約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

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-CO<sub>2</sub>を削減しました。(当社製品VZDH-90M-70F3と当社従来品VZ-90-56Fとの比較)

#### 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。

二次電池は、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。

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。



### 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コーンや芋類などの植物から作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。



一例として、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。既にリサイクル可能な衣料製品を開発しています。



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2008/2009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)



### 5 製品リサイクルのためのデザイン

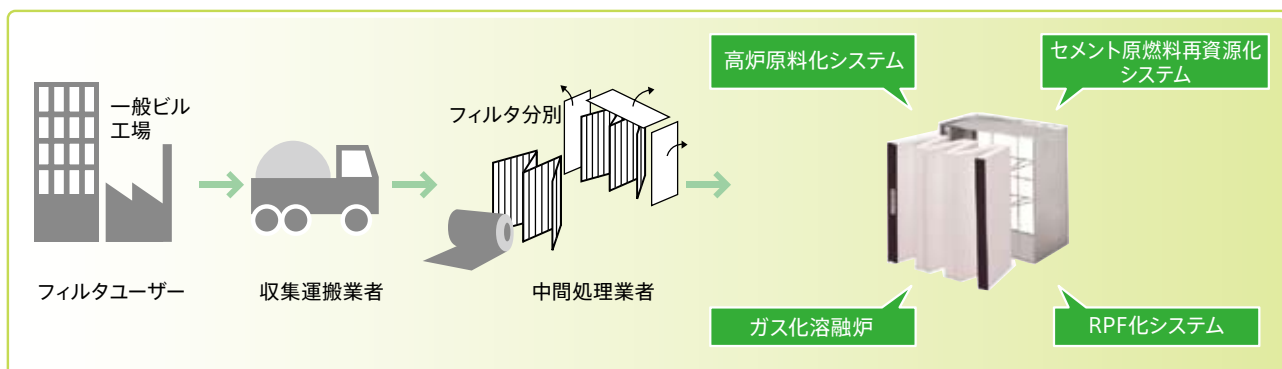
#### ●使用済みフィルタのリサイクルシステム

空調用エアフィルタでは、代理店の協力のもと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、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ガス化溶融炉、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CO<sub>2</sub>の発生量を最大30%削減することができます。そしてつくられた鉄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、さらに東北地区を予定し、全国展開を目指しています。





## 6 原材料リサイクルのためのデザイン

### ●エコマーク認定品

商品分類	類型番号	認定番号	品名
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

商品分類	認定番号	品名
〈文房具・事務用品〉	200316001	カレンダー



ボンドボルベック  
ダスタークロスHR



カレンダー

### ●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。

## 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、医療従業者などへの感染リスク低減の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ています。



N95 規格適合マスク V-1003N

## 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既に完了させました。

さらに電機電子機器用途では、国際規格IEC 61249-2-21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。

## 12 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、この考え方は循環型社会形成推進基本法に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。

# 7. 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、省エネルギーに関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2006年下期に重油価格高騰に伴い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、5年度間平均原単位の削減が年々難しくなる傾向にあります。

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、2008年度から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しています。このデータに基づき、細部の更なるエネルギー効率アップを進める予定です。

2008年度は生産数量の大幅な減少（前年比12.5%減少）に伴い、エネルギー使用量は減少しましたが、エネルギー原単位は目標未達となりました。

### 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）により両工場の温室効果ガス排出量の報告を求められています。両工場の報告対象はエネルギー起源のCO<sub>2</sub>のみとなります。

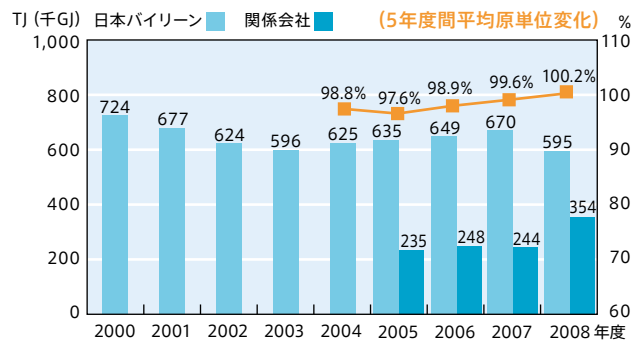
両工場では、近い将来に求められると考えられる排出量削減に備えて、改善活動を進めています。既に両工場とも燃料を都市ガス化して、重油、灯油からの全面的な切替が完了しています。生産部門全体でのガス化完了と、2006年下期の東京工場の重油コージェネレーションシステム廃止がCO<sub>2</sub>排出量の低減に大きく寄与しています。

