

アメニティデザイン企業



環境報告書 2004

Environmental Report



大建工業株式会社



目次 / 基本的要件 2

ごあいさつ 3

会社概要 4 ~ 5

環境活動に関する方針・目標・実績

DAIKEN環境方針	6
環境経営の実践	7
DAIKENの環境への取り組み	8 ~ 9
中期環境計画と2003年度の実績	10 ~ 11
環境会計	12 ~ 13

製品における環境負荷低減への取り組み

DAIKEN エコ&ヘルシー製品	14 ~ 15
DAIKEN エコ	16 ~ 17
DAIKEN ヘルシー	18 ~ 19

事業活動における環境負荷低減への取り組み

生産活動による環境影響	20
地球温暖化防止・省エネルギー	21
廃棄物の削減	22
化学物質の管理	23
汚染の防止	24 ~ 25
廃材の回収・リサイクル	26
グリーン調達 / 物流における環境負荷低減 / エコ・オフィス活動	27

環境マネジメント

環境マネジメントシステム	28 ~ 29
環境リスクマネジメント	30
環境コミュニケーション	31
社会貢献活動	32

コンプライアンス 33

労働安全衛生 34

DAIKEN 環境年表/今後の報告について 35

基本的要件

報告対象組織

本報告書の報告対象組織は、大建工業株式会社と主な連結決算対象会社です。

環境負荷データの対象組織は、負荷のウエイトの高い大建工業株式会社の2工場(名古屋工場、井波工場)および製造子会社の3社(東日本ダイケンプロダクツ株式会社、西日本ダイケンプロダクツ株式会社、富山大建工業株式会社)です。

本報告書における「当社」および「大建工業」の表記は、以上の組織を示しています。

なお、当社は2003年10月1日に、大建工業(株)高萩工場を東日本ダイケンプロダクツ(株)に、大建工業(株)岡山工場をダイライト(株)と統合して西日本ダイケンプロダクツ(株)に分社化しました。本報告書では、基本的に新組織名で表記しています。

報告対象期間

本報告書の報告対象期間は、2003年度(2003年4月1日~2004年3月31日)です。それ以前の活動内容に触れている部分については、活動時期等を明記しています。

報告対象分野

本報告書の報告対象分野は、環境保全活動を主としていますが、コンプライアンスと労働安全衛生についても記載しています。

発行年月

2004年6月

次回発行予定

2005年7月

作成部署およびお問い合わせ先

大建工業株式会社 環境・品質保証室
 〒530-8210
 大阪市北区堂島1丁目6番20号(堂島アバンザ)
 TEL: 06-6452-6366 FAX: 06-6452-6092
 E-mail: D8530@dmail.daiken.co.jp

本報告書は、大建工業グループの環境保全に対する考え方、活動内容について、当社に係わる多くの方々にご理解いただくために作成しました。当社ホームページ(<http://www.daiken.jp/>)の「環境への取り組み」にも関連情報を掲載しています。

ごあいさつ

環境経営を推進します

地球の温暖化、資源の枯渇および廃棄物の増大など、地球環境問題はますます深刻化しています。「かけがえのない地球環境」を守り、より良い状態で次の世代に引き継いでいくために、多消費型社会から循環型社会への転換が不可欠であり、持続的発展の可能な社会を築き上げることが21世紀の重要な課題です。

大建工業は、半世紀以上前から、将来の資源問題を見据え、再生資源や未利用資源を有効活用する事業に取り組んできました。さらに1989年には経営理念に当社の使命・役割として、「人と空間・環境の調和をテーマに、社会に提言し信頼と共感の輪を広げる」を掲げ、「地球にやさしく、人にやさしい」を合言葉に、地球環境に配慮した製品と健康で快適な居住環境を創出する製品の開発、生産、販売を展開しています。

生活に密着した住宅建材・設備を事業のコアとする当社にとりまして、循環型社会への対応は事業の根幹そのものであり、重要な経営課題です。経営の仕組みに環境の軸を加えた環境経営の推進にあたり、中期経営計画(2002年度～2004年度)の基軸に環境計画を位置づけ、環境活動への具体的取り組みを強化すると共に、持続発展可能な事業基盤の確立を目標にしています。

特に、住宅建材・設備メーカーとして、設計・開発、調達、生産、販売、物流、施工、使用、解体・廃棄、リサイクルといった製品の全サイクルにわたっての環境負荷の少ないものづくりを推進することが、当社の使命、事業活動の基盤と考え、その徹底を図っています。

また、「エコ&ヘルシー」を事業の軸として定め、お客さまに喜んでいただけるエコ&ヘルシー製品(環境調和型製品)の提供はもとより、すべてのプロセスでエコとヘルシーにこだわり、これまでの実績の上にさらなる主張を重ね、21世紀の環境時代にその意義を訴求していきます。

今回が、当社にとって第2回目の環境報告書となりますが、皆さまとのコミュニケーションを深めて、内容の充実を図ってまいりますので、一層のご指導をお願い申し上げます。

2004年6月



大建工業株式会社
代表取締役社長

井邊 博行

商号	大建工業株式会社	DAIKEN CORPORATION
本社	富山県東砺波郡井波町井波1-1	TEL:0763-82-5850(代)
本社事務所	大阪市北区堂島1丁目6番20号(堂島アバンザ)	TEL:06-6452-6321(代)
ホームページ	http://www.daiken.jp/	
設立	昭和20年9月26日	
資本金	131億5,003万円(2004年3月末現在)	
業種	建築材料および住宅設備機器の製造と販売	
上場	東証第1部、大証第1部	
証券番号	7905	

大建工業株および関連会社グループの主な事業内容は以下の通りです。

住宅(戸建および集合住宅)・ビル・店舗、文教施設向けの建築材料、住宅設備機器の製造と販売(主な製品は次のものです。)

(「」内は当社製品名)

室内用ドア、収納、階段部材	火山性ガラス質複層板「ダイライト」
造作材(巾木、回り縁等)	窯業系サイディング「真打」
木質フローリング(WPC床材等)	MDF「テクウッド」
機能建材(床暖房、防音建材)	インシュレーションボード(タタミボード等)
ロックウール天井材「ダイロートン」	畳表(和紙素材)つきあり

車輻用合板、建築用合板の製造、販売

木材、合板、MDFなどの輸入、売買

建材(天井材、床材など)の輸出

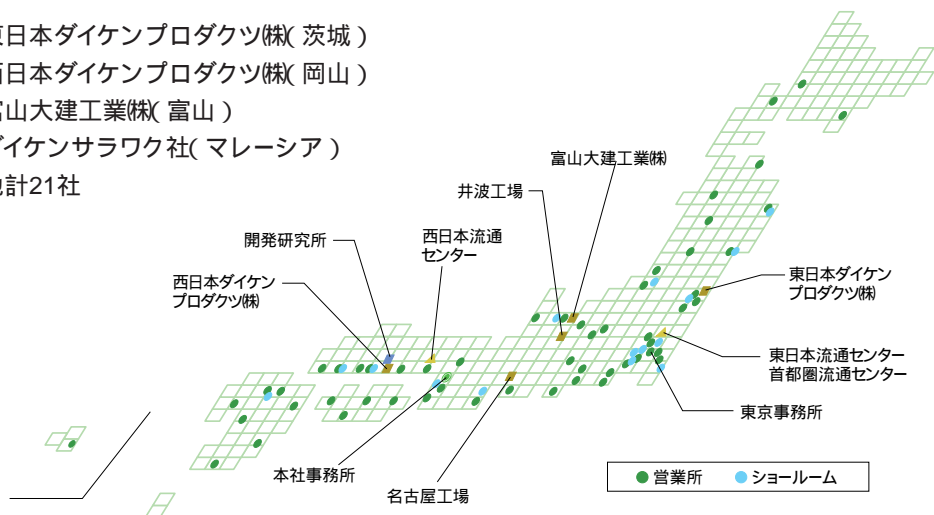
集合住宅、中高層ビル、公共施設などの内装工事エンジニアリング

2X4工法住宅の建築、販売

大建工業(株)

事務所	本社事務所(大阪)・東京事務所(東京)
工場	井波工場(富山)・名古屋工場(愛知)
研究所	開発研究所(岡山)
営業所	札幌、旭川、帯広、盛岡、仙台、青森、秋田、山形、郡山、新潟、長野、長岡、松本、宇都宮、水戸、群馬、つくば、熊谷、我孫子、山梨、多摩、埼玉、千葉、東京、横浜、静岡、厚木、名古屋、浜松、岐阜、三重、富山、金沢、福井、大阪、京都、和歌山、神戸、姫路、岡山、広島、福山、山口、高松、徳島、松山、高知、福岡、北九州、長崎、大分、熊本、宮崎、鹿児島、沖縄
流通センター	西日本(加西)、東日本(久喜)、首都圏(上尾)

連結決算対象会社	東日本ダイケンプロダクツ(株)(茨城)
	西日本ダイケンプロダクツ(株)(岡山)
	富山大建工業(株)(富山)
	ダイケンサラワク社(マレーシア)
	他計21社



井波工場

住宅用室内ドア、階段部材、造作材等の生産

名古屋工場

WPC床材の生産

東日本ダイケンプロダクツ(株)

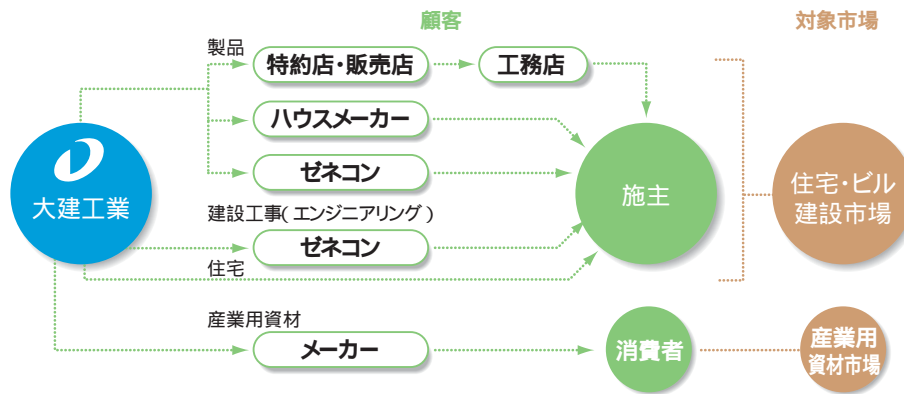
窯業系サイディング、タタミボード、インシュレーションボード(内装・外装下地材)等の生産

西日本ダイケンプロダクツ(株)

火山性ガラス質複層板(耐力面材、外装下地材、内装材)、ロックウール天井材・壁材、タタミボード、畳表等の生産

富山大建工業(株)

