

2013 環境報告書

Environmental Report

2012/7－2013/6



奥大井湖上駅



ケーブルテクニカ株式会社
CABLE TECHNICA CO.,LTD.



ISO 9001 99QR-155
ISO 14001 05ER-493

Index



本川根工場



中川根工場

ケーブルテクニカ株式会社は、ステークホルダーに対する企業活動の
情報開示と従業員に対する環境保全活動の啓発を目的に
環境報告書を発行しています。

本報告書の対象範囲

期間

2012年6月21日～2013年6月20日を中心とした近況の状況

対象範囲

ケーブルテクニカ株式会社 本川根工場 中川根工場

次回発行予定

2014年10月予定

報告書作成部署／問い合わせ先

ケーブルテクニカ株式会社 ISO事務局

TEL：0547-59-3141（代）

FAX：0547-59-3553

Index	01
ごあいさつ	02
ケーブルテクニカ概要	03～04
環境方針・推進体制	05
2012年度の環境活動	06
2012年度の環境取組実績	07
環境マネジメント	08～11
地球温暖化への対応	12
資源の有効活用推進	13
環境負荷物質の削減	14
その他、環境パフォーマンス	15
地域とのコミュニケーション	16
部署紹介	17

ごあいさつ

CABLE TECHNICAの社章



メータケーブルの中核に技術をイメージするという意味を込めている

いつもケーブルテクニカをご支援いただき誠にありがとうございます。平素より弊社の事業に対してご理解をいただき感謝申し上げます。

私たちは、矢崎グループ社是

『世界とともにある企業』

『社会から必要とされる企業』

から、展開された経営基本方針・矢崎地球環境憲章を基にケーブルテクニカ環境方針を定め活動しています。

事業を通じて地域の皆様、協力会社様、お取引先様及び自らの環境負荷の低減活動に取り組んできました。しかしながらエネルギー問題、環境問題の視点から車自体の構造が「EV」・「PHV」に変化しつつ、グローバル化が加速するなか、自動車の生産体制も変わり、私たちを取り巻く環境は厳しい状況になっています。

地域に貢献できる企業として、収益が確保され雇用が維持できるよう、環境負荷低減により、さらなる事業改善を進め、2013年度は、事業と環境の両立に向けた様々な活動に着手していきます。

