



UD TRUCKS

# 環境保全活動 2012

# UDトラックスの環境理念

## 人にやさしく、街にあたたかく

私たちUDトラックスは、かけがえのない地球上で人類が将来にわたり、環境と調和のとれた持続的発展を続けて行くために、地球環境の保全を積極的に図りながら、環境にマッチした安全で快適な車づくりを通じて、社会の発展に貢献してまいります。

# UDトラックスの環境方針

## ■地球環境問題に対応し、より良い環境の実現を目指す。

- 排出ガス低減、燃費低減、クリーンエネルギー化、車外騒音の低減など環境にやさしい製品開発を推進する。
- 省エネ、省資源、廃棄物削減活動を推進する。

## ■地域に調和したより良い環境の実現を目指す。

- 法規制の順守と計画的な改善を実施する。
- 環境を大切にする企業風土を醸成する。

## ■環境問題の未然防止と自主的で継続的な改善を推進する。

## ■環境に関する情報のタイムリーな提供など、広報・啓蒙・社会活動を推進する。

# 1. 製品ライフサイクルと環境負荷

UDトラックは、開発・設計段階から廃棄に至るまでの製品ライフサイクル全てにおける環境負荷分析を行い、環境に配慮した製品を提供するとともに各段階で資源の有効利用、環境負荷低減に向けた取り組みを進めています。

## トラックの環境負荷分析

### 1 開発・設計段階

法規制・環境自主基準に則り、トラックのライフサイクル全体を見据えて、各段階での環境負荷低減につながるような製品開発を推進しています。

### 2 資材・部品調達段階

資材の調達の際に、既存材料の見直しを進め、環境負荷ができるだけ少なくなるよう資材を切り替えています。

部品の調達では、サプライヤーに同じくグリーン調達をお願いし、環境負荷の少ない部品として納入を求めています。

### 3 生産段階

資材やエネルギー、水などの有効利用やCO<sub>2</sub>排出量の削減を図るほか、大気汚染防止、水質汚濁防止、振動・騒音の低減、さらに廃棄物最終処分（埋立処分）の削減活動など、環境負荷が可能な限り少なくなるよう取り組んでいます。

また資材・部品の調達や製品の輸送ではCO<sub>2</sub>削減を目指し輸送効率の向上を図ったり、梱包材削減・リターナブル化の取り組みを推進しています。

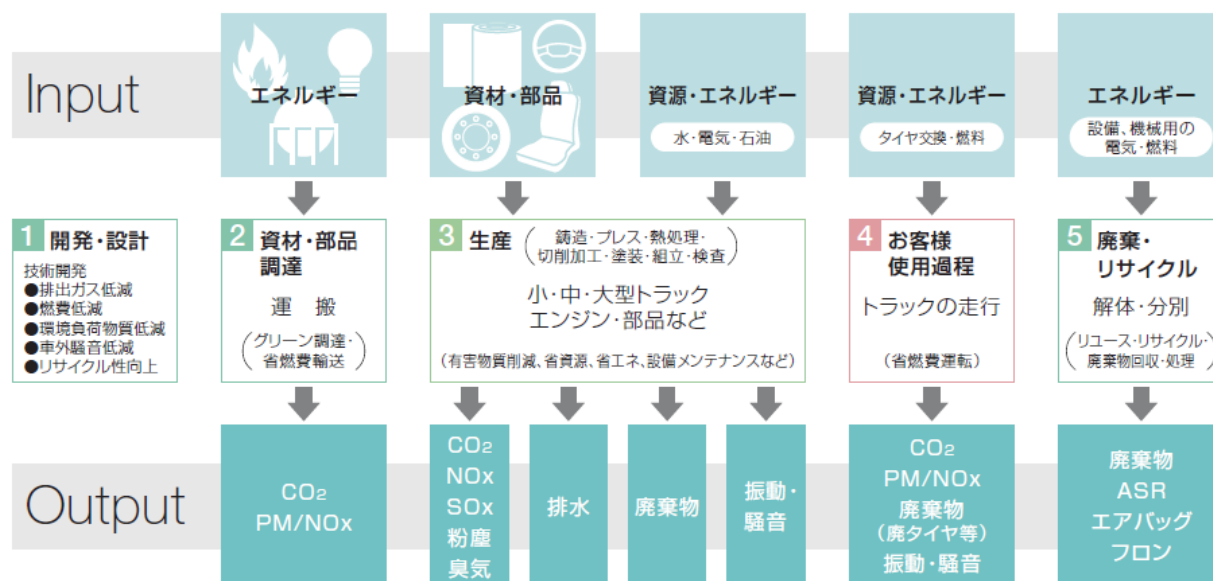
### 4 お客様使用過程

トラックの環境性能を十分に発揮させるために、お客様に省燃費運転を勧める取り組みを行っています。走行中のCO<sub>2</sub>排出量は、トラックのライフサイクルの大部分を占めるため、効果的な環境保全活動として位置付け、推進しています。