2008年度は生産数量の大幅な減少にともない、CO<sub>2</sub>排出量は1990年度比21.1%削減となり、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。

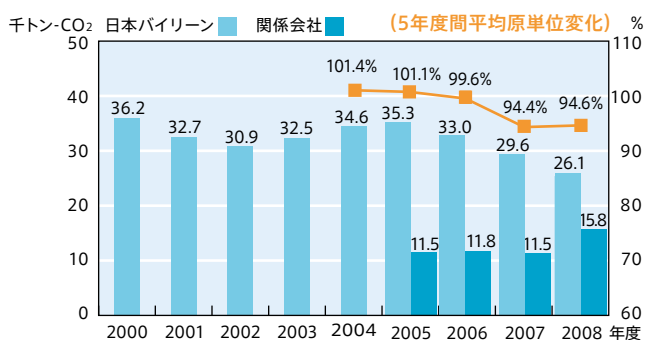
- 環境省「事業者の環境パフォーマンス指標ガイドライン 2002年度版」
- 環境省「事業者からの温室効果ガス排出量算定方法ガイドライン（試案）」
- CO<sub>2</sub>排出係数については、「温室効果ガス排出量算定・報告・公表制度」で、電気事業者別排出係数が公表されていますが、本報告書ではデータの継続性から従来からの0.378kg-CO<sub>2</sub>/kWhを固定して用いています。

### 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
- ・原単位は製品重量当たりの使用エネルギーを示す
- ・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）

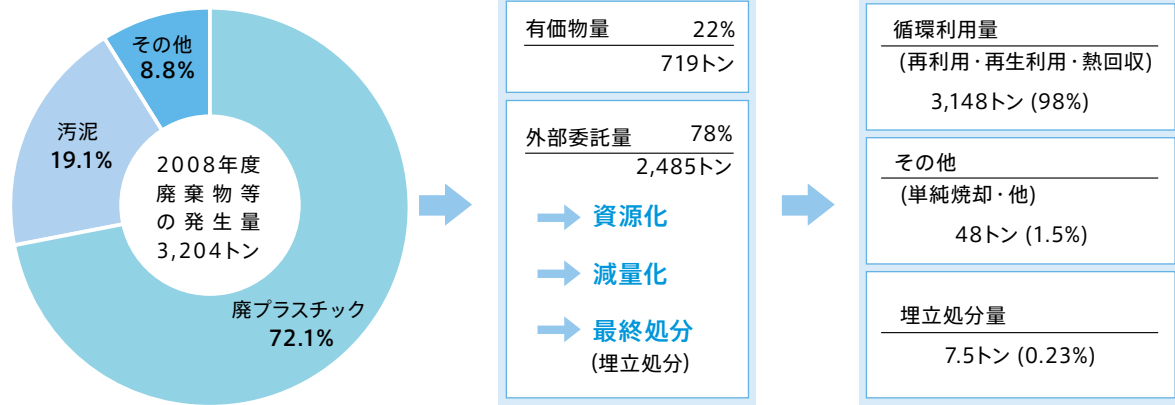
### 二酸化炭素 (CO<sub>2</sub>) 排出量と原単位指数の推移



- ・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）
- ・原単位は製品重量当たりのCO<sub>2</sub>排出量を示す

## 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



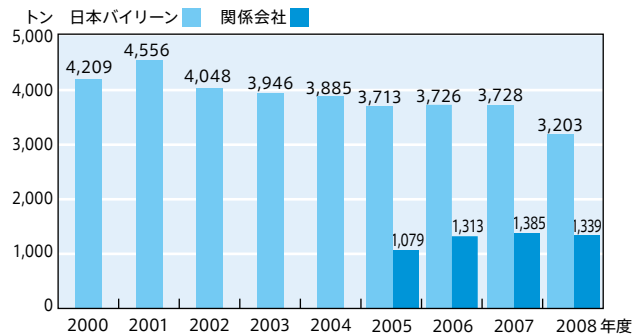
- ・廃棄物の定義は、「循環型社会形成推進基本法」の廃棄物等を引用
- ・汚泥は、サイト内の脱水装置での脱水後の重量比率
- ・その他は、廃油・廃試薬類・金属くず等の産業廃棄物、本社・支店の事務所系一般廃棄物など

