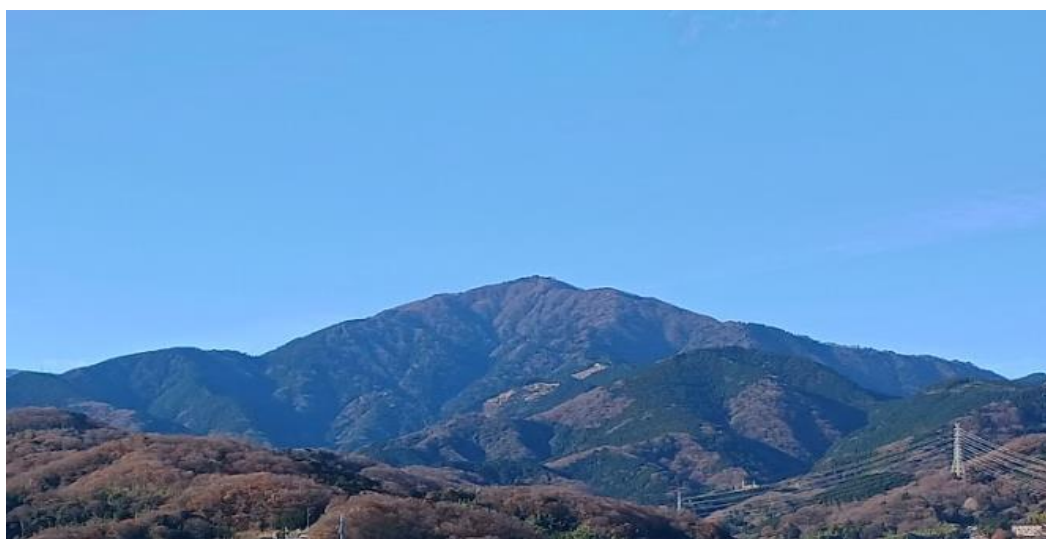


ENVIRONMENTAL REPORT 2022

環境報告書



伊勢原製造所より大山を望む

市光工業株式会社

ICHIKOH
a Valeo company

CONTENTS

1. ご挨拶
2. 環境方針
3. 環境取組み体制
4. 生産工程と環境影響
5. 環境事故防止活動
6. 環境マネジメントプログラム
7. 廃棄物の低減
8. コミュニケーション
9. 安全衛生活動
10. 環境に関するデータ

対象期間

2021年度

対象範囲

伊勢原製造所、藤岡製造所、ミラー製造所、
名古屋テクニカルセンター、厚木製造所

発行部署

市光工業株式会社HSE部

〒259-1192

神奈川県伊勢原市板戸80

TEL:0463-96-1711

1. ご挨拶

今日、地球環境保護の取組みは、持続可能な経済成長において、企業が当然果たすべき責務とされています。気候変動、資源・エネルギーの枯渇、水リスク、生物多様性保全などの諸問題の解決と経済成長を両立させることが企業に求められています。

市光工業では、製品の薄肉軽量化、原材料の使用量削減を実現する樹脂材料開発、LED光源の低価格かつ解体性向上を考慮した製品開発、溶剤使用量の低減と塗装乾燥時間の短縮を目指した塗料開発などの技術開発に取り組んでいます。

設備面では、エネルギー効率の良い電動成型機への更新、重油ボイラーからヒートポンプへの転換、廃棄樹脂の再生拡大によって、より一層の省エネルギーおよびリサイクルを実施しております。

今後も、持続可能な社会に向けて、将来訪れる、安全で環境に優しい自動運転時代を見据えた技術開発を行い、「人と地球に優しく、安全と快適を創造するものづくり」に努めてまいります。

2022年 12月



環境管理最高責任者
常務執行役員

志田哲也

2. 環境方針

市光工業環境方針として、環境理念は職場に掲示すると共に基本方針に基づき自覚教育の中で「私の行動目標」を各自で宣言し、常に環境を意識して行動するよう教育しています。