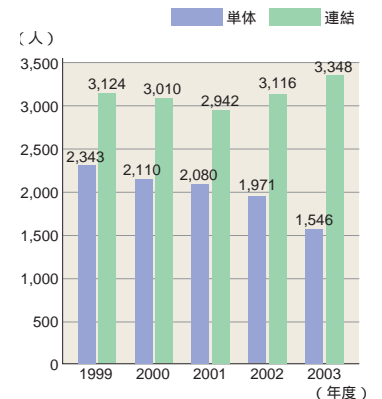
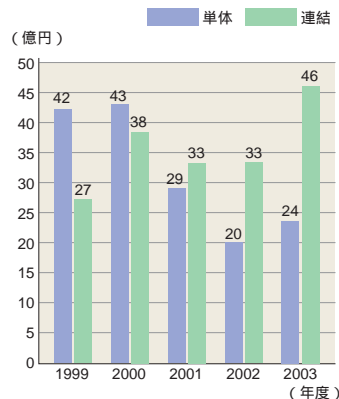
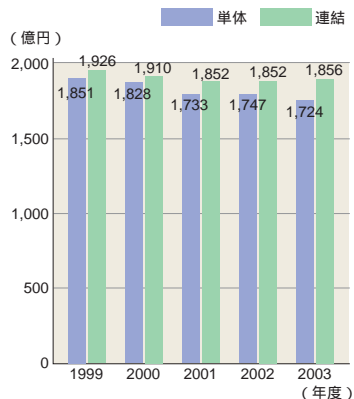
車輛用合板、建築用合板の生産



報告期間中の主な事業再編

大建工業(株)高萩工場を東日本ダイケンプロダクツ(株)として分社(2003年10月)

大建工業(株)岡山工場をダイライト(株)と統合し、西日本ダイケンプロダクツ(株)として分社(2003年10月)



会社概要の詳細な情報は**大建工業ホームページ**(<http://www.daiken.jp/>)の「会社案内」に掲載しています。



環境活動に関する方針・目標・実績

DAIKEN 環境方針

当社は、1993年に「DAIKEN 地球環境行動指針」を制定し、1997年に「DAIKEN 地球環境基本方針」に、2002年に「DAIKEN 環境方針」に改定し、環境活動を推進しています。

大建工業は半世紀にわたり、再生資源や未利用資源の有効活用による素材の開発と健康で快適な住環境の創出を通して、社会に「地球と人へのやさしさ」を提供してきたパイオニア企業である。

住宅建材・設備を事業のコアとする当社にとって、環境経営は事業の根幹そのものであり、さらに積極的に取り組むことによって、持続的発展の可能な社会の実現に貢献する。



- 1 地球にやさしく、人にやさしいモノ作りを基軸として、これに係わるすべてのサイクルの環境への影響を認識し、環境負荷を低減する活動に全社で取り組む。
- 2 再資源化、省資源、省エネルギー等の地球環境に配慮した、及び健康で快適な室内環境に配慮した「環境調和型製品」の拡充を図る。
- 3 環境汚染の予防、省エネルギー及び廃棄物の削減に取組み、継続的改善を図ることにより、環境負荷の低い生産拠点を実現する。
- 4 全社的な環境活動である「Daiken Eco-Action」を推進し、全従業員の環境マインドを育成すると共に、日常業務の中で環境配慮活動を実践する。
- 5 当社の製品及び活動に関連する法的規制及びその他の要求事項を遵守する。また自主管理基準を設定し、これを遵守する。
- 6 環境に関する情報を積極的に開示し、利害関係者とのコミュニケーションに努める。
- 7 この環境方針は全社員に周知徹底すると共に、公開する。

代表取締役社長

井邊博行

2002年10月1日

環境経営 の実践

当社の中期環境計画(2002～2004年度)に基づく環境活動は2003年度が中間年度となり、前年度に引き続き、全社あげて環境経営の実践に努めました。当年度の主な活動成果と今後の取り組みは以下の通りで、中期環境計画の完遂を目指します。

1

環境マネジメントシステムの拡大

2004年5月に名古屋工場が新たにISO14001を認証取得しました。当年度に取得を計画していた旧ダイライト(株)工場は、旧岡山工場と統合し西日本ダイケンプロダクツ(株)になりましたので、計画を変更し、2004年度に認証範囲の拡大で対応することにしました。2004年度は富山大建工業(株)と本社関係の認証取得を計画しています。

2

「DAIKENエコ&ヘルシー製品」の積極的な開発、生産ならびに販売

2003年7月の建築基準法改正(シックハウス対策)に先駆け、内装用建材、住宅機器の「低ホル製品」化を実施すると共に、「低VOC対応製品」、「吸ホル、吸VOC製品」、「調湿製品」などのヘルシー製品の開発、販売に努めました。その結果、2003年度の「エコ&ヘルシー製品」は売上高の59%となり、上方修正した当年度目標値を上回りました。今後、さらに健康快適空間に寄与する「ヘルシー製品」と地球環境の負荷を低減する「エコ製品」の開発、生産、販売を推進します。

3

環境負荷の低い生産拠点の実現

活動推進体制を見直し、「開発・生産部門環境部会」の下部組織として「環境保全分科会」を設置し、活動目標・計画の立案および実行の推進を行いました。当年度はCO₂排出量の削減、PRTR対象物質の排出量・移動量の削減については目標を達成できましたが、廃棄物の削減については計画実行の遅れにより達成できませんでした。次年度は未達成項目の改善に重点を置いて活動します。

4

全社環境活動の推進と環境マインドの高揚

2002年度からスタートした全社環境活動(DAIKEN ECO-ACTION)の一環として、社内の広報誌やイントラネットによる情報伝達および全社事務所を対象としたエコ・オフィス活動を実施しました。環境マインドの高揚と定着を今後も継続して推進していきます。

5

環境会計の導入

当年度から環境経営の管理ツールとして環境会計を導入しました。この結果を環境報告書に記載しました。今後、レベルアップを図り、環境経営に役立てていきます。

6

環境に関する積極的な情報公開とコミュニケーション

環境報告書の発行、ホームページの充実、社外への広報活動、「エコ & ヘルシー News」の月次発行などによる情報公開と、工場見学会などを通じて地域住民の方々やお客さまとのコミュニケーションの場を広げられました。今後も情報公開とコミュニケーション活動を推進します。

環境・品質保証担当役員
専務取締役

吉見 哲





DAIKENの環境への取り組み

大建工業は半世紀にわたり地球にやさしく人にやさしい製品を生産、販売し、お客さまにご使用いただけてきました。そのすべてのプロセスにおいて環境に配慮し、負荷を削減する活動に取り組んでいます。

地球と人にやさしい製品を拡充します

エコ&ヘルシー製品

エコマーク商品
DAIKEN エコ製品
DAIKEN ヘルシー製品

関連ページ
→ P14 ~ 19



設計・開発



回収
リサイクル

古畳回収
木質廃材の回収、
リサイクル

関連ページ
→ P26

DAIKEN 環境方針

関連ページ
→ P6

解体

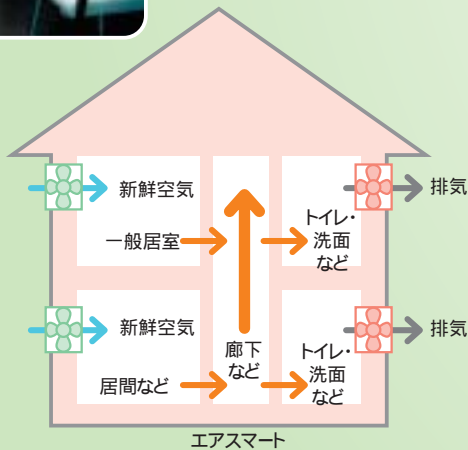
住空間

低VOC
計画換気
調湿

関連ページ
→ P18 ~ 19



居住
ヘルシー



生き生きと健康で快適に暮らせる住まいを追求します

特に、地球環境と住環境、両面の調和に取り組み、再生原料や未利用資源の積極的な活用を図ると共に、ユーザーの視点に立った住み心地、健康快適性を追求し、新しい生活価値創造のできる住空間づくりを進めます。

環境負荷の低い生産拠点を実現します



環境負荷低減

地球温暖化防止、省エネ
廃棄物削減
化学物質削減
汚染防止

関連ページ

→ P20 ~ 25



CO₂削減 ゼロエミッション化

関連ページ

→ P27



簡易施工・省施工
端材回収
(サイディング、ダイライト、
ダイロートン、インシュレーションボード)

関連ページ

→ P26



全社の環境マネジメントシステムの構築と拡大を推進し、環境先進企業を目指します

関連ページ

→ P7 ~ 13

→ P28 ~ 32




環境負荷の少ない施工システムを推進します



中期環境計画と2003年度の実績

当社は、全社員がかげがえのない地球環境を守るという強い信念を持ち、環境を経営の重要課題の一つとして、環境活動を実施しています。

2001年10月に「中期環境計画」(2002年度～2004年度)を策定し、活動を推進してきました。2003年度は、未達成項目については対策を講じ、大きな成果が上がった項目では目標値を上方修正して活動のレベルアップを目指しました。

重点課題	取り組み項目	中期目標(2004年度)	2003年度目標
 全社の環境マネジメントシステムを構築する	ISO14001認証取得の拡大	主要5工場および本関係が認証取得している	新たに2工場が認証取得
 環境にやさしい製品を積極的に供給する	環境調和型(エコ&ヘルシー)製品の拡充	環境調和型(エコ&ヘルシー)製品の売上比率を60%以上にする	58%以上 (当初目標55%を上方修正)
 グリーン購入を推進する	事務用品のグリーン購入	全社の仕組みを構築し、運用する	目標設定と運用開始
	生産材料のグリーン調達		基準設定と試行開始
 環境負荷の低い生産拠点を実現する	CO ₂ 排出量の削減(省エネルギーの推進)	CO ₂ 排出量の生産高原単位を6%削減する(1999年度比)	5%以上削減 (当初目標4%を上方修正)
	ゼロエミッションを目指す(工場廃棄物の減量化および再利用化)	廃棄物の社外埋立比率を4%以下にする ゼロエミ工場を1工場以上実現する	7.5%以下
	PRTR対象物質の環境への排出量・移動量の削減	PRTR対象物質の排出量・移動量の生産高原単位を25%削減する(2001年度比)	15%以上削減
 廃材の回収・リサイクルを拡大する	残材/端材、使用済み製品の回収量の増大	回収・リサイクルの仕組みの充実により、回収量を9倍にする(2001年度比)	6倍
 環境情報を積極的に公開する	環境報告書の継続発行	環境会計を含む環境報告書の発行	環境会計を環境報告書に記載

生産高原単位 = 環境負荷物質の排出量 / 生産高

*自己評価基準について

「中期環境計画」の2年目となる2003年度の環境目標と実績は、下表の通りです。
 取り組み項目のうち、5項目で目標達成しましたが、「ISO14001認証取得の拡大」、「生産材料のグリーン調達」、「工場廃棄物の減量化」、「廃材の回収・リサイクルの拡大」の4項目は未達成でした。2004年度は、未達成項目の改善に重点をおいて活動します。