### 5 廃棄・リサイクル段階

使命を終えたトラックは、その中古部品の利用、材料リサイクルなどで有効に活用されていますが、少なからず廃棄物も発生します。当社は業界とともにこの廃棄物を引き取り、さらにリサイクルを進め、資源の有効活用や環境負荷の低減に努めています。

#### ●マテリアルバランス



トラックのライフサイクルでの環境負荷は、ほとんどが使用中に発生するCO<sub>2</sub>と排出ガス(PM・NO<sub>x</sub>)です。

## 2. 環境マネジメントシステム

ISO14001に基づき、製品の開発、生産から廃棄まで一貫した環境マネジメントシステムで管理しています。

UDトラックスではグループ一体となり環境経営を推進していくという視点から、生産部門・管理部門・開発部門・営業部門・関係会社部門からなる環境委員会を設置し、環境活動を推進しています。

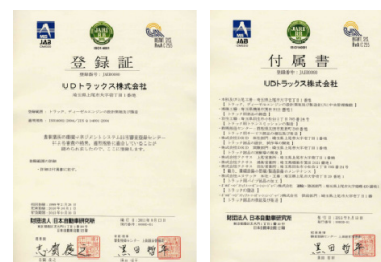
### ISO14001認証取得実績

UDトラックスでは環境保全の取り組みを進めるため、環境マネジメントの国際規格であるISO14001の認証取得を進めています。1998年度に本社工場の上尾工場の認証取得してから、2009年度までに商品開発部門、鴻巣・羽生両工場およびグループ会社5社が取得しました。

ISO14001のシステムの構築に当たっては、当社の各部門・各工場および関連の深いグループ会社を1つのサイトとし、ISO14001の認証取得を進め、これにより当社グループ全体として、環境行動計画の目的・目標に向け活動を推進しています。

1998年度	本社・上尾工場
2002年度	商品開発部門
2004年度	鴻巣工場
2004年度	羽生工場
2005年度	株式会社DRD*
2005年度	株式会社テクサス*
2006年度	株式会社エヌテック*
2008年度	株式会社ジャパンビークル* (2011年7月UDトラックス(株)に併合)
2009年度	株式会社ボルボ・ロジスティックス・コーポレーション・ジャパン*

\* 当社のグループ会社です。



### 環境監査

UDトラックスの環境マネジメントシステム（EMS）が適切に機能しているかをチェックするため、社内規程に基づいて毎年定期的に内部監査を実施しています。監査では登録された内部監査員で構成された監査チームがEMSの運用状況、社内基準および環境関連法規制の順守状況などを確認・評価しています。また、外部機関によるEMSの審査も毎年行われています。

2012年度は外部機関による審査および内部監査において、本社、上尾・鴻巣・羽生の各工場、商品開発部門、グループ会社4社とも重大な指摘はありませんでした。

### 法令順守

UDトラックスは社内にて情報収集の仕組みを構築し、国の法規制だけでなく地方自治体条例や当社が加盟する業界団体の環境に関する規範を合わせ順守しています。

2011年度及び2012年度上期において、法令違反などはありませんでした。



### 緊急時の対応・訓練および事故など

生産工程での事故など、地域はもとより、地球規模の環境問題を発生させることがないように、施設の適正な運転と維持管理に努めています。また、もし環境事故などが発生した場合でも、最小限の影響で済むよう緊急事態を想定したマニュアルを作成し、それに基づいて訓練を定期的に行っています。

2011年度及び2012年度上期において、地域に影響を及ぼす環境事故はありませんでした。



### 3. 生産分野での環境対応

地球温暖化防止のために、CO<sub>2</sub>排出量の削減に向けた生産活動を推し進めています。生産、物流部門での環境対応は、CO<sub>2</sub>削減(省エネルギー)、廃棄物低減、環境負荷物質の低減が3大課題として捉えられます。そのうち、CO<sub>2</sub>削減の取り組みは、日増しに進む地球温暖化を防止する緊急かつ重要な取り組みです。

#### 地球温暖化防止

VOLVOグループでは2011年からWWFのクライメート・セイバーズ・プログラムに自動車メーカーとして初めて参加し、グループの生産工場から排出されるCO<sub>2</sub>量を2014年までに50万トン(2008年比、12%)削減することになっています。UDトラックスでは、「2011年度のCO<sub>2</sub>排出量については1990年度比42%の削減」を目標に取り組んできました。2011年度においては1990年度比50.4%削減を達成し、今後も生産量の増加に伴う排出量の増加を含めて削減することが課題となります。CO<sub>2</sub>排出量削減のため、省エネ活動として全社『省エネルギー推進会議』を組織し、省エネルギーアイテムの発掘、改善の水平展開などを実施し、

