

環境パフォーマンス

項目	単位	2015年度	2016年度
エネルギー	kL (原油換算)	3,489	3,603
CO ₂	t-CO ₂	7,374	7,222
水	m ³	36,879	37,262
産業廃棄物排出量	kg	70,427	47,643
排水量	m ³	20,674	16,141

大気関係

項 目	施設名	法・公約 規制	京セラ 管理基準	自主 管理基準	実測値		
					平均値	最大値	測定頻度
ばいじん (g/Nm ³)	ガスボイラー	0.05	—	0.045	0.001	0.001	1回/5年
	ガス吸収式冷温水器 AR-1	0.05	—	0.045	0.003	0.003	1回/5年
NOx※ (ppm)	ガスボイラー	150	—	46	37	39	2回/年
	ガス吸収式冷温水器 AR-1	150	—	44	25	29	2回/年

※ NOx：窒素酸化物

水質関係

項 目	法・公約 規制	京セラ 管理基準	自主 管理基準	実測値		
				平均値	最大値	測定頻度
水素イオン濃度 (pH)	5.8～8.6	—	6.5～8.2	7.6	7.9	1回/月
生物化学的酸素要求量 (BOD)	30	—	10	3.9	9.6	1回/月
化学的酸素要求量 (COD)	30	—	10	6.4	6.0	1回/月
浮遊物質 (SS)	70	—	5	2未満	2未満	1回/月
ノルマルヘキサン抽出物質	4	—	1	1未満	1未満	1回/月
大腸菌群数 (個/cm ³)	300	—	6	0	0	1回/月

PRTR対象物質

物質番号	対象物質	取扱量	排出量			移動量		その他の量		
			大気排出	水域排出	土壌排出	廃棄物	下水道	リサイクル	消費	除去処理
30	直鎖アルキルベンゼンスルホン酸およびその塩	1.88	0	0	0	0.01	0	0	1.87	0
31	アンチモンおよびその化合物	1.15	0	0	0	0	0	0	1.15	0
報告対象物質合計		3.03	0	0	0	0.01	0	0	3.02	0

環境保全効果

効果内容	投資金額 (千円)	効果金額 (千円)	効果量
エネルギー削減	1,477	3,196	51.1kL (原油換算)
廃棄物削減		233	6,140kg
水削減		51	214m ³
その他		58	—
合 計	1,477	3,538	—



事業内容

複合機・プリンター(米国政府調達機器)、 カラー・モノクロトナー、感光ドラムの製造、 商品およびパーツの保管と配送	敷地総面積 : 46,017m ² 建築延床面積 : 58,978m ² 緑地総面積 : 8,463m ² (緑化率: 18.4%) 従業員数 : 197名(2017年3月末現在)	電力使用量 : 13,573,837 kWh(2016年度) 水使用量 : 37,262m ³ (2016年度) 産業廃棄物排出量 : 47,643kg(2016年度)
---	--	---

大気関係 排出総負荷量

項 目	排出総負荷量	
	2015年度	2016年度
NOx	0.19	0.21
SOx※	—	—

※ SOx: 硫黄酸化物

水質関係 排出総負荷量

項 目	排出総負荷量	
	2015年度	2016年度
化学的酸素要求量 (COD)	0.14	0.10
生物化学的酸素要求量 (BOD)	0.12	0.06

悪臭関係

基準値の超過はありません

騒音・振動関係

基準値の超過はありません

工場長ごあいさつ



工場長 広部 潤一

京セラグループの経営思想は、「社会との共生。世界との共生。自然との共生。共に生きる(LIVING TOGETHER)ことをすべての企業活動の基本に置き、豊かな調和をめざす」であります。