2003年度実績	評価	2003年度活動概要	掲載ページ
名古屋工場が認証取得		名古屋工場が認証取得しました(2004年5月)。取得予定の旧ダイライト工場は、岡山工場との統合により西日本ダイケンプロダクツ(株)となりましたので、2004年度に認証範囲の拡大を計画しています。	P28 ~ 29
59%		エコ&ヘルシー製品を重点製品と位置付け、新製品の発売や製品説明会を開催し、営業活動を推進しました。	P14 ~ 19
運用を開始		全社の仕組みにより運用を開始しました。	P27
基準検討中		各工場では、工場毎のルールを定めて実施していますが、全社基準については検討中です。	
5.7%削減		CO ₂ 排出量の生産高原単位は、稼働設備の見直し徹底・廃熱回収・木屑ボイラーの効率稼働などにより、1999年度比5.7%削減となりました。	P21
社外埋立比率9.3%		総発生量と社外埋立量は生産高原単位・絶対量共に、前年度より減少できましたが、汚泥の再生利用の遅れのため、社外埋立処分比率は前年度より若干の減少でした。	P22
23.2%削減		2003年度の生産高原単位排出量・移動量は1.54トン/億円で23.2%の削減、排出量・移動量は848トンで24.7%の削減を図りました。	P23
4.0倍		目標に対し実績は4.0倍の3,018トンでした。サイディングとダイライトは着実に増加していますが、その他は前年度と同等か減少でした。ダイロートンと古量が目標を大きく下回りました。	P26
達成		環境報告書は、ほぼ作成スケジュール通りに作業を進めて、発行準備を完了しました。環境会計は、当社実施規程に基づいて集計範囲のサイトで集計を実施し、報告書としてまとめることができました。	

...目標を大幅にクリアした
 ...目標が達成できた
 ...達成できなかったが目標に近づいた
 ...目標達成へ向けた改善ができなかった

環境会計

当社は経営の仕組みの中に環境という軸を加えた環境経営を推進していますが、環境への取り組みのコストと効果を定量的に把握し、実効性の高い環境活動を推進するための管理ツールとして活用すると共に、その情報開示のために、2003年度から環境会計の集計に着手しました。
 今回が最初の環境会計報告になります。今後、継続していく計画です。

- 【 集 計 範 囲 】 大建工業グループ5工場、製品供給3部門および研究開発2部門
 【 対 象 期 間 】 2003年4月1日～2004年3月31日
 【 準拠したガイドライン 】 環境省の環境会計ガイドライン2002年版
 【 集 計 方 法 】 上記のガイドラインに準拠して、2003年4月1日に制定した当社「環境会計実施規程」に基づいて集計

環境保全コスト(2003年度)

(単位:百万円)

環境省 ガイドライン分類	当社区分	投資	費用	主な取り組み内容	関連ページ
事業エリア内コスト	公害防止	39.1	232.1	法規制・協定遵守、集塵増強、脱臭装置増設	P24～25 →
	地球温暖化防止・省エネ	3.1	24.1	ロス低減、燃料変更、バイオマスエネルギー活用	P21 →
	産廃リサイクル等	25.6	156.6	木屑の再生利用および熱回収	P22 →
	産廃削減・処理等	0.0	138.9	排水の再生利用、汚泥のリサイクル化	P22 →
	小計	67.8	551.7		
上・下流コスト	グリーン調達	0.0	221.8	PRTR対象物質削減、F 対応、低VOC化	P23 →
	廃材回収	0.0	12.5	サイディング、ダライイト等の端材回収	P26 →
	小計	0.0	234.3		
管理活動コスト	環境推進	0.0	258.9	ISO14001認証取得、維持、環境報告書作成	P28～31 →
	環境負荷監視	0.0	81.5	環境測定	P24～25 →
	小計	0.0	340.4		
研究開発コスト	エコ&ヘルシー製品開発	0.0	397.4	改正建築基準法F 対応、低VOC化	P14～19 →
	環境負荷低減技術開発等	0.0	5.9	PRTR対象物質削減	P23 →
	小計	0.0	403.3		
社会活動コスト	社会活動	0.3	1.0	工場周辺の清掃、整備	P32 →
環境損傷対応コスト	環境損傷対応	0.0	0.0	なし	
	合計	68.1	1,530.7		

集計条件

減価償却費、リース料を費用に計上しました。
 人件費は、業務時間比率からの算出または時間集計からの算出により集計しました。

環境保全コストについて

環境コストは約15.3億円になり、当社売上高の0.89%を占めています。

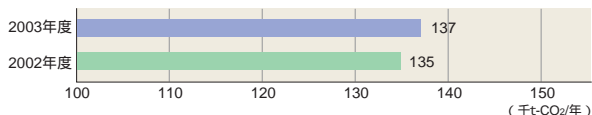
環境省のガイドラインによる分類別の割合は、事業エリア内コスト36.1%、上・下流コスト15.3%、管理活動コスト22.2%、研究開発コスト26.3%、社会活動コスト0.1%になります。環境損傷対応コストは発生していません。

環境に係わる研究開発コストは、全研究開発費の28.0%を占めています。

環境保全効果(2003年度)

事業エリア内コストに対応する効果

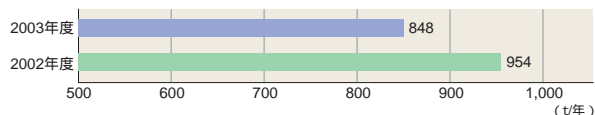
CO₂排出量(千t-CO₂/年)



エネルギーロスの低減や効率的利用を図りましたが、生産量の増大等により、前年度より2千t-CO₂(1.2%)増加しました。

[関連ページ](#) → P21

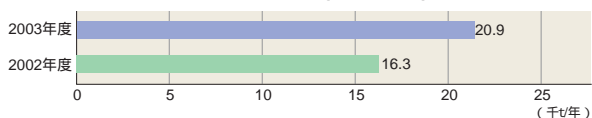
PRTR排出・移動量(t/年)



塗料の水溶性化や接着剤の無溶剤化等の推進により、前年度より106t(11.1%)削減しました。

[関連ページ](#) → P23

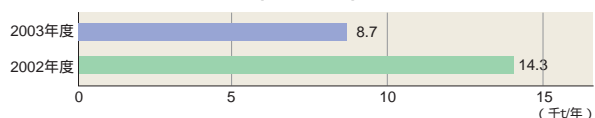
産業廃棄物リサイクル量(千t/年)



木屑の再生利用および熱回収の増加により、前年度より4.6千t(27.9%)増加しました。

[関連ページ](#) → P22

産業廃棄物処理量(千t/年)

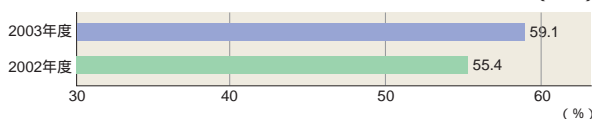


排水の再生利用、木屑の再生利用量増大により、前年度より5.7千t(39.5%)削減しました。

[関連ページ](#) → P22

上・下流コストに対応する効果

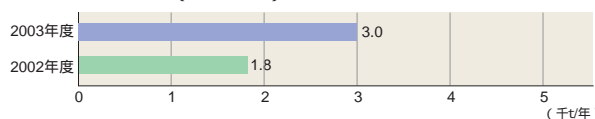
DAIKENエコおよびヘルシー製品販売比率(%)



エコ&ヘルシー全社キャンペーンの推進、新製品の投入により、前年度より3.7ポイント(6.7%)増大しました。

[関連ページ](#) → P14

廃材回収量(千t/年)



サイディングおよびダイライト等の端材回収により、前年度より1.2千t(65.2%)増加しました。

[関連ページ](#) → P26

環境保全経済効果(2003年度)

(単位:百万円)

	ガイドライン分類	当社区分	経済効果	関連ページ
売上増加	研究開発コスト対応	エコ&ヘルシー製品売上高増加	5,120.0	P14 →
費用節減	事業エリア内コスト対応	産業廃棄物リサイクル	2.2	P22 →
		産業廃棄物削減	5.7	P22 →
		節水	1.3	
	上・下流コスト対応	グリーン調達	154.5	P27 →
計			163.7	

環境経済効果について

エコ&ヘルシー製品の売上高は、前年度比5.3%アップし、当社売上高に占める割合は59.1%になっています。

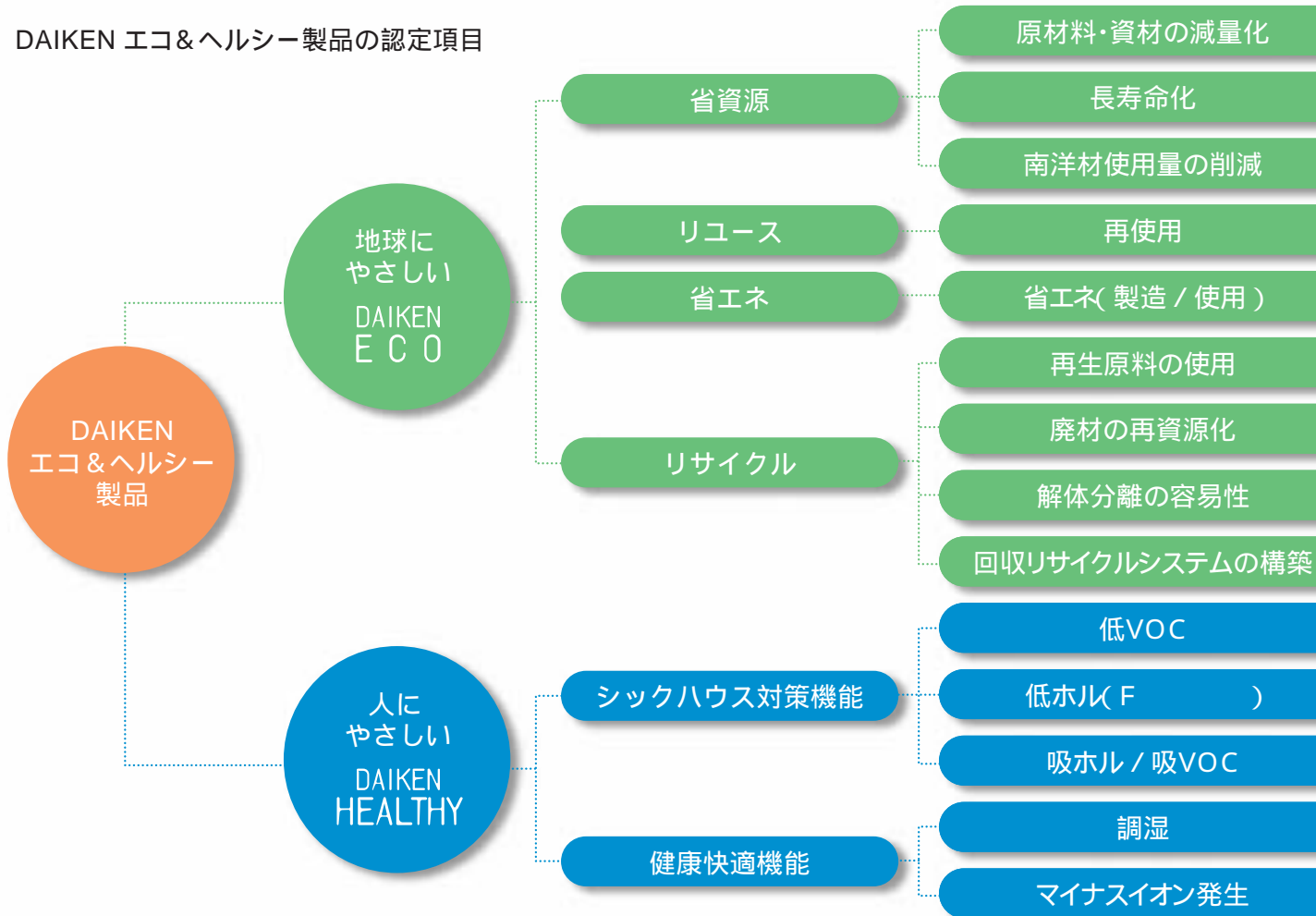
環境保全活動に伴う費用削減は、約1.6億円になりました。そのうちの94%が省エネルギーによるもので、大きな経済効果が得られました。