- ①大型天然ガスコジェネレーションの導入
- ②省エネトランスやインバータ式蛍光灯などの省エネ機器への変換
- ③エアコンプレッサの台数制御装置の更新(インバーター制御対応)
- ④デマンド監視システム、エネルギー管理システムの導入、拡張
- ⑤照明のLED化、高効率水銀灯への変換
- ⑥太陽光発電の導入
- ⑦エア・蒸気漏れ対策、照明適正化による削減や不要個所の消灯

などの改善を進めてきました。

#### ●CO<sub>2</sub>総排出量・原単位推移

CO<sub>2</sub>総排出量削減のため、①熱エネルギー改善として蒸気ドレン\*1回収、②電気エネルギー改善として省エネトランス\*2(トップランナー方式)への変換など、改善策を実施してきました。

2011年度は、生産量減少によりCO<sub>2</sub>総排出量が前年比4,362トン(5.92%)減少し、更に生産工程の合理化によるエネルギー使用の高効率化および省エネ活動の強化を実施したことにより、原単位\*3は16.2%減となりました。

#### \*1: 蒸気ドレン

蒸気設備で使用した蒸気は、非常に高い熱量を有しています。その蒸気を凝縮しドレン化(水に戻す)された温水を有効利用することで、ボイラーの燃料節約など省エネにつなげています。

#### \*2: 省エネトランス(トップランナー方式)

無負荷時の電力損失を低減させたトランスであり、『エネルギーの使用の合理化に関する法律』(省エネ法)の中で定められた省エネ基準を、現在商品化されている製品のうち最も優れている機器の性能以上にするというトップランナー方式に該当するトランス。

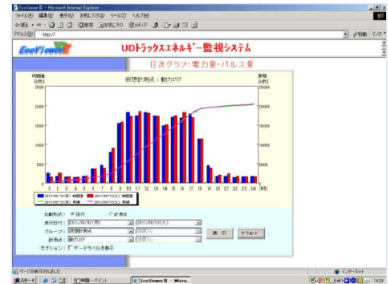
#### \*3: 原単位

発生CO<sub>2</sub>量(トン) ÷ 生産台数(台)  
(生産台数=CBU+CKD)

※2011年度より台数に変更しています。



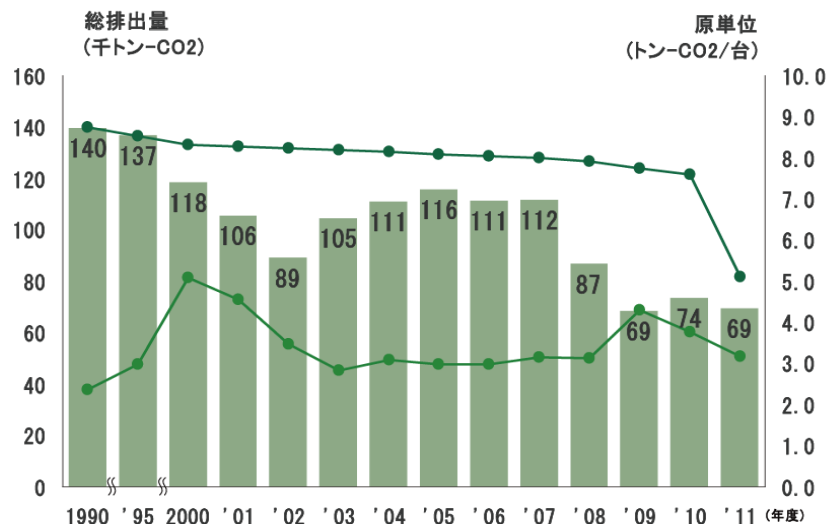
LED照明、高効率照明への変換



デマンド監視、エネルギー管理(見える化)



インバータ制御化促進  
トップランナー機器への変換



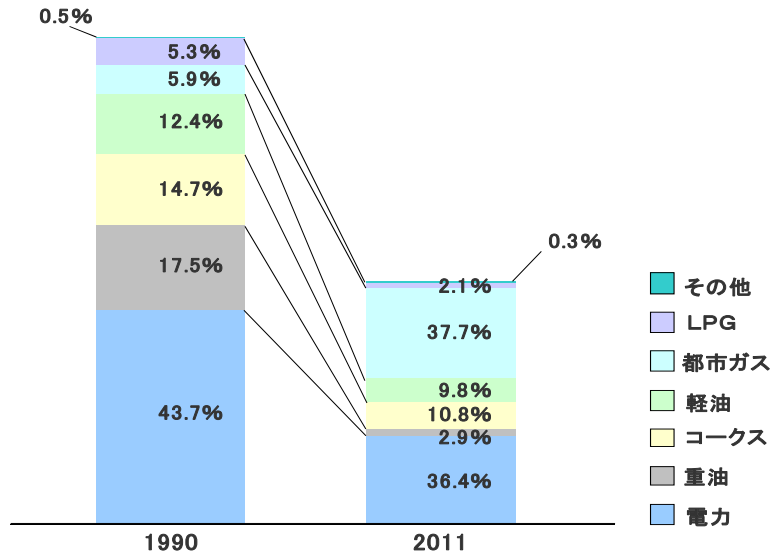


### 3. 生産分野での環境対応

#### ●エネルギー別CO<sub>2</sub>排出量

燃料の転換は、重油ボイラーを天然ガスボイラーに更新する設備計画の中で順次進めてきました。上尾工場で2002年に小型貫流ボイラー、2003年に大型コジェネレーションの導入を行い、鴻巣工場では2006年に天然ガスボイラーへの更新、また、各設備で利用していたLPGからCO<sub>2</sub>排出係数の低い都市ガス化への転換も実施してきました。