本報告書は、様々な環境の取り組みを幅広くご理解いただくために作成しました。ぜひ、ご一読いただき忌憚のないご意見、ご感想をお願い申し上げます。



代表取締役
石田 吉央

ケーブルテクニカ概要



本川根工場

敷地面積16,499㎡

〒428-0416
静岡県榛原郡川根本町田代620
TEL 0547-59-3141
FAX 0547-59-3553



中川根工場

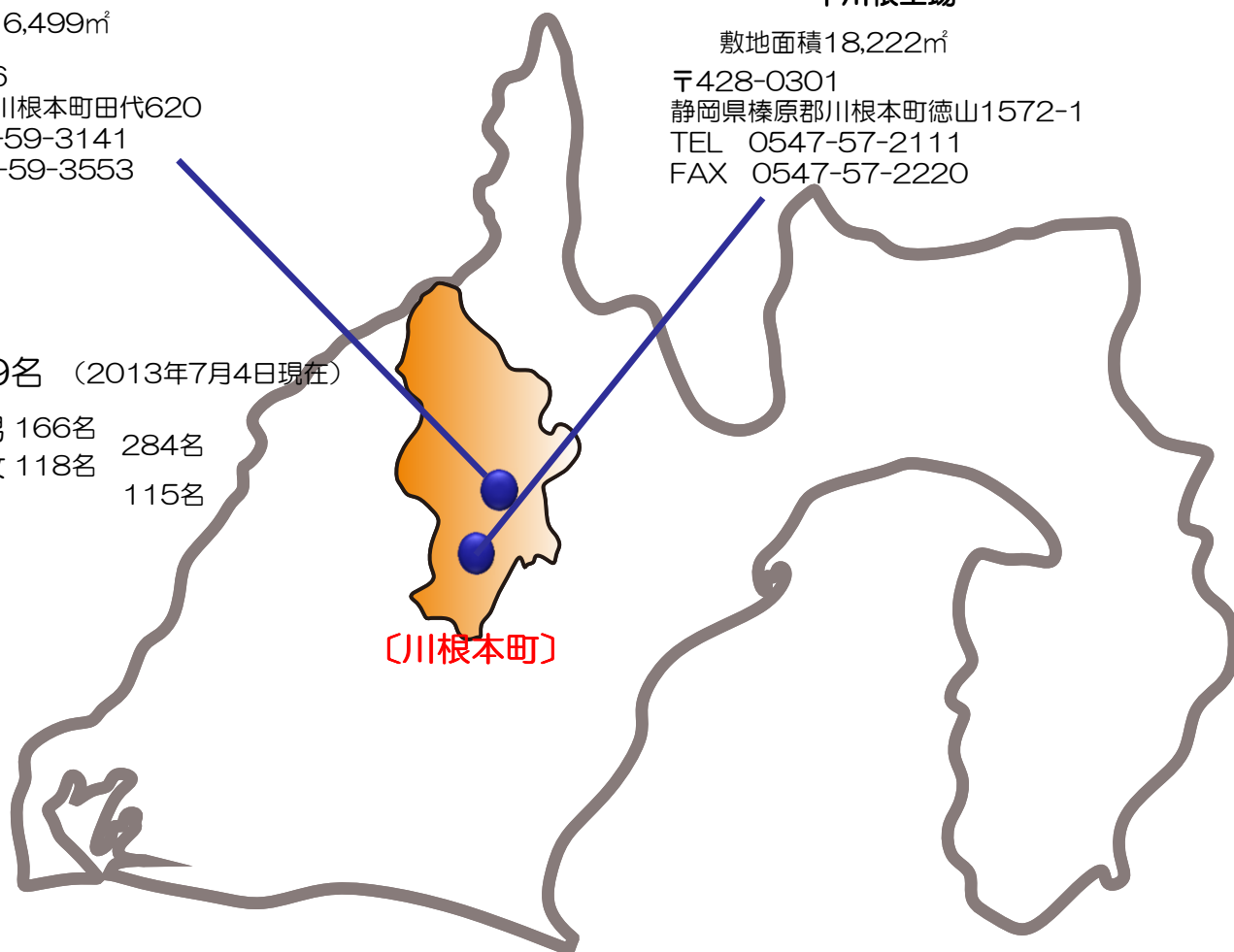
敷地面積18,222㎡

〒428-0301
静岡県榛原郡川根本町徳山1572-1
TEL 0547-57-2111
FAX 0547-57-2220

従業員数

全従業員数：399名（2013年7月4日現在）

社員・準社員	男 166名	284名
場内協力会社	女 118名	115名



〔川根本町〕

沿革

- 1971. 8(S46) 矢崎計器(株)島田製作所の中川根B Fを徳山地区に設立、バイメタル式計器、センダー（水温・燃料）の生産を開始
- 1973. 7(S48) 矢崎計器(株)島田製作所の千頭工場を田代地区に設立、自動車用電球の生産を開始
- 1985. 3(S60) 千頭工場を矢崎計器(株)島田製作所から新会社『ケーブルテクニカ(株)』として独立
- 1999. 2(H11) I S O 9001 認証取得
- 2000. 6(H12) 矢崎計器(株)島田製作所の大井川工場（1972.9設立）をケーブルテクニカ(株)に併合し中川根工場と改称
- 2005. 1(H17) I S O 14001 認証取得