環境理念

市光グループは、お客様に満足していただく為に、経営理念 5Axes*に基づき、コーポレートサステナビリティにおいて地球環境保全を重要課題の一つと捉え、サプライチェーンを含め、ライフサイクル及びエネルギーパフォーマンスを考慮した自動車用ランプ、ミラー、用品の開発・設計・調達・製造を通じ、常に「人と地球に優しく、安全と快適を創造するものづくり」を推進します。

基本方針

1. 事業活動及び製品を通じカーボンニュートラルを推進します。
2. 水を含めた資源の効率的な利用とリサイクルを推進します。
3. 製品、梱包資材に含有する化学物質の管理を推進します。
4. 環境問題の未然防止に止まらず、自然共生社会を目指します。
5. 環境法令、他の同意する要求事項を順守します。
6. 環境活動及びエネルギーパフォーマンスの定期的な見直しと継続的改善を推進します。
7. 環境への取り組みは広く公開します。

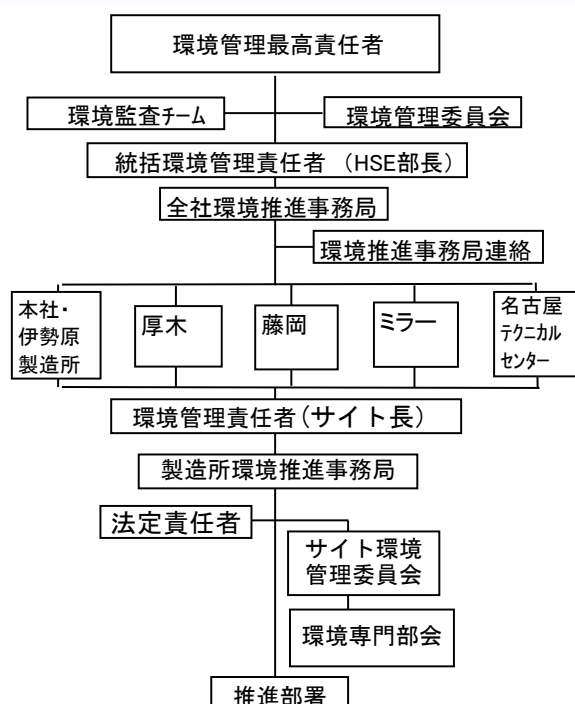
*5Axesとは、お客様にご満足していただくための5つの基本理念です。

- ①: トータルクオリティー (Total Quality)
- ②: たゆまぬ技術革新 (Constant Innovation)
- ③: サプライヤーとの相互協力 (Supplier Integration)
- ④: 生産システムの統合 (Production System)
- ⑤: 全員参加 (Involvement of Personnel)

3. 環境取り組み体制

環境の活動を支持する全社の環境体制長である環境管理最高責任者の指示の下、補佐役に統括環境管理責任者を置き全製造所の活動を統括しています。

活動報告の場として、毎月1回の製造所環境管理委員会を開催し、製造所内の様々な環境保全活動の方向を審議を行い、決定しています。この製造所環境管理委員会の下部組織として各専門部会を構成し、職場のパトロールを中心にして、専門的立場から指導しています。



4. 生産工程と環境影響

市光工業の主力製品である自動車のヘッドランプ、リアコンビネーションランプ、ミラー類の生産工程は樹脂成形からはじまり、塗装工程、蒸着工程、組立工程で構成されています。これらの工程では、エネルギーの管理、化学物質の管理、廃棄物の管理という「環境保全の三管理」を中心として、使用するエネルギーや原材料、排出されるCO₂、廃棄物などを削減し、環境に与える影響を可能な限り減らすため、様々な活動を行い取り組んでいます。



