

# 環境・社会報告書

SO  
創造

MI  
未来

C  
挑戦

# 2013

ENVIRONMENTAL AND SOCIAL REPORT



株式会社 **ソミック石川**

SOMIC ISHIKAWA INC.

# 目 次

トップメッセージ	3
会社概要	4
製品紹介	5
企業理念・中長期経営方針	6
環境方針・環境ビジョン	
・環境管理責任者のご挨拶	7
・環境に関する基本的事項	8
・環境マネジメント	9
調和ある未来を目指して	10
・地球環境に配慮した製品開発	11
・地球環境に配慮した設備、工法開発	12
・地球環境に配慮した生産活動	13・14
・地球環境に配慮した物流改善	15
環境関連法の順守	16
廃棄物管理	17・18
事業活動に伴うマテリアルフロー	19
CO <sub>2</sub> 排出量推移	20
エネルギー管理	
・エネルギー管理指定工場別	21
・削減活動の事例	22
リスクマネジメント	
・公害発生、環境汚染予防対応	23・24
・火災、爆発事故防止対応	25・26
・地震防災対応	27・28
化学物質管理	29・30
地域社会、地域環境とのかかわり	31

## 【編集方針】

ソミック石川の事業活動における環境・社会貢献の取り組みを紹介する報告書です。読者の皆様とのコミュニケーションツールとして、初めて発行することとなりました。

また、海外のステークホルダーの皆様にもご理解いただくために英語版環境報告書と合わせてホームページにて公開しています。

【対象範囲】 ●ISO14001を取得している国内7工場(古川・鶴見・竜洋・領家・都田・鈴六・三島)を対象としています。

●期間 2012年4月～2013年3月

【参考文献】 ●環境報告ガイドライン(2012年版)

【発行日】 ●2013年10月

【発行部署】 ●古川工場 工務室

# トップメッセージ

代表取締役社長 石川 雅洋



## 創刊にあたり

ソミック石川は1916年の創業で、当地遠州地方の主力産業であった織機のボルト・ナット製造が事業の出発点です。

その後自動車部品製造業に転じ、現在では日本を含む7ヶ国9拠点にてグローバルマーケットを対象として、主力商品であるボールジョイントなど足回り部品（重要保安部品）の製造事業を展開しています。

私は、昨年6月に当社6代目の社長に就任致しました。諸先輩方が築きあげてきた歴史を受け継ぎながら、社名の由来であります「夢を創造し未来へ挑戦する」という想いの通り、一人ひとりが夢に向かって挑戦し、夢を叶えていくことができる「夢のある元気な会社」にしていきたいと考えております。

従業員を始めとして取引先・仕入先・関係する皆様の協力を得て社業の発展とともに、地域社会並びに日本の発展に貢献できるような企業活動を進めたいと考えます。

今後とも、よろしくお願ひ申し上げます。

## 目指す姿

さて、自動車産業は、新興国の台頭によりグローバル化が進み、競争も熾烈化し厳しい環境にあります。こうした環境下、社長就任以来、次の4項目を重点に掲げ、「世界トップのボールジョイントメーカー」を目指し、海外拠点を含め一丸となって取り組んでおります。

**【技術】** ソミックならではのボールジョイント・ダンパーをつくる。

**【生産】** 現場の知恵を取り入れた一貫生産のラインをつくる。

**【販売】** グローバルに活躍できる人財を一人でも多く育てる。

**【管理】** 魅力ある職場、魅力ある会社をつくる。

これら一つ一つを実践し、**世界トップのボールジョイントメーカーになると共に、ソミック石川を「夢のある元気な会社」**にすることに努めてまいります。

## 地球環境対応への方向性

自動車部品メーカーとして、地球環境への負荷低減は最重要課題の一つであり、省資源・省エネルギー化・廃棄物や化学物質削減に積極的な取り組みを展開しています。

技術の分野ではソミック製品の最も基本的な技術要素である、トライボロジー技術を極めることに加え、更に高レベルの軽量化、小型化の技術開発に取り組んでおります。

また生産の分野では、従来の工程・設備を2分の1にスリム化することで、大幅な環境負荷低減が可能となり、エネルギー・資源のムダ排除活動を推進させることができました。

そして、企業理念にもありますように、「夢を創造するいきいき企業、未来に挑戦する技術開発型企業、地球環境にやさしい企業の確立を目指す」を推進していきます。

これらを柱とする施策を愚直に突き進めていくことで、世界中の自動車ユーザーに安全と快適を提供するとともに、自動車により環境や人にやさしい乗り物として、持続性のある社会の構築に寄与できることを願っております。

## 最後に

ソミック石川は、2016年に創立100周年を迎えます。

これまでの100年の歴史を確固たる土台として、新たな歴史を創造していく中で、環境対応については、まだ達成できていない分野を達成さ

せていくだけでなく、より環境にプラスになる攻めの施策を講じていきたいと思っています。

今後とも皆様のご支援、ご指導を頂戴できますよう、よろしくお願ひ申し上げます。



# 会社概要

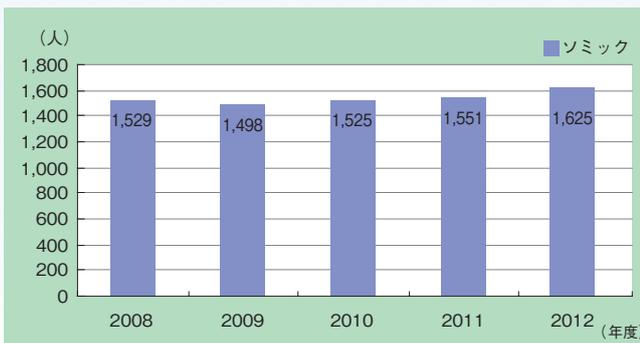
## ■会社概要

社名：株式会社 ソミック石川  
 設立：1916年5月（大正5年5月）  
 本社：東京都墨田区本所一丁目34番6号  
 資本金：3億2,400万円  
 売上高：503億円（単独）  
 従業員数：1,625人（単独）  
 拠 点：7ヶ国（日本含む） 9拠点（海外）

## ■売上高推移



## ■従業員推移

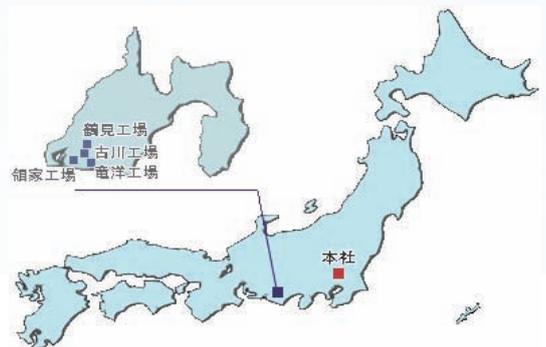


## ■拠点図（海外）



## ■拠点図（国内）

静岡県浜松市・磐田市



## 沿 革

- 1916年 5月 創業 機械部品及びボルト・ナット類の製造開始
- 37年 1月 自動車部品の製造開始
- 70年 3月 鶴見町に鍛造工場を建設
- 74年 5月 トヨタ品質管理賞優良賞を受賞
- 89年 10月 PM優秀事業場賞を受賞
- 89年 11月 独レムフェルダ社と米国に合弁会社「BAC」設立
- 91年 5月 創業75周年（株）ソミック石川に社名変更
- 93年 6月 都田テクノポリスに研究開発センター完成
- 93年 11月 磐田郡竜洋町（現 磐田市）に加工・組付工場を建設
- 94年 11月 中国浙江省に合弁会社「SSAC」設立
- 95年 6月 インドに合弁会社「SSL」設立
- 96年 6月 ダンパー製品化
- 97年 4月 タイに合弁会社「SSMC」設立
- 98年 7月 ISO9001認証取得
- 2000年 2月 ISO14001認証取得（竜洋工場）
- 00年 8月 QS-9000認証取得
- 00年 9月 米国に合弁会社「WTI」設立
- 01年 9月 フランスに合弁会社「SEAC」設立
- 03年 2月 ISO14001認証取得（古川工場・鶴見工場）
- 03年 4月 中国天津市に「STAC」設立
- 06年 3月 ISO14001認証取得（間接部門を含む全社）
- 08年 7月 中国唐山市に「TSHA」設立
- 09年 6月 米国に「SAI」を設立「BAC」と「WTI」を「SAI」に吸収合併
- 12年 1月 インドネシアに合弁会社「PT. SOMIC INDONESIA」設立
- 12年 9月 インド合弁会社を「SZCL」に社名変更

# 製品紹介

ソミック石川グループは、ボールジョイント(略称:BJ)の専門メーカーとして、四十有余年の歴史と実績にて培った技術・ノウハウにより、世界各国の自動車メーカーから信頼を得て、メンテナンスフリーのBJをグローバルに供給しています。ソミック商品の製品別売上高構成比を右のグラフに示します。

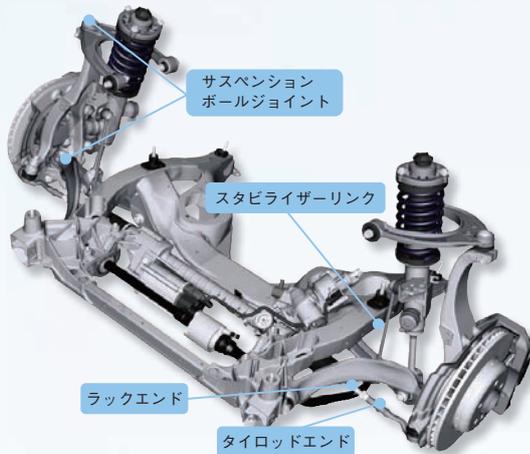


## ■ボールジョイント

ボールジョイントの機能は大きく2つに大別され、揺動と回転の動きを担います。関節の動きをイメージしていただくとわかりやすいです。

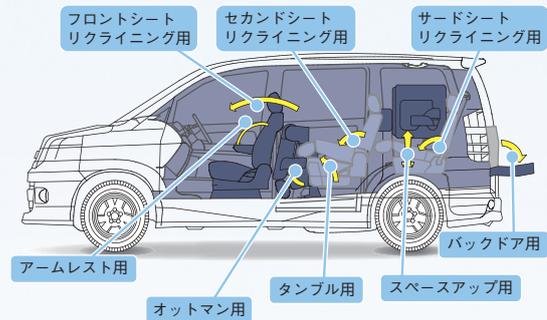


製品使用例 (乗用車フロントアクスル)



## ■ダンパー

ダンパーとは、オイルの粘性抵抗や圧力抵抗を利用して回転、揺動運動の衝撃緩和や速度制御、振動吸収を行う機構製品です。



- 粘性抵抗型** オイルの粘性を利用してトルクを発生
- 圧力抵抗型** オイルの圧力を利用してトルクを発生
- 負荷対応型** オイルの圧力・ベーンで一定負荷に対し一定トルクを発生

## ボールジョイント部品の種類

### ●サスペンション部品



乗用車の足回りを支え、乗り心地や安定性など乗用車の基本性能にかかわる重要な役割を担う製品です。

### ●ステアリング部品



車両の舵取り装置の主要部品で安全性、操縦性、運動性能に直結する重要な部品です。乗用車の運転しやすさなどにも影響を与えます。

### ●トラック用部品



重量物の積載、長時間長距離の移動をするトラック用製品には高度な耐久性はもちろん、堅牢製も重要な性能の一部です。(ステアリング部品ほか)

### ●バギー用部品



主にレジャーで使われるバギーの使用環境は多岐に及びます。砂や海水などをかぶる浜辺、泥や小石などが飛来する悪路など様々な場面で信頼性を発揮します。

# 企業理念・中長期経営方針

## ■企業理念

### 事業領域

常に魅力ある商品の創造に努め、グローバルな視点で“超”ボールジョイントメーカーを目指す。

### 経営姿勢

世界トップの優れた品質、原価、技術を実現し、お客様の大きな信頼を得るとともに、社会の発展に寄与する。

### 企業目標

夢を創造するいきいき企業、未来に挑戦する技術開発型企業、地球環境にやさしい企業の確立を目指す。

## ■SOMIC WAY 行動指針

### ●「SOMIC WAY」ってなに？

企業理念が会社としての存在意義を表すものなら、「SOMIC WAY」は会社としての価値観、従業員の行動指針を表しています。

その柱は「いきいき（友愛）」「やрмаいか（挑戦）」の2つを軸に、5つの具体的項目で構成されています。

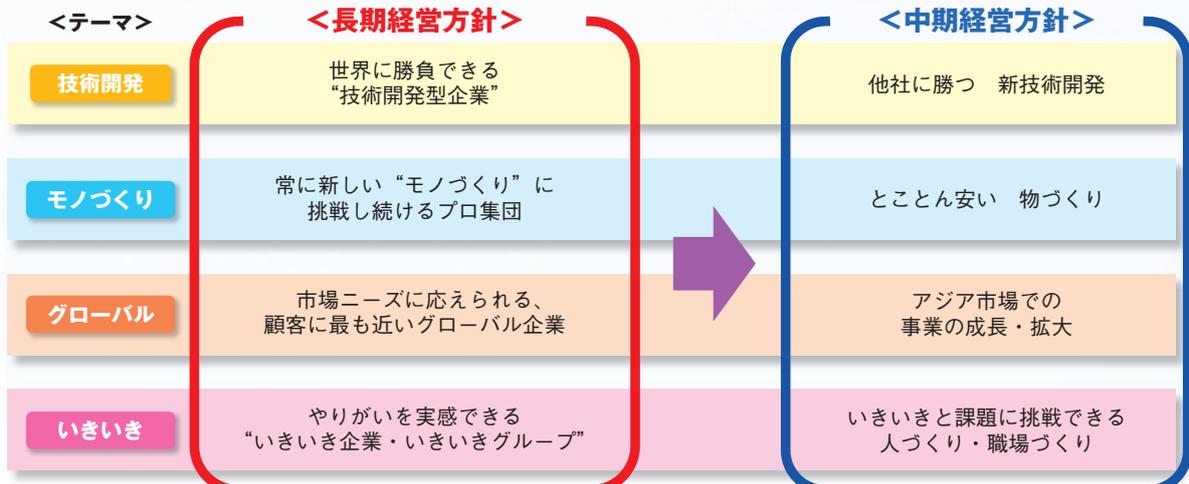
### ●「SOMIC WAY」を作成した背景

2016年に100周年を迎える当社の長い歴史は、先人達の血と汗の努力に支えられてきました。先人達が築き上げた様々な想いは、今も私たちの中に生きていますが、その「DNA」を後世に受け継いでいくためには明文化し、従業員の共通の価値観として社員が共有していくことが、今後の発展のために大変重要と考えました。