都市ガス化への転換は、引き続き計画的に進めています。



#### ●小型天然ガス焚貫流ボイラー

燃料を重油から天然ガスとすることで、CO<sub>2</sub>やNO<sub>x</sub>削減にも貢献しています。2006年度には、鴻巣工場のボイラーも天然ガス式に交換しています。また、2007年度には、鴻巣工場生産設備の一部の熱源を液化タンから天然ガスとすることにより、年間1,800トンのCO<sub>2</sub>排出量削減を実現しました。



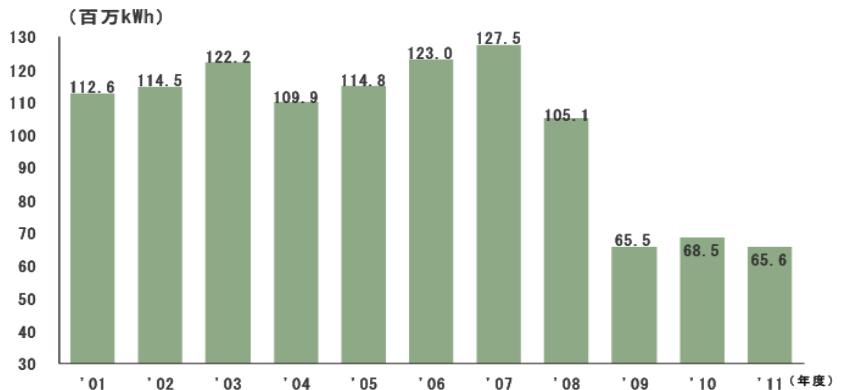
小型貫流ボイラー（上尾工場）



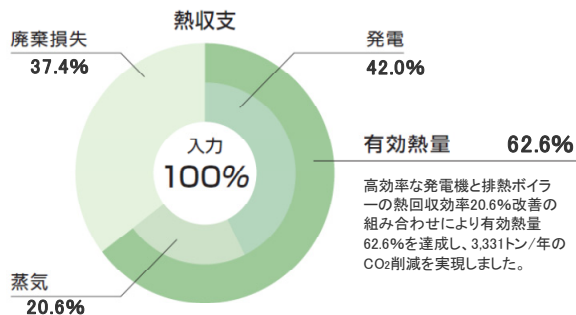
小型貫流ボイラー（鴻巣工場）

#### ●電力使用量推移

（上尾・鴻巣・羽生工場・群馬部品センター 合計）



#### ●大型天然ガスコジェネレーション (2011年度実績)



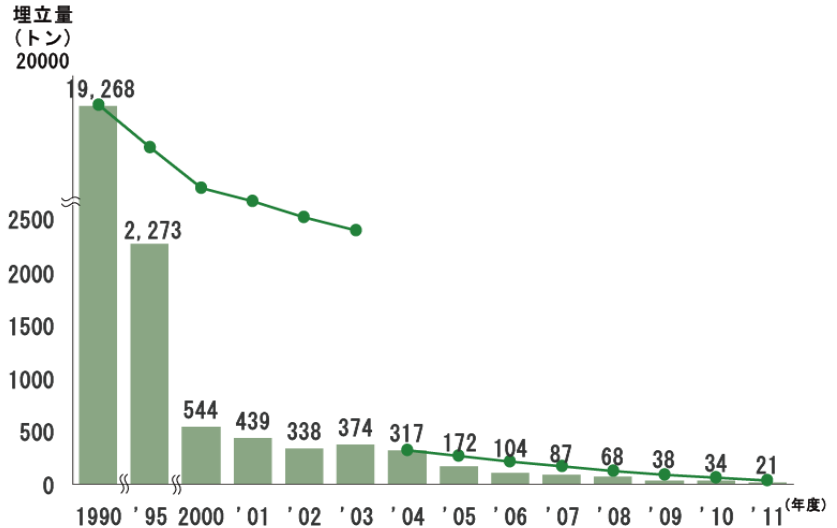
### 3. 生産分野での環境対応

#### 廃棄物削減

##### ●廃棄物最終処分量(埋立量)

UDトラックスでは、環境負荷の低減のために廃棄物削減活動を積極的に推進しています。目標に廃棄物最終処分量を削減することを掲げ、廃棄物の発生抑制と再資源化に取り組んでいます。