ケーブルテクニカ概要

■ 優れた品質を生み出す工程



成形工程



オイルプレッシャースイッチ
自動組立工程



センサースピード組立工程



シートアジャスターケーブル
組立工程

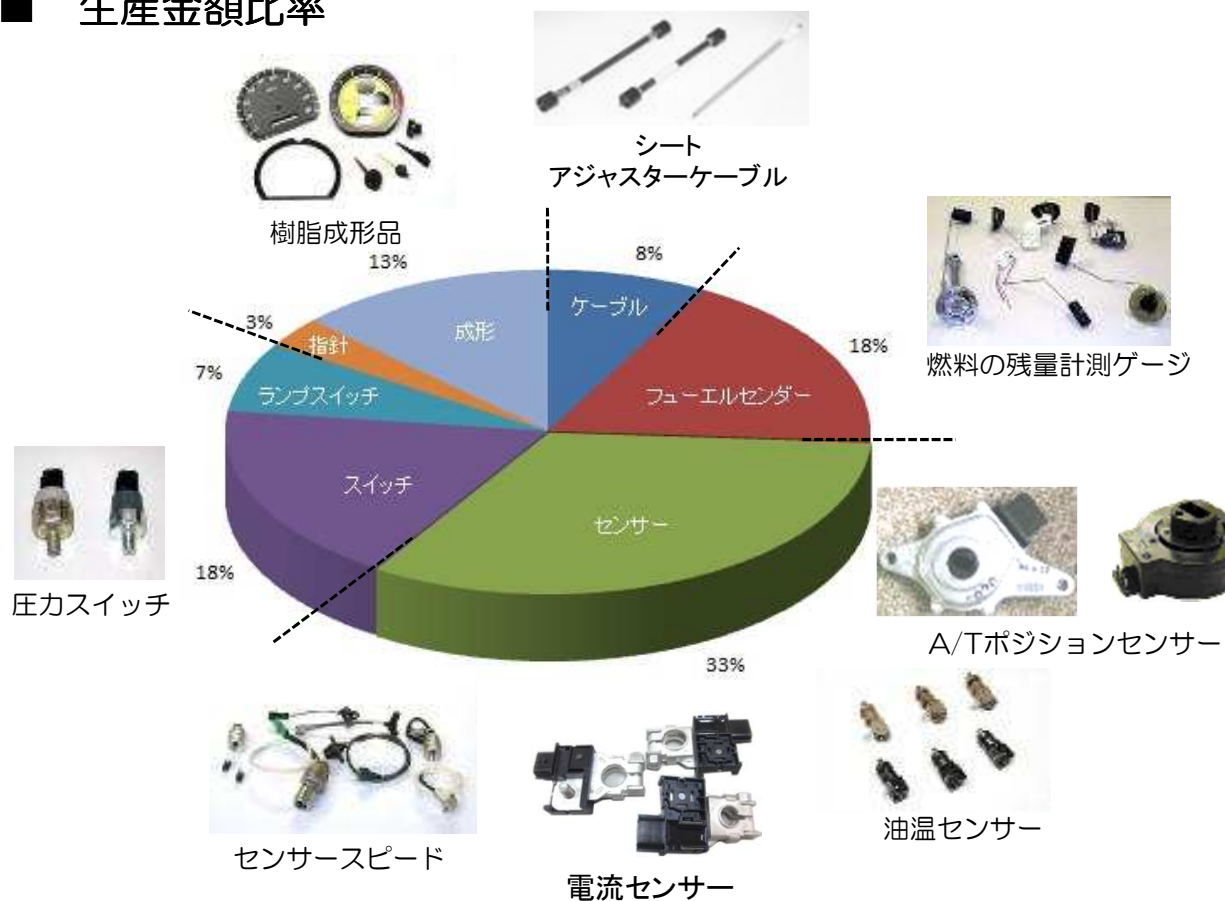


油温センサー自動組立工程



センサースピード検査工程

■ 生産金額比率



環境方針・推進体制

環境マネジメントの基本体系

矢崎グループ社は

「世界とともにある企業」「社会から必要とされる企業」

経営基本方針

環境/安全を最優先とした企業活動を行い、豊かな未来社会実現に貢献する。

矢崎地球環境憲章 1997年制定 2012年に一部改訂

環境方針

私たちは経営基本方針に基づき、地域環境保全が 人類共通の重要課題の一つであることを認識し、すべての企業活動および社員の一人一人の行動を通じて住みよい地球と豊かな社会づくりに取り組みます。

行動指針

1.環境マネジメントの充実

全従業員の環境意識の浸透により、自らの意思で環境取り組みを実践できること

2.地球環境への対応

温室効果ガス排出量の生産時の削減と省エネ商品による貢献

3.循環型社会形成のための資源有効活用の推進

廃棄物の再生利用の推進と廃棄物削減による省資源化

4.環境負荷への対応

製品及び生産工程における環境負荷物質の確実な削減

5.環境配慮製品の開発

温暖化、資源循環、環境負荷物質を考慮した製品開発の実施。

ケーブルテクニカ環境方針

行動理念

大井川流域の豊かな自然環境の中で事業を営む責任として、環境負荷の少ない生産活動の実践と、当社の基本理念である“社会性”のある企業を目指し、環境と調和した豊かな地域社会の実現に貢献する。

行動指針

当社の行なう事業活動が、環境に与える影響を捉え、工程改善、不良低減、業務効率化等を図り、技術的、経済的に可能な範囲で次の事項を実施する。

- ①CO₂排出量を削減する。
- ②廃棄物の削減を図ると共に、資源の再利用を促進する。
 - ・環境関連の法的要求事項及び当社が同意するその他の要求事項を遵守する。
 - ・環境管理の充実を図り、個々の環境意識の向上を図る。
 - ・適切な汚染の予防を含めた環境マネジメントシステムを構築し、継続的改善を推進する。