行動指針を示した冊子  
“SOMIC WAY”発行



## ■中長期経営方針



# 環境管理責任者のご挨拶

環境管理責任者 専務取締役 石川 貴造



## はじめに

環境管理責任者を務める専務の石川です。環境報告書の創刊にあたり、ご挨拶を申し上げます。

## ISO14001 活動の沿革

ソミック石川では、2000年に竜洋工場にてISO14001の認証を取得しました。その後2006年には、東京を除くすべての拠点での認証取得を完了いたしました。



認証取得記念として立てられた「ハイブリッド発電システム」

当社が最初に認証取得した当時は、ISOの規格要求事項への対応に手一杯な状況でしたので、認証の取得とその維持をメインとした活動でした。

しかし、現在では企業の行う環境対応は、企業の持続的発展にとって不可欠で様々な面でプラスの要素があります。すなわち、融合・両立することで、大きな相乗効果も併せ期待できるとの確信の下行動しています。



ソミックマークをかたどった調整池

## 環境マネジメントシステム (EMS) の現況

ソミック石川では、『生業である製造業に愚直に取り組む』を念頭におくことで実効ある地球環境改善への道が開けるとの確信を得て、活動の力点と配慮事項の見直しを行いながら活動を推進しています。

環境というフレーズは、企業活動のあらゆる場面でのベースとなる活動ですので、業務推進の中で特別な意識や対応を要しないで自然に溶け合うことが必要です。

そこで、ことさら環境というフレーズを意識しなくても無理なく自然な形にて環境配慮を織り込むことができるシステムの整備を進めました。

システムとして確立ができれば、実効ある環境改善につながるアイテムがスムーズに展開でき、有効な地球環境改善活動推進への最短、最善の道筋が構築できます。

世間受けするテーマのみに走ることなく、各部門の業務に自然な形で環境改善意識とテーマを織り込み融合させる活動を推進しています。

とりわけ製品製造の原点である商品企画、設計開発などの源流部門での環境対応を確実にマネジメントすることが重要と考えます。従来からこのような活動や対応は、コスト低減や客先要求の達成を目的として活動してきましたので、負担感のない活動が推進できています。

## 今後の展望・方向性

今後も、源流部門にて業務に織り込まれ、溶け込んだ環境対応の進化に努めます。

また生産部門では、体質強化活動の推進にて製品の企画や設計の段階にて織り込まれたアイテムの具現化に加え環境に配慮した生産活動を更に推進させることで、従来に増して大きく確実な効果の創出を目指して愚直な活動を推進します。

本環境報告書をご覧いただき、ソミック石川の現状、並びに環境にかかわる活動にご理解をいただくとともに、当社の活動に対して、忌憚のないご意見をお寄せくだされば幸いです。

今後とも、よろしくお願い申し上げます。

# 環境に関する基本的事項

## ■環境方針

当社は、グローバルな視点で“超”ボールジョイントメーカーを目指す企業活動の展開により、社会の発展とお客様からの信頼を得ることに努めます。

夢を創造し未来に挑戦する企業、地球環境にやさしい企業の確立を目指して、継続的な環境改善の推進と汚染の予防に努めます。

- 1 製品の開発、設計 並びに 生産システムの構築において、社会的要求・お客様の要望事項等を尊重し、環境に配慮したものの創り、に努めます。生産活動においても、環境負荷の少ないものづくり、に努めます。
- 2 世界トップの優れた品質、原価、技術を実現させるための活動の中に環境に有益な施策を融合させ、展開し、マネジメントレビューにて定期的な見直しを行いながら継続的に改善をすすめます。
- 3 関連する法規制 及び 当社が同意するその他の要求事項を順守します。
- 4 これらの事項を関係する全ての人達に周知させ、協力を得て環境改善活動の推進と企業の発展を両立させます。

2012年 6月 27日 株式会社ソミック石川

代表取締役社長 石川 雅 洋

## ■環境方針の制定

当社では、2000年に竜洋工場単独でISO 14001の認証を取得した際に、単独取得に見合った環境方針を制定しました。その後、2006年に全生産拠点\*をスコープとした認証体制に移行することに合わせて環境方針も全面的に見直し、新たな方針の下、環境対応に関する各種の施策を進めてきました。

2012年6月に現社長の石川雅洋氏が、新社長に就任した際に、従来の環境方針を大筋踏襲することを基本にした上で、若干の変更を加え新たな環境方針を制定致しました。

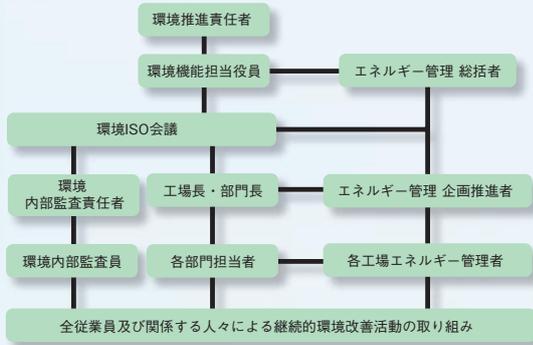
\*東京事業所を除く

## ■環境方針に関する考え方

環境方針は、ステークホルダー、並びに従業員を始めとする関係者に対する会社トップによるコミットメントであるため、より具体的な内容を記述すべきとの考え方もありますが、当社は製造業であり、長期的な視野に立って本業を掘り下げ、真摯な取り組みを愚直に進めるために、環境方針には実施すべき基本事項を記載し、地球環境保全に有効として推進する各種の施策は、企業としての中長期方針及び各年度の重点実施事項推進のためのマネジメントにて展開することとします。その状況並びに結果は環境報告書などにて明らかにしていきます。

# 環境マネジメント

## ■環境機能組織図



内部環境監査実施風景

## ■内部環境監査

当社では、EMSの推進ツールであるISO14001を最大限有効活用し、内部環境監査の質を高めることが、経営へのメリット向上、並びに企業のCSR・環境対応活動の有効性を確保する重要な事項であるとの認識を共有して全部門を対象に年1回内部監査を実施しています。

法令順守・環境リスク低減活動などの継続的な改善が実施されているかをチェックし、EMSや環境パフォーマンスのグレードアップを図るよう努めています。

## ■環境側面

設計、開発部門では軽量化設計、製造部門では品質不良低減、調達部門では材料費低減、物流部門では輸送効率向上、営業部門では環境配慮製品の拡販活動、総務部門では環境意識向上教育などの事業活動により社員の環境意識向上と継続的改善を実施しています。

## ■環境教育

従業員への環境意識向上のため、新入社員教育、法令教育、内部監査員レベルアップ教育、防火・防災教育を実施しています。



社内講師による環境教育実施風景

## ■外部環境審査

2000年の竜洋工場でのISO14001認証取得から10年経過し、更に1ランク上の環境マネジメントシステムを構築するとともに、継続的環境改善にも一層力を注いでいきます。

工場名	初回登録日
竜洋工場	2000年2月25日
3工場拡大	2003年2月21日
全社拡大（間接部門）	2006年3月 1日
三島工場 鈴六工場 新規借用工場	2007年9月18日

## ■エコマーク

2000年に竜洋工場にて認証取得をする際、社内公募にて決定しました。

球形は地球を表し、新芽は地球環境がクリーンであれば必ず新芽が萌芽するということと、当社が将来に向かって地球環境と共生しながら成長しようとする意識の芽生えを表しています。表現ロゴの「ECO SOMIC」は当社が積極的に地球環境に対し配慮する姿勢を凝縮しています。



ECO SOMIC



VOICE



【事務局の声】  
EMS事務局として

古川工場 錦織 聡

私たちは、「環境への負担を極少化した生産活動の展開」及び「環境に有益となる業務の推進」を柱として、社内の各部門が自部門業務機能・自部門のミッションを達成するための活動の中に環境改善に有益な対応を自然な形で織り込んでいくことを実現できるよう継続的に活動を進めます。

# 調和ある未来を目指して

## ソミック石川の基本的スタンス

### ■本業での取り組み

当社では、自動車を始めとする輸送用機器の足回り部品の一貫生産を主としています。当社の製品は、通常余り目にする機会が少ない地味な製品ですが、その多くが重要保安部品に指定されています。

人命を預かる部品の供給者として、お客様満足度のアップと商品力の向上を目指して、愚直に徹したものづくりをモットーに事業活動を推進しています。

当社の商品を地球環境にやさしい製品としてお届けするためには製品づくりのすべてのシーンにおいてそれぞれの部門、組織が地球環境への想いを強く持ち、それらを具現化することでの環境品質の織り込み活動がポイントです。

### ■商品企画・製品開発での織り込み

商品企画、新製品開発においては、ほかより優れたものを創出することが求められますが、目標達成のためのアイテムの重要な項目として他を凌駕する環境性能の織り込みが挙げられます。

この段階での配慮及び織り込み項目は以後の工程すべてに大きな影響を与えます。

そこで当社では、源流段階での配慮事項として設計・製造・品質・生産技術・物流・納入などすべての段階で環境配慮と環境対応が可能となるように個々の企画、開発案件について環境アセスメントを実施しています。

### ■製品設計での織り込み

企画、開発案件の商品化に向けた設計業務では、更に具体的な環境配慮・環境性能の織り込みを行います。

使用する材料の選定、有害化学物質使用の削減・削減レス、端材の極少化・軽量化、高寿命化・廃棄物の削減など、下流工程の環境対応への配慮を含めた設計に心掛け具体的な成果を出せるよう下流工程との協議を繰り返し互いに協力しながら地球環境にやさしい製品設計に努めています。

### ■生技開発・生産準備での織り込み

生技開発・工程設計では

- ・有害化学物質を必要としない工法の採用

- ・汚染物質や騒音、振動発生量を抑えた設備・工法の採用
- ・エネルギーや資源使用量の極少化が可能な設備機器の導入並びに生産システム採用
- ・廃棄物をなるべく出さない設備機器・工法導入
- ・生産現場が快適に保たれ働く人がいきいきと輝いて作業に携わることができる職場環境の設定

これらを可能にするとともにコスト競争力の強い生産現場を構築することも、すべてが地球環境改善につながるアイテムと確信し業務を推進しています。

### ■生産工程での織り込み

エネルギー使用量などで、製造業である当社と非製造業を比較した場合、当社では非常に多くの資源とエネルギーを消費し、多くの廃棄物を排出しています。これは有用な製品を造るためには必要不可欠の条件です。

とはいえ、現状では生産される製品の価値を評価する重要な一要素として、環境性能の優劣を問われます。

その目安として、エネルギー原単位の管理があります。製品を1個生産するために消費されるエネルギー・資源の量、及び排出される廃棄物の量…これらを如何に少なく、小さくすることができるかが重要事項です。

そして、ムダなく効率的な生産活動を可能とする生産システムの採用や不良品・廃却品を出さない生産工程の実現などの基本的・本質的な対応を真摯に愚直に進めることをモットーとして日々生産活動を行っています。

### ■物流工程での織り込み

製品は数多くの工程や生産現場を経て最終的に組み立てられ、お客様の元に届けられます。その間、製品は、シュート、台車、フォークリフト、トラックなど様々な形態での搬送作業が発生します。実際細かく調査してみると実に複雑でムダが発生しやすい状況下にあります。