製品における環境負荷低減への取り組み

DAIKEN エコ&ヘルシー 製品

DAIKEN エコ&ヘルシー製品(環境調和型製品)は、当社の企業理念である「人と空間、環境の調和」をテーマとして社会に提案する製品です。社内基準を満足した地球にやさしい「DAIKEN エコ製品」と人にやさしい「DAIKEN ヘルシー製品」で構成されています。

DAIKEN エコ&ヘルシー製品の認定項目

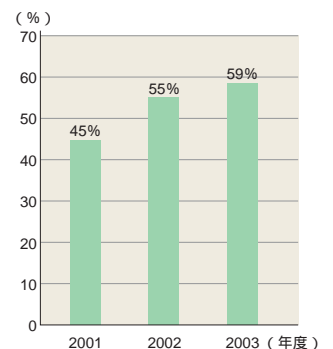


DAIKEN エコ&ヘルシー製品売上高比率

中期環境計画の当初では、DAIKEN エコ&ヘルシー製品の2003年度の目標を55%に設定していましたが、2002年度に目標を前倒しで達成しましたので、2003年度の目標を58%に上方修正しました。この目標に対して、実績は59%で目標を達成しました。

エコ&ヘルシー製品の拡充を図るために、2002年度より「エコ&ヘルシー キャンペーン」を実施し、新製品の開発から販売まで全社一体となった取り組みを展開しています。販売プロモーションとしてエコ&ヘルシーセミナーや製品説明会を開催し、「エコ&ヘルシー NEWS」を発刊しました。

エコ&ヘルシー製品の売上高比率



DAIKEN エコ&ヘルシー製品は、当社の事業の核であり、開発、生産および販売部門をはじめ全社一丸となってDAIKEN エコ&ヘルシー製品の拡充に取り組んでいます。

製品および施工部材の減量化、または梱包材料の減量化に関する社内基準を満足していること。

製品の基材、化粧法、メンテナンスの改善により耐久性に関する社内基準を満足していること。

南洋材使用量の削減が社内基準を満足していること。

製品の再使用が可能であること。

製造時または製品使用時の使用エネルギーの削減割合が社内基準を満足していること。

再生原料、未利用資源の使用割合が社内基準を満足していること。

廃棄物の再生利用割合が社内基準を満足していること。

素材別に分離し易い構成・施工法になっていること。

建設現場等で発生した端材・残材を回収し、リサイクルするシステムが構築されていること。

厚生労働省が提案するVOC 13物質の発散およびTVOC が社内基準を満足していること。

改正建築基準法のF 基準を満足していること。

(財)日本建築センターの「室内空気中の揮発性有機化合物汚染低減建材」に準拠した試験方法で測定し、社内基準を満足していること。

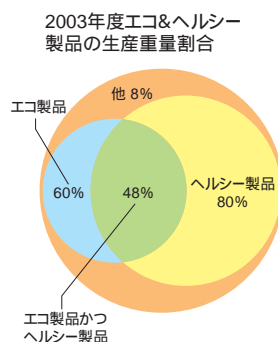
JISA1470に準拠した試験方法および社内試験方法で測定し、社内基準を満足していること。

社内試験方法で測定したマイナスイオン発生個数が、社内基準を満足していること。

**認定の
必須事項**

DAIKEN エコ製品、ヘルシー製品の認定においては、関連の法規の遵守、製品のMSDSの整備、有害物質を含まない、焼却に際し有害物質を排出しない、社内基準の『低VOC対応』であるなどの必須事項をすべて満足することが前提条件になっています。

DAIKEN エコ&ヘルシー製品の生産重量割合
DAIKEN エコ&ヘルシー製品の全製品に対する生産重量割合は、2003年度では92%を占めています。全製品の内エコ製品が60%、ヘルシー製品が80%、エコ製品かつヘルシー製品が48%です。



サイディング「真打A」



「さらりあ天井材 12L」

VOC
(Volatile Organic Compounds
揮発性有機化合物)

一般に沸点が50 を超える揮発性有機化合物の略称で、厚生労働省が人に有害として指針値を提案した13物質(トルエン、キシレン、スチレン、エチルベンゼン等)も含まれます。発生源の主なものは、塗料、接着剤等に使用される有機溶剤です。

TVOC(総VOC)

沸点がn-ヘキサンからn-ヘキサデカンまでの範囲で検出されるVOCの上位10ピークを定量し、その合計値をTVOCとしています。

F

改正建築基準法(2003年7月施行)において、ホルムアルデヒド発散建材と規定されるホルムアルデヒド発散速度5 $\mu\text{g}/\text{m}^2\text{h}$ 以下で使用面積制限のない建築材料です。デシケーター法で0.3mg/l以下の建築材料です。

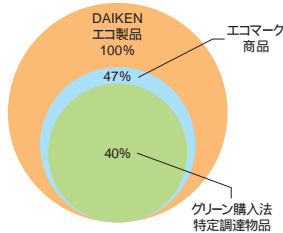


当社は、半世紀にわたって再生資源を活用した事業 インシュレーションボード「ダイケンタタミボード」、ロックウール天井材「ダイロートン」、MDF「テクウッド」や、木材使用量削減に貢献する事業 火山性ガラス積層板「ダイライト」に積極的に取り組んできました。

当社のエコマーク商品・グリーン購入法特定調達物品

2003年度の当社エコマーク商品 が当社エコ製品に占める重量割合は47%です。またグリーン購入法特定調達物品 の該当品は40%です。今後ともエコマーク商品、グリーン購入法特定調達物品の割合を拡大していきます。

当社エコマーク商品・グリーン購入法特定調達物品の当社エコ製品に対する割合



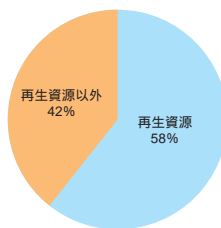
エコマーク	エコマーク商品該当品	グリーン購入法特定調達物品該当品
	たたみボード	
	床コンピボード	
	ビルボード	
	ダイケンボード	
	クロジツボードQ	
	押入ボードQ	
	通気ボード・アセダスR	
	通気ボード・アセダスD	
	シーリングボードIC	
	ダイケンテクウッド	
	ダイロートン	—

リサイクル

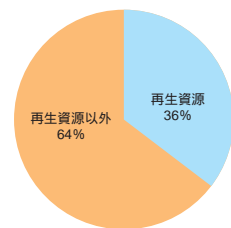
再生原料の使用

2003年度の製品に使用される再生資源の重量割合は、木質系で58%、無機系で36%でした。前年度に比べて木質系は2ポイント減少、無機系は1ポイント増加しました。今後とも再生資源の割合の増大を図っていく予定です。

木質再生資源の重量割合



無機再生資源の重量割合



再生原料を利用した製品

台所・キッチン壁材『パネリア』

『パネリア』は、再生原料であるスラグウールと未利用資源である火山性ガラス質材料を使用したダイライトを基材にし、表面を鏡面仕上げした台所用の不燃壁材です。



「パネリア」

インテリアフロア『おくだけスーパー』

『おくだけスーパー』は、畳床にリサイクル建材のインシュレーションボードを使用し、畳表に和紙素材を使用した置敷畳で、モダンな和風空間をつくりだします。



「おくだけスーパー」

『システリア メイクアップ ハード』

『システリア メイクアップ ハード』は、再生木材を原料として製造したMDF(中質繊維板)を基材に、表面を特殊強化化粧シート貼りした製品です。



汚れや傷に強く、リモデルに適した薄厚の腰壁です。

「システリア メイクアップ ハード」

回収・リサイクルシステムの構築

サイディングのリサイクル

リサイクル技術の開発、リサイクル設備の導入および広域再生利用指定制度の適用により、工場で発生した廃材だけでなく住宅の新築現場やハウスメーカーの工場で発生した廃材を処理できるようになり、『真打A』のリサイクル量が24%増加できました。

今後もさらにリサイクル量の積極的拡大を推進します。



サイディングのリサイクル設備

南洋材使用量の削減

無機質エンジニアリングパネル『ダイライトMS』

『ダイライトMS』は、無機質のエンジニアリングパネルで住宅の筋交いや構造用合板の代替として使用されます。2003年度の生産量は46万トンで、木材に換算すると約66万m³に相当します。

南洋材合板の代替

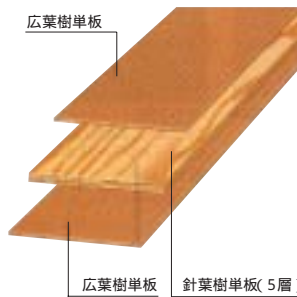
当社は、木質フロアの基材として使用されている南洋材合板の代替として針葉樹合板、MDFを検討しています。

木質フロア『オーキッドEC』

『オーキッドEC』は、植林木から製造した5層の針葉樹単板を芯材に、表裏層に広葉樹単板を貼り合わせた合板を基材に使用し、表面をUV塗装で厚膜強化した床材です。



植林木を使用した「オーキッドEC」



省資源

原材料・資材の減量化

サイディングの軽量化

製品の生産技術の改善(組成配合、製造技術)により『真打A』の重量を約15%軽量化しました。

輸送中の環境負荷の低減、現場での施工性の向上にも寄与しています。



サイディング「真打A」

『リビングドアR シリーズ』の梱包材料の減量化

『リビングドアR シリーズ』は、梱包材料の50%(重量比)を減量化しました。これにより施工現場での廃材処理量を減少し、トラックの積載効率の向上により輸送における環境負荷も低減できました。



「リビングドアR」の荷姿

エコマーク商品

(財)日本環境協会が、認定基準に基づき、環境負荷が少ないなど環境保全に役立つと認めた商品。

グリーン購入法特定調達物品

「国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律(グリーン購入法)」に基づく特定調達品目およびその判断基準を満足した物品。