2012年度の環境活動

2012年
7月

- マネジメントレビュー
- 環境法令自主点検の実施
- 内部品質監査の実施



2012年
10月

- 環境に係る緊急事態の対応・訓練の実施
- 内部監査員養成研修



2012年
11月

- 特別管理廃棄物の管理責任者講習
- 「2012年 環境報告書」発行



2012年
12月

- ISO14001 高圧ガス保安協会：ISO審査センターによる外部監査
- エチルベンゼン特定化学物質適用に伴う対応の開始



2013年
2月

- 夢づくり懇話会の受入れ



2013年
3月

- 産業廃棄物処理業者の現地確認実施
- フロン回収破壊法の対応開始



2013年
4月

- 川根本町町議会の視察受け入れ



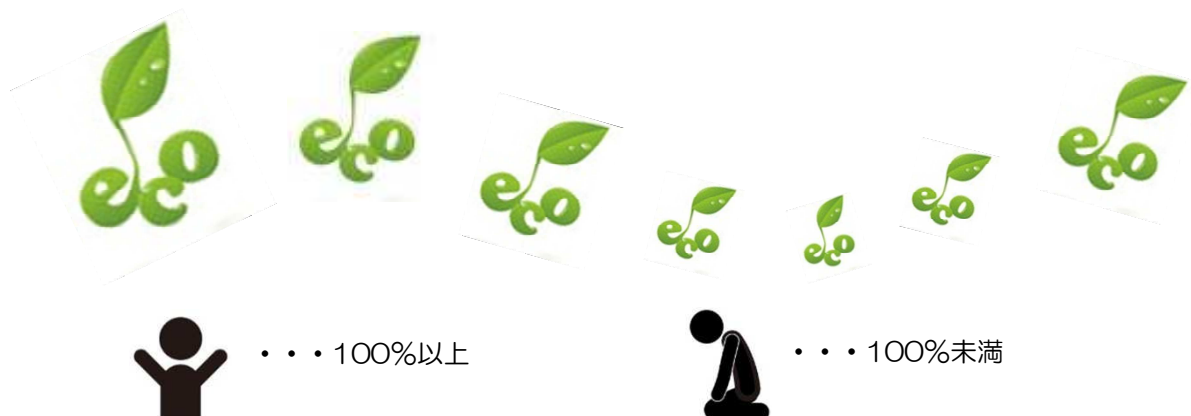
2013年
5月

- 本川根工場 敷地境界線上の騒音・振動測定
- 本川根中学校1年生工場見学受入れ



2012年度の環境取組実績

環境目標に対する2012年度の成果は下表のとおりです



環境目的	目標	実績・達成度	評価
CO ₂ 排出量の削減	2,463トン／年以下	◆CO ₂ 排出量1,711トン／年 ・達成度：131% 電気を中心に対策を進めた結果によるものです。	
電気料金の削減	62,566,480円／年以下	◆電気料金67,761,040円／年 ・達成度：92% 電気の使用量は減っているものの、昨年は全国的な節電対策で、稼働日を休日に変更したことによる割引がありましたが、当年は通常稼働で割引がなかったことと、電気料金が上がったためです。	
廃棄物の削減	12.6トン／年以下	◆廃棄物量 11.2トン／年・達成度：111% 新規取り入れ部品もあり、一時増加傾向にあったが、有価物への転用が図られ改善されました。	
法規制の遵守	本川根工場 敷地境界線上の騒音50dB(A)以下	◆54.3dB(A) ・達成度：91.4% 有益な対策を検討中です。	
コピー使用量（購入量）の削減	200,662枚以下	◆183,500枚・達成度109% 紙の配布を見直し、データ化・メール通知への変更や、帳票のサイズの縮小・両面コピー等によります。	
社会との連携	環境報告書の作成とホームページへの公開 工場見学の受け入れ、地域行事への参加	◆計画した活動の100%実施 中学校工場見学受入れ、研修生の中学校運動会参加、環境報告書HP掲載等を行いました。	

環境マネジメント

環境マネジメントシステム『ISO14001：2004』を取得し、事業活動に伴う環境負荷低減活動を継続して行っています

ISO14001 環境マネジメントシステム

外部監査では、環境マネジメントシステムの有効性について高圧ガス保安協会：ISO審査センターによる監査を受けました。

外部監査結果

要検討事項

不適合

0件

0件

内部監査だけでは見つけれない隠れた問題を解決すべく、第3者機関による外部監査を実施しています。

内部監査結果

要検討事項

不適合

2件

0件

内部監査とは、年に1回、従業員同志が実施する監査で、自主的に問題を発見・解決するための重要なツールです。自部署とは異なる部署を監査し、問題を顕在化させます。

環境に関する法的要求事項の確認

環境法令の遵守状況に問題がないか定期的に自主点検及び矢崎グループ間の相互評価を実施しています。法令の遵守はもちろんのこと、運用管理面についてもレベルアップを図り継続的改善を行うものです。

■ 自主点検の実施

自主点検では、「チェックシート」を作成して、環境関連該当部署の点検を実施しました。

自主点検結果

要検討事項

不適合

0件

0件

■ 矢崎グループ相互評価の実施

相互評価では、親会社「島田製作所」による点検が実施されました。

相互評価結果

要検討事項

不適合

2件

0件

環境マネジメント

環境負荷を低減するために

■ 環境管理体制

環境管理責任者を委員長とする「環境委員会」のもと4つの分科会を設置し、環境パフォーマンスの継続的な改善に努めています。

ケーブルテクニカ環境委員会

工場における環境保全活動の推進
重要課題に対する対応の方向性の決定

環境管理責任者

ISO事務局

廃棄物・水質分科会

- ・廃棄物の有価への転用検討
- ・廃棄物の廃棄、分別、保管状況について問題がないか現状を確認する。
- ・終末排水、浄化槽排水、井水等の水質管理の状況の見直し。

騒音・振動分科会

- ・届出書の提出状況。
- ・敷地境界線上の騒音、振動の状況確認。
- ・工場内騒音、振動についての管理状況確認と見直し。

大気・有害物質・危険物分科会

- ・危険物倉庫、一時保管場所の保管状況（指定数量等）の見直し。
- ・変更等の届出書の提出状況確認、その他有害物質の管理状態確認。

エネルギー分科会

電気料金・LPG等エネルギー削減方策を検討し、アイテムの取りまとめを行なう。

■ 緊急事態対応の訓練 ……2012年 10月実施



LPGガス供給装置のガス漏れで、緊急事態に依る事故が発生した場合、被害を最小限に押さえる事を目的として、人的被害及び外部への環境影響を防止するための訓練や点検を実施しています。

施設の点検・手順の確認・テストの実施

一連の手順の確認とテストを実施後、変更の必要があるか協議。



産業廃棄物処理業者への現地確認

処理業者が適正に処理をしているか、現場・現物で確認しました。



廃プラスチックの受入れ展開確認



廃プラスチックのコンベアー分別



廃油の分別

産業廃棄物マニフェスト道府県知事等への提出

＜廃掃法第12条の3第6項＞

産業廃棄物管理票（マニフェスト）について、当該管理票に関する報告を作成し、知事等への提出が義務づけられています。

「産業廃棄物管理票」交付状況の報告資料（平成24年4月1日～平成25年3月末日）

様式第三号（第八条の二十七関係）

産業廃棄物管理票交付等状況報告書（平成25年度）

平成25年5月17日

静岡県知事 川勝 平太 殿

報告者 〒428-0416
住 所 静岡県榛原郡川根本町田代620
氏 名 土田 慎
(法人は名称及び ケーブルテクニカ株式会社
代表者の氏名) 代表取締役 石田 吉央
電話番号 0547-59-3141