### 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。

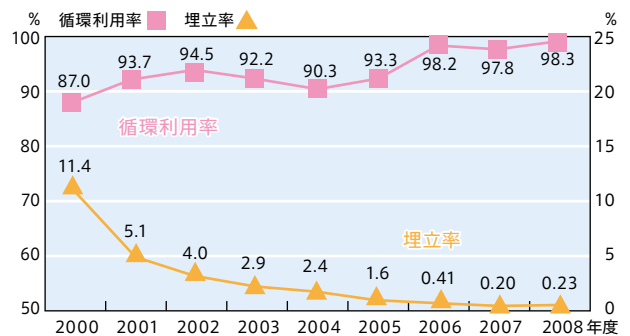
廃棄物等に対する対策は、省エネルギーと同様に製造業にとって継続的に取り組まなければならない大きな課題のため、3R(リデュース・リユース・リサイクル)の考えを基本に、ISO14001活動の一環として進めています。特に不織布生産にともなう直接的なロス分である廃プラスチックは、生産性向上の改善活動に連携させ、これらの省資源と徹底した選別管理が着実に効果を上げてきましたが、既にこれらの活動も上限レベルに達しつつあります。このため環境行動計画では、循環型社会構築に向けて、ゼロエミッションと再資源化を主目標に掲げています。2008年度は、廃棄物の分別徹底とリサイクル用途の開拓により、ゼロエミッションは埋立処分量が目標1%未満に対して0.23%、資源化率は目標65%以上に対して91.4%、循環利用率は目標95%以上に対して98.3%と、2007年度に引き続き目標を達成できました。

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P5に記載  
 (関係会社は2005年度より集計、詳細はP26に記載)  
 海外関連会社(2社)は上記図には含まず、P26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2008年度の算定結果

対象化学物質					
7物質		取扱量44,767kg			
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		182		2,314
25	アンチモンおよびその化合物		0		3,058
43	エチレングリコール		0		600
61	ε-カプロラクタム		0		807
307	ポリ(オキシエチレン)=アルキルエーテル		0		248
309	ポリ(オキシエチレン)=ノニルフェニルエーテル		0		680
353	りん酸トリス(ジメチルフェニル)		32		673
合計		0	214	0	8,380

(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

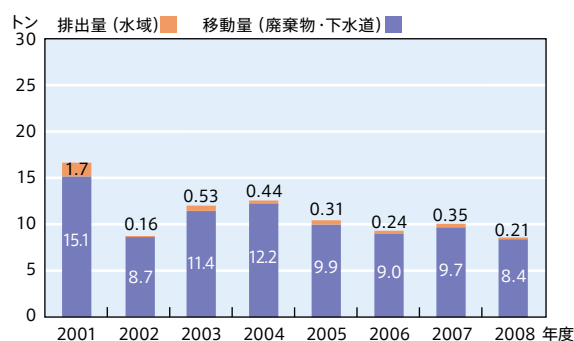
2008年度は水域への排出を昨年度の3物質から1物質減らし、2物質としました。大気と土壌への排出は、2007年度と同様ありません。移動は、廃棄物と下水道への排出により、2007年度と同じく7物質が該当します。取扱量は前年度比13.1%と大幅に削減しました。東京工場でポリ(オキシエチレン)=ノニルフェニルエーテルの削減が進んだ結果、同物質の水域への排出がなくなり、対象物質全体の取扱量が減少しています。

なお、アンチモン及びその化合物は、水域への排出がないことを2007年度に確認しています。

また、デカブロモジフェニルエーテルは、製品に含有する難燃剤の原料切替計画から、既に2006年度に全量の切替が完了しています。

ダイオキシン類は、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。

排水水については、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。

水の使用量については、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。

主な測定項目	実測値／規制値の比率
BOD濃度	20%
窒素含有量	35%
燐含有量	6%

・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

主な環境負荷	環境負荷量 (年)
排水量	480 千m <sup>3</sup> /年
BOD排出量	7.53トン/年

・昨年度記載の0.83トンは誤記 正しくは8.39トン お詫びして訂正します。

### 大気関係

両工場では2007年度に重油、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完了しています。そのため、燃料の燃焼に伴いボイラーなどのばい煙発生施設から排出するガスにはSOxを含まず、規制対象の環境負荷物質はNOx、ばいじんのみとなります。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。