合理的搬送・最適物流を目指す活動にて、環境に配慮したアイテムの発掘を念頭に物流改善に取り組んでいます。

これらの改善は、単に車両による輸送効率向上のみならず素材・中間品・完成品に至るすべての生産システムの中で最適を目指しています。

動力源を用いない自重利用搬送方法の考案や、徹底的な在庫のムダ・造り過ぎのムダ排除によるスリムな物流の実現を目指して日々改善活動を進めています。

#### 【EMS事務局の声】

もっと環境活動進めます

古川工場 大場 貴子

日々環境事務局として、EMSツールを活用しながら会社の持続的発展に向けた活動推進のお手伝いをさせてもらっています。

各部門では、自分たちが意識していないだけで、様々な環境改善につながる活動をしています。今後は、一歩進めて自分たちの業務がどのように、社会や会社の持続的発展に影響を与えていくことができるのかという点について広角的な視点にて仕事を進める。という認識を、更に高めることができるような施策を推進していきたいと思っています。

環境方針に掲げている『夢を創造し未来に挑戦する企業と地球環境にやさしい企業確立』を目指しさらに邁進していきます。

VOICE



# 地球環境に配慮した 製品開発

ソミック石川では、製品の高い性能・品質を確保するとともに、美しい地球環境を次世代に継承するために、環境負荷を低減する製品開発を行っています。

## ■製品開発

開発段階における環境配慮を重要と考えており、製品の開発業務の中で、製品環境アセスメントを行っています。

新規材料や製品に含有される化学物質情報を確認し製品開発に反映させています。

## ■高強度アルミニウム製サスアーム

自動車用サスペンションアームのアルミニウム化は車両の運動性能や乗り心地を向上させるとともに、軽量化による燃費向上(CO<sub>2</sub>排出量の低減)に貢献しています。

当社では材料メーカーの協力を得て、2000年より高強度アルミの開発に着手し、素材加工メーカーとの共同開発にて鍛造後も微細化組織を維持する工法を導入しました。その結果、車両要求強度の満足に加え、一般のアルミニウム材に対し、質量比▲30%を実現しています。

今後も更なる製品の軽量化や高機能・高品質化に取り組み、環境性能の優れた製品をお届けしたいと思います。



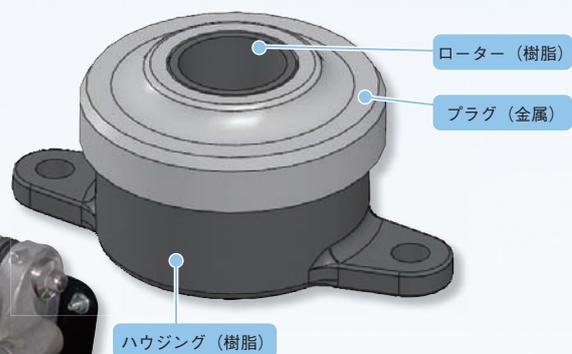
レクサスLS600h  
(TMC提供)



## ■樹脂ダンパー

従来自動車用ダンパーは、主に金属部品で構成されてきましたが、軽量化することで燃費向上(CO<sub>2</sub>排出量の低減)に貢献できます。当社では2010年より自動車用ダンパーの樹脂化に取り組み、その製品化に成功しています。従来の金属製ダンパーに対し、ダンパー性能はそのままに質量比▲65%を実現しています。現在は、更に軽量の製品開発に取り組んでいます。

当社のダンパー製品は、自動車部品以外の分野にも多くの採用事例があります。人と環境にやさしい製品として世界中の多くのお客様に喜んでいただけることを目指して更なる改良に取り組みます。



レクサスRX450h



(TMC提供)

VOICE

### 【開発者の声】 軽量化への挑戦

技術部 二橋 哲士

ソミックでは重要保安部品を製造しており、技術部門の私たちは客先要求を満足させることは元より、数百gの製品でも更に軽くできるよう、構想から試作にかけてFEM解析、実製品によるテストを繰り返しております。

近年では自動車の足回りでも軽量化に重点がおかれており、材料置換のみでなく、従来材でも形状の工夫にて更に軽くするための環境配慮設計が求められています。



VOICE

### 【開発者の声】 樹脂化への取り組み

ダンパー事業部 鈴木 智

今回の樹脂ダンパーを開発するにあたり、材料選定、性能確保、締結方法の3点で特に苦労しました。これら3点は軽量化においてもそれぞれ、比重・肉厚・プラグの材質としてすべてにかかわってくる項目です。今後は今回の経験を生かし、更なる軽量化を目指した製品開発に努めていきたいと思っています。



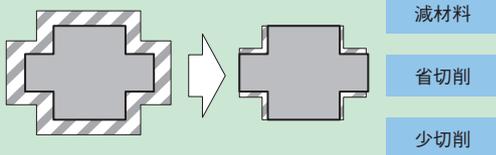
# 地球環境に配慮した設備・工法開発

## ■塑性加工技術

精度の高いネットシェイプ技術を追求し、材料の削減によるコストの低減、また後工程における工程削減や少切削・高速加工の実現を目指しています。

### ネットシェイプ

製品の最終形状（ネットシェイプ）に可能な限り近い形状で成形し機械加工などの追加加工の工程を低減する。



切削加工の取り代の低減・加工箇所の削減、更には後加工の工程そのものを削減する。



## ■組付加工技術

小型・高速・低価格設備開発によるリードタイム短縮を目指し、低コストかつ高品質の製品を生み出す工程の実現に向け生産部門と連携しニーズに適切に応じた開発を推進しています。



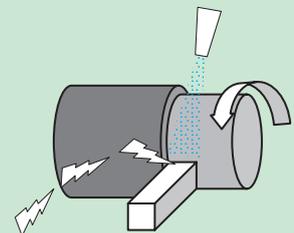
## ■切削加工技術

MQL加工、転造タップ工法などを積極的に導入し、高速化、及びエネルギー・補助材料の低減を実現することにより生産性の高い工程の構築に取り組んでいます。

### MQL 工法

従来の液状切削油の代わりに微量の油と空気を混合したミストを供給し加工を行う。

従来の切削油の持つ潤滑効果はそのままに液の使用量、持ち出しの低減、作業環境の改善もされる。



VOICE

### 【開発担当者の声】

ニーズにこたえるために 生技開発部 鈴木 良則

限量生産・多品種少量生産の中であっても十分な利益を得られるように、段替えの自動化やロボットでのワーク搬送など新しいアイテムを取り入れ、後工程である生産部門が使い易く、喜んでいただける設備・生産ラインづくりに取り組んでいます。



# 地球環境に配慮した 生産活動 ①

## ■環境配慮への取り組み

当社では、ものづくりにおける環境取り組みの究極の姿として、工程内不良を限りなくゼロにすることを目指し、生産品質向上への取り組みを進めています。工程内不良が減ることにより、余計に発生しているエネルギー消費量とCO<sub>2</sub>排出量を低減でき、お客様へご迷惑をおかけする不良品流出の可能性も低減することができます。

## ■生産品質の向上に向けて

私たち生産部門は、様々な品質管理システムに基づき製品の品質を維持、向上させています。

例えば「品質は工程でつくりこむ」に向けて、設計者の意図を踏まえて製品の品質不具合を未然防止するために、部品、工程、作業ごとに守るべき製造管理項目・基準を作成し、生産現場に掲示しています。また、製造品質のバラツキを確認し、不良品の発生を未然防止する活動を行っています。さらに、実際の作業を担う現場からの改善案も取り入れ、各工程での製造管理方法を見直して、バラツキを押さえ込む工程づくりも行っています。



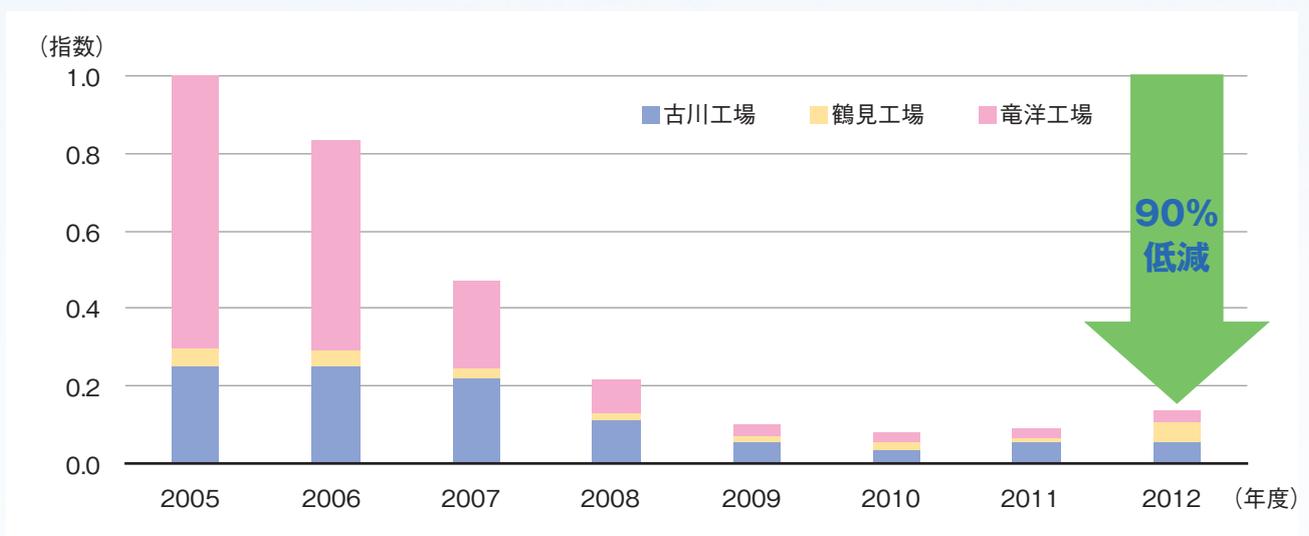
朝市活動風景

それでも工程内不良は発生することがありますので、工程内不良を徹底的につぶし込むために、朝市活動を行っています。

毎日行われる朝市活動では関係部署のスペシャリストがメンバーとなり、徹底した「なぜなぜ分析」などにて、不良の発生要因究明を行い、対策を即決して、絶対に不良を再発させないための改善活動につなげています。

そのほかにも、新たに製造現場に配属される従業員を対象に、研修道場にて環境配慮の心構えや製品品質の大切さを始めとした各種カリキュラムを実施し、生産品質の向上に向けた人財育成に力を注いでいます。

## 工程内不良の推移



VOICE



### 【技術員の声】

#### ソフト対応で省エネ

鶴見工場 大久保 実

私の職場では、多数の熱処理炉を稼働させています。熱処理炉は、800℃以上の温度を維持する必要があるため、熱源として電気・LPGを多量に使用しています。

そこで、熱処理炉を効率的に稼働させる工夫にて多くのエネルギー節約が可能となります。

私は、処理品の仕掛け順位最適化を推進することで、投入エネルギーミニマム化を狙った省エネルギー活動に取り組んでいます。

# 地球環境に配慮した 生産活動 ②



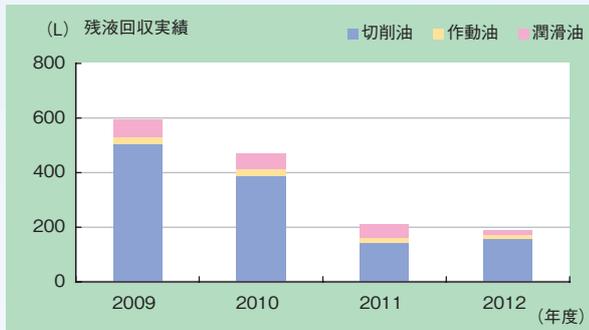
残液回収作業

## ■ドラム缶 残液回収

竜洋工場では、切削油や作動油などドラム缶単位で保管しています。これらは使用の際、ドラム管用のポンプで汲み上げていますが、すべてを汲み出すことができずにドラム缶の底部に油が残ってしまいムダが発生していました。

しかし、最後まで使いきらないのは『もったいない』との考えから残液を最後まで回収できるように専用の治具を作製し、ドラム缶底に残った最後の一滴まで回収することでムダなく使用するようにしています。

2009年度から開始



## ■土壌汚染 防止対策

### ●埋設配管の地上化

竜洋工場では、生産過程から排出される工程系の排水管やその他工業用水の給水管などについて



地上化した埋設配管

て、原則すべての配管を埋設方式から、地上配管方式に変更しています。

これにより、万が一配管が破損しても直ちに損傷箇所の発見が可能となるとともに、トラブル箇所の補修ができるようになりました。この対応により、土壌への環境汚染事故のリスクが大幅に減少されました。また、震災などによる配管へのダメージに対しても早い対応が可能となりました。

## ■使用済み加工油の再生利用

鶴見工場では、冷間鍛造生産工程にて使用される加工油を定期交換の際、すべて廃油として、産業廃棄物業者に引き取りを依頼して処理していました。

しかし、「使用済み加工油の再生を我社でできないか」という観点から、遠心分離機を自社にて改造し、使用済み加工油の再生を行うようにしました。

2011年度から開始



加工油再生遠心分離機

### 【樹脂成型職場の声】

#### 私たちの廃棄物削減

鶴見工場 長谷川 千晃

私の職場では、樹脂部品の射出成型を行っています。樹脂部品の成型時には、製品以外にランナーという、製品にならない部分と一緒に成型されます。ランナーは切り取られますが、切り取ったランナーをリサイクル利用して、廃棄物の低減と経費低減を図っています。

