

3 環境マネジメント

方針

環境方針

IHI原動機は地球環境保全への取り組みを経営の最重要課題の一つと位置付け、商品の開発、製造及びサービスが環境に与える影響と外部の環境状況が組織に影響を与える可能性を的確に捉え、環境に配慮した企業活動の推進と、商品及びサービスを提供することにより、全員参加で次世代のため豊かな地球環境の保全と社会の持続可能な発展に貢献することを環境の基本方針とする。

- (1) 省エネルギー・省資源を推進してライフサイクルを通して環境負荷を低減する商品の開発・普及に努め、事業活動において継続的な経営資源の投入により、廃棄物の削減と資源のリサイクルに取り組むとともに、地球温暖化の防止に努めます。
- (2) 環境側面に関連する法規制及び地域社会との協定等を順守し、化学物質の管理とともに、環境負荷低減への継続的な改善を行い、環境汚染物質の流出防止のため予防処置を図り環境保護に努めます。
- (3) 本環境方針及び環境改善活動に関しては、環境報告書等で社内外に情報を公開し、地域社会及び広く当社を取り巻く関係者との共生を図ります。
- (4) ISO14001に適合した環境マネジメントシステムを各部門で構築し、維持するとともに、パフォーマンスを向上させるため、システムの継続的な改善を行います。
- (5) 本環境方針と整合する環境目標の設定及びレビューのための仕組みとして各層において期毎に到達すべき目標を設定し、その目標の達成に向けて努力します。
- (6) 本環境方針を当社及び関連する会社の全員に理解させて教育を通じて環境意識の向上に努めるとともに、この方針を適切に持続するため定期的にレビューを行います。

安全衛生方針

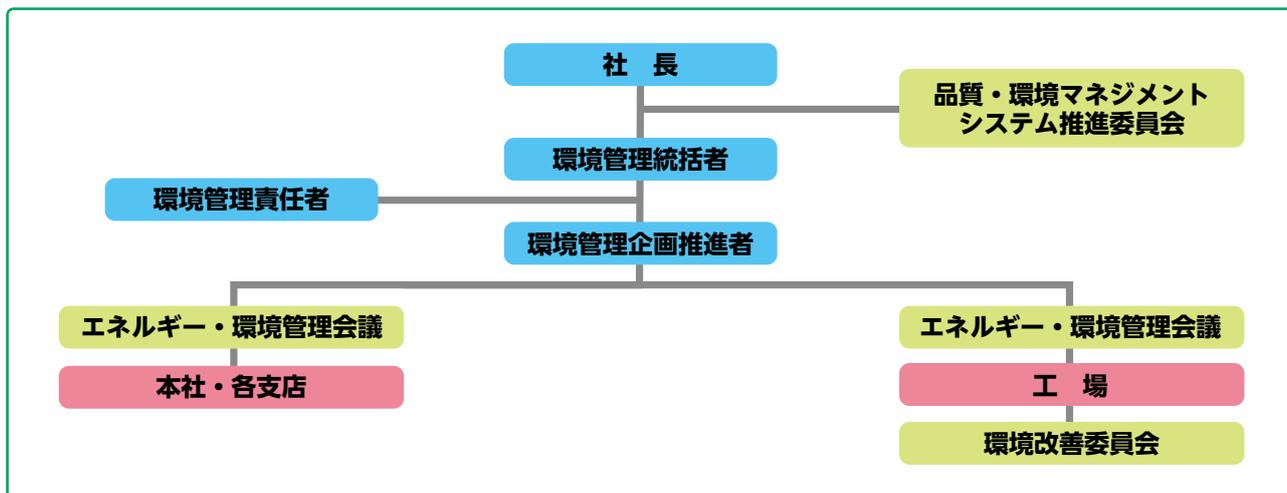
労働安全衛生は、会社経営において最も重要、かつ基本的事項の一つであり、従業員の安全と健康を守ることが、人間尊重の理念に立脚した会社の社会的責務である。

この基本的考え方に基づき、職場における日常の安全衛生管理体制を一層強化し、特に管理監督者は常に危険に対する感受性を磨き、的確な安全指示をすることが必要である。

また、合わせて心身両面に亘る健康の保持増進のため、従業員一人ひとりが意識を高め、職場の安全は自ら守り、相互に指摘し合える風土を作ることで、全員参加のもと災害・疾病のない快適な職場環境作りを推進する。