主な環境負荷	環境負荷量
NOx排出量	6.6トン/年
ばいじん排出量	0.3トン/年

主な測定項目	実測値／規制値の比率	
	ボイラー	乾燥機
NOx	24.0%	4.6%
ばいじん	4.5%	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

定期的に模擬訓練を行い、公共河川への油流出事故発生時の汚染拡大防止に努めています。



模擬訓練（滋賀工場）

## 輸送における取り組み

当社の物流管理は、滋賀工場、東京工場それぞれで、関係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。

2008年度は、大阪府域37市町内での自動車NOx・PM法の排ガス基準を満たさないトラックバス等の発着を規制する「大阪府条例」への対応状況を調査しました。その結果、大阪府域内に発着する当社の委託先は全て対応していることを確認しました。

また、工場内で運用される車両には、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ています。

さらに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るなどして積極的に環境改善を進めています。

当社は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CO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>に換算する仕組みを整備し、年度単位にCO<sub>2</sub>を把握しています。

従来からトラック積載効率向上の積極的な推進とともに、CO<sub>2</sub>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を進めています。

2008年度は生産量減少により輸送量が減少したため、昨年度に比べてCO<sub>2</sub>排出量が減少しています。

### 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. モーダルシフトの推進

- 鉄道コンテナ、海上フェリーの活用

項目	2006年度	2007年度	2008年度
総走行距離(万km)	2,905	2,790	2,546
容積換算重量(万トン)	5.1	4.9	4.2
CO <sub>2</sub> 排出量(トン-CO <sub>2</sub> )	1,477	1,471	1,281

・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CO<sub>2</sub>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)

# 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、2003年1月、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。

### 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
- 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、これにともな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

### 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、各工場の責任者また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

## リスク管理

感染症が複数の国や地域にわたって多くの患者を発生するパンデミックに備え、感染拡大を防止するために、当社では以下の取り組みを進めています。

### ●社会貢献

新型インフルエンザの感染対策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規格に適合した「V-1003N」を開発し、2008年7月から販売しています。N95マスクは医療従事者をはじめ、感染リスクの高い仕事に従事している人たちの感染リスクを低減するためのマスクです。

### ●社内リスク管理

感染拡大防止を目的とした社内マニュアルを策定し、手洗いがいなどの感染防止策の励行や体調不良を自覚した場合の対処法等を従業員に周知しました。また、自社マスクを従業員に配付して感染防止を図りました。

### ●外部からの表彰

(社)日本衛生材料工業連合会  
2008年度活動奨励賞 2009年1月

マスクの表示・広告自主基準の制定、マスクの正しい使用方法の啓発パンフレットの発行、マスクに使用するフィルタ性能試験の方法統一等におけるリーダーシップを認められ、当社社員が表彰されました。



## 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サイクル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（2006年4月）でマネジメントシステム

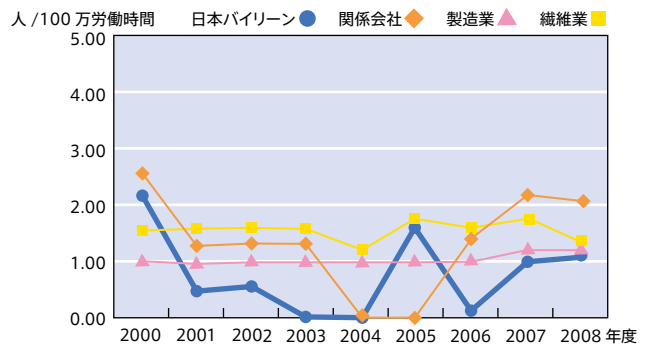
とリスクアセスメントの実施が努力義務化されたのを契機に、従来の管理体制を整備する目的で、労働安全衛生管理マニュアルと労働安全衛生リスクアセスメント基準を制定し、関係会社を含め活動をスタートさせました。特にリスクアセスメントについては、中央労働災害防止協会より講師を招き、管理職を対象に場内セミナーを開催し、現業の安全衛生管理に展開、活用しています。