### 【鍛造職場の声】

#### 私たちのムダ削減

鶴見工場 川村 茂生

私の職場は、大型の鍛造設備を数多く使用しています。鍛造製品を生産する際には、生産の開始時や段替え時に寸法が確定するまで、どうしても試打ちが必要となります。この試打ち品は廃却品として処理されます。

試打ちの回数をできるだけ少なくして廃却数を減らすことで、資源のムダ・材料費のムダ・工数のムダを削減することができます。『一発段替え』実現と横展開活動の推進でコスト低減を含めた環境改善を進めます。

# 地球環境に配慮した物流改善

ソミック石川では、毎年物流費の前年実績▲4%低減を目標に、輸送効率を向上させるなどの改善に取り組むことで、環境保護活動を進めています。

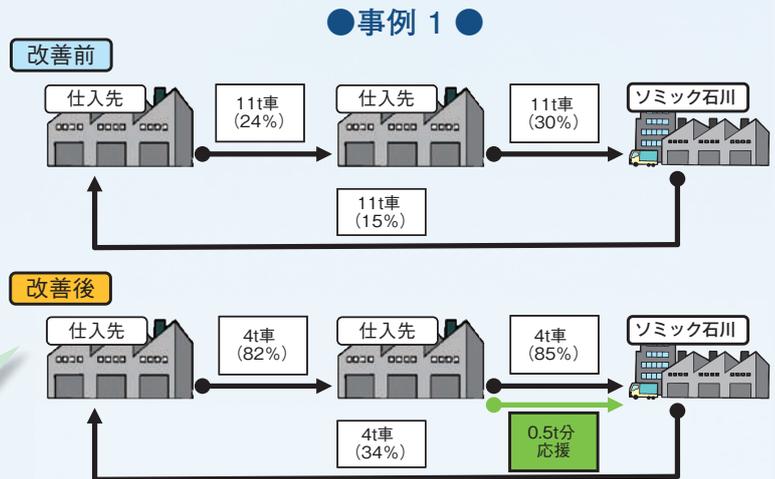
## ■調達物流(工場間物流)の取り組み

2001年より、仕入先との共同物流に取り組んでいます。

ルートごとの荷量を月ごとに3ヶ月先まで見えるようにシステム化をしました。これにより、荷量変動の負荷バラシ対策をします。

### ●事例 1

あるルートの荷量が減少することになった時、荷量の多い区間に対し他ルートで応援を実施し、トラックを11tから4tに変更しました。



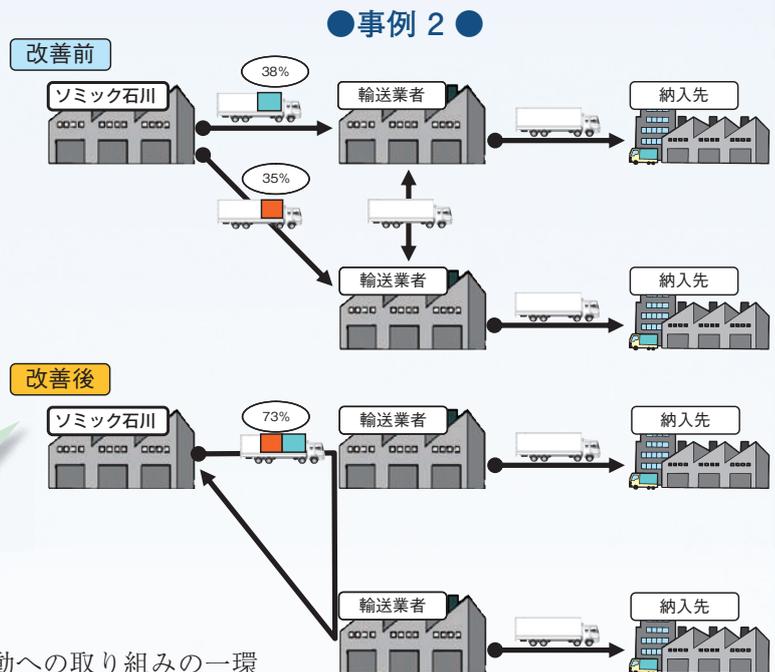
## ■納入物流の取り組み

納入物流は、中継地で混載の形態をとっています。

荷量変動に応じて、積載率の向上やルートの集約をし、輸送効率向上とリードタイム短縮の活動を、輸送業者と共に取り組んでいます。

### ●事例 2

荷量減少時にはルート変更により積載量を増やし、また荷役の時間を減らす改善をして、トラック数を減少させています。



## ■構内物流の取り組み

構内物流においては、安全職場・安全搬送活動への取り組みの一環として、工場内搬送についてフォークリフトレス化を進めています。

運搬ルートの見直しや小箱化にて、電動運搬台車を用いた運搬への切り替えを進め、フォークリフトを用いた運搬作業の低減に努めています。

VOICE



【物流スタッフの声】  
物流管理室の環境改善

生産管理部 水野 陽一朗

物流管理室では、お客様への製品納入を行う際に使用するパレットを自社専用の木製から樹脂製への変更を展開しており、パレット割れによる製品への木屑付着や破片ゴミ発生防止に努めています。

また、出荷する製品にはチェックをかけ、定期的納入便に製品の積み込みを行い、ムダな特別手配の納入便を使用しないようにしています。再利用の観点で、製品の入っていたビニール袋は捨てず、ゴミ袋として使用するなどの工夫も行っています。

# 環境関連法の順守

## ■環境関連法順守の基本

当社では、CSR及びリスク管理を併せ考慮し、環境関連の法律・条例に加えて生産活動遂行に係るその他の法律などについても把握することで、これらの順守を確実にするための体制を構築しています。

【当社に関連があり得るとして抽出している環境関連法など】

法律（国）		静岡県条例		浜松・磐田市条例	
法律 本体	政令他	条例 本体	規則他	条例 本体	規則他
40	79	6	11	7	19

### ●上記の表にて示す法律などの管理ツール

#### ①国の法律・静岡県条例の管理ツール

- ・E社がインターネットを介して提供する「環境法令完璧ナビ」を活用しています。

#### ②浜松市・磐田市条例の管理ツール

- ・両市がインターネットに掲載している「浜松市例規集」「磐田市例規集」の閲覧を実施しています。

#### ③その他

- ・客先及び行政や業界団体による講習会・説明会への参加にて法律などの改正情報の早期入手を図り、意図しない逸脱事態の予防対策を実施しています。

## ■順法にかかわる重点取り組み事項

●順守管理実施中の各種法律などの中で、現在以下に示すものについて重点的に対応しています。

#### ①消防法（危険物の規制に関する政令）

（危険物の倍数管理 少量・非対象施設を含む）



消防局による危険物一般取扱所の完成検査実施状況（変更許可申請）

工場では製品の切り替え、生産効率アップなどのニーズにより、レイアウト変更が頻繁に実施されます。

この変更に対応し、逐次危険物の倍数変化を管理できるシステムを構築し、定期的に『危険物施設変更申請』を提出することで危険物の管理を徹底させています。

#### ②工場立地法（緑地・生産施設ほかの面積比率など）

高度成長期、工場敷地の手狭さから、ともすると、工場立地法による緑地面積管理が不備となり、法に対し逸脱状況に陥りやすい傾向にあった経緯を反省し、地球環境保全の重要な一項目である緑地の確保につき、改善を進めてきました。

現在は、法律を順守できる状況にあります。

今後とも逸脱状態に至ることがないように適正管理を推進します。

（法律制定以前の工場に対する緩和措置を含む）



緑地造成（駐車場⇒緑地）

#### ●廃棄物処理法

廃掃法は、改正が多く対応が難しい法律ということもあり、特に慎重な対応に努めています。

当社では、以下に示す事項を廃掃法における重点管理事項としています。

①廃棄物処理ルート of 透明性向上のためISO14001認証準備当初から電子マニフェストを導入して、ほぼ100%電子化方式にて対応しています。

②廃棄物処理の委託については、意図しない不法投棄への巻き込まれほかのトラブル予防のため、実績が豊富で法順守の面で安心できる業者を選定するよう配慮しています。

③少し手間でも適正な分別の徹底により、地球環境・地域環境の保全を確実にものにするため廃掃法ほか関連法規の順守に努めています。

④産廃の最終処分、中間処分状況の現地確認を可能な範囲で実施しています。

# 廃棄物管理 ①

## ■排出物リサイクル化活動の原則

### ●排出物(廃棄物 + 直接リサイクル品)

当社では、排出された各種の廃棄物を42種類に細分化するとともに、それ以外に直接リサイクル品(有価物)として46品目を定め、すべての排出物について適正処分/資源再循環への取り組みを進めてきました。

これらの対応を実行するためには、若干の工数や経費増にもなり得ますので、マイナスの対応と思える場合もありますが、企業の社会的責任履行と、法律などの規定から逸脱した場合のリスク考慮、並びに長期的視点から見た企業体質強化に有効と判断し、この方針を堅持する考えです。

## ■5R活動の状況

### ●Reduce(リデュース：ごみの発生抑制)活動例

社内からの排出物分別を適切に行うことで直接リサイクル(有価物：非産廃)率を高める活動を進めています。また、産廃物の再資源化(マテリアルリサイクル)率向上も併せて推進しています。

### ●Refuse(リフューズ：不要物の非買)活動例

必要なものだけを必要とときに、ベストタイミングにて購入することで、余剰在庫の低減を図っています。また、当面使用しない物品は、市場在庫・流通量などを勘案し可能な限り必要の都度調達することとしています。

### ●Repair(リペア：再使用)活動例

製品のモデルチェンジの際に、廃棄処分となる場合が多くあった専用のポリ箱について、中敷みのリファイン対応にて、廃棄量低減とコストダウンにつなげています。

### ●Reuse(リユース：再利用)活動例

工場内にクリーニングハウスを設けることで、使用済み軍手を社内で洗濯し再利用・再々利用しています。また、数回繰り返し使用して使用限度に達した軍手は、最後にウエスとして利用することで、資源をとことんムダなく活用する対応を進めています。さらに、レンタル方式のウエスは、用途に応じて、①新ウエス(洗濯後)・②まだ使えるウエス・③まだまだ使えるウエス…とし



複数回使用ウエス棚

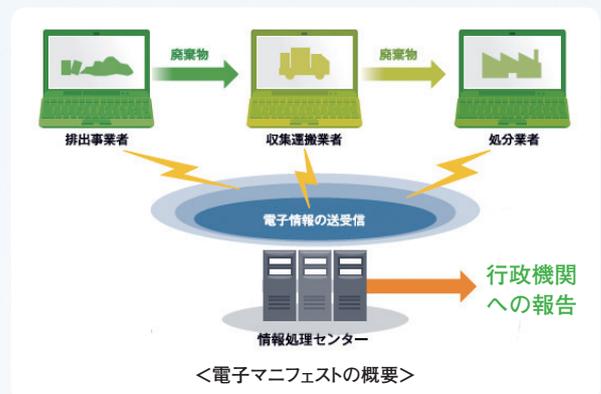
て、拭う物の汚れ具合と意図する清浄度に応じて3段階の区分を設けて複数回繰り返して使用しています。

### ●Recycle(リサイクル：再資源化)活動例

リサイクルについては先に記載したように46品目に細かく分類することで、原材料としての売却が可能となりました。再資源化率目標の達成、及び廃棄物処理のトータルコストの低減に寄与しています。

## ■電子マニフェスト

当社では、ISO14001のキックオフを行った1999年当時から、電子マニフェストを採用しています。電子マニフェスト方式の採用により、情報センターを介して、当社・収集運搬業者・処分業者の3者間で情報の電子化が可能となり、情報管理の確実性確保と透明性向上が実施されました。



公益財団法人日本産業廃棄物処理振興センターHPより引用

## ■委託業者選定・委託業者視察

当社では廃棄物の1次中間処理業者・最終処理業者・収集運搬業者について優良認定業者、あるいはそれに匹敵する業者との処理委託契約締結を原則としています。

契約書の定期的見直し制度の展開や、委託業者の作業場などに出向き契約内容が適切に守られているか、現実との間で相違や矛盾が発生していないかなどについて、実地点検・監査を実施しています。(直接リサイクル品を含む)



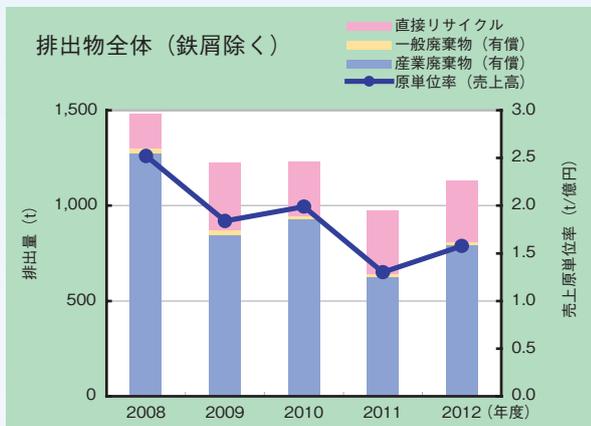
最終処理業者の視察

# 廃棄物管理 ②

## ■排出量実績と低減への取り組み

下図が、当社における廃棄物の排出実績です。2008年度から2012年度にかけて排出量と原単位率が共に減少傾向にあります。排出量・原単位率共に、生産高による影響を受けますが、原単位率の推移を見ると2012年度は2008年度の半分以下の率になっています。