廃棄物の処理及び清掃に関する法律第12条の3第6項に基づき、平成25年度の産業廃棄物管理票に関する報告書を提出します。

事業場の名称	ケーブルテクニカ株式会社					業 種	その他の製造業（中分類コード：32）		
事業場の名称所在地	〒428-0416 静岡県榛原郡川根本町田代620					電話番号	0547-59-3141		
番号	廃棄物の種類	排出量 (t)	管理票の 交付枚数	運搬受託者の 許可番号	運搬受託者の 氏名又は名称	運搬先の住所	処分受託者の 許可番号	処分受託者の 氏名又は名称	処分場所 の住所
1	廃プラスチック類 (コード：0600)	8.36	4	075308	株式会社中部カ レット	〒4390-226 静岡県 掛川市遊家1021の2	102125	株式会社レック ス	〒4278-8601静岡県 島田市向島4379
2	廃プラスチック類 (コード：0600)	9.62	7	002577	株式会社コーシ ンサービス	〒4380-011静岡県 磐田市磐城1190	002577	株式会社コーシ ンサービス	〒4380-011静岡県 磐田市磐城1190
3	廃油 (コード：0300)	5.04	8	001166	株式会社チュー サイ	〒4210-216静岡県 太田大井町相川 2098	007590	株式会社マルサ ワ	〒4413-211愛知県 豊橋市宇東荒子41 番地
4	引火性廃油 (コード：7000)	0.73	2	001166	株式会社チュー サイ	〒4210-216静岡県 太田大井町相川 2098	007590	株式会社マルサ ワ	〒4413-211愛知県 豊橋市宇東荒子41 番地

環境教育

年間の教育計画を定め、環境管理体制の強化を図るために推進しています。



■ 環境に関する資格取得一覧

資格名	必要人数	有資格者数
EMS審査員補	-	1
ESD Coordinator	-	1
QMS審査員補(コンピテンス)	-	1
内部監査員	-	26
アーク溶接業務	1	2
安全推進員	1	1
応急手当普及員	-	1
ガス溶接	10	19
クレーン運転の業務	20	46
研削といし取替等業務	1	4
高所作業車運転	1	1
小型移動式クレーン運転	1	1
車両系建設機械(整地等)運転	1	1
第一種衛生管理者	2	2
電気取扱の業務(高圧及び低圧)	1	1
鉛作業主任者	1	1
フォークリフト運転免許取得者	40	56
普通救命講習Ⅰ	-	15
プレス機械作業主任者	6	8
ボイラ実技	-	1
床上操作式クレーン運転	-	1

資格名	必要人数	有資格者数
安全管理者選任時研修	2	5
乾燥設備作業主任者	2	6
危険物取扱者(乙種第4類)	2	3
危険物取扱者(丙種)	1	2
危険予知訓練研修	-	12
局所排気装置等定期自主検査者	2	3
玉掛け技能講習者	30	43
公害防止管理者(ダイオキシン類関係)	-	2
公害防止管理者(振動関係)	2	1
公害防止管理者(水質関係第二種)	-	2
公害防止管理者(騒音関係)	2	1
公害防止管理者(大気関係第二種)	-	1
甲種防火管理者	2	4
高圧ガス製造保安責任者(丙種化学)	-	1
動力プレス機械の金型調整業務	-	2
特定化学物質及び四アルキル鉛等作業主任者	-	1
特定化学物質等作業主任者	2	2
特定粉じん作業に係る業務	2	3
特別管理産業廃棄物管理責任者	2	4
有機溶剤作業主任者	20	31

■ 内部監査員の養成研修

教育内容	目 標	手 段	参加人数	実施月
内部監査員の養成研修	ISO14001内部監査員を養成する	ISO14001内部監査員養成研修会の受講	1名	2012年10月

- ・ ISO140001内部監査員養成研修に参加して、新たに1名が内部監査員として登録されました。

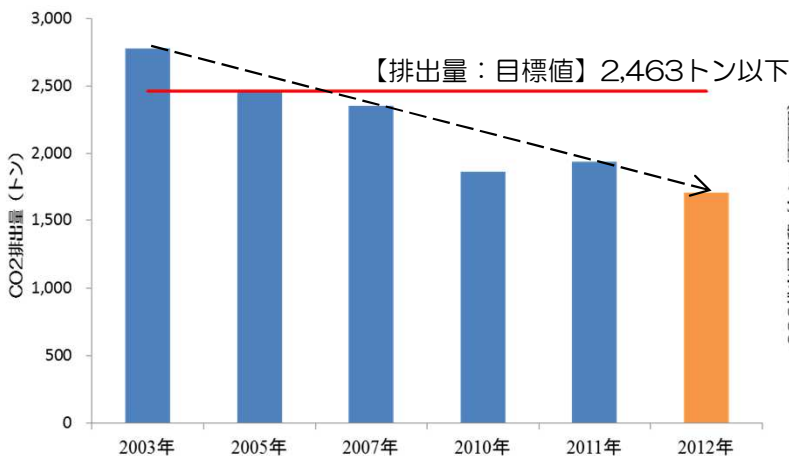
地球温暖化への対応

温室効果ガスの削減・電力削減への取組

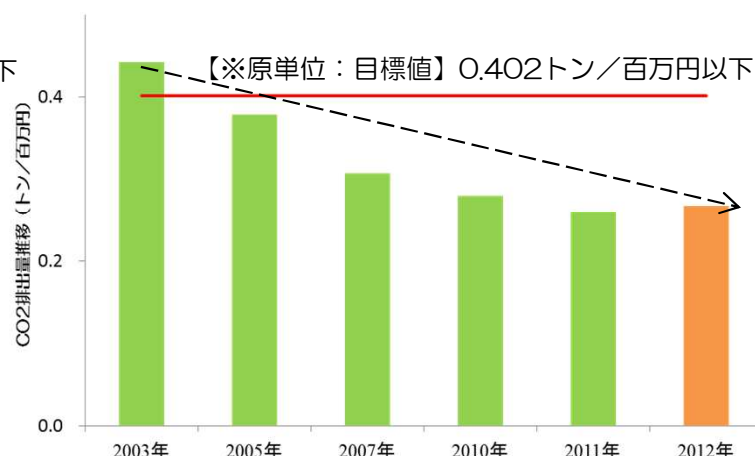
CO₂排出要因の8割以上を占める電力使用量を削減するため、生産方法や業務改善の見直しをはじめ、様々な取り組みを行っています。生産段階でのCO₂排出削減を行うことは、コスト削減・生産効率向上につながります。