5. 環境事故防止活動

(1) 環境事故・緊急事態訓練

毎年、緊急事態の活動として、教育訓練の環境事故を想定した防止訓練を実施しております。

又、「環境影響評価要領」に基づき、作業の環境影響評価を行い、一定以上のレベルに達したものについては緊急事態の発生する恐れのある作業として特定し、「緊急事態対応要領」に基づき、定期的に訓練を実施しています。

万が一、環境事故が発生した場合は、労働災害並びに緊急事態の発生時連絡ルートに基づき、速やかな通報を行い、緊急措置、及び緩和措置を実施します。

(2) 防災活動への対応

大規模地震発生に備え、事前に準備しておくべき基本的な行動を確認する為、毎年、全製造所では避難訓練を実施しています。



ミラー製造所での訓練風景(2021年10月実施)

火災発生を想定しての自衛消防団による消火器、放水訓練を行いました。



藤岡製造所での訓練風景(2021年9月実施)

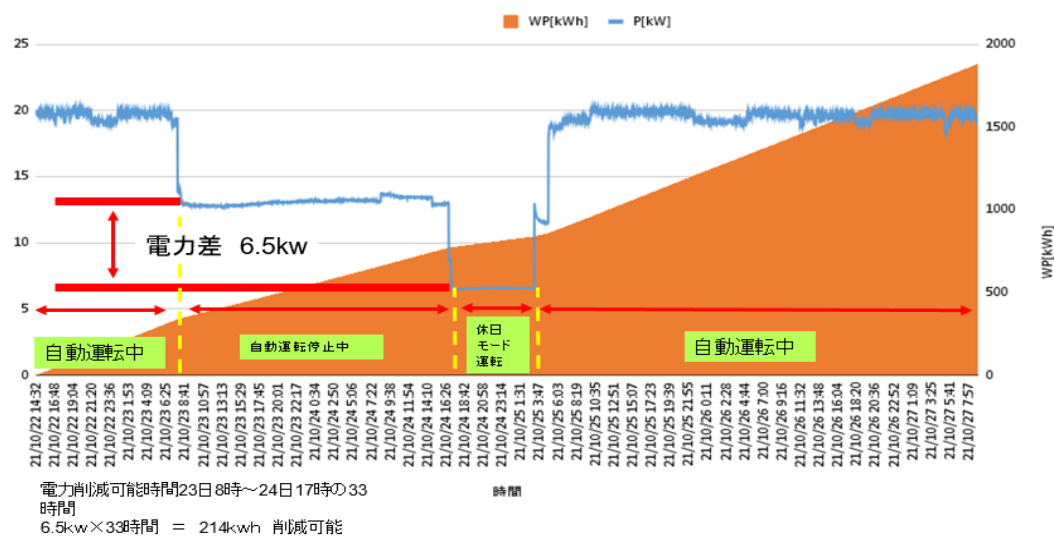
避難完了後、消火器の使用方法を説明し代表者が訓練を実施しました。

被災時を想定した建屋被害状況確認訓練も実施いたしました。

(3)エネルギー負荷低減

厚木工場では、エネルギー負荷低減を図る為、塗装設備の空調機に着目しました。実際に電力計を取り付け、稼働にない土日を含めた6日の電力量の測定を行ったところ、土日の空調機の停止の状態が自動運転停止と休日モードの2種類あることが、実績値からわかりました。

消費電力量でみると6.5 kWの差がありますが、土日は休日モードで支障がないことから、6.5 kWの33時間分である214 kWが毎週削減可能であることわかりました。この施策を各製造所に水平展開するため、設備におけるデータ収集と解析を進めています。