この経営思想の中には、「自然に対する畏敬の念を持って環境保護への貢献に努め、自然と共に生きる、地球に優しい企業でありたい」という強い思いが込められています。

大阪・京都・奈良の三市からも程近い、都市近郊に位置する枚方工場の周辺には、穂谷川、探鳥地として有名な山田池や「モニタリングサイト1000※1」、「日本の里100選※2」の一つに選定された「穂谷地区の里山」があります。

そして、その自然豊かな近隣には、関西文化学術研究都市の一面を占める学術研究地区があり、まさに自然と人と社会が共生する調和に満ちた絶好の環境と言えます。

当工場は、枚方津田のこの地に設立以来50余年になります。これもひとえに近隣をはじめ社会の皆さまのご支援のおかげと深く感謝し、今後も引き続き、より積極的に自然環境の保護に貢献できるよう、そして、安全・安心を最優先にして、事業活動に取り組んでまいります。

※1: 環境省による里地調査の重点調査地域 ※2: 朝日新聞社・(財)森林文化協会による選定

2016年度 環境目標と実績

環境目的	項目	2016年度目標	2016年度実績	結果	コメント
低炭素社会への 貢献	温室効果ガス排出量原単位の削減 (kg-CO ₂ /百万円) 原単位分母:工場総生産	4.0%削減 (2012年度比)	10.6%増加 (2012年度比)	未達成	為替変動などの影響で工場総生産が減少。 省エネ施策により電気使用量は削減
	エネルギー使用量(原油換算量) 原単位の削減 (kL/百万円) 原単位分母:工場総生産	4.0%削減 (2012年度比)	10.6%増加 (2012年度比)	未達成	為替変動などの影響で工場総生産が減少。 省エネ施策により電気使用量は削減
循環型社会への 貢献	産業廃棄物排出量原単位の削減 (kg/百万円) 原単位分母:工場総生産	1.0%削減 (2015年度比)	30.9%削減 (2015年度比)	達成	排水処理装置の改善や生産歩留り改善 により、産廃排出量を削減
	水使用量原単位の削減 (m ³ /百万円) 原単位分母:工場総生産	1.0%削減 (2015年度比)	2.6%削減 (2015年度比)	達成	生産効率の改善により、設備冷却水を 削減

枚方市「緑のカーテンコンテスト」の最優秀賞を受賞

枚方市では、地球温暖化対策や暑気対策の有効手段の一つとして「緑のカーテン」の設置を市民に呼び掛けています。そして、このたび、枚方工場は、工場管理棟などの建物全体を覆う、ゴーヤと朝顔でできた密集度の高いカーテンを作ったことなどが評価され、平成28年度「緑のカーテンコンテスト」最優秀賞を受賞しました。



工場管理棟壁面の緑のカーテン

枚方市立津田小学校で理科実験授業を実施

2017年1月24日、枚方工場近隣の枚方市立津田小学校6年生の3クラス97名を対象に「理科実験授業」を実施しました。授業内容は、静電気を利用してコピーができる仕組みを理解する講義、および児童が自分で描いた原稿を手作業でコピーする実験で構成されています。少しでも自分の原稿をうまく写せるように何度も実験を繰り返し行う児童もあり、実験の楽しさと電気エネルギーが他のエネルギーに変換されて活用されることを実感してくれたと思います。校長先生からは「学校ではできない授業として、いつも楽しみにしています。」と好評をいただいております。今後も児童に感動してもらえるように続けていきます。



ハンドコピー実験

アドプト・ロード&リバーを実施

枚方工場は、2004年から大阪府が主催する「アドプト・ロード&リバー・プログラム」に参加しています。アドプト・ロードでは毎月1回、JR藤阪駅から当工場正門前までの歩道を、アドプト・リバーでは、3カ月に1回、穂谷川左岸の遊歩道の清掃活動を実施しています。2016年度は、のべ108名の社員が参加しました。