生産時の温室効果ガスの削減状況

CO₂排出量推移（絶対値）



CO₂排出量推移（原単位）



※原単位＝CO₂発生量/生産金額…操業度合いを加味した見方に使う。

主な電力削減事例

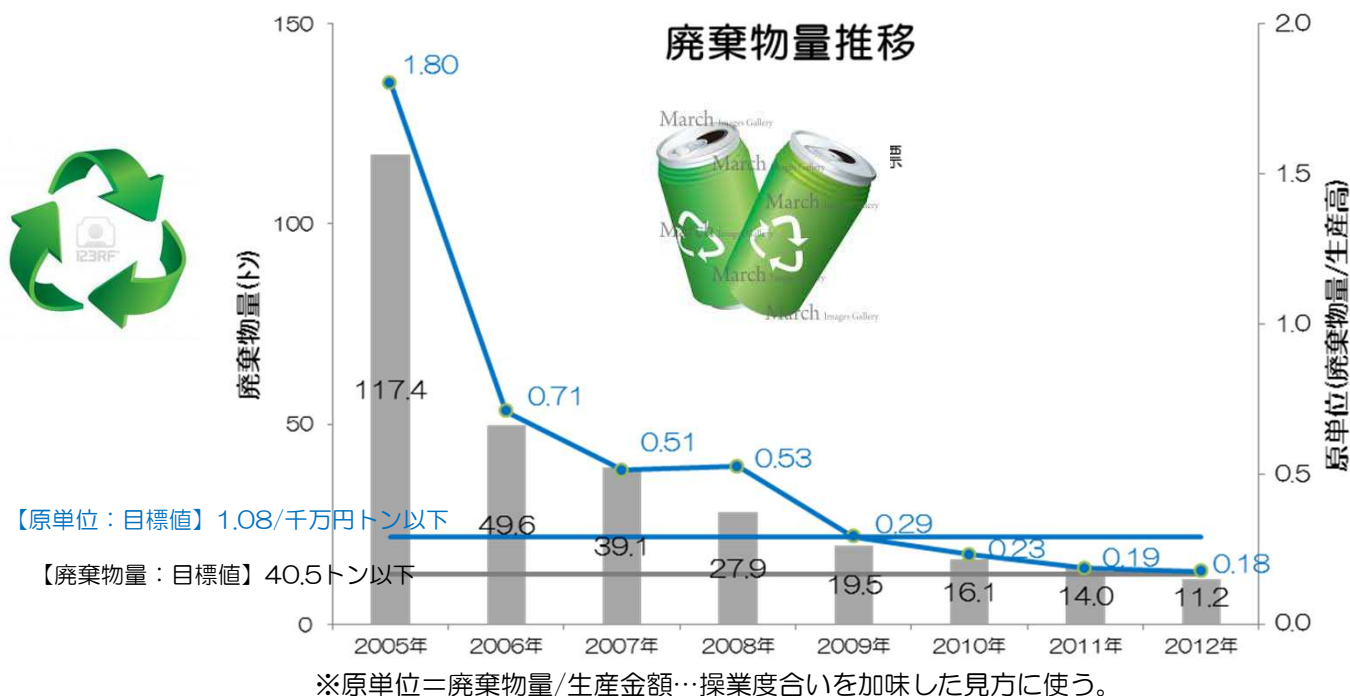
機器・設備	内 容	kwh/月 電力削減量	トン/月 CO ₂ 削減量
空調	電気式エアコンの暖房稼働時間を見直した	519	0.20
照明	蛍光灯を間引きした	1,193	0.51
	外灯を蛍光灯式からLED式に変更した		
	天井蛍光灯に人感センサーを取付けた		
	蛍光灯の点灯時間を見直した		
恒温槽	効率化の改善により恒温槽を 2台中1台削減した	142	0.05
コンプレッサー	コンプレッサー使用頻度を見直し、稼働時間を短縮した	228	0.09
成形機	効率の良いエコ成形機に更新し、生産を2台中1台に集約した	2,500	0.95
成形冷却水ポンプ	成形冷却効率を見直し、冷却水ポンプを4台中1台を停止した	4,000	1.52
排気ダクト	休憩時間に停止可能なダクトファンを停止した	49	0.02
ヒーター（成形機）	必要性を見直して、休日に行っていたヒーター保温を停止した	2,000	0.76
冷却水プール給水バルブ	必要性を見直して、給水バルブを休日停止した	1,150	0.44
	-	11,780	4.54