(4)法定資格者

環境保全にかかわる業務を適切に推進するため、「法的責任者業務実施要領」にもとづき、資格者を管理をしています。

主な資格者別の取得者数は下表のとおりです。

この資格者の中から、環境管理責任者(製造所長)が法定資格者を任命し、業務の責任と権限をもって日常の管理業務を行っております。

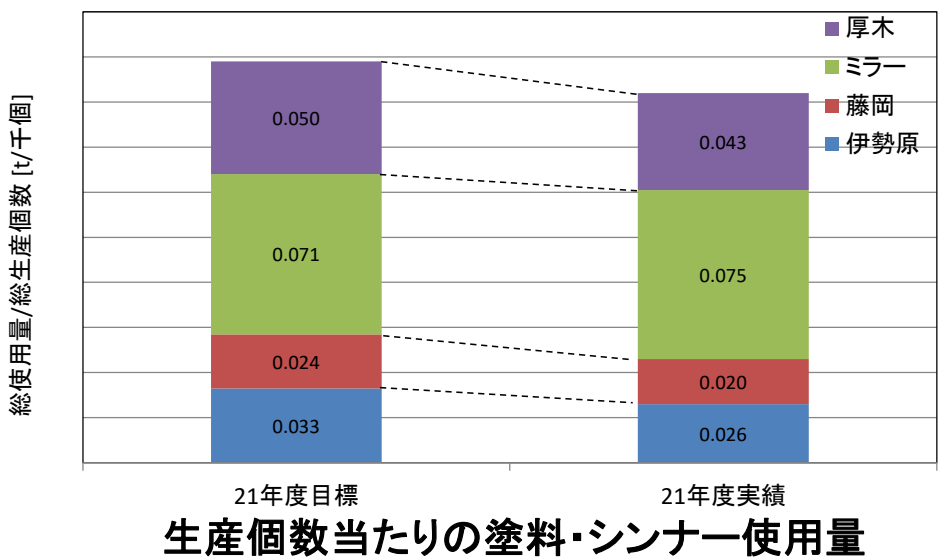
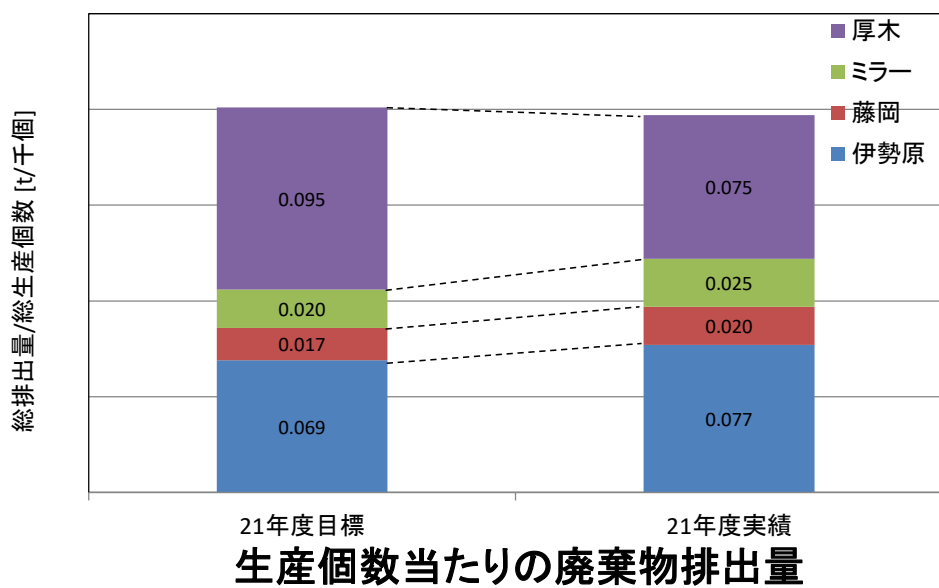
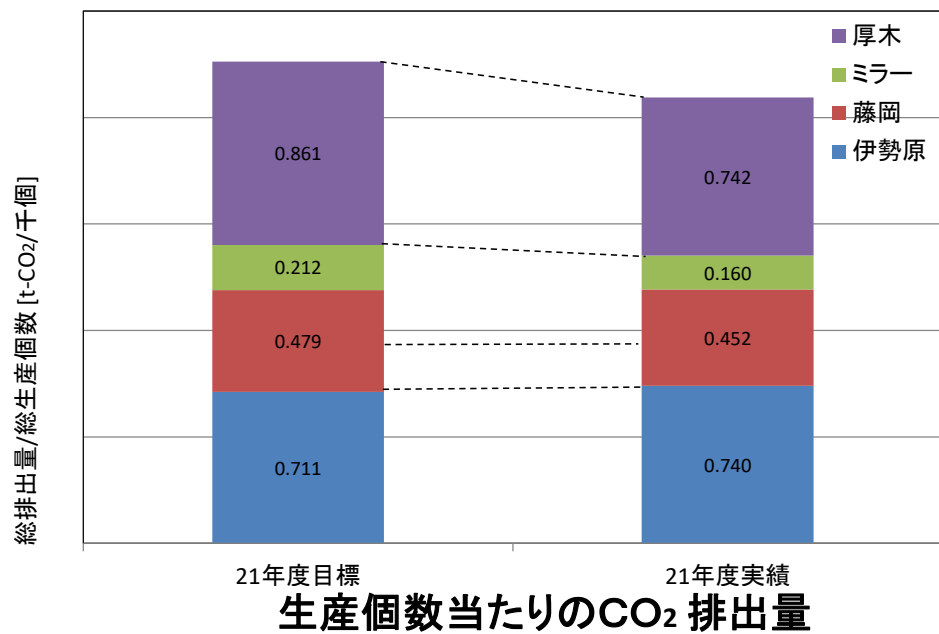
資 格 名	全社	伊勢原	藤岡	ミラー	厚木
	人数計	人数(届出数)	人数(届出数)	人数(届出数)	人数(届出数)
エネルギー管理士	5(4)	1(1)	1(1)	1(1)	2(1)
公害防止管理者(水質)	3(2)	1(1)		2(1)	
公害防止管理者(大気)	2(2)		2(2)		
特別産業廃棄物管理責任者	5(2)	1(1)	1(1)	2(1)	1(1)
防災管理者	1(1)	1(1)			
甲種防火管理者	5(4)	1(1)	1(1)	1(1)	2(1)
電気主任技術者	5(4)	2(2)	1(1)	1(1)	1(1)