この推移にて、産業廃棄物排出量削減活動の成果が確認できます。(直接リサイクル・一般廃棄物を含めた総排出量も削減されました。)



## ■ゼロエミッション活動

### ●当社におけるゼロエミッションの定義

- ①『最終処分埋立廃棄物の全廃 (95%以上)』
- ②『再資源化率85%以上』

### ●ゼロエミ／再資源化率の状況

下図がゼロエミッション／再資源化率の活動実績です。ゼロエミッションに関しては、完全ゼロエミ(100%)を継続中です。再資源化率については、2008年度に目標値を達成した以後(2010年は未達成でした)の年度においては、目標値をクリアしています。



## ■廃棄物に関する管理

当社では、廃棄物の適正管理は企業が社会的責任を履行する上での重要課題の一項目との認識により、順法に努め、可能な範囲で積極的な対応を進めています。

＜具体的項目＞ (重複しますが、具体的な項目を以下に列記します)

- 適切な処理契約
- 法に準じた廃棄物区分の設定と厳守
- 信頼し得る産廃業者への処理委託
- 電子マニフェストの採用
- 排出物の直接リサイクル化推進
- 各部門での分別徹底 (工場ごと廃棄物管理責任者を任命)
- すべての廃棄物の計量による管理 (排出者責任明確化)
- ゼロエミ推進

事業場単位で適切な廃棄物の管理の徹底を図っています。

各部門の廃棄物は、時間を定めてエコステーション(廃棄物集積場)に各部門が持ち込む方式を採用しています。

エコステーションでは、社内教育を受けた廃棄物管理委員が立ち会い、分別が適正に維持されるような仕組みづくりをしています。そして、持ち込まれた廃棄物(産廃・一廃)は、全量42品種に区分され区分ごとに計量の上、記録しています。計量結果はその場で確認できますし、計量データは保存されていますので、日々の管理・削減目標の設定・削減アイテムの考案などの際に役に立っています。



エコステーションにおける立ち会いの様子

古川工場のエコステーション(主置場)

# 事業活動に伴うマテリアルフロー

対象期間：2012年度

集計範囲：ソミック石川（単独）全体

## INPUT

### エネルギー

●電気 47,437MWh

●LPG 1,691ton

●重油 263KL

●ガソリン 62KL

●軽油 5KL

●灯油 2KL

### 水資源

●井戸水 109千m<sup>3</sup>

●工業用水 258千m<sup>3</sup>

●上水道水 11千m<sup>3</sup>

### 原材料

●鋼材 77,072ton

●副資材 — ton

## SOMIC

### ●鍛造



### ●熱処理



### ●加工



### ●塗装



### ●組付



### ●出荷



## OUTPUT



●CO<sub>2</sub>排出量 28,066ton-CO<sub>2</sub>



●排水 363,134m<sup>3</sup>



●化学物質※PRTR物質 27.4ton



●産業廃棄物 792ton



●一般廃棄物 15ton



●リサイクル 7,692ton

※鋼材の端材、切削くず含む

# CO<sub>2</sub> 排出量推移

## ■ CO<sub>2</sub> 排出量

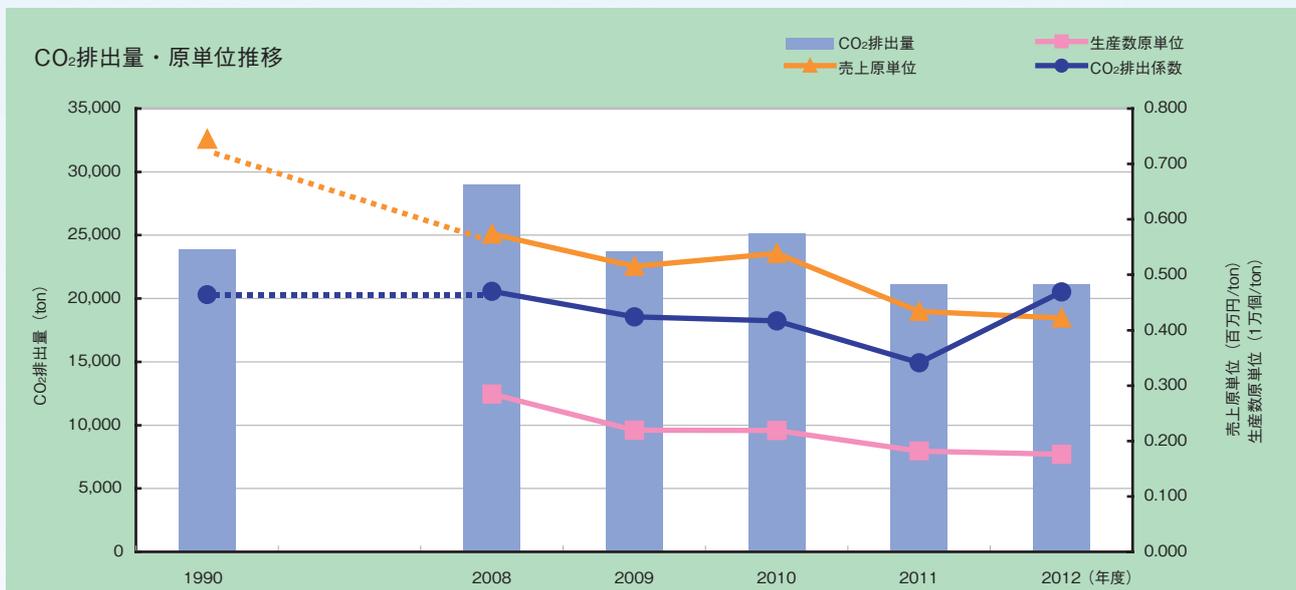
1990年度よりCO<sub>2</sub>排出量を算出しています。  
エネルギーの使用の合理化にかかわる法律(省エネ法)に基づき、エネルギー原単位1%改善に向けCO<sub>2</sub>削減活動を進めています。

2011年度は、1990年度に比べ

CO<sub>2</sub>排出量 ▲2690kg  
売上原単位率 ▲41.8%

削減しています。

しかし、電力会社によるCO<sub>2</sub>排出量換算係数の改善による影響が大きく影響しています。2012年度以降は、原子力発電所の停止などによってCO<sub>2</sub>排出量換算係数が悪化し、排出量、原単位ともに悪化することが予想されます。



(CO<sub>2</sub>排出量換算係数) 電気：中部電力係数を使用

ガス：3.00 ton-CO<sub>2</sub>/ton 重油：2.71 ton-CO<sub>2</sub>/kl

### 【総務部期待の星の声】

#### 地道な活動を信じて

総務部 宝田 勇樹

私は総務部で庶務全般を担当しています。  
入社して驚いたことはムダを減らすことの徹底でした。社内では裏紙の利用や古封筒の活用、省エネは当たり前に行われており、PDFを活用しデータとして保管することでムダな書類の削減も行っています。  
他にも、休憩時間はもちろんのこと少しの間席を離れる時にも、パソコンは閉じ照明のスイッチも消すことでムダな電力の削減にも心掛けています。  
当たり前のことかもしれませんが、このような地道な事を日々続けることによって大きな成果につながると信じて、これからも行っていきます。



### 【ゆりの花の声】

#### ECOな生活を子供たちにも

電洋工場 山内 麻莉

ECO…難しく考えていましたが、日常の中でもECOな生活が習慣広まっていることに改めて感心。買い物をする時にはMYバッグの持参！要らなくなった洋服はリサイクルショップで再利用！会社では裏紙利用が当たり前になり、最近では、ECOを見つけるのが楽しくなりました。将来を担う子供たちにもECOな生活の大切さを教えます。



# エネルギー管理

## エネルギー管理指定工場別

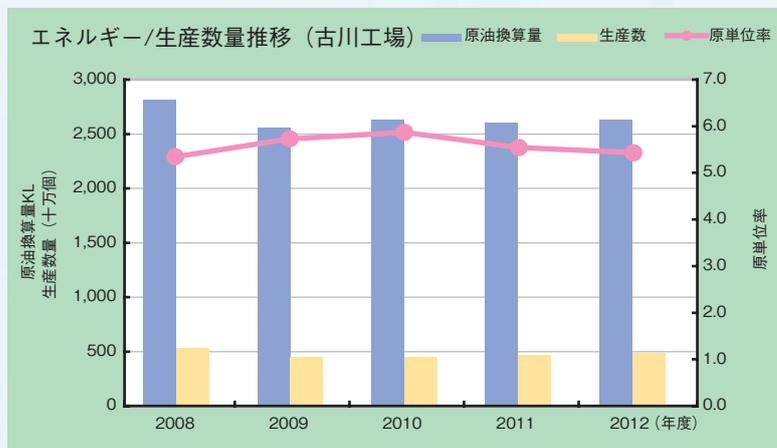
### ■古川工場

(第2種エネルギー管理指定工場)

●2012年度実績

- ・電気 8,204 MWh
- ・ガス 425 ton
- ・重油 0 KL
- ・軽油 1 KL

- ◆原油換算量 2,627 KL
  - ◆生産数量 48 百万個
- (2012年度 定期報告書より)



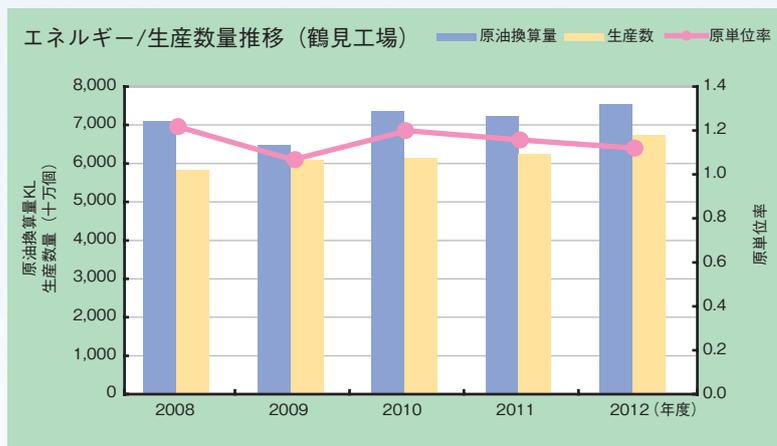
### ■鶴見工場

(第1種エネルギー管理指定工場)

●2012年度実績

- ・電気 23,817 MWh
- ・ガス 1,150 ton
- ・重油 68 KL

- ◆原油換算量 7,545 KL
  - ◆生産数量 672 百万個
- (2012年度 定期報告書より)



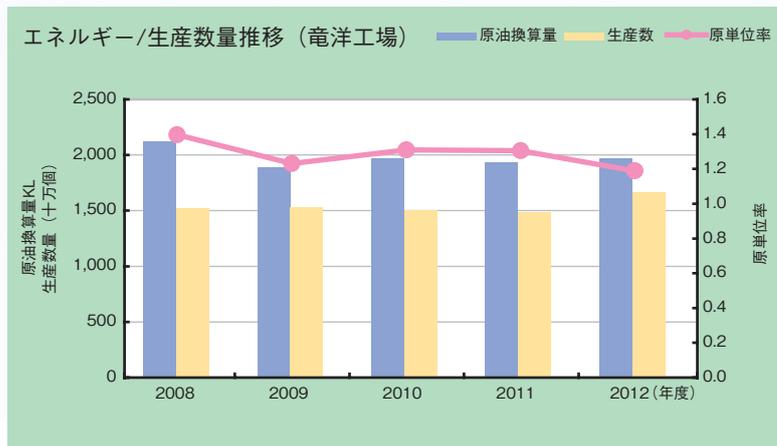
### ■竜洋工場

(第2種エネルギー管理指定工場)

●2012年度実績

- ・電気 6,722 MWh
- ・ガス 66 ton
- ・重油 197 KL

- ◆原油換算量 1,968 KL
  - ◆生産数量 166 百万個
- (2012年度 定期報告書より)

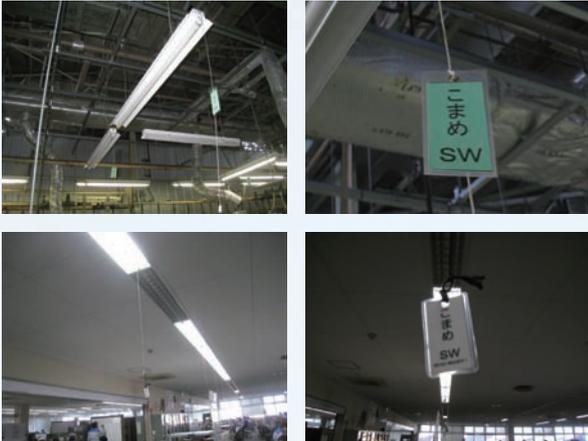


# エネルギー管理

## 削減活動の事例

### ■こまめスイッチ

照明器具には個別にプルスイッチを取り付け、『使わない時には消灯』を徹底。(工場・事務所)