2011年度においては、焼却残さの再資源化の取り組みと廃棄物の分別活動を通じ、「資源の循環利用」や「廃棄物の発生抑制」の啓発活動を推進し、廃棄物最終処分量は1990年度比で99.9%削減することができました。



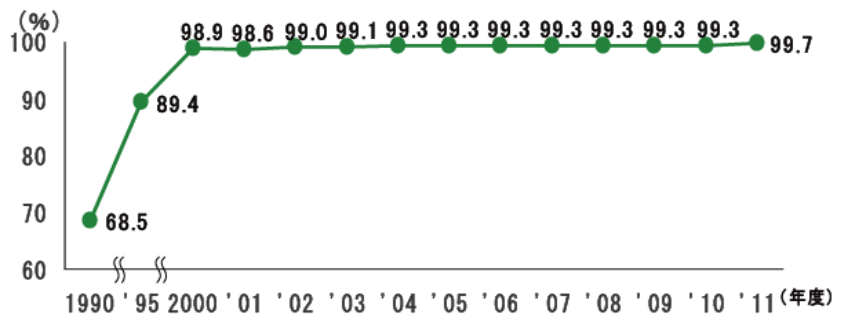
※2004年度より目標値を見直しています。

##### ●再資源化率

2011年度においては、焼却残さの再資源化処理と、廃棄物の分別活動を通じ、「資源の循環利用」や「廃棄物の発生抑制」の啓発活動を推進しました。再資源化率も全社で99%以上となり、当社としてゼロエミッション\*を維持しています。

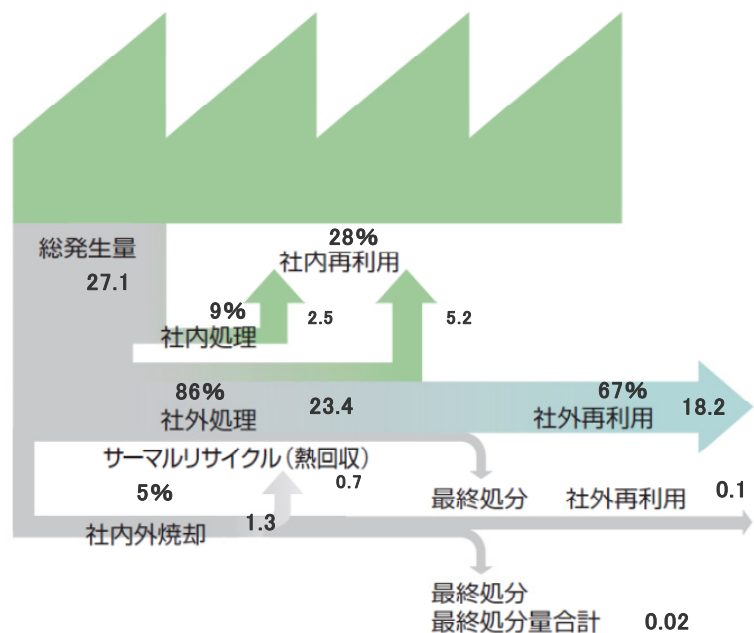
今後も引き続き、循環型社会の実現を目指し、廃棄物の削減活動に取り組んでいきます。

\*当社では、再資源化率が99%を超えた状態を「ゼロエミッション」と定義しています。



##### ●廃棄物処理状況 (2011年度)

(単位：千トン/年)



### 3. 生産分野での環境対応

#### 化学物質の適正管理

UDトラックスでは、化学物質による環境汚染や被害リスクを低減させるために『化学物質等の登録および管理基準』に従い、化学物質の事前評価や災害・環境汚染の防止、廃棄物の適正処理を図ってきました。

また、PRTR制度（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）に基づき、購入資材を毎年度調査しています。2010年度からの集計は、化管法施行令の改正により、第1指定化学物質は、354物質から462物質に変更され、下表中の物質が届け出の対象になりました。

2011年度の排出量削減の取り組みでは3種のPRTR対象物質が報告外となるとともに、引き続き継続してPRTR非含有材料への転換を進め、VOCを含めて排出量の削減の取り組みを継続して行っています。

#### ●PRTR対象物質（2011年度）

##### 上尾工場

単位：kg/年（ダイオキシン類はmg-TEQ/年）

区分	政令番号	化学物質名	取扱量	排出量			移動量 廃棄物	除去 処理量	リサイクル	消費量 (製品)
				大気	水域	土壌				
特定 第一種指定 化学物質	243	ダイオキシン類	216	7	0	0	209	0	0	0
第一種指定 化学物質	1	亜鉛の水溶性化合物	2,405	0	96	0	625	0	0	1,684
	53	エチルベンゼン	39,626	18,691	0	0	0	2,780	17,218	936
	80	キシレン	71,403	26,457	0	0	0	3,047	40,175	1,722
	296	1,2,4-トリメチルベンゼン	4,713	2,440	0	0	0	993		1,278
	297	1,3,5-トリメチルベンゼン	8,979	1,289	0	0	0	164	7,333	191
	300	トルエン	18,326	16,326	0	0	0	437	226	1,337
	438	メチルナフタレン	6,234	31	0	0	0	0	0	6,203