当社は、シックハウス対策にいち早くから取り組み、1999年には内装製品を低ホルムアルデヒド化し、2001年から業界に先駆けて内装製品の低VOC化に取り組んでいます。

人にやさしい「DAIKEN ヘルシー製品」は、シックハウス対策の根幹をなす「低ホルムアルデヒド製品」「低VOC製品」「吸ホルムアルデヒド/吸VOC製品」から健康快適機能を追求した「調湿製品」「マイナスイオン発生製品」まで幅広い充実を図っています。今後は、健康快適空間創出をさらに進めるため調湿製品の充実を図ります。

シックハウス対策

低ホルムアルデヒド製品) 改正建築基準法への対応

当社は、2003年7月に施行された改正建築基準法(シックハウス関係)に次のように対応してきました。

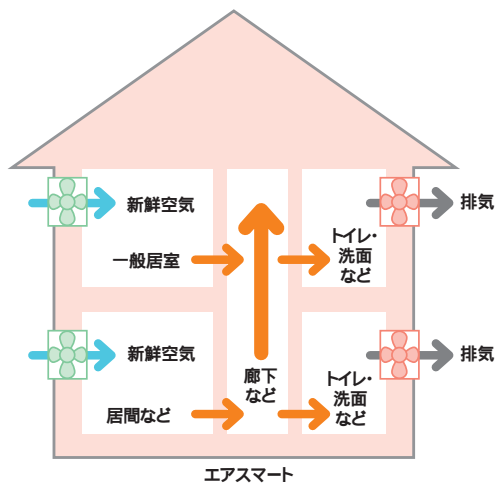
床材、壁材、室内ドア、収納、階段部材等の内装製品は、すべてホルムアルデヒドフリーにしました。

当社製品のホルムアルデヒドに関する情報を当社のホームページ、イントラネットに掲載し、ホルムアルデヒドフリーの確認や確認申請に利用されています。

改正建築基準法で必須となった「24時間計画換気」に対応して、従来より発売していた換気システム『エアスマート』の品目を拡充しました。

24時間換気システム「エアスマート」

『エアスマート』は、ノンダクト方式で給気、排気に送風機を用いる第1種換気設備です。また、「エアスマート簡易設計見積ソフト」を提供し、見積りと確認申請・検査時の書類作成に役立てていただいています。



低VOC製品

厚生労働省のVOC室内濃度指針値に準拠した社内基準を満足したものを低VOC製品と認定しています。当社内装製品品目数の75%が低VOC製品で、部位別では、天井材100%、床材89%、壁材75%、室内ドア・収納・階段部材・造作部材68%です。床材では、塗料の無溶剤化、水性化などを行い、室内ドア・収納・造作部材等では、化粧シートの低VOC化を行いました。今後すべての内装製品について低VOC化を進める計画です。



ホルムアルデヒドおよびVOC吸着製品

ダイロートンファイブスター シリーズ天井材 『ブイナイン』

『ブイナイン』は、スラグウールを原料にしたダイロートン基材に多孔質ケイ酸化合物を添加し、表面を光触媒入り塗料で塗装することにより、ホルムアルデヒドおよびVOCを吸着する天井材です。



ホルムアルデヒドおよびVOC吸着天井材「ブイナイン」

当社製品のVOC放散量データの提供

当社は、当社製品のVOC放散量を小型チャンバー法で測定したデータをお客さまに提供し、学校などの公共物件や住宅の設計に役立てていただいています。2003年度の提供実績は、120件でした。



建材のVOCを測定する「小型チャンバー」

ホルムアルデヒド及びVOCの室内濃度測定

当社の「DK環境測定・分析センター」では、2002年度6月より、学校などの公共物件や住宅を対象にしたホルムアルデヒドおよびVOCの室内濃度測定業務を実施しています。2003年度の測定件数は389件で、2002年度に比べ2.4倍になっています。



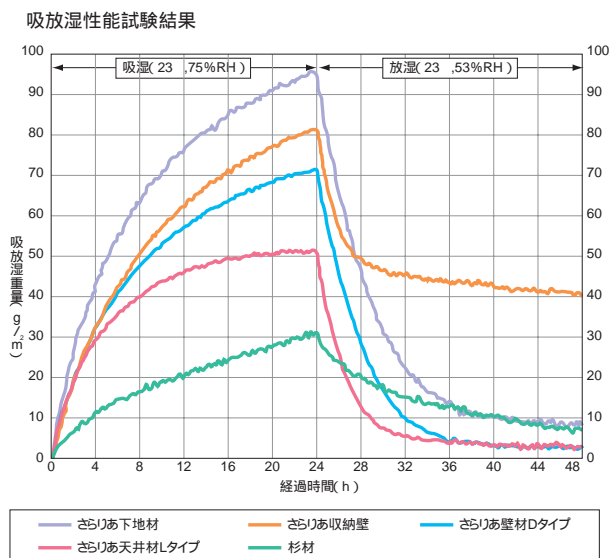
居室のVOC測定状況

健康快適空間

調湿建材

調湿建材とは、居室の湿度が高い時は空気中の水蒸気を吸収し、低い時は建材内の水分を放出して、快適な湿度を保つ材料をいいます。当社は、1959年のダイケンボードを発売以来、用途に合わせた性能の調湿建材を提供してきました。当社の調湿建材は、JIS A 1470「調湿建材の吸放湿性能試験」に準拠して試験し、社内基準を満足した製品です。これらの製品は、2004年6月より「調湿建材さらりあ」としてシリーズ化しました。

今後は、居室ごとに用途に合わせた最適な空間を創出する製品を提供する計画です。



当社『調湿建材さらりあシリーズ』は杉材に比べすぐれた調湿性能を有しています。

DAIKEN『調湿建材さらりあシリーズ』

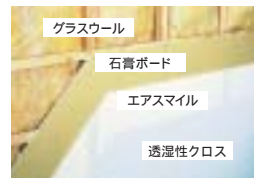
『さらりあ壁材Dタイプ』

ダイライト基材に調湿性能を付与した製品です。マイナスイオンも発生する塗り壁調の壁材で、快適な調湿空間を作ります。



『さらりあ下地材』

ダイライト基材に調湿性能を付与した製品です。調湿クロス下地材で、居室の結露対策に有効な製品です。



『さらりあ壁材Lタイプ、天井材Lタイプ』

ダイロートンに調湿性能を付与した製品です。マイナスイオンも発生する化粧仕上げした壁材、天井材で快適な調湿空間を作ります。



『さらりあ収納壁材』

インシュレーションボードの調湿性能を高めた製品です。調湿性能の高い収納壁材で、カビを防止して健康的な押入・収納空間を作ります。



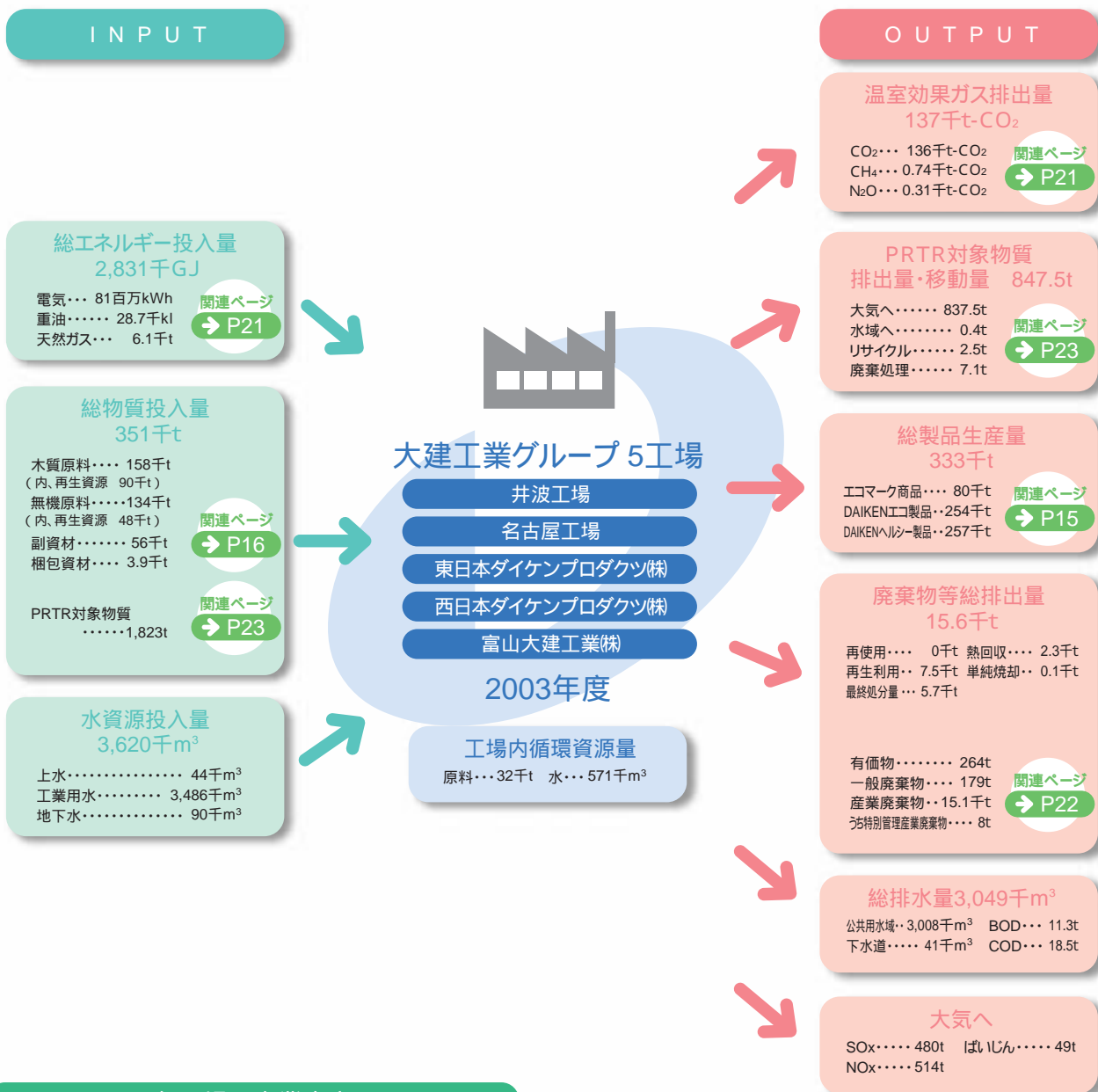
ノダクト方式

ダクトを使用しない方式で、配管工事がいらぬ設計施工しやすい方式。



事業活動における環境負荷低減への取り組み

生産活動による環境影響 ~ 工場の環境負荷の概要 ~



各工場の事業内容

井波工場	住宅用室内ドア、階段、造作材等の生産
名古屋工場	WPC床材の生産
東日本ダイケンプロダクツ(株)	窯業系サイディング、タタミボード、インシュレーションボード外装下地材等の生産
西日本ダイケンプロダクツ(株)	無機質耐力面材、外装下地材、内装材、ロックウール天井材・壁材、タタミボード、畳表等の生産
富山大建工業(株)	車輛用合板、建築用合板の生産