スイッチの紐に「こまめスイッチ」のタグを取り付けて、不使用時スイッチOFF活動が維持できるようにしています。

### ■待機電力削減

非稼働時の設備待機電力を削減するため、主ブレーカーOFFを全工場を実施。  
(制御盤の換気を要する設備やタイマー制御する設備は対象外)



### ■省エネノズルの採用



効率的なエアアの噴出しにより  
1~3割程度削減

省エネノズルの採用。  
(エアブロー実施設備)  
従来： 220 L/サイクル  
現在： 162 L/サイクル  
エネルギー削減量  
831 KWh/年  
(全社で30箇所実施済)

### ■水銀灯の廃止

工場内高所に設置している水銀灯を高天井用蛍光灯に更新し、配置見直しも実施。(消費電力半分に低減)



副効果：照度の向上 (平均10%UP) やメンテナンス工数減少に貢献

従来：500W型水銀灯 23 灯



現在：128W蛍光灯 (32W×4本) 17 灯

エネルギー削減量 13,551 KWh/年

### ■断熱塗装の実施

熱処理炉の炉壁表面に断熱塗装を施すことにより放熱を低減させ電気使用量を削減。



副効果：表面温度が低下し  
安全面・職場環境  
の向上に貢献。

<平均消費電力>

従来： 34.30 KWh (時間当たり)  
現在： 31.24 KWh (時間当たり)

<表面温度>

従来： 149.5 °C  
現在： 128.2 °C  
エネルギー削減量 26,446 KWh/年

#### 【技術員の声】

省エネの王道(エア-漏れ対策) 鶴見工場 伊熊 勇人

私の職場では、組付け機械を使用して、毎日数多くの製品を生産しています。組付け機は、他の設備と比べて特に数多くのエア-シリンダーを使用しています。

私たちは、少しのエア-漏れも見逃さず修理するとともに、エア-漏れが発生しやすい箇所の予防保全にも取り組んで、エア-のムダ撲滅を通じて省エネルギーに取り組んでいます。

※組立工場では、コンプレッサ-の電力が、総電力使用量の36%を占めています。



#### 【若者の声】

ECOで体力づくり!

竜洋工場 伊藤 将太

最近の私という「ちょっとそこまで…」の距離でも車に乗って移動してしまうことが多くなりました。だれも少なからず経験があると思います。車がある便利な生活が当たり前になってしまっているせいですが…地球環境を考え近くは歩く、自転車を利用するなどエコな習慣をつけ、身近なところから改善していきたいと思っています。



# リスクマネジメント

## 公害発生・環境汚染予防対応 ①

### ■公害防止対応の概略

当社には、製造業に携わる企業が避けて通ることができない各種の公害発生リスクがあります。

典型7公害と呼ばれるものの内で、機械加工工程や鍛造工程を有する業種の特性として、水質汚濁・騒音・振動にかかわる項目が大きな比重を占めています。両工程には、共に部品の洗浄工程から排出される含油排水及び表面処理工程からの排水があります。

その他すべての生産工程からは、様々な機械音や製品などの搬送音が発生しますが、これらの音が周辺の民家などに不快な騒音として伝播することを避けなければなりません。

しかし、広大な敷地を有する大工場と違い、狭い敷地を最大限有効活用しなければならない状況下では、様々な工夫と努力が必要です。

環境問題は複雑化、多面化、広域化してきており、法規制による対策ばかりでなく事業者の自主管理による低減対策など、予防的対応が求められる状況です。

当社では、順法及び近隣からの『苦情ゼロ』を目標に掲げ、大気・水質・騒音・振動などについて様々な対策を行っております。各年度の苦情件数を以下に示します。

年度	'08	'09	'10	'11	'12
件数	1	1	0	0	4

【2012年度の苦情：水質関係1件 騒音関係3件】

### ■水質汚濁

主要3工場(古川・鶴見・竜洋)の工場排水は、河川放流。その他では、公共下水道への排水です。(領家・都田)

#### ●水質汚濁予防への対応

- ①工程から排出される汚染水の量を平準化することで、排水処理システムの安定的運転に努め、基準を逸脱しない排水を行うよう努めています。
- ②汚染水を排出する設備での汚染物質除去対策の実施(源流対策：替える・削減する)にて、汚染物質を公共水域に排出しないための改善を推進しています。
- ③このほか、排水処理へ流入する排水の総量削減を行い、排水処理施設の負担軽減を行っています。

#### ●水質関係の苦情に対する対応状況

2012年度に水質関係の苦情が1件発生しました。その状況について記載いたします。

社内の生活系排水は、中継槽を経て浄化槽に送られますが、その内の1か所の槽に設置してある水位センサーが故障したため 汚水がオーバーフローとなり、雨水側溝を経て公共の排水路に流出するトラブルが発生しました。

近隣の方からの悪臭の指摘を受け調査したところ、当社の汚水層からの流出が原因と判明いたしましたので、直ちに以下に示す対応を実施して近隣の方々からご理解をいただきました。

- ①センサーの故障を修理し汚水の流出阻止
  - ②バキュームポンプ車と人力による排水路の吸引清掃
  - ③センサー故障の原因対応(ばっき装置の設置)
  - ④中継槽の点検頻度変更(点検周期1/週⇒1/日に変更)
  - ⑤水位センサーの取替周期変更(成行き⇒年次点検時)
  - ⑥オーバーフロー部のかさ上げ・構外への経路遮断
- ※主要3工場の2012年度の水質調査結果(平均値)を以下に示します。

古川工場		排出基準	年平均実績
水素イオン濃度 (pH)	下限値	5.8	7.3
	上限値	8.6	7.8
BOD (mg/L)		25	5.6
SS (mg/L)		50	5.0未満
n-ヘキサン(鉱油) (mg/L)		5	2.5未満
亜鉛 (mg/L)		2	0.40
大腸菌群数 (個/cm <sup>3</sup> )		3000	2687

鶴見工場		排出基準	年平均実績
水素イオン濃度 (pH)	下限値	5.8	7.1
	上限値	8.6	8.0
BOD (mg/L)		25	0.9
SS (mg/L)		50	5.0未満
n-ヘキサン(鉱油) (mg/L)		5	2.5未満
亜鉛 (mg/L)		2	0.15
大腸菌群数 (個/cm <sup>3</sup> )		3000	36

竜洋工場		排出基準	年平均実績
水素イオン濃度 (pH)	下限値	5.8	7.1
	上限値	8.6	7.5
BOD (mg/L)		25	4.9
SS (mg/L)		50	5.3
n-ヘキサン(鉱油) (mg/L)		5	2.5未満
亜鉛 (mg/L)		2	0.6
大腸菌群数 (個/cm <sup>3</sup> )		3000	30未満

# リスクマネジメント 公害発生・環境汚染予防対応 ②



## ■騒音・振動

当社では、騒音防止法及び同関連条例により適用を受ける機械設備を多数所有しています。その他、製造業の工場として様々な音が発生する要因があります。

そこで、各工場の騒音・振動の発生源の特定と対策を順次行っています。徐々にその成果が現れていますが、予期しない事態の発生もあり、2012年には3件の苦情を受けました。以下にその概略と対応状況を記載します。

- ①従業員駐車場の近隣住居…早朝夜勤者が帰宅する際の自家用車から発する音が煩い。
- ②製品出荷場の近隣住居…夜間、フォークリフトによる荷役作業時発生する音が煩い
- ③近隣住居…当社に出入りする物流業者のトラックが走行時に発する音が煩い。(公道：路面の凹凸)

以上3件の苦情に対し、以下の対応を行いました。

- ①夜勤者の駐車場を住居から離れた場所に変更する。  
運転マナー向上(徐行運転・カーステレオ自粛の指導)。
- ②走行時(前進・後退)の警告音の吹鳴停止(夜間)路面の凹凸部を避けて通行(路面の補修も実施)(騒音の発生予防を配慮した走行を心掛ける。)
- ③公共道路の段差(傷み)発生が主要因と判明…行政当局に道路の補修依頼・物流業者に住居の近くでは徐行による騒音防止への配慮運転を依頼以上、早めの対応に努めたことで近隣住民の方々からご理解をいただいております。

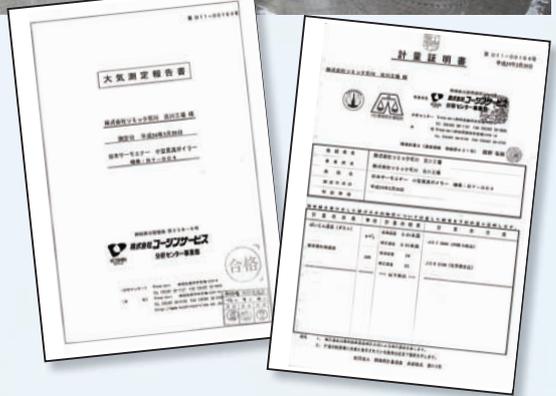
## ●騒音発生(伝播)防止対応

- ①工場の敷地境界線に近い場所に騒音・振動を発生する設備を設置しないように配慮しています。
- ②騒音発生設備の遮音・騒音低減改善を行っています。
- ③可能な範囲で防音壁を設置しています。
- ④夏季でも民家に近い箇所の開口部は、必要なき以外は閉止しています。
- ⑤部品運搬車両のアイドリング禁止・バッテリー駆動式フォークリフトの採用・後進運転時などの警告音吹鳴廃止・パレットなどの扱いに注意しています。

## ■大気汚染・悪臭

### ●ばいじん・NOx

当社では、大型の温風暖房機やボイラーを保有しています。これらは、特定施設に該当するものではありませんが、定期的に第三者機関による排



出ガス分析を実施しています。(いずれも基準を満たしています)

## ■その他公害防止(環境汚染)活動

### ●フロン類の管理

当社で保有するフロン類は、そのほとんどを空調機用の冷媒が占め、その他コンプレッサーエアーの除湿用ドライヤーにも少量使われています。

オゾン層破壊物質であるフロンを適切に管理し、処分することは、法への順守義務に加え、生態系全般への紫外線による悪影響を防止するため必要なことです。そこで、空調機などの廃棄・保全・移設の際に誤って漏洩させることや、当て壊しなどによる漏出事故予防対応を行っています。

空調機などに移動や新設/更新などの必要性が生じた場合には、技能が確か度でフロンの回収作業を適切に実施し、『フロン回収行程管理票』の確実な発行と適切な処理ができる専門業者に依頼し、法律などに基づいた対応を確実に実施しているかにつき都度確認をしています。

社内では、独自にフロンの見える化シールを作成し、対象機器に貼付して注意喚起を図ることで、誤ってフロン類を大気中に漏出するトラブル発生の予防に努めています。

### ●PCBの管理

当社では、PCB特措法の対象となるトランスなどを、全工場合計で11個保管しています。これらは既に電路からは切り離され、保管容器に収容し転倒防止・暴露防止・施錠などの処置を施した上で厳重に保管管理しています。

これらは、毎年行政当局に報告を行い適切に順法対応しています。(PCB特措法の基準値以下のものは13個保管)

これらは、現在、処理会社での処理の順番待ちの状況ですが、2013年度中に処理可能との情報を得ています。

# リスクマネジメント

## 火災・爆発事故予防対応 ①

### ■所有する主な災害発生要因設備

●当社では以下に示すような災害発生リスクを有する設備を設置しています。

- ①高熱を発生させる設備・燃焼機器
  - ・熱処理炉（電気・LPG）
  - ・熱間鍛造ラインの誘導加熱装置（電気）
  - ・溶接機（電気）
  - ・溶断機（アセチレン）
  - ・ボイラー（LPG）
  - ・塗装乾燥炉（LPG）
  - ・ヒートポンプ式空調機（LPG）
  - ・LPG燃焼式温風暖房機（LPG）
  - ・重油燃焼式温風暖房機（LSA重油）
- ②粉塵火災の原因となる微細な粉塵発生設備
  - ・溶接工程の集塵機・排気ダクト
  - ・ショットブラストなどの集塵機・ダクト
- ③可燃性ガスの貯蔵・取り扱い機器
  - ・LPG（プロパン・ブタン）
  - ・アセチレンガス（溶断機）
  - ・アンモニアガス（熱処理）
- ④揮発性油（シンナー類）取り扱い設備
  - ・静電塗装装置
  - ・工程内小型塗装設備
  - ・ガソリン・灯油自家給油所
- ⑤オーバーヒートによる発火リスクがある設備
  - ・各種モーター
  - ・機械の摺動面
  - ・エアーコンプレッサー
  - ・熱処理装置の焼入れ槽・焼入れ油
  - ・加熱装置・集塵装置の排気ダクト
  - ・自家発電装置（コジェネ用・災害時用）（軽油）



熱処理炉



可燃性ガス  
(アンモニアガス)