### 度数率

2008年度は、休業災害が日本バイリン単体で2件、関係会社で2件発生しました。

それぞれ原因調査、要因分析に基づく適切な対策を講じていますが、ルールの不徹底が目立ち、経験の浅い従業員のみならず熟練者でも発生しています。グループ全体の課題として捉え、リスクアセスメントを展開して、対応を進めています。

度数率の推移

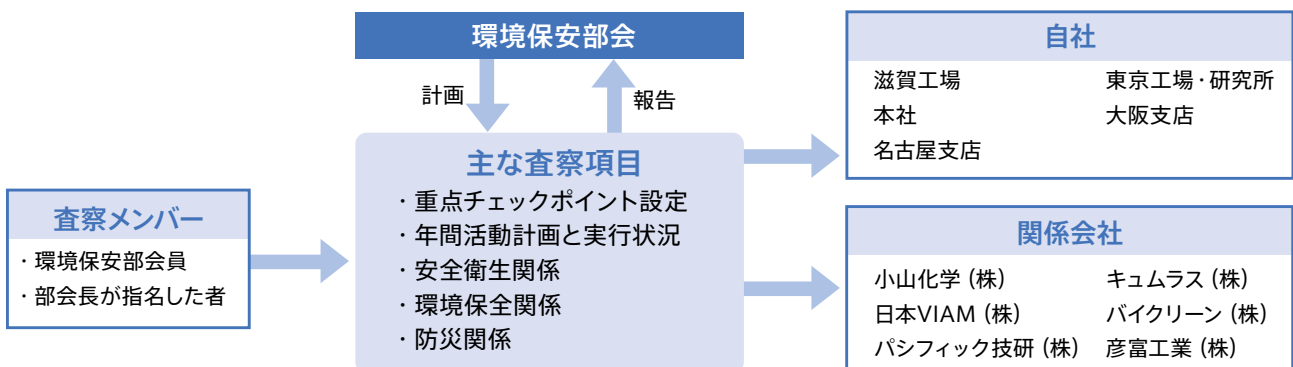


・度数率は、100万延実労働時間当たりの死傷者数（けがの場合は休業災害1日以上 災害発生頻度を表す）  
 ・製造業、繊維業の度数率は、中央労働災害防止協会のデータ  
 ・日本バイリン、関係会社の区分の詳細はP5に記載

### 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回計画し、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。

2008年度は当社で主たる災害要因となっていた回転体と挟まれ事故を重点に、原因の検証と対策の妥当性確認を実施しました。保安査察以降の目標に「ヒヤリハットの段階で、リスクアセスメントを実施して、災害の未然防止」を掲げ、災害ゼロを目指した活動を継続しています。





## 社外安全管理士による安全診断

環境保安部会は2008年9月に滋賀工場、東京工場を対象とした社外の安全管理士による安全診断を実施しました。

第三者の専門家による貴重な意見を聴取した結果、多数の指摘事項があり、改善を進めています。

## 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を行っています。

また、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

社会保険庁長官表彰 第45回滋賀県社会保険委員大会 2008年11月

社会保険活動への長年にわたる協力と社会保険委員としての功績が評価され、当社社員が表彰されました。

## 社会とのコミュニケーション

### 環境関連の主な出展など

- 2008年10月 「緑十字展2008」への出展
- 2009年 2月 「第2回国際太陽電池展 (PV EXPO 2009)」への出展
- 2009年 2月 「第5回国際水素・燃料電池展 (FC EXPO 2009)」への出展



FC EXPO 2009



PV EXPO 2009

## 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、これまでも地震発生、火山噴火および重油流出事故などにおいて当社製不織布マスクを提供してきました。

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
- ・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、他）

#### ●本社、大阪支店、名古屋支店

- ・物品回収（古切手、使用済プリペイドカード）
- ・各種団体への活動支援（日本児童文芸家協会、大阪市ホームヘルプ協会）
- ・福祉団体への製品提供（介護用グローブ寄付）