地球温暖化防止・省エネルギー

当社は、温室効果ガス排出量の削減と省エネルギーを重要課題として取り組んでいます。2003年度のCO₂排出量削減実績は、目標(生産高原単位で1999年度比5%削減)に対して5.7%の削減となり、目標を達成しました。

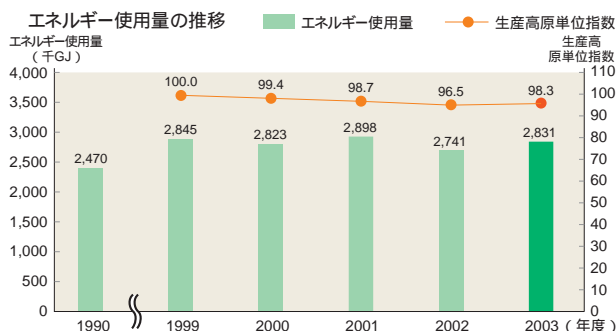
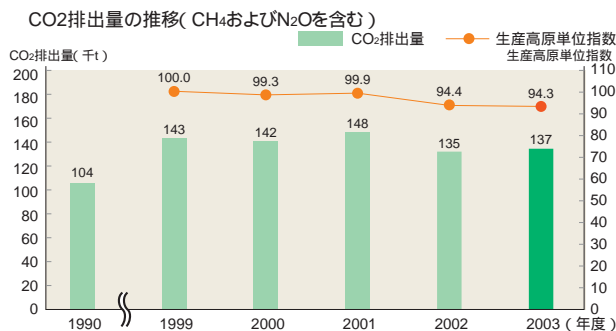
当社における温室効果ガス排出量算定方法は、環境省の「事業者からの温室効果ガス排出量算定方法ガイドライン(平成15年7月)」に準拠した方法に変更し、CO₂に加えてCH₄およびN₂Oを含めた温室効果ガス排出量で算出しました。それらの排出量は、CH₄が0.74千t-CO₂、N₂Oが0.31千t-CO₂です。

当年度は、稼働設備の徹底見直し、廃熱回収、木屑/端材ボイラーの効率稼働、加工工程の熱源変更、蒸気タービン機の能力増強などを実施しましたが、エネルギー使用量の高い製品の生産量が大幅に増大したため、CO₂排出量は前年度比2千トン増の137千トンとなりました。

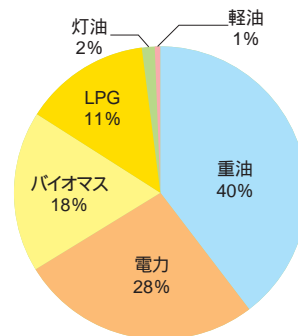
その結果、当年度のCO₂排出量は、1999年度比4.6%の削減、生産高原単位では同5.7%の削減となり、目標(生産高原単位)を達成しました。

しかしながら、京都議定書の基準年度である1990年度に比べますと、排出量が増加していますので、さらなる温暖化防止・省エネ活動を実施していきます。

なお、当社では、生産時に発生する端材/木屑や古材チップの有効利用を図り、これらのバイオマスエネルギーとしての活用を進めています。当年度のバイオマスエネルギーの割合は、全エネルギー使用量の18%を占めており、原油換算で13千klに相当します。



2003年度使用エネルギーの燃料別割合(ジュール、%)



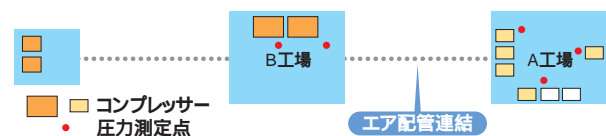
事例

自家発電機の熱交換器による廃熱回収



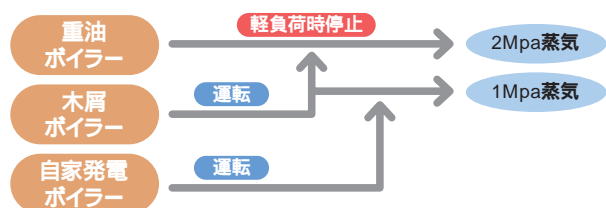
エア圧力監視によるコンプレッサー電力使用量の削減

工場間のエア配管を連結し、各工場内のエア圧力を監視し余力がある時にはA工場のコンプレッサーを停止



木屑ボイラー使用比率アップによる重油使用量の削減

各工場の運転蒸気使用量を把握し、木屑ボイラーを有効活用。軽負荷時には重油ボイラーの稼働を停止



廃棄物の削減

工場の廃棄物削減

当社は、環境負荷の大きい15工場の生産活動から発生する廃棄物の削減とリサイクルを進めています。

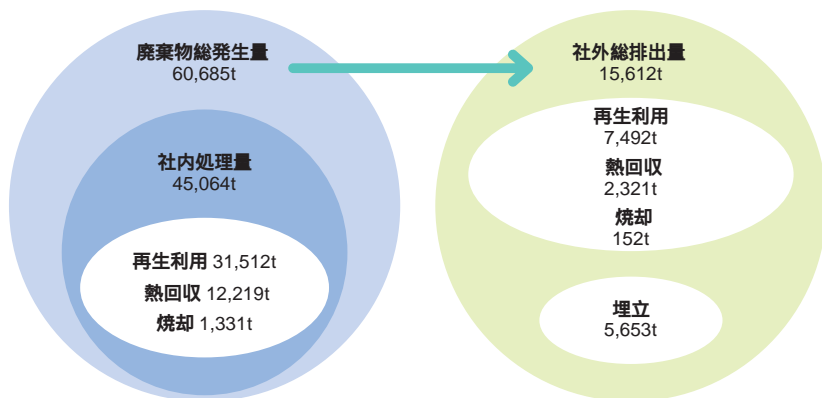
2004年度は少なくとも1工場、2005年度は5工場のゼロエミッションを目標にしています。

廃棄物の大部分は生産時に発生する製品くず、製品の切断くず・端材、不良品等ですが、この他に汚泥、燃え殻、木く

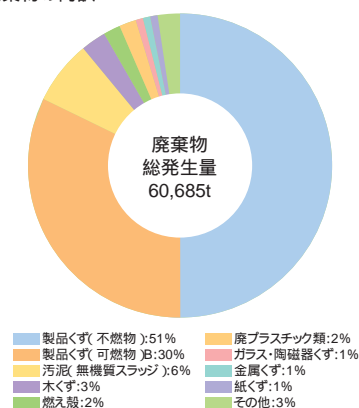
ず、廃プラスチック等があります。製品くずの97%は製品の原料や燃料としてリサイクルしています。

社外への廃棄物総排出量は15,621トンで前年度より2,599トン削減できました。このうち社外埋立処分量は5,656トンで前年度より357トン削減できましたが、社外埋立比率は9.3%でした。当年度の目標7.5%以下は達成できませんでした。

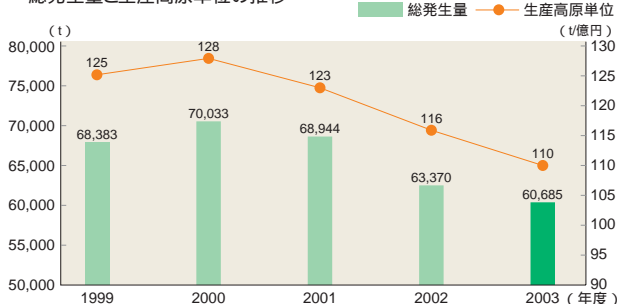
廃棄物の総発生量と処理の状況



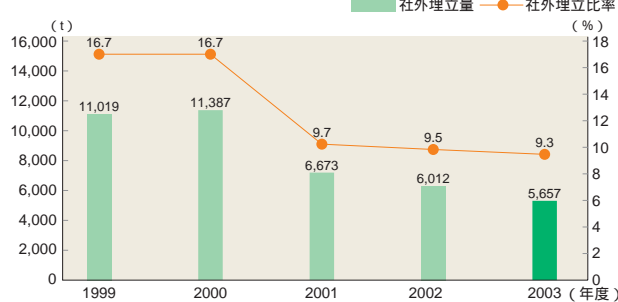
廃棄物の内訳



総発生量と生産高原単位の推移



社外埋立量と社外埋立比率の推移



事例



ドライヤーに挿入する原板マットを30mmカットして挿入することにより、乾燥後の原板切断くずの発生を削減



特注製品生産後の排水の外部処理を、排水貯蔵タンクの設置により再生利用



発生した木くずを粉砕工場の設置により、チップなどに再生利用

化学物質の管理

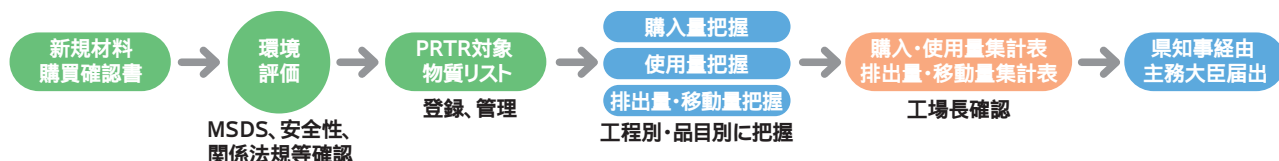
管理体制

資材の選定から受入までの手順を定め、「新規材料購買確認書」等によりMSDS、安全性、関係法規制等を確認することによって環境面の評価を行ってから、購買の可否を決定しています。

購入資材に含まれる化学物質は「法規制該当化学物質一覧表(PRTR 対象物質リスト)」に登録し、工程別、品目

別に購入量、使用量、排出量・移動量を把握することによって、法規制事項の漏れのないように管理すると共に、所在地の県知事経由で主務大臣(経済産業大臣、農林水産大臣)に届出を行っています。

なお廃棄の場合は「廃棄物管理規定」に定め、マニフェストの発行等、法規制を遵守した廃棄を行っています。



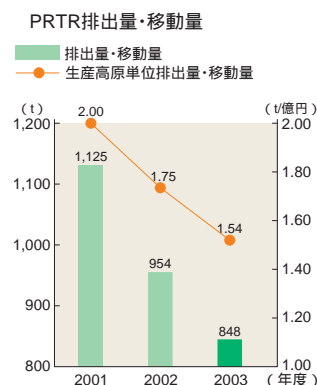
PRTR対象化学物質排出量・移動量の削減

PRTR対象化学物質の環境への排出量・移動量の削減目標を、2001年度実績2.00トン/億円をベンチマークとして、2003年度1.70トン/億円(15%削減)、2004年度1.50トン/億円以下(25%以上削減)に設定して、削減活動に取り組んでいます。2003年度の実績は、生産高原単位排出量・移動量1.54トン/億円で23.2%の削減、排出量・移動量847.5トンで24.7%の削減になり、目標を達成しました。前年度は、名古屋工場の床材用レジンのVOC低減化や塗料のトルエン、キシレンフリー化等の推進により工場の排出量・移動量を70%削減しました。