効果金額！ 329,470円/年

省資源活動への取り組み

■ 廃棄物量の削減



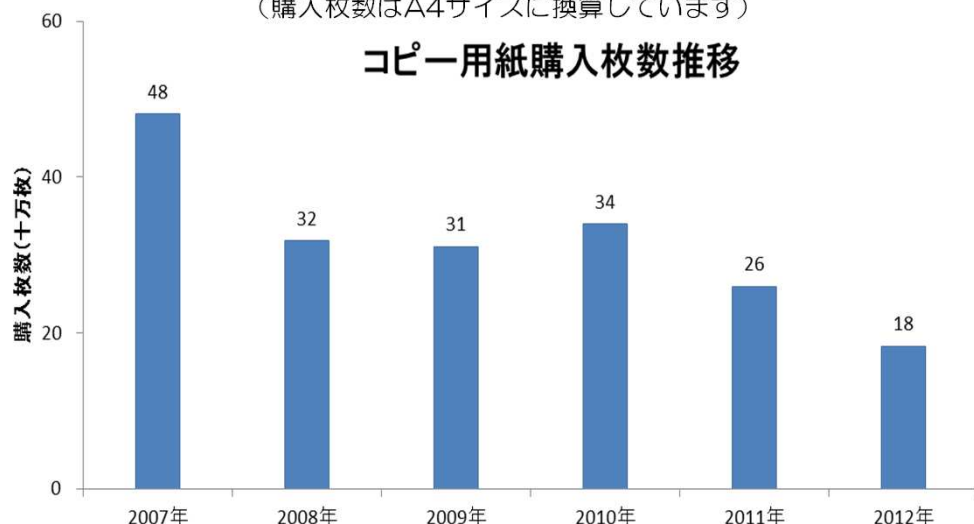
新規製品導入時の廃棄物、日常で発生する廃棄物の見直し及び徹底した分別活動を継続的に行っています。2005年までは、焼却炉を使用していたため、この燃え殻が埋め立て処分となっていました。2006年11月に焼却炉を処分し、それ以降 ※「ゼロエミッション」を維持、継続中です。

※ ゼロエミッションとは、埋め立て廃棄物をなくす活動

■ コピー用紙の削減

(購入枚数はA4サイズに換算しています)

コピー用紙購入枚数推移



帳票の集約、見直し、※ITC、裏紙の活用等の継続的な活動により年々コピー用紙購入量は減っています。

紙の配布を見直し、データ化・メール通知への変更や、帳票のサイズの縮小・両面コピー等によります。

※ICT
(Information and Communication Technology)
情報・通信に関連する技術一般の総称

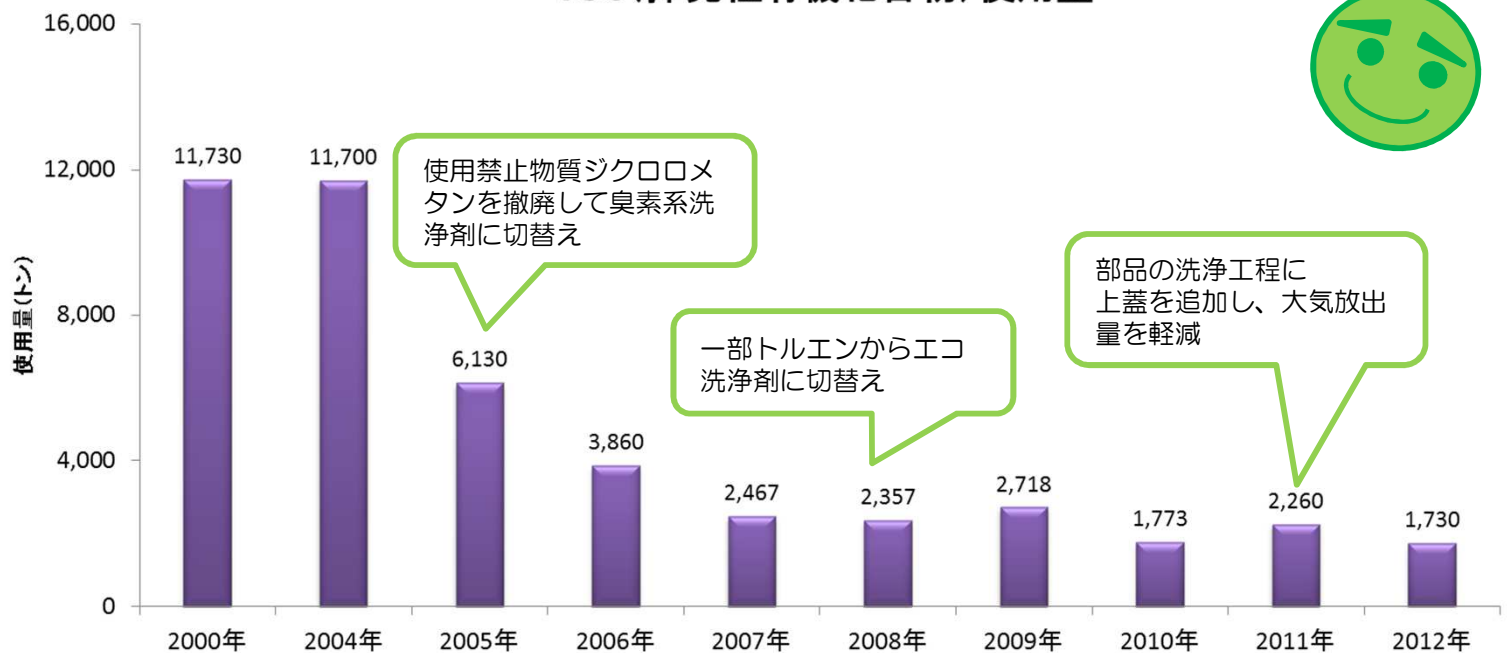
環境負荷物質の削減

省資源活動・大気汚染への取り組み

化学物質の削減

当工場では、有機溶剤や・塗料等の化学物質を使用しております。化学物質使用量の低減および化学物質含有廃棄物の排出量等を低減し、環境影響に配慮した取り組みを進めています。