6. 環境マネジメントプログラム

市光では、1. CO₂排出量の低減、2. ゼロエミッションに向けた総排出量の低減、3. 各業務工程における環境負荷低減、4. 法規制基準の遵守、5. 外部コミュニケーション、以上の5つの取り組みを軸として環境保全活動を進めております。

2021年度活動実績

No	環境目的			21年度 目標	21年度 実績	評価	手段・施策
1	CO ₂ 排出量の低減	*年間目標は21年度各製造所エネルギー予算を総生産個数で除した(総排出量/総生産個数)を係数とする	全社	0.524	0.500	○	①厚木工場の最新設備導入による省エネ・高効率化 ②生産ラインの歩留り向上 ③冷暖房温度設定の徹底による省エネ化 ④不要照明の消灯による省エネ化 ⑤全部署の本来業務の推進により関係する部署と協力事業所の省エネを行う。  9～10月において不良発生、生産数減による不効率化があったが、他の期間でこの影響を吸収し、全製造所で目標を達成
			伊勢原	0.711	0.740	○	
			藤岡	0.479	0.452	○	
			ミラー	0.212	0.160	○	
			厚木	0.861	0.742	○	
2	ゼロエミッションに向けた総排出量の低減	総排出量の低減 前年度の累積排出量を総生産個数で除した(総排出量/総生産個数)を係数とする	全社	0.041	0.043	×	①歩留まり向上につながる製品設計、生産体制の構築、生産ラインの歩留まり向上による不良品の排出量管理 ②ごみの分別推進によるリサイクルの推進  設備トラブルによる不良発生、在庫調整による片取り品廃却、生産数の大幅減少などの影響を受け、廃棄物発生量が予算よりも増加し、目標未達となった。
			伊勢原	0.069	0.077	×	
			藤岡	0.017	0.020	×	
			ミラー	0.020	0.025	×	
			厚木	0.095	0.075	○	
3	各業務工程における環境負荷低減	①環境に配慮した材料・工法の開発		100%	100%	○	部門・部署の年間計画に基づき実施、展開
		②製品の負荷低減設計		100%	100%	○	
		③ 塗料・シンナー・IPAの使用量低減 *年間目標は21年度各製造所使用量予算を総生産個数で除した(使用量/総生産個数)を係数とする	全社	0.039	0.035	○	①塗料を使用しない生産技術の開発 ②生産ラインの歩留り向上による溶剤使用量管理(塗料・洗浄シンナー・希釈シンナー)  生産ラインの歩留まり向上により、塗料、洗浄シンナー、希釈シンナーおよびIPAの使用量を削減できた。
			伊勢原	0.033	0.026	○	
			藤岡	0.024	0.020	○	
			ミラー	0.071	0.075	○	
			厚木	0.050	0.043	○	
		④環境リスク低減 改善活動		100%	100%	○	部門・部署の年間計画に基づき実施、展開
		⑤環境負荷物質に対する対応		100%	100%	○	
4	法規制基準の遵守	規制基準値オーバーゼロ		遵守率100%	遵守率100%	○	手順書、要領に基づき実施
5	外部コミュニケーション	地域社会との交流		計画に基づき参加	計画に基づき参加	○	参加実績(藤岡実施)



7. 廃棄物の低減

ISO14001の目的目標の一つとして廃棄物の低減に取り組んでいます。生産ラインから出る不良品や全ての部署から出る廃棄物をカウントし、総排出量を目標管理して実施し、リサイクル活動を推進しております。

樹脂のリサイクルは、分別収集し、種類により自社再生と、専門業者による再生を行っています。

21年度の結果は、目標未達となりましたが、さらなるゴミの低減を図るため活動を継続していきます。

2021年度の目標と実績

総排出量	目標係数	実績係数
	0.041	0.043

(総排出量[t]/総生産個数[千個])

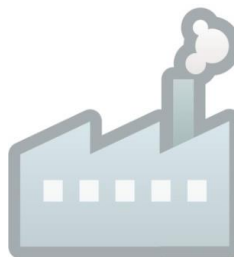
<樹脂、レンズのリサイクルプログラム>



生産ラインから出る不良品をフレコンバックで分別収集しています。



破碎して製品への
再利用



専門業者による再生

8. コミュニケーション

(1)地域の環境美化活動

丹沢大山国定公園を望む自然豊かな町並みに、市光工業本社と伊勢原製造所は立地しております。伊勢原地区環境保全連絡協議会への参画をはじめ、伊勢原市で毎年開催される「大山クリーンキャンペーン」を通じて積極的に地域の皆様との交流を図っております。2020年度に続き2021年度も残念ながらCOVID-19の感染拡大に伴い、「大山クリーンキャンペーン」は中止となってしまいました。引き続き、大山や地域の美化に貢献してまいります。

藤岡地区でも、地域の環境保全を目的とした様々な活動が行われております。市光もこの活動に賛同し、藤岡市環境審議委員会にも参画し積極的に取り組むことにより、地域の皆様との交流を図っていきたいと考えております。

2021年度は藤岡市環境審議委員会(2021年11月15日開催)において、廃棄物削減やカーボンニュートラルなど幅広い分野に関する議論に参加いたしました。

(2)新型コロナウイルス対策

新型コロナウイルス感染症(COVID-19)に対しては、社内におけるクラスターの発生を防止するため、不織布マスクの従業員への無料配布、社内のパーテーション設置、消毒用アルコール整備を行っております。

手洗いやソーシャルディスタンスの徹底、日々の体温管理による感染者の早期発見や、在宅勤務、会議のWeb化、車通勤の奨励など、感染予防対策の徹底をルール化し実施しています。