アドプト・ロード

枚方東消防署より表彰

日頃の予防管理による無災害の継続、および消防署立入検査時などにおいて、良好な管理状況が継続されていることを評価いただき、2017年消防記念日に、枚方東消防署より表彰状をいただきました。この表彰は、枚方東消防署管轄の4事業所に贈られたもので、消防署長から「永年事故災害を出していないことが消防への最大の貢献です。」との言葉をいただきました。



表彰式の模様

中学生職場体験学習を実施

2016年11月1～2日、11月9～10日および2017年1月26～27日の期間、仕事の現場を体験する中学生の職業体験学習を実施しました。枚方工場では社会貢献活動の一環として毎年生徒の受け入れを行っており、2016年度は津田中学校・杉中学校・長尾中学校から合計12名の中学生を受け入れました。この職業体験学習は、枚方工場内での現場作業を中学生が体験することで、働くことの意義や仕事に対する理解を深めてもらうことを目的としており、2016年度は、入荷部品の品質検査や商品の入出荷作業などを体験してもらいました。



商品の入出荷作業

夏祭りを開催

2016年7月30日に開催された夏祭りでは、地域の皆さま、来賓の皆さま、社員の家族、約1,600名に来場いただきました。例年参加いただいている府立枚方津田高校吹奏楽部の皆さまの演奏や抽選会に加え、関西外国語大学フラメンコ部の皆さまがフラメンコを披露するなど、ステージは大変盛り上がりしました。模擬店も、長蛇の列となり賑わいました。



抽選会

労働安全衛生の取り組み

枚方工場は安全な職場づくりを最重要課題として取り組んでいます。現在、「不休災害3,921日継続中(2017年3月31日時点)」であり、今後も緊張感を持って取り組むことにより、「不休災害4,100日(無災害記録 第4類)」を目指しています。各部門では毎月1回職場パトロールを行い、安全衛生面での指摘事項を挙げ、是正処置を実施しています。また、グループ内で発生した労働災害に対して水平展開を行い、労働災害を未然に防ぐ取り組みを推進しています。2016年6月には、外部講師を招いてフォークリフトの安全運転講習会を行い、事故事例と順守事項、始業前点検、模擬運転など、フォークリフトにおける安全作業のあり方を再認識し、初心に立ち返って「安全第一」の作業を行っています。



各部門の職場パトロール



フォークリフト安全運転講習会



フォークリフト座学講習

構内通路での安全確保の取り組み

構内屋外通路における歩行者と車両の通行帯を色で区別することにより「グリーンベルト」として歩行者優先レーンを確保するための取り組みを行いました。これにより、社員はもちろん、外部入場者においても通行区分が明確となり、構内通行の安全確保に大きく寄与することができました。

改善前



改善後



防災への取り組み

当工場は、南海トラフ巨大地震発生予想地域における防災対策推進地域にもなっています。このため防災対策には以前から取り組んでおり、有事における被害を最小限にとどめるために、自衛消防隊を主体に防災活動および訓練を定期的に行っています。防火防災訓練では、建屋ごとに部分訓練を実施し、緊急地震時における初動訓練や避難訓練・初期消火訓練、レスキューキットを用いた救出訓練や、けが人発生時の救護訓練なども実施しています。また、枚方寝屋川消防本部から講師を招き、自衛消防隊への防災講習も実施しました。2013年からは、エレベーターに閉じ込められた人の救出訓練、電話不通を想定し、トランシーバーのみを使用した総合防火防災訓練を実施し、日頃より有事における対応の強化に努めています。また、一時避難場所としての役割も担っており、2016年度は、11月6日に、近隣の藤坂南町の避難訓練への協力を行いました。約80名の方々が参加し、当工場までの避難訓練の後、管理棟1階の社員食堂にて、「洪水リスクと河川カメラの活用」と題したセミナーや、災害時の非常食となるアルファ化米の試食体験などを約1時間行いました。



初期消火訓練



救出訓練



避難誘導訓練



訓練講評



「洪水リスクと河川カメラの活用」のセミナー



アルファ化米の試食体験