##### 鴻巣工場

単位：kg/年

区分	政令番号	化学物質名	取扱量	排出量			移動量 廃棄物	除去 処理量	リサイクル	消費量 (製品)
				大気	水域	土壌				
第一種指定 化学物質	31	アンチモン及びその化合物	2,455	0	0	0	49	0	0	2,406
	37	ビスフェノールA	7,172	0	0	0	0	0	0	7,172
	53	エチルベンゼン	6,589	6,589	0	0	0	0	0	0
	80	キシレン	9,864	9,864	0	0	0	0	0	0
	87	クロム及び3価クロム化合物	19,614	0	0	0	392	0	0	19,222
	258	ヘキサメチレンテトラミン	26,092	0	0	0	0	0	0	26,092
	277	トリエチルアミン	8,658	0	0	0	0	0	0	8,658
	296	1,2,4-トリメチルベンゼン	1,573	423	0	0	0	0	0	1,150
	300	トルエン	20,092	20,089	0	0	0	0	0	3
	308	ニッケル	1,560	0	0	0	31	0	0	1,529
	349	フェノール	2,292	0	0	0	0	0	0	2,292
	412	マンガン及びその化合物	64,530	0	0	0	13,154	0	0	50,396
	438	メチルナフタレン	1,949	10	0	0	0	0	0	1,939
	448	4-ヒドロキシ(4,1-フェニル)イソシアネート	7,721	0	0	0	0	0	0	7,721
	453	モリブデン及びその化合物	3,030	0	0	0	61	0	0	2,969

##### 羽生工場

単位：kg/年

区分	政令番号	化学物質名	取扱量	排出量			移動量 廃棄物	除去 処理量	リサイクル	消費量 (製品)
				大気	水域	土壌				
		該当無	0	0	0	0	0	0	0	0

※特定第一種指定化学物質は取扱量0.5トン以上、その他の物質は取扱量1トン以上の物質を記載しています。



# 3. 生産分野での環境対応

## 汚染リスクへの対応

### ●PCB管理

変圧器やコンデンサ、蛍光灯安定器に使用しているPCBは、「廃棄物の処理および清掃に関する法律」「PCB廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法」に基づき適正に保管しています。

処理については、社外の処理施設の遅れにより、未定です。

※今回の報告には、(株)ジャパンビークル及び(株)日弘の合併分を含みます。

PCB保管状況	上尾工場	鴻巣工場
直列リアクトル (3台)	1,000kg	-
放電線輪 (2台)	40kg	-
コンデンサ (2台)	2,300kg	1,587kg
安定器	8,424kg	2,760kg
トランス*	10,218kg	35,400kg
合計	21,982kg	39,747kg

\* トランス本体の躯体重量を含めています。



PCB廃棄物保管倉庫

### ●VOC (揮発性有機化合物) 削減

大気汚染防止法の一部改正により、2006年度から開始した対象塗装設備のVOC排出濃度測定結果はすべて排出基準値を継続して達成しています。VOC使用量削減として新たに低減目標を作成し、洗浄シンナーの回収率向上および使用量低減や塗料、シンナーの使用ロス改善、特別色購入量削減など、継続した取り組みを実施しています。これらの取り組みにより、目標原単位は過達となりました。

### ●臭気対策

臭気発生源対策として、上尾工場の塗装工程では燃焼型脱臭装置により、鴻巣工場の鑄造工程では、薬液洗浄方式の脱臭装置の設置や臭気中和タイプの消臭剤の使用などによりその低減に努めています。また、塗装工程や鑄造工程の排気口および敷地境界での定期的な臭気測定により監視を行っています。