未だ終息に至っておりませんが、引き続き感染予防を図りながら企業活動を進めてまいります。

9. 安全衛生活動

企業理念

安全衛生を経営の最重要課題とし、自動車用ランプ、ミラー、用品の開発・設計・製造を通し、常に《安全衛生が全てに優先するものづくり》に努め、安全と健康で活力ある職場づくりを目指す。

安全衛生方針

発生時・再発防止対策

5 Axes

ロードマップ、チェックリストによる管理

QRQC, PDCA-FTA, LLC (Lesson Learned Card)

未然防止対策

リスクアセスメント

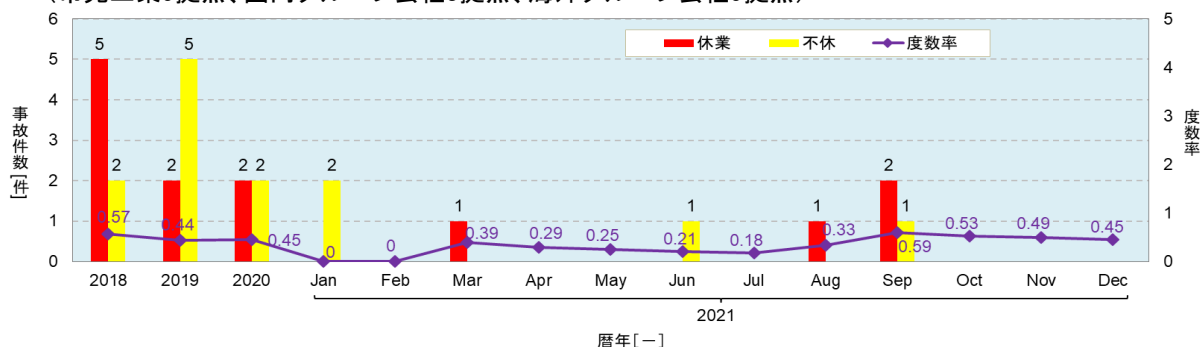
リスクアセスメントシートによる危険有害性に対する事前対策

セーフティファースト教育

2021年度実績

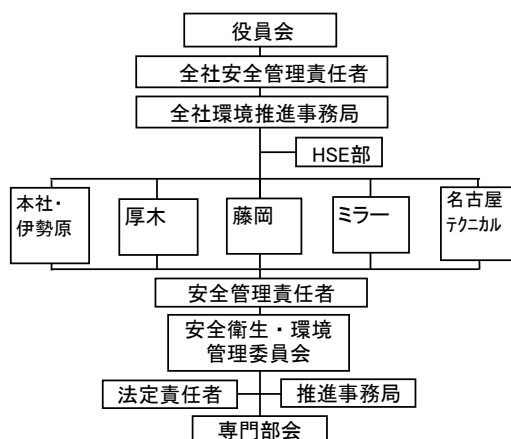
市光グループ災害実績

(市光工業5拠点、国内グループ会社3拠点、海外グループ会社5拠点)



管理体制

各拠点の安全衛生・環境管理委員会は、より詳細な内容を検討できるように、8つの専門部会（安全・衛生健康・運搬車両・交通安全・防災・リサイクル5S、省エネ・化学物質）を組織し、専門性の高い検討を行っております。



10. 環境に関するデータ

(1) 第一種指定化学物質の排出量と移動量

地区	対象物質	排出量	前年比	[kg/年]		備考
				リサイクル	前年比	
伊勢原	キシレン	3,100	35%	3,400	-23%	塗装ブースの統合により、トルエン、キシレンは減少した。エチルベンゼンが含まれる塗装は増加した。
	トルエン	11,000	10%	24,000	-20%	
	エチルベンゼン	270	157%	1,200	7%	
	スチレン	1,300	30%			
藤 岡	キシレン	6,000	-33%	1,000	-44%	塗料の含有率の変化と塗装不要製品の増加による洗浄用シンナーの使用量の減少によりリサイクル量が変動。
	トルエン	25,000	-38%	5,000	25%	
	エチルベンゼン	5,000	-38%	1,700	13%	
	キシレン	3,500	-3%	2,500	0%	
ミラー	トルエン	8,000	14%	6,000	28%	製品の不効率生産による洗浄用シンナー、塗料の使用量増加によるリサイクル量が微増。
	エチルベンゼン	2,800	4%	200	5%	