VOC(揮発性有機化合物)使用量



例年実施している中川根工場「緑のカーテン」



「花壇の創作」

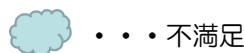
その他、環境パフォーマンス



■ 敷地境界線上の騒音・振動

本川根工場敷地境界線上の騒音が規制値を若干上回っています。当件に関しては、近隣である本川根中学校を訪問・実態を説明し、現状ではなんら問題ないとの回答を得ていますが、今後も規制値を満足すべく騒音の抑制対策を推進します。

騒音	本川根工場	規制値	※45dB	※50dB	※40dB
		時間	朝・夜	昼	深夜
		測定値	46.6dB	51.5dB	42.5dB
		判定			
振動	本川根工場	規制値	※55dB	※45dB	
		時間	昼	夜	
		測定値	41dB	33dB	
		判定			
	中川根工場	規制値	50dB	55dB	45dB
		時間	朝・夜	昼	深夜
		測定値	48dB	49dB	41dB
		判定			
	中川根工場	規制値	60dB	50dB	
		時間	昼	夜	
		測定値	35dB	30dB	
		判定			



※敷地境界線上の騒音・振動の規制値

周辺に公共施設が隣接していた場合、敷地の周囲おおむね50mの区域内における規制基準が、通常の規制値から5dBを減じた値となっています。

■ 工場排水の管理

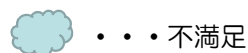
水質汚濁防止法に適用される特定施設はありませんが、大井川に隣接している事業所として、工場からの排水を自主的に監視及び測定しています。

工場排水の水質は、検査項目の基準値を全て満足しています。



検査項目	水質汚濁防止法	2012年実績			
		本川根工場	判定	中川根工場	判定
pH	5.8～8.6(mg/ℓ)	6.5～7.2		6.6～8.0	
SS	最大200(mg/ℓ)	2.6～9.0		1.0～1.0	
COD	最大160(mg/ℓ)	4.3～6.0		0.5～1.2	
BOD	最大160(mg/ℓ)	1.5～10.0		0.5～1.2	
n-ノルマルヘキサン	5以内(mg/ℓ)	0.5以内		0.5以内	
溶解鉄	10以内(mg/ℓ)	0.1以内		0.1以内	
ジクロロメタン	0.1以内(mg/ℓ)	0.02		0.02以内	

pH：水素イオン濃度・SS：水中の汚濁物質濃度・COD：化学的酸素要求量・BOD：生物化学的酸素要求量



地域とのコミュニケーション

工場見学の受け入れ

川根本町「夢づくり懇話会」視察受け入れ

(2013年2月20日)



参加者：夢づくり懇話会様ご一行 16名

【主な感想♪】

- ① 働いている人がとても真剣でした。気持ちが伝わってきました。
- ② 事業が多様で驚きました。
- ③ 工場の機械を見せていただき、水害をぜひとも防ぐことを行いたく思いました。
- ④ 雇用の場としての重要性を再認識。地域での生産継続のため、支援・要望を協力して実施していきたい。
- ⑤ 人材育成を含め地域と共に歩んで行けるよう、会としても努力したい。

本川根中学校1年生工場見学

(2013年5月9日)



参加者：本川根中学校 1年生 18名

【主な感想♪】

- ① 資材から文具に至るまで、環境負荷物質の確認をしているのにびっくりした。
- ② 廃棄物が全てリサイクルされていると聞いて感心した。
- ③ CO2削減活動を含めて、環境活動を積極的に取り組んでいてすばらしい。
- ④ 巡業員の中にお母さんを見つけた。初めて働く姿を見た。
- ⑤ レシーバーでの説明、精密感がありました。

**記念品：昨年に引き続き各人の名前・校章・学年目標をレーザー彫刻した
ガラスコップを進呈 ⇒よろこんでくれました。**

川根本町町議会の視察受け入れ

(2013年4月10日)



参加者：川根本町町議会議員 10名
矢崎グループ・ケーブルテクニカの紹介、
保有技術の紹介、工場見学、質疑応答

【板谷議長・お礼のあいさつ】

町議会議員でケーブルテクニカの視察ができてうれしいです。知人が職場内に見受けられ、身近に感じられました。今後、町議会としても、困ったことがありましたら一体となって支援をしていきたいと思っています。

部署紹介

事業所内にて、環境に係る各部の取り組み状況について一言いただきました。

本川根工場 製造部 中村部長



“楽しくなければ仕事じゃない”をモットーにやりがいのある職場創りを目指しております。
現場でモノ造りしている方達の要望に応えるべくがんばっています。
今まで積み上げてきた実績を維持し、今年も数々の改善に取り組んでいます。
“1円でも節約しよう”をスローガンに小さなことにも目を向けて着々と改善を進めております。

本川根工場 技術部 神谷部長



製品群はセンサーを主とした多種多様なものに変化しており、幅広いさまざまな知識が必要となってきています。社長方針である『協働』を合言葉に、生産技術課と品質管理課で仲良く、ケンカをしながらさまざまな問題に取り組んでいます。
情報は常にアンテナを高くして得るようにしています。また、環境関連の法律、規制などを遵守することはもとより、
地域密着の企業として出来る事を考えて行きます。

管理本部 生産管理部 堀田部長



お客様からの受注に応えるために、計画課・購買課・システム課の3課で生産活動を支える仕事を行っています。
スピード感ある動きが認められて、高い顧客満足度が自慢です。
物流の改善・納品に係る容器の改善などで、小さい事案をコツコツと積み重ね、少しでも効果が出るように生産管理部としてがんばってまいります。