ショットブラストマシン

### ■建屋ほか 防火対象施設

●当社は以下のような保安施設を所有しています。

- ①危険物施設（一般取扱所・危険物屋内貯蔵等）
- ②少量危険物施設
- ③可燃性ガス施設

<危険物施設等 設置(管理)状況>

	吉川地区	鶴見地区	滝野工場	領家工場	都田工場	鈴六工場	三島工場	合計
危険物施設（一般取扱所他）	8	6	4	---	---	---	---	18
少量危険物施設（少量危険物取扱所他）	4	4	1	1	---	1	2	13
非危険物施設（管理施設）（少量危険物施設未済）	3	3	1	2	1	1	---	11
LPG貯蔵施設（工業用）（プロパン・ブタン）	2	4	1	---	---	---	---	7

※火災・爆発リスクについては そのほかにも若干のリスク要因があります。(溶断用アセチレンガス・研削設備から出る微粉末等)それらに対し、消防法やその他の法律にて規定されている各種の防災用機材(消火器等)の配備、並びに建屋構築物に対する防火基準の順守に加え、ソミックの判断にて追加の消火器や消火設備を適所に配備して火災などの災害発生予防・火災発生時に早期対応ができるよう対策を行っています。

また、地震対策としてLPG供給ラインに多重に緊急遮断装置を設置して可燃性ガス漏洩に伴う災害の発生予防をしています。



法による基準にて定められる消火器の設置基準本数以外に当社独自の判断にて追加設置する消火器

<LPG関連施設への保安機器設置状況>



LPG容器【緊急遮断弁】



LPG取入口【緊急遮断弁】



LPG消費設備【緊急遮断弁】



LPG消費設備【感震器】  
可燃性ガス(アンモニアガス)

# リスクマネジメント

## 火災・爆発事故予防対応 ②

### ■防火・防災体制及び重点実施事項

#### ●消防法に適合した設備基準の順守

消防関連法に則り、消防関係の施設・設備基準を順守し、日常点検整備並びに定期の法定点検を適切な実施にて防火防災意識の高揚対策も併せて実施しています。

#### ●危険物倍数管理の徹底(リスクの程度認識)

機械加工・組立工程では、生産品目の変更や工程改善などが頻繁に行われ、それに伴い都度取り扱う危険物の種類・配置・倍数などが変動します。

この状況を適切且つタイムリーに把握し、必要な対応を実施しないと消防法に不適合になるばかりでなく、リスクの状況が不鮮明になり大きな災害発生につながります。

当社では、リスク回避のために都度の状況変化を適切に管理して的確な状況把握に努めています。

消防法では変更の都度、申請・許可が必要となっていますが、工数及び申請経費の両面で無理があるため、頻繁に危険物の種類・配置・倍数などが変動する施設については、それぞれ年1回を目処に変更許可申請手続きを行うことで対応しています。(変更がない場合は除外)

【※鍛造工場など変更が少ない施設では都度実施】

#### ●消防・防災(含 地震対策)対応の教育訓練

巨大地震に見舞われた場合を主として 想定する緊急事態発生に備え、LPG関連施設、揮発・引



緊急事態訓練による点検

火性油関連施設からの火災、爆発事故の発生予防、並びに適切な初期対応による事態の拡大阻止を目的とした教育訓練を実施しています。

### ■更なる安全企業を目指した対応

#### ●過去10年以上火災・爆発事故の発生ゼロ

当社では過去10年以上にわたり火災・爆発事故で消防機関に出動を要請する重大火災は発生していません。

少量のガス漏れ検知、及び排気ダクトが焦げる程度のトラブルはありましたが ボヤにも満たない程度のもので初期対応にて対処できています。

#### ●今後の火災・爆発事故発生予防対応計画

- ①危険物倍数管理の継続(進化・改善含む)
- ②建屋のもらい火・延焼予防対策の実施(防火壁設置)
- ③危険物火災対応の消火機材・消火方法の最適化検討(粉末・消火栓(水)の使分け基準作成ほか)
- ④消火スキルの向上、防火・防災理論の習得、危険物火災への対応方法の実践
- ⑤大地震発生時の火災を想定し、公的消防機関が出動不可能である事態を想定した消火訓練の実施
- ⑥消防機関との連携・近隣自治会組織との協力



このネジ部から微量のガス漏れ

ガス漏れトラブル発生場所LPG消費設備【感震器】

VOICE

#### 【母親の声】 我家の防災対策

経営企画部 平野 弘枝

会社で実施している棚などの転倒対策に習って、自宅の家具も転倒防止をしています。飲料水や、子ども用にレトルトの幼児食も買い置きしています。子どもたちは丘の上にある保育園に通っているので津波の面では安心ですが、会社と保育園が離れているなど、心配は尽きません。



# リスクマネジメント

## 地震防災対応 ①

### ■大規模地震対策の基本事項

#### ●大地震対応の概要

当社では東海地震の周期的発生に関する学説に対応して、2002年から地震防災対策を進めてきました。

しかし、2011年に東北地方で発生した巨大地震の甚大な被害状況を踏まえ、海溝三連動型の超巨大地震発生を想定して、従来の地震防災への対応を今一步補強し見直す必要性有りとの判断に至り、新たな対策を進めています。

当社では、LPGや揮発性油類ほか大地震発生時に2次災害の発生要因となり得る施設などを有しています。そこで、2次災害による被害拡大も予防して、従業員の生命確保、並びに建屋、構築物・生産設備類の被害軽減を図る対策を行うとともに、地域へのダメージを最小限にとどめる対応を実施しています。



建屋柱補強



建屋構造補強



建屋補強(摩擦式ダンパー)

#### ●東海地震への対応として実施した対策

- ① 建基法改正前の建屋に対する耐震補強の実施 (IS値 1.2以上 確保)
- ② 機械設備・構築物・棚などの備品類、その他転倒防止機材取り付け(アンカーボルト・フック・吊りロープほか)
- ③ 配管・配線用架台設置 (埋設配管、ロープ吊りであった配管・配線対策)

- ④ LPG供給ラインに緊急遮断弁を直列複数設置 (LPG容器～末端の消費設備までの間)
- ⑤ 窓ガラスなどへの飛散防止フィルム貼付
- ⑥ 天井吊下げ機材へのロープ掛け
- ⑦ 蛍光管を防飛タイプに変更(全数)
- ⑧ 停電時対応の大型自家発電機導入(重要施設用)
- ⑨ 被災時用生活用品・早期復旧活動用機材準備
- ⑩ 従業員安否情報システムの導入(携帯電話利用)
- ⑪ 地震早期警戒情報通報システムの導入(関係会社を含む)
  - ・社内全域への緊急放送(警報音+表示ランプ)
- ⑫ MCA無線機(工場間)・衛星携帯電話(客先ほか)導入
- ⑬ 重要データの保全対応(社内バックアップ)、その他



緊急地震速報表示器



MCA無線機



設備転倒防止



LPG容器転倒防止

#### ●南海トラフ地震対応として新たに追加実施した対策

- ① 海岸近くに立地する竜洋工場の屋根に津波避難用の避難階段・避難床・ライフジャケット・感震器連動型のバッテリー式照明、その他を設置・配備
- ② 防災備品類の増強(食料、生活用品、復旧器具・工具類)
- ③ 竜洋工場以外の工場における 大津波に対応した避難場所の設定・整備並びに避難訓練の実施
- ④ データの外部バックアップ強化(データセンター)
- ⑤ BCPの策定、その他

VOICE

【防災事務局の声】  
防災事務局として

総務部 三浦 安夫

これまでは「完璧を目指すのでなく次善でもやれるところから対策」の気持ちで防災活動を進めてきました。その点もあってかひとつの作業を終えた時に、想定される巨大地震に対してこの内容でほんとに大丈夫?という一抹の不安感を味わうこともありました。今後更に詳細な地震の規模や被害想定情報が発表されると思いますが、侮らず、おそれずの気持ちで対策を強化していく必要性を感じています。



VOICE

【なでしこの声】  
ごみのこと考えてみました

古川工場 丸山 理紗

毎日、なにげなくゴミを捨てていました。自分が1日どの位ゴミを捨ててるか…なんて考えてみたこともありませんでした。先日、少し意識して自分が1日に出すゴミの量を調べてみました。…これが、町内全体、日本全体ではどの位の量になるか考えるとちょっと驚きの結果です。今後は、私も微力ながらゴミの量を減らすようにがんばってみようと思います。



# リスクマネジメント

## 地震防災対応 ②

### ■大震災後の事業継続への取り組み

#### ●BCPの策定

東北における大震災の被害状況と被災企業各社の事業継続(再開)に向けた対応状況を参考にし、当社事業継続について一歩踏み込んだ対策・計画が必要との結論に至りましたので、更に現実的な事業早期再開の道筋を明確にする必要ありとして、BCPの策定に取り組みました。(2012年9月に策定済)

#### ●BCPの概略

大地震の発生に伴う行動基準に関する社内基準『ソミック石川地震防災基本方針』  
⇒『防災マニュアル(地震対応事業継続計画・BCP)』

以下に示す3本の柱を元にして作成しています。

1. 人命確保
  - 突発地震襲来時においても、最低限人命の確保が可能な施策の実施
2. 早期復旧
  - 機械設備・建屋構築物などへの被害を最小限にとどめ、早期の生産・納入再開を可能として、客先への影響の極少化を図る。
3. 企業責任
  - 地震発生に伴い、社内の施設・設備類を端緒とする2次的災害の発生予防対策、及びそれらの事態の拡大阻止態勢整備(近隣・地域への拡大)

上記の3本柱を元にしてBCPを策定し防災・減災に努めています。

#### ●南海トラフ巨大地震対応(BCP)

2012年8月 内閣府公表の『南海トラフ巨大地震に伴う津波被害想定』を受け、以下の対応を実施しました。

1. 静岡県公表のデータから、工場所在地・従業員宅所在地をカバーする『津波浸水域マップ』『津波浸水深さマップ』を作成して従業員全員に配布する。
2. 上記マップを各部門の掲示板上に貼付し各人の関係地域のリスク内容を確認するとともに、避難先(ルート)の想定・地域の津波避難ビル設定状況確認ほかを行い、緊急事態に対応可能なスキル習得を働きかけました。



浸水域マップ(MAX想定)

(通勤路危険箇所確認・地震後帰宅ルート確認を含む)

#### ●地域共助(BCP)

迅速避難困難者への援助方法…などの事項を家庭内・地域で事前に話し合っておくことを提唱しています。(地域・社内の迅速避難困難者への対応)

#### ●津波浸水区域地区での対応(BCP)

竜洋工場は、海岸から0.9kmの地区に立地しているため現在想定されている最大規模の地震が発生した場合浸水リスクがある区域に含まれています。そこで、人命第一の見地により緊急時には、前項に示す対応を実施しています。



屋根上への避難階段



屋根上救命胴衣保管場所



屋根上避難状況



点呼・救命胴衣着用

#### ●情報通信機能の確保(BCP)

津波による浸水及び電力系統の被災などにより通信機能がダウンして孤立状態になること、あるいは、行政からの情報受信・客先とのコミュニケーション途絶は、重大なリスクとなります。ソミックでは、最低限の情報連絡手段を確保するため、衛星電話・MCA無線機の導入、及び災害対応用PC・サーバーなどの2F以上の階への設置、並びにPC対応型自家発電機の設置(高所設置)などの対応を実施しています。

ソミックまるる君



浸災害対策用  
自家発電機の  
高所設置  
(PC対応)



# 化学物質管理 ①

## 製品・製品付属品の素材、含有物質

### ■環境影響最小化への取り組み

現在、世界ではEUのREACH規則に代表されるように、2002年に開催された持続可能な開発に関する世界サミット(WSSD)で合意した「2020年までにすべての化学物質をヒトの健康や環境への影響を最小化する方法で生産・利用する」という目標に向けて取り組みが進んでいます。

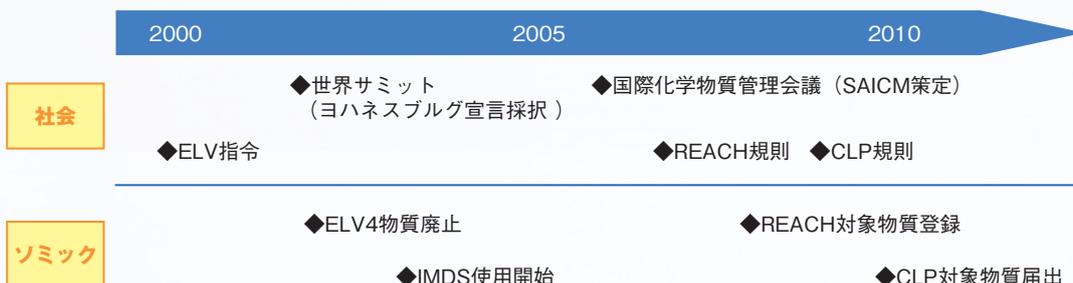
当社は、お客様にお届けする製品について、(1) 含有される化学物質の把握に努め、(2) 環境影響を評価し、(3) 化学物質による環境リスクが懸念される場合は使用を削減、廃止することによって、ソミック製品に起源する環境への影響を最小化することを目指しています。