2003年度は、東日本ダイケンプロダクツ(株)の窯業系サイ

ディング用塗料の水性化の推進と歩留まりの向上ならびに井波工場のドア用接着剤の無溶剤化の推進により、使用量と排出量・移動量を目標以上に削減できました。

今後も環境中期計画の最終年度である2004年度目標(25%以上削減)の達成を目指して、PRTR対象化学物質の削減活動を推進します。



PRTR対象物質受払表(5工場計 : 2003年度)

単位 t/年

PRTR対象化学物質	使用分含有量	環境への排出量・移動量				消費量(製品等)および除去処理量(分解、反応等)
		大気排出	水域排出	産廃排出	計	
エチルベンゼン	28.2	27.8	0.0	0.5	28.2	0.0
エチレングリコール	5.7	2.7	0.0	0.0	2.7	3.0
塩化メチレン	96.9	96.8	0.0	0.1	96.9	0.0
キシレン	128.8	127.0	0.0	1.0	127.9	0.1
1,3-ジクロロ-2-プロパノール	2.0	0.4	0.0	0.0	0.4	1.6
スチレン	104.9	2.2	0.0	0.0	2.2	102.7
テトラクロロエチレン(パークロルエチレン)	0.6	0.6	0.0	0.0	0.6	0.0
1-3,5-トリメチルベンゼン	0.3	0.3	0.0	0.0	0.3	0.0
トルエン	569.4	563.3	0.0	6.0	569.4	0.0
鉛及びその化合物	0.8	0.0	0.0	0.0	0.0	0.8
ヒドラジン	0.3	0.0	0.2	0.0	0.3	0.0
フェノール	500.4	3.1	0.0	0.0	3.1	497.2
フタル酸ジ-n-ブチル	0.2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.2
フタル酸ビス(2-エチルヘキシル)	19.4	9.2	0.0	0.5	9.7	9.7
フタル酸ジビチルエステル	1.2	0.6	0.0	0.0	0.6	0.6
ホウ素およびその化合物	67.6	0.0	0.0	0.0	0.0	67.6
ポリ(オキシエチレン)エアルキルエーテル	0.2	0.1	0.0	0.0	0.1	0.1
ポリ(オキシエチレン)ニルフェニルエーテル	8.2	0.0	0.1	1.5	1.5	6.6
ホルムアルデヒド	288.3	2.6	0.0	0.0	2.6	285.7
計	1,823.4	837.5	0.4	9.6	847.5	975.9
ダイオキシン類(mg)		6.6	0	24.4	31.0	

注)PRTR関係法令による特定化学物質の排出量・移動量の届出の対象となる年間取扱量は、第一種指定化学物質で1t/年以上、特定第一種指定化学物質で0.5t/年以上ですが、それ以下の化学物質も記載しています。0.1t/年未満は省略しました。

ゼロエミッション

当社は社外埋立比率1%以下をゼロエミッションと定義しています。

MSDS
(Material Safety Data Sheet)
化学物質等安全データシート

PRTR(Pollutant Release and Transfer Register)制度

人の健康や生態系に有害なおそれがある特定の化学物質について、その環境中への排出量および廃棄物に含まれて事業所の外に移動する量を事業者が把握して行政庁に報告し、行政庁は排出量・移動量を集計し公表する仕組み。

汚染の防止

大気汚染防止

法規制値、地域協定を完璧に遵守し、さらに技術面、コスト面で可能な限りの環境負荷低減を推進しています。工場のボイラー、焼却炉、発電機からの発生状況は、下表の実績値の通りです。法規制値、地域協定値よりかな

り低い値を維持しています。大気汚染の低減のために、エネルギー使用量削減と廃棄物焼却量削減を徹底的に推進すると共に、2003年度は集塵装置の増強を実施しました。

法規制値対応表(2003年度)

工場	場所	項目	規制値	協定値	自主管理値	実績最大値	実績平均値		
井浜工場	ボイラー	SOx	Nm ³ /h	22.67	-	20.4	0.12	0.1	
		NOx	ppm	450	-	405	300	280	
		ばいじん	g/Nm ³	0.4	-	0.36	0.1	0.07	
名古屋工場	ボイラー	SOx	Nm ³ /h	2.88	-	-	0.31	0.16	
		NOx	ppm	130	-	-	101	84	
		ばいじん	g/Nm ³	0.18	0.15	0.13	0.07	0.02	
東日本DP(株)	ボイラー	SOx	Nm ³ /h	29.1	-	23.1	9.9	9.2	
		NOx	ppm	150	150	145	130	125	
		ばいじん	g/Nm ³	0.25	0.25	0.20	0.11	0.10	
		S分	%	2.0	2.0	1.5	1.4	1.2	
	焼却炉	SOx	Nm ³ /h	-	-	-	-	-	
		NOx	ppm	-	-	-	-	-	
		ダイオキシン(排ガス)	ng/Nm ³	5	5	5	2.8	-	
		ダイオキシン(焼却灰)	ng-TEQ/g	3	3	3	0.015	-	
		ダイオキシン(飛灰)	ng-TEQ/g	3	3	3	0.7	-	
	ディーゼル発電機	SOx	Nm ³ /h	10.19	-	7.8	4.1	3.8	
		NOx	ppm	950	950	900	910	795	
		ばいじん	g/Nm ³	0.1	0.1	0.08	0.02	0.01	
	西日本DP(株)	ボイラー	SOx	Nm ³ /h	1560Kg/h	47	16.4	9.1	7.92
			NOx	ppm	230	230(3Nm ³ /h)	220	188	183.75
			ばいじん	g/Nm ³	0.25	0.2	0.2	0.082	0.079
焼却炉		SOx	Nm ³ /h	70Kg/h	47	-	<5	<5	
		NOx	ppm	250	0.5Nm ³ /h	230	150	130	
		ばいじん	g/Nm ³	0.25	0.25	0.2	0.038	0.025	
		ダイオキシン	ng-TEQ/Nm ³	-	-	80	0.8	-	
		塩化水素	mg/Nm ³	700	-	600	<29	-	
自家発電設備		SOx	Nm ³ /h	440Kg/h	47	3.1	1.6	1.2	
		NOx	ppm	950	780(10.5Nm ³ /h)	750	683	630.92	
	ばいじん	g/Nm ³	0.1	0.1	0.08	0.043	0.043		
富山大建工業(株)	ボイラー	SOx	Nm ³ /h	4.21	3.41	-	0.08	0.08	
		NOx	ppm	350	350	-	260	190	
		ばいじん	g/Nm ³	0.3	0.15	-	0.03	0.02	
	焼却炉	SOx	Nm ³ /h	-	-	-	-	-	
		NOx	ppm	-	-	-	-	-	
		ばいじん	g/Nm ³	-	-	-	-	-	
		ダイオキシン(排ガス)	ng/Nm ³	5	-	-	0.72	-	
	ダイオキシン(焼却灰)	ng-TEQ/g	3	-	-	0.00000053	-		
	ダイオキシン(飛灰)	ng-TEQ/g	3	-	-	0.017	-		

東日本DP(株): 東日本ダイケンプロダクツ(株)(旧高萩工場)
 西日本DP(株): 西日本ダイケンプロダクツ(株)(旧岡山工場および旧ダイライト工場)
 SOx: いおう酸化物
 NOx: 窒素酸化物



無触媒脱硝設備
排ガス中のNOxを低減



集塵設備



排ガス自動分析装置
NOx濃度を連続的に自動監視

土壌汚染防止

当社では全工場とも、環境基準を超える土壌汚染が発見されたことはありません。

2003年度も土壌・地下水汚染の原因となるような重大な化学物質流出事故は発生していません。

水質汚濁防止

法規制値、地域協定値を高いレベルで遵守するために、自主管理値を設定して、排水の管理と監視を遂行しています。

法規制値対応表(2003年度)

場所	項目	規制値	協定値	自主管理値	実績最大値	実績平均値
井波工場	総合排水口					
	排水量	m ³ /日	-	-	410	410
	BOD	mg/l	-	-	540	180
	SS	mg/l	-	-	540	480
	pH		-	-	5~9	8.0
名白屋工場	総合排水口					
	排水量	m ³ /日	-	-	241	198
	BOD	mg/l	2,000	600	-	46
	COD	mg/l	-	-	-	130
	SS	mg/l	600	-	-	48
	pH		5~9	-	-	5.9-7.1
	ノルマルヘキサン抽出物	mg/l	30	-	-	10.0
東日本D.P(株)	総合排水口					
	排水量	m ³ /日	-	4,341	4,341	3,638
	BOD	mg/l	-	-	-	-
	COD	mg/l	20	20	18	6.4
	SS	mg/l	30	30	25	4.2
西日本D.P(株)	総合排水口					
	排水量	m ³ /日	-	10,500	6,200	5,180
	COD ave	mg/l	20	20	15	17.1
	COD max	mg/l	30	30	20	20
	SS ave	mg/l	100	60	50	15
	SS max	mg/l	120	90	70	19
富山大連工業(株)	総合排水口					
	排水量	m ³ /日	-	-	-	-
	BOD	mg/l	-	-	-	-
	COD	mg/l	30	30	-	20
	SS	mg/l	100	100	-	54
	pH		6~8.5	6~8.5	-	8.2
フェノール類	mg/l	1	1	-	0.0	

BOD (Biochemical Oxygen Demand): 生物化学的酸素要求量
 COD (Chemical Oxygen Demand): 化学的酸素要求量
 SS (Suspended Solid): 浮遊物質



改修した排水路



全窒素、全リン測定装置
排水の水質を監視

騒音・悪臭防止

悪臭

西日本ダイケンプロダクツ(株)では、ドライヤーからの排気設備にスクラバーを設置して、臭気対策の強化を図りました。

法規制値対応表(2003年度)

場所	項目	規制値	協定値	自主管理値	実績最大値	実績平均値
井波工場	隣地境界線					
	騒音 昼間	dB	70	-	63	65
	朝・夕	dB	65	-	58	52
	夜間	dB	63	-	56	52
	悪臭 酢酸エチル	ppm	7	-	6.3	-
室屋工場	隣地境界線					
	騒音 昼間	dB	70	-	70	59
	朝・夕	dB	65	-	65	59
	夜間	dB	55	-	55	48
	東日本D.P(株)	隣地境界線				
騒音 昼間		dB	70	70	70	52
朝・夕		dB	65	65	-	53
夜間		dB	55	55	-	52
悪臭 酢酸エチル		ppm	3	-	-	<0.01
メチルイソブチルケトン		ppm	1	-	-	<0.01
西日本D.P(株)	隣地境界線					
	騒音 昼間	dB	-	70	70	63
	朝・夕	dB	-	65	65	-
	夜間	dB	-	55	55	-
	富山大連工業(株)	隣地境界線				
騒音 昼間		dB	70	70	-	68
朝・夕		dB	65	65	-	63
夜間	dB	65	65	-	62	