(2) 悪臭防止法に基づく境界線での測定結果

地区	臭気指数 (目標値)	臭気指数 (実測値)
伊勢原	15以下	10未満
藤 岡	21以下	10未満
ミラー	21以下	10未満
厚木	15以下	10未満

臭気指数 = $10 \times \log(\text{臭気濃度})$

臭気濃度とはにおいを感じなくなるまで希釈したときの倍数

(3) 神奈川県条例に基づく排気ダクト測定結果

測定項目	規制基準	伊勢原		厚木		単 位
		測定結果		測定結果		
		最大値	平均値	最大値	平均値	
トルエン	100	18	4.7	40	6.2	vol ppm
キシレン	150	12	1.3	<0.5	<0.5	vol ppm

(4) 重油ボイラー施設の排ガス測定結果

伊勢原は2012年にプロパンガス化ボイラーに完全移行、厚木はガスボイラーを採用しています。

	測定項目	藤 岡		単 位		測定項目	ミラー		単 位
		規制基準	測定値				規制基準	測定値	
1号機	ばいじん	0.3	<0.005	g/m^3_{N}	1号機	ばいじん	0.3	0.005	g/m^3_{N}
	硫黄酸化物	1.1	0.012	$\text{m}^3_{\text{N}}/\text{h}$		硫黄酸化物	1.1	0.099	$\text{m}^3_{\text{N}}/\text{h}$
	窒素酸化物	180	96	ppm		窒素酸化物	180	95	ppm
2号機	ばいじん	0.3	<0.005	g/m^3_{N}	2号機	ばいじん	0.3	0.005	g/m^3_{N}
	硫黄酸化物	1.1	0.13	$\text{m}^3_{\text{N}}/\text{h}$		硫黄酸化物	1.1	0.110	$\text{m}^3_{\text{N}}/\text{h}$
	窒素酸化物	180	130	ppm		窒素酸化物	180	63	ppm
3号機	ばいじん	2013年撤去済			3号機	ばいじん	2018年撤去済		
	硫黄酸化物					硫黄酸化物			
	窒素酸化物					窒素酸化物			
4号機	ばいじん	2020年撤去済			4号機	ばいじん	2018年撤去済		
	硫黄酸化物					硫黄酸化物			
	窒素酸化物					窒素酸化物			
5号機	ばいじん	0.3	0.008	g/m^3_{N}					
	硫黄酸化物	0.7	0.055	$\text{m}^3_{\text{N}}/\text{h}$					
	窒素酸化物	180	87	ppm					
6号機	ばいじん	0.3	0.011	g/m^3_{N}					
	硫黄酸化物	0.7	0.077	$\text{m}^3_{\text{N}}/\text{h}$					
	窒素酸化物	180	100	ppm					
7号機	ばいじん	0.3	0.031	g/m^3_{N}					
	硫黄酸化物	0.7	0.044	$\text{m}^3_{\text{N}}/\text{h}$					
	窒素酸化物	180	110	ppm					
8号機	ばいじん	0.3	0.006	g/m^3_{N}					
	硫黄酸化物	0.7	0.066	$\text{m}^3_{\text{N}}/\text{h}$					
	窒素酸化物	180	83	ppm					
9号機	ばいじん	0.3	<0.005	g/m^3_{N}					
	硫黄酸化物	0.7	0.077	$\text{m}^3_{\text{N}}/\text{h}$					
	窒素酸化物	180	98	ppm					