#### ●滋賀工場、東京工場

- ・平成20年度滋賀県地方安全衛生大会&滋賀快適職場推進大会で当社の安全衛生活動を事例発表
- ・滋賀工場が県労働基準協会主催の事業場訪問を受け、交換パトロールと意見交換を実施
- ・東京工場が地域の北利根工業団地協議会に参加し、定期的な合同環境パトロール・意見交換を実施
- ・工場内での献血活動実施（年2回）
- ・工場外周道路、隣接河川のゴミ拾い
- ・琵琶湖湖岸清掃活動
- ・近隣自治体・学校へ格外不織布を提供
- ・物品回収（古切手、使用済カード）
- ・地域団体へ工場内グラウンド、施設等貸出
- ・介護、福祉活動へ当社不織布製品の提供（バイリーンシート、バイフレッシャー）
- ・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）

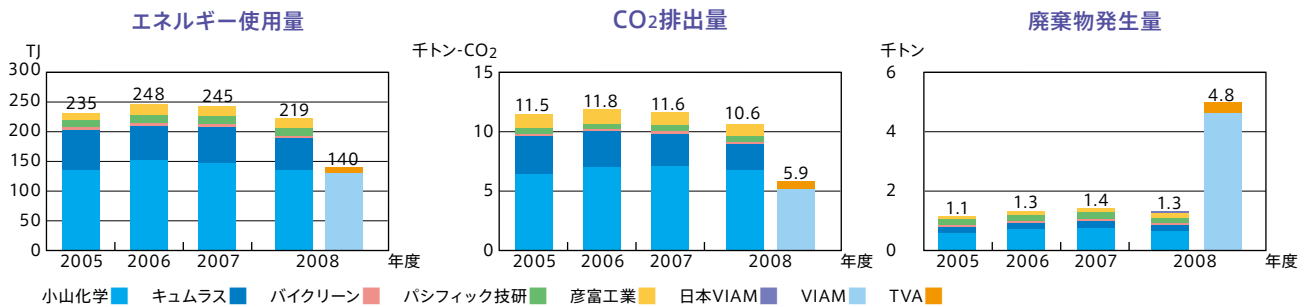
### 財団法人日本フォスタープラン協会について

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32人の「チャイルド」の支援をしています。従業員からの自発的な寄付額と同額を会社より上乗せするマッチングギフトというシステムをとり、2008年度は計213万円を寄付しました。



# 9.関係会社の活動概要

## エネルギー・廃棄物データ



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)を加えています。

2008年度より海外関係会社2社(VIAM、TVA)のデータ収集を開始しました。ただし、海外データはエネルギー換算係数を国内の係数で計算しています。

また、従来データと比較するため海外関係2社のデータは参考値とし、従来の6社とは独立させています。

関係会社6社では、売上高が3.7%の減少に対して、エネルギー使用量が10.6%、CO<sub>2</sub>排出量が8.6%に削減されています。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と、また2007年10月からの小山化学での天然ガスコージェネレーションシステム稼働が寄与しています。

廃棄物は、5.1%に削減され、廃棄物管理の改善が進んで

います。循環利用率は99%、ゼロエミッションは5社が達成しています。

2008年度からデータ収集を開始した海外関係2社は、これから詳細な内容を検討して改善の検討を進めていきます。

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2008年1月にOHSAS18001(JCQA-O-0051)の認証を取得しています。



### 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/80名  
資本金/140百万円



### 日本VIAM株式会社

#### 事業概要

自動車用フロアマットの製造  
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/7名  
資本金/200百万円



### 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



### 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.14, Saída Hui Ya Industrial Park, Xiqing Economic Development Area, Tianjin 300385, People's Republic of China

設立/1987年12月1日  
社員/44名  
資本金/90百万円



### 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/44名  
資本金/90百万円



### バイククリーン株式会社

#### 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/滋賀県守山市勝部町  
四丁目1番11号

設立/1986年7月1日  
社員/24名



### 彦富工業株式会社

#### 事業概要

自動車用フロアマットの製造、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/53名  
資本金/20百万円



### VIAM Manufacturing, Inc. (VIAM)

#### 事業概要

米国内における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/293名  
資本金/17.6 MillionUS\$





日本バイリーン株式会社

## 内容に関するお問い合わせ先

品質保証部

TEL 03-3258-3322

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2009」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](http://www.vilene.co.jp/csr/enviro_report.htm)