### ●環境影響最小化の取り組みプロセス



このような取り組みを明確に推進するため、禁止物質と申告物質を規定した自動車業界共通の環境負荷物質リスト「GADSL」を元に、当社はもちろん、必要に応じて仕入先様にも対応を求めています。

### ●当社製品の環境影響低減のあゆみ



### ●化学物質管理ランク

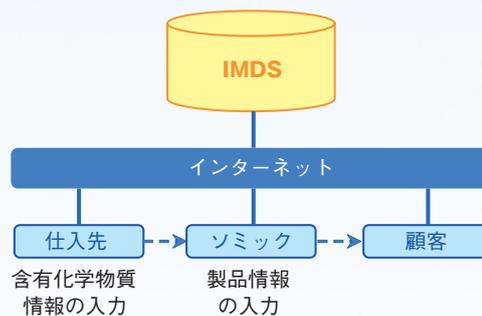
ランク	定義
禁止	車両の一部として使用することが健康または環境に著しい危険を及ぼすため、法規制で製品含有が禁止されている物質、または法規制で近い将来製品含有が禁止される予定の物質
申告	車両の一部として使用してよいが、使用状態を把握するため、使用する場合には、顧客へ申告が必要な物質

### ■含有化学物質情報の把握

当社が製造する製品は、原材料を生産する素材メーカーから部材・部品メーカーに至るまで、多くのサプライチェーンによって成り立っています。WSSDで合意された目標を達成するには、このサプライチェーンにおいて、製品に含まれている化学物質情報を円滑に開示・伝達することが重要です。

当社は、自動車業界共通の材料データベース「IMDS」を使用し、当社へ部材・部品を納入いただく仕入先様より化学物質の含有量データを提供いただくことによって、含有される化学物質の把握に努めています。

### ●含有化学物質情報の把握プロセス



# 化学物質管理 ②

## 副資材…生産工程で使用される化学物質他

### ■化学物質管理のニーズ

当社では、以下の目的を達成するため化学物質管理を実施しています。

- ①地域並びに従業員の安全と健康確保のため
- ②客先が指定する使用禁止物質の誤使用回避のため
- ③火災や爆発などの事故発生予防のため
- ④有害化学物質の公共水域などへの流出予防のため
- ⑤化学物質の使用実績管理(PRTR法ほか)のため

### ■化学物質の管理区分

#### ●当社では化学物質を2系統にて管理

##### ①ソミック製品にかかわる化学物質管理

当社製品に含まれる、あるいは製品に付随して客先各社などに納入される製品など(梱包資材を含む)に含まれる(付着を含む)可能性がある物質で、客先が指定する物質の管理。

【本報告書 前頁の化学物質管理 I にて報告】

##### ②副資材などとして使用する化学物質管理

当社にて使用する化学物質を起源とする安全衛生上の問題・公害・火災などの事故、及び客先指定の使用禁止物質の誤使用排除を目的とした管理  
※本項では『②副資材などとして使用する化学物質』にて区分される部分について報告します。

### ■管理する化学物質(副資材等)の概要

#### ●化学物質の用途

- ①製造工程で使用する副資材として使用。
- ②上記①以外の用途にて社内の各部門で使用。  
(事務用品・医薬品・民生用の洗剤などを除く)  
(ただし、事務用品などでも 製造工程で設備類に組み込んで使用するものは管理対象)

#### ●管理中の化学物質 (2013年 5月末時点)

- ①総数 …………… 1518種
- ②使用中の化学物質 …………… 944種
- ③使用実績のある化学物質 …… 574種

#### ●管理体制

使用禁止物質の管理はEMS事務局の担当にて製品に直接関係するもの以外すべての化学物質について一括管理しています。

#### ●管理体系

環境マニュアル・化学物質管理規程を元に化学物質の管理システムを構築して、社内で使用する化学物質のすべてについて 登録・許可制としています。

#### ●管理の原則

化学物質は、アスベストに代表されるように長い年月を経た後に健康にかかわる重大な問題が発覚する場合があります。その対応として、使用を廃止した後の化学物質についても一覧表・SDSを保管して履歴管理を継続しています。

### ■当社の使用禁止物質管理状況

#### ●使用禁止物質の管理

客先各社が納入品の製造工程にて使用禁止とする化学物質について、社内の対応・業者などの対応を示します。

- ①社内にて『購入しない』『使用しない』『保管しない』
- ②外部から社内に『持ち込ませない』  
【協力企業・構内工事などの事業者ほかのための管理実施】

#### ●当社で管理する使用禁止物質

使用禁止物質として556種の化学物質を指定  
※客先の指定物質を準用  
(アスベスト・ジクロロメタン 等)

#### ●使用禁止物質への指定の根拠となる法律等

以下の法律などにて指定されている物質から抽出。

- ①PRTR法にて指定する物質
- ②内分泌攪乱物質 (環境ホルモン)
- ③水質汚濁法にて指定する物質
- ④欧州ほか外国の法律類にて指定する物質
- ⑤その他

#### ●PRTR該当物質排出量 (kg)

事業所	号番号	年 度				
		'08	'09	'10	'11	'12
古川	300	13000	13000	12000	14000	16000
	80	6000	5600	4300	4700	5300
	他	—	—	—	101.6	—
鶴見	1	1150	2102	2329	1723	4933
竜洋	133	—	—	1100	1200	1200
	438	—	—	—	13	—
	80	1100	—	—	—	—

1: 亜鉛の水溶性化合物 80: キシレン 133: エチレンジクロールモノエチルエーテル  
300: トルエン 438: メチルナフタレン

VOICE



【看護師の声】  
健康おたく

総務部 江間 清子

仕事から、無理なく健康維持できることは何か考えます。実践していることは、歩くこと、買い物に出かける際、持ち歩くものが少ない時はウォーキングや自転車で移動します。家族も自転車で移動することが多く、一人1台MY自転車を所有しています。排気ガスも出すことなく環境にもやさしいですね。

# 地域社会・地域環境とのかかわり

## ■地域社会とのかかわり

当社の各工場の立地条件は、古くから住居と農耕地が共存する自然豊かな郊外地区と工業専用地区とに二分されています。その内、古くから人々が暮らす地域では、既に成熟されたコミュニティが形成されており、当社がその中で特別な対応を要する状況ではありません。しかし、地震・津波防災上の必要性から被災時の機材・物資の相互応援、及び津波を想定した緊急避難場所の提供に関する協議などを行っています。

今後は、防災や地球環境対応にかかわる事項を主として有益で良好な相互関係を発展させたいと思います。

## ■地域消防団活動協力

当社は、従業員の多くが、浜松市・磐田市の郊外地区に居住しています。これらの地域では消防団活動が今でも健在で、多数の従業員が、現役の消防団員として各団に所属しています。彼らの献身的活動と彼らの活動を当社が側面的に支援していることに対し、静岡県知事から表彰状と楯を拝領しました。（『県知事表彰』）



## ■夏まつり

当社では、地域の皆様の工場操業にかかわるご協力に感謝するとともに、従業員の絆を深める目的にて『ソミック石川夏まつり』を開催しています。

出店やアトラクション・抽選会を主としたお祭りですが、地域の皆様・従業員及び関係する皆様の交流の場として恒例化しています。



夏まつりの会場・各イベント風景



## ■堆砂垣設置活動への協力

当社の近くに日本3大砂丘で有名な『中田島砂丘』があります。浜松市の観光名所にもなっている中田島砂丘では、近年天竜川に設置されたダムの影響もあってか、新たに供給される砂と、流出・飛散する砂とのバランスが崩れて砂丘の後退・減少が大きな社会問題となっています。

災害対策及び環境・観光対策としてボランティアによる砂丘の保護活動が毎年実施されています。

この活動に当社の従業員も多数参加して砂丘の保全活動に協力しています。



堆砂垣設置活動(中田島砂丘)



## ■不法投棄廃棄物清掃活動協力

最近では余り話題になることが少なくなった廃棄物の不法投棄問題ですが、現実的には過去に不法投棄された廃棄物の処理が滞っている箇所が多数存在します。それらに対し、行政・産廃処理業界及び民間のボランティアによる除去作業が定期的に行われています。それらに対し当社でも協力を募り対策活動に参加・協力しています。



不法投棄の現場



ボランティア活動作業状況



ボランティア活動後の現場

# おもてつくままま!!

『廃棄物』って粗末に扱わないで…!!

『廃棄物』…元は便利に有効に活用してきた品々や、それらの端っこだったりします。まだまだ活用できるものや、適切に分別すれば別の有用なものに生まれ変わることができる力を秘めています。廃棄されようとしているもの達は『復活して再度有効に働きたい…』と、活躍の場を求めています。

『もったいない』は今や日本発の世界共通語です。この言葉の意味を想いおこして、『もったいない文化』をもっと、もっと大きく育てましょう。  
(N)

私達の地元にある浜名湖では、今年観光潮干狩りが中止になるそうです。

地球環境の変調が、湖にも影響を及ぼしているのか或いは近年の乱獲によるものか…よく分かりませんが残念です。

以前は、漁業者も、浜名湖に癒しを求めるレジャー者も、互いに仲良くおあらかに湖の豊かな恵みを分かち合っていました。大きく美味しく育ったアサリの恩恵にあずかっていた頃が懐かしく思えます。  
寂しい限りです。  
(D)

私達が幼い頃は、今と違って自然がごく身近にあり、その中で精一杯遊んで…身近な自然に育てられてきたように思います。

公園での木登り、小川でのフナやザリガニ採り…そして田んぼの周りを飛び交うホタルに歓声をあげた光景が…懐かしい思い出として臉に焼きついています。

昔は当たり前だったこのような光景が、この頃ではお金を出入しなければならぬようなところでないと体験できないことが多いという現実は淋しい限りです。

ものが満ち溢れ、機械化・電子化による便利さの恩恵を享受することに何のためらいも感じない現代社会の中で、環境の大切さを意識することなく漫然と生活していることに罪悪感すら感じます。

子供達には、もっと自然に触れ合う体験をさせて自然の素晴らしさを感じ、自然を大切に想える人になってほしいと思います。  
(K)

環境ボランティア…って言われるとチョット尻込みしてしまう人が多いんじゃないかな??

※環境活動…って大切だと思うけど、自分に何ができるんだろう??

※自分の力では、どんなにがんばったって何も変えられない!!

※役所がやればいいじゃん!!

※どんなメリットがあるの?…弁当出るの…ムニャ、ムニャ? ……………

勇気を出して一歩踏み出してみよう!!

汗まみれでくたくたになっても勇気を出して参加した後の爽快感は、くせになりそう…

やってみなければ味わえない快感です。  
(Y)

『環境』とか『コンプライアンス』と言う言葉は毎日のように新聞・TVなどで報道されています。

自分には無関係のことだと思っている人も大勢います。しかし、自分を含め皆が主役となるべき重要な問題です。ところが、何かアクションを起さなければならない場面があると、尻込みして、なかなか第一歩が踏み出せないのが正直なところ。

あまり難しく考えずに『人に優しく』、『人として真摯に』というフレーズをベースにして、人間らしく、まっとうに行動することが大切だと思います。

自分の子供や次の世代はどんな世の中になっていくのでしょうか?

みんなの笑顔が満ち溢れる世界になるといいですね。  
(Y)

『遠州のからっ風』が有名な

当地では、強い西風が吹く日が多く又太陽の恵みも豊富です。太陽光・風力を利用した自然エネルギーによる発電の適地と考えられます。しかし自然エネルギーの有効利用には未だ多くの費用と、それなりの設置場所の確保が必要です。おいそれとは進めません。様々な工夫と努力が必要な状況です。

皆でグットアイデアを探しましょう  
(K)

最近特に感じるのは、気候の変調です。桜が早く咲いてしまったり、多くの尊い人命を犠牲にするような豪雨が発生したり…猛暑の記録が次々とぬり替えられたり…誰もが地球が病んでいるのでは…??と感じ始めています。

便利で、楽な生活を求める姿勢を少し改め、セーブした生活を進める意識と工夫で、地球に少しでも癒しをお返しする事ができれば…と思っています。  
(H)

消費が美德と踊らされて、世の中に『もの』が溢れ、結果として大量に排出される廃棄物の処理や、埋立てが困難になってきました。

しかし、いっぽうでは、『ものが溢れるくらいでないと景気が回復しない…』といった大合唱があるのも現実の社会です。

便利になり過ぎ、心や環境の豊かさより、物質の豊かさが重視されがちな現代社会と地球環境保全との矛盾の構図です。

『もの』が無く、自給自足をしていた昔の姿に、リサイクルの原点・物への感謝・地球を大切に思う心の本質があるように思えます。

様々ないきものと良好な関係を保ち、自然との調和を大切に…人間本来の姿を見つめなおすことが必要ではないでしょうか?  
(H)



株式会社ソミック石川

〒435-8560 静岡県浜松市南区古川町500  
TEL 053-425-2111(代表) FAX 053-425-5611  
webサイトURL <http://www.somic.co.jp/>  
お問い合わせ 古川工場 工務室