- (1) 真のゼロ災害を目指すため、安全五原則を行動指針とし、経営者、従業員、協力員による全員参加のもと継続的な安全衛生活動に取り組めます。
- (2) 労働安全衛生法をはじめ関係する法令を遵守するとともに、会社および事業所で定めた安全衛生規程類に基づき従業員の安全衛生を確保します。
- (3) 従業員の疲労軽減および心と体の健康の保持増進を図ります。
- (4) 経営幹部や安全衛生委員などによる安全衛生パトロール、ヒヤリハット、労働災害事例からきめ細かく分析した結果に基づき毎年の重点課題や安全衛生計画を定め実行します。
- (5) 労働安全衛生マネジメントシステムに基づく安全衛生活動を推進し、リスクアセスメントにより職場の潜在的な危険、有害要因を根本的に取除き、「危険ゼロ」の職場を作ります。

エネルギー・環境管理体制



(2020年3月31日現在)

環境目標

環境基本方針に基づき、生産部門においては生産活動における省エネや工数低減を主体に、前年度対比原単位当りの原油換算エネルギー使用量1%削減を環境目標に活動を展開しています。また、本社・支店等の事務所部門においては、ムダエネルギーの排除、室内温度の適正化など環境意識の向上を図り、電気使用量1%削減目標で活動しています。

EMS 活動

緊急事態が発生した場合の対応訓練実施事例

【作動油の流出】 状況：工作機械の油圧装置の配管損傷により作動油が流出する可能性がある。

① 流出した作動油の流出防止

油圧装置バルブ閉止と油送ポンプ停止
流出確認から所要時間：およそ15秒



② 漏洩油の除去

オイルキャッチャーで回収
流出確認から所要時間：およそ15秒



③ 貯留設備内から流出防止

作動油油圧装置周辺をブロックフェンスで囲み流出した油はピットへ回収される



● 緊急事態が発生した場合の対応訓練結果

訓練結果、配管損傷で流出する作動油量は、27L/min程度であり、流出発見から油圧装置バルブ閉止までの所要時間は、15秒であり、流出は、およそ7Lと想定される。

油圧ポンプ貯留設備内で流出した場合は、保有量すべて回収できるピット設備のため外部への流出は防ぐ事が可能。

内部監査員教育

品質・環境内部監査員教育を4月15日、16日の二日間にわたり総勢30名の参加で開催しました。前年度の品質・環境内部監査結果や過去3年間のISO14001、ISO9001審査結果の確認などを通じて、各部門の良い点・改善すべき点を内部監査員の共通の情報として共有しました。講習では、過去の問題事例についてター

トルモデル図を使って、プロセスとして捉えて分析・考察する練習、内部監査のロールプレー、架空の会社の監査内容を描写した問題に対する問題点の考察などを通じて、監査員の力量向上を図りました。今後も内部監査を通じ環境保全の取り組みについて一層の浸透を図っていきます。



内部監査員教育の様子

IHIグループ省エネ担当者集合研修会

2019年8月29日と30日の両日、IHI人材開発交流センターのI-STEP湘南にて省エネ担当者集合研修会が開催され、IHI原動機・ニコ精密機器からも参加しました。

この研修会の主旨は、省エネ法や原単位分析に関する理解と知識を深め、IHIグループ内省エネ担当者同士での省エネ事例発表や意見交換により自社での省エネ活動の進め方のヒントを得ることです。

主な内容としては、①省エネ法及び工場調査の動向について、②省エネ法「判断基準」の解説、③省エネ事例紹介、④原単位分析見直しについての解説でした。

研修会では、省エネルギーセンターの講師により、判断基準の基本的な実施事項や、判断項目の意味について解説があり、それらを踏まえて実際に管理標準を作成することで、理解を深めることができました。また、原単位分析に関しては、回帰分析を用いた原単位の評価方法を学ぶことができ、グループ内でも原単位改善に悩んでいる事業所が多い中で、非常に勉強になりました。

今回学んだことは各事業所にて展開し、より良い改善活動が出来るように検討していきたいと思えます。



研修会の様子



IHIグループ省エネ担当者集合研修会
(2019年8月29日、30日実施)