焼却炉

### ●大気汚染防止

上尾工場に設置している焼却炉は、適切な維持管理と運転管理により、ダイオキシンの発生を抑制しています。

また、排ガス中のCO・HCl・NOxの常時監視と運転制御を行い、大気汚染防止に努めています。



廃水処理施設

### ●水質汚染防止

上尾工場では排水処理での薬品の変更や薬剤注入システムの改良を行い、放流水質の維持・向上に努めています。

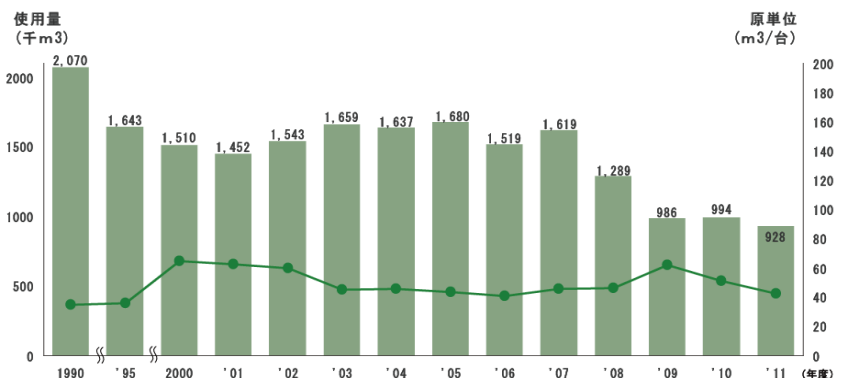
### ●土壌汚染防止

地下水観測井戸により、毎年地下水質の測定を行い、土壌汚染がないことを確認しています。

### ●使用水量の削減

使用量の多い冷却水の設備改善を主体に節水に努めています。総量は、前年度に比べて66千m³減少し、原単位は17%減少しました。

※今回報告より、生産台数を原単位の母数としました。



## 4. 環境コミュニケーション活動

UDトラックスは、かけがえのない地球上で人類が将来にわたり、環境と調和のとれた持続的発展を続けていくために、地球環境の保全を積極的に行います。そして、環境にマッチした安全で快適な車づくりを通じて、社会の発展に貢献するよう努力するとともに、地域社会に根ざした生産活動を行っています。

企業の環境への取り組み、特にCSR（企業の社会的責任）に関する取り組みを理解して頂くためには、地域・行政・企業がコミュニケーションを図っていくことが大変重要であると考えています。

### ホームページでの開示

当社は、環境への取り組みについて、ホームページでも開示しています。これまで発行してきた「社会・環境報告書」や、低公害車への取り組み・出荷実績、車種別環境情報、リサイクル法の料金公表、使用済みの自動車の再資源化などの情報をご覧頂けます。  
(<http://www.udtrucks.co.jp/ECO/index.html>)



### 環境コミュニケーションの実施

2011年10月、本社・上尾工場において、環境に関する情報を地域住民・行政などの関係者が共有しつつ、お互いに意思疎通を図っていくことを目的として、「環境コミュニケーション」を開催しました。

当日は近隣住民・上尾市などからご出席を頂き、当社の環境活動の取り組みの紹介、新中型トラック「Condor」の試乗、環境意見交換会を実施しました。参加者の皆様からは貴重なご意見を頂き、また、当社のこのような活動に対して大変ご好評を頂きました。

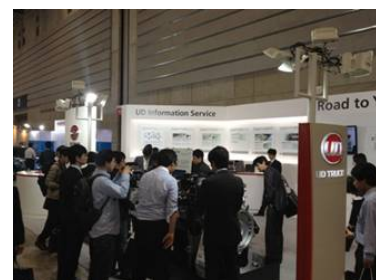
今後もこのような環境コミュニケーション活動を通じて、近隣住民や関係者の方々とのコミュニケーションを図れるよう取り組んでいきます。



### 自動車技術展「人とくるまのテクノロジー展2012」に出展

当社は、2012年5月23日～25日の3日間、横浜国際会議場（パシフィコ横浜）において（社）自動車技術会が主催する自動車技術展「人とくるまのテクノロジー展2012」に出展しました。国内自動車メーカー各社をはじめ、部品、材料など幅広い企業436社が出展し、来場者数は7万1千人となりました。

当社では、中型トラック『コンドル8t』に搭載されている新型の中型クラスGH5エンジン、大型トラック『クオン』と中型トラック『コンドル』に標準搭載されている、多目的ディスプレイを使用した運行管理システム「UDインフォメーションサービス」を出展しました。



### 地元小学校との懇談会の実施

2012年6月、本社・上尾工場において、地元の大谷小学校との懇談会を開催しました。この懇談会は、小学生の通学時の交通安全や通学環境の改善につなげるための意見交換の場として、校長先生、PTA役員、交通安全協会役員のご出席をいただき、当社からも関係者、交通指導員が参加しました。参加者の皆様からは貴重なご意見を頂き、また当社のこのような活動に対して大変ご好評を頂きました。



## 5. 環境施設の2011年度環境測定データ

### 環境測定データ

環境データ測定期間：2011年4月～2012年3月

上尾工場

水質	測定項目	単位	規制値	最大	最小	平均
BOD：生物化学的酸素要求量 COD：化学的酸素要求量 SS：懸濁物質 ND：定量下限以下 規制値の（ ）内は日間平均	排水量	m <sup>3</sup> /日	—	7,243	0	1,695
	pH	—	5.8～8.6	7.8	7.2	7.5
	BOD	mg/	25(20)	7.1	1.5	3.9
	COD	mg/	160(120)	12	3.8	8.4
	SS	mg/	60(50)	ND	ND	ND
	N-Hex（鉱油）	mg/	5	ND	ND	ND
	リン	mg/	8	0.43	0.06	0.17
	窒素	mg/	60	6.4	2.2	4.1
	亜鉛	mg/	2	ND	ND	ND
フッ素および化合物	mg/	8	0.3	ND	0.1	

大気	施設名	測定項目	単位	規制値	最大	最小	平均
NOx：窒素酸化物 SOx：硫黄酸化物	ボイラー重油 (20トン)	NOx	ppm	210	—	—	150
		SOx	m <sup>3</sup> N/h	12.86	—	—	0.2
		ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.25	—	—	0.011
	温水ボイラー	NOx	ppm	150	61	52	57
	コジェネ(ガス機関)	NOx	ppm	200	170	170	170
	乾燥炉1	NOx	ppm	230	45	11	24
		ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.2	0.005	0.003	0.004
	乾燥炉2	NOx	ppm	250	38	20	29
		ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.35	0.005	0.001	0.003
	焼却炉	NOx	ppm	180	150	130	140
		ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.1	0.006	0.001	0.004
		塩化水素	g/m <sup>3</sup> N	0.2	0.083	0.069	0.076
		ダイオキシン	ng-TEQ/m <sup>3</sup> N	10	—	—	0.27

鴻巣工場

水質	測定項目	単位	規制値	最大	最小	平均
BOD：生物化学的酸素要求量 COD：化学的酸素要求量 SS：懸濁物質 ND：定量下限以下 規制値の（ ）内は日間平均	排水量	m <sup>3</sup> /日	—	1,778	0	466
	pH	—	5.8～8.6	7.7	6.9	7.3
	BOD	mg/	25(20)	4.4	1.2	2.6
	COD	mg/	160(120)	2.9	2.3	2.6
	SS	mg/	60(50)	2.5	ND	0.2
	N-Hex（鉱油）	mg/	5	ND	ND	ND
	リン	mg/	8	ND	ND	ND
	窒素	mg/	60	2.4	1.2	2.1
	亜鉛	mg/	2	ND	ND	ND
フッ素および化合物	mg/	8	ND	ND	ND	

大気	施設名	測定項目	単位	規制値	最大	最小	平均
NOx：窒素酸化物 SOx：硫黄酸化物	キューポラ	SOx	m <sup>3</sup> N/h	8.86	0.67	0.268	0.45
		ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.3	0.007	0.002	0.005
	電気炉	ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.2	0.004	0.002	0.003
	焼鈍炉	NOx	ppm	200	19	14	17
		ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.25	0.002	0.002	0.002

## 5. 環境施設の2011年度環境測定データ

### 羽生工場

水質	測定項目	単位	規制値	最大	最小	平均
BOD：生物化学的酸素要求量 COD：化学的酸素要求量 SS：懸濁物質 ND：定量下限以下 規制値の（ ）内は日間平均	排水量	m <sup>3</sup> /日	—	33	0	11
	pH	—	5.8~8.6	7.4	6.8	7.2
	BOD	mg/	25 (20)	4	ND	0.6
	COD	mg/	160 (120)	5.4	2	2.8
	SS	mg/	60 (50)	12	ND	1.0
	N-Hex（鉱油）	mg/	5	ND	ND	ND
	窒素	mg/	60	12	ND	1.5
亜鉛	mg/	2	0.2	ND	0.1	

大気	施設名	測定項目	単位	規制値	最大	最小	平均
NOx：窒素酸化物 SOx：硫黄酸化物	ボイラー重油 (1.2トン)	NOx	ppm	180	88	68	80
		SOx	m <sup>3</sup> N/h	0.493	0.003	0.002	0.002
		ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.3	0.007	0.003	0.005
	冷温水機	NOx	ppm	180	71	62	67
		SOx	m <sup>3</sup> N/h	0.531	0.017	0.005	0.011
		ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.3	0.001	0.001	0.001

### 群馬部品センター

水質	測定項目	単位	規制値	最大	最小	平均
BOD：生物化学的酸素要求量 SS：懸濁物質 ND：定量下限以下	排水量	m <sup>3</sup> /日	—	14	0	10.7
	pH	—	5.8~8.6	8.1	6.0	6.6
	BOD	mg/	80	6.5	1.3	3.9
	SS	mg/	20	5.0	2.0	3.3
	N-Hex（鉱油）	mg/	1	ND	ND	ND

大気	施設名	測定項目	単位	規制値	最大	最小	平均
NOx：窒素酸化物	ボイラー重油 No. 1, 2, 3	NOx	ppm	180	83	81	82
		ばいじん	g/m <sup>3</sup> N	0.2	0.002	ND	0.001

### 工場への環境に関する苦情（2011年度）

- 上尾工場に対する苦情は、0件でした。
- 鴻巣工場に対する苦情は、臭気に関するもので計3件あり、臭気削減活動計画の推進および地域住民の方たちとコミュニケーション活動を行い対応しています。



本社・上尾工場