排ガス処理・脱臭装置
排ガスに水を噴霧して不純物を溶解した後、サイクロンでドレインとガスを分離。ドレインは廃水処理場で処理。

廃材の回収・リサイクル

当社は一部の製品(以下に記載)において、使用された建築現場から発生する端材や、原材料として使用していただいているメーカー先から発生する端材・不良品などの廃材を回収して、ほとんどの回収品を製品の原料とし

てリサイクルしています。2003年度の回収目標は2001年度の6倍(4,500トン)に増やすことでしたが、実績は3,018トンの4.0倍でした。目標は達成できませんでしたが、着実に増やしています。

ダイロートン、ダイライト、サイディング

これらの廃材が発生するのは、ビルや住宅の新築工事現場、ハウスメーカーの工場などです。当社はこれらの廃材を回収して再生利用するために、廃棄物の広域再生利用指定制度の適用を受けています。

当年度の回収目標は、ダイロートンが110トン、ダイライトが400トン、サイディングが3,600トンでしたが、実績はそれぞれ48トン、346トン、2,042トンでした。いずれも目標は達成できませんでしたが、ダイライトとサイディングはさらに増やす計画です。

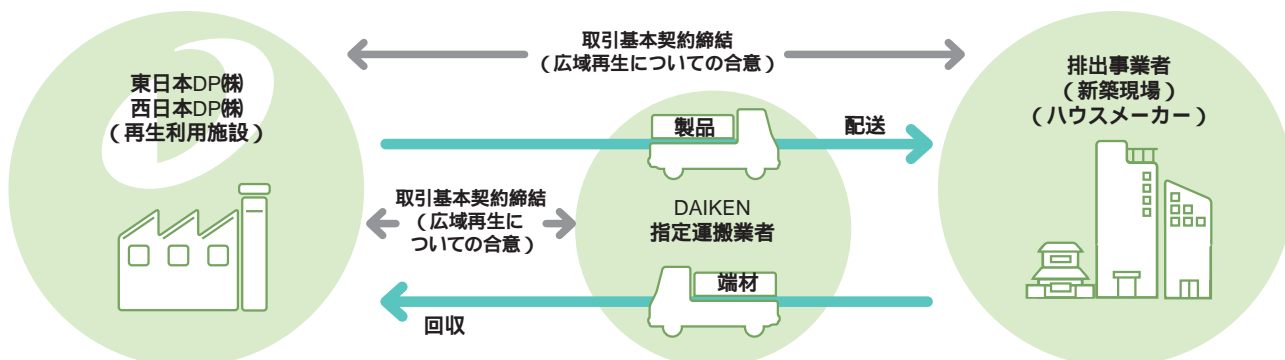


ダイライトのリサイクル工程の看板



サイディングの回収用カゴ

広域再生のフロー図



タタミボード、インシュレーションボード

畳床や各種製品の原材料として使用していただいているお客さま先で発生したこれらの端材は、それぞれの原料として購入(回収)し、再生利用しています。当年度の回収目標は460トンでしたが、実績は410トンでした。

古畳の回収

当社は、2001年の秋から、使用できなくなった古畳の回収を行っています。畳材料商から回収依頼を受けた古畳は、当社がセメントメーカーに処理依頼をし、セメントの原燃料として再生利用しています。

当年度の回収目標は400トンでしたが、実績は172トンで、目標を大きく下回りました。費用の関係で他の方法で処理されることが多く、対策を検討しています。

建設解体材

首都圏の建設解体材を木材チップにし、木材製品の原料として再生利用するためのチップ工場の稼働を2004年4月より始めました。中間処理施設及び処理業の許可の取得に1年を要しました。

チップ工場の木くずの処理能力は6,000トン/月ですが、初年度は3,000トン/月を計画しています。このチップ工場が当社のエコビジネスの第一歩となりますが、これを早期に軌道に乗せ、さらに第2、第3の工場を立ち上げていく計画です。



チップ工場(エコテクノ㈱)

グリーン調達

当社は、品質 / 価格 / 納期と共に「環境」を考慮し、より環境への負荷が少ない「グリーン調達」を積極的に推進しています。

事務用品につきましては、エコマーク商品・グリーン購入法適合商品・グリーン購入ネットワーク(GPN)の環境データブック掲載商品を積極的に購入しています。

また、生産資材・材料につきましては、2003年7月施行の「改正建築基準法」のホルムアルデヒド基準を満足するような材料(合板・パーティクルボード・MDFなど)調達に変更すると共に、針葉樹チップ(製材品の背板を利用)や

有害物質の少ない材料などを調達しています。なお、「全社グリーン調達基準」を近々に制定し、積極的に地球環境負荷が少ない生産資材・材料を調達していきます。



再生PET繊維を使用した生産用布テープ



針葉樹チップの置場

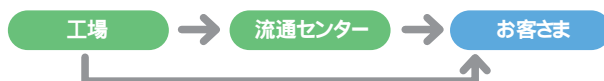
物流における環境負荷低減

当社の物流ルートは右図の通りで、工場と流通センターが協力しての積載率向上やルート最適化による輸送効率化を行うと共に、アイドリングストップなどの活動を行っています。

これらの活動により、2003年度輸送量は222百万トンキロ(t×km)となり、CO₂排出量は22.1千トン、同原単位は前年度に比べて2%削減しました。

	CO ₂ 排出量(千t)	CO ₂ 排出量原単位(t/億円売上高)
2003年度	22.1(前年度比102%)	37.1(前年度比98%)
2002年度	21.5	37.8

なお、流通センターでは、輸送業者と共にクリーン&グリーン活動を行っており、地球温暖化防止活動とともに廃棄物削減活動によるゼロエミッションを目指しています。



工場でのアイドリングストップ看板



クリーン&グリーン活動のポスター

エコ・オフィス活動

全社のエコ・オフィス活動を始めてから2年目になります。裏紙コピー・ゴミの分別・室内温度管理などによる、紙 / ゴミ / 電気の削減に取り組んでいます。営業事務所での環境負荷よりも営業車のガソリン使用による環境負荷のほうが大きいので、エコドライブや低公害車の導入に取り組んでいます。

当社における2003年度の低公害車比率は、前年度の23%を30%にアップさせています。



紙のリサイクルボックス

広域再生利用指定制度

製造業者等がその製品の販売地域までの広域的な運搬システム等を活用して、当該製品等が廃棄物となった場合、その再生利用を容易に行えるようにした制度。

低公害車

低燃費かつ低排出ガス認定車のうち 車



環境マネジメント

環境マネジメントシステム

環境マネジメントシステムの概要

大建工業の環境方針と中期環境計画を達成するために、製造子会社を含めたグループ全体の環境マネジメントシステムの維持・向上を図り、大建工業グループ全体の環境活動を推進しています。

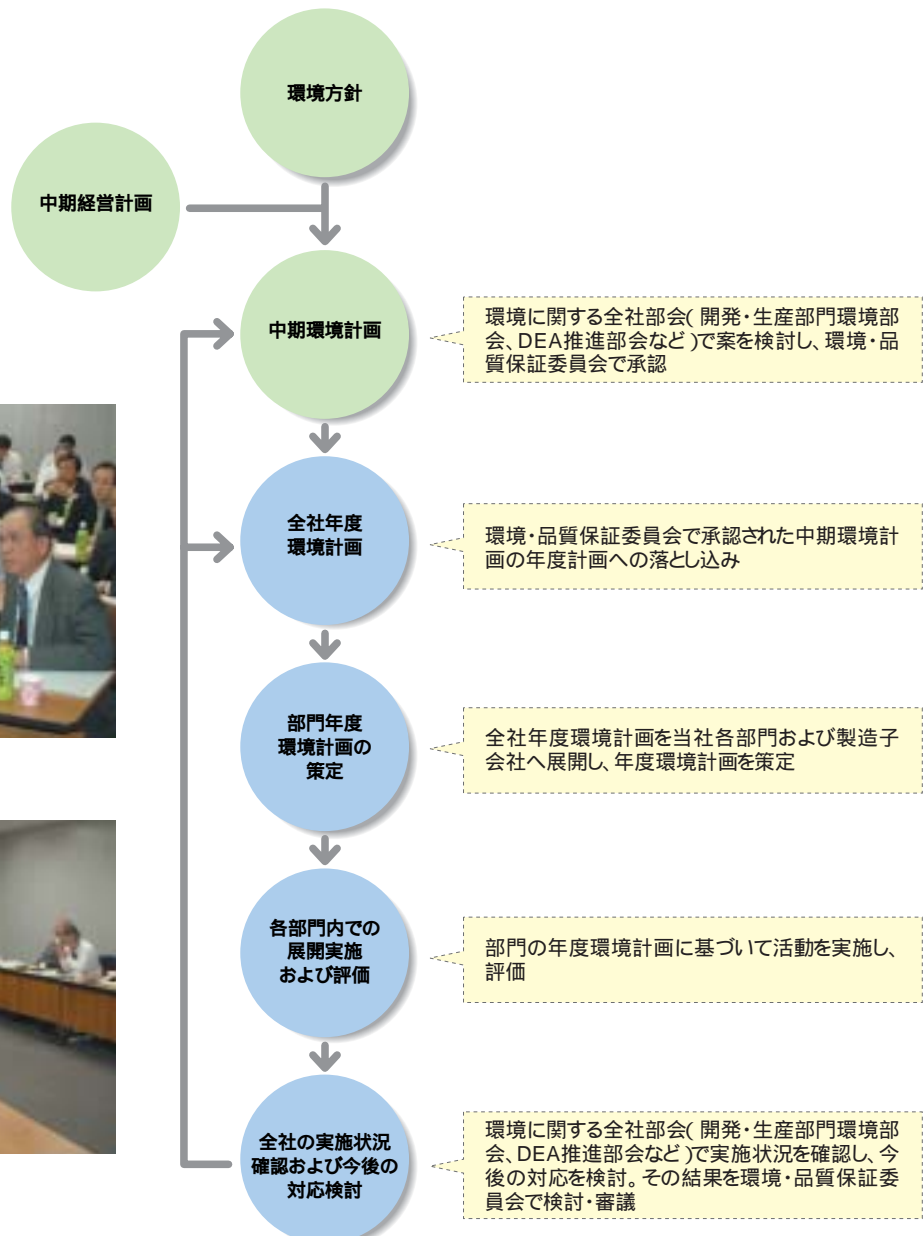
環境方針に沿って環境活動をグループ全体で推進するために、中期環境計画を策定しています。この計画は、環境に関する全社の各部会での検討結果を受けて作成され、環境・品質保証委員会で承認されます。

中期環境計画に基づく全社年度計画は、大建工業の各部門および製造子会社に展開され、それぞれの部門課題も踏まえて部門の年度環境計画として策定され、実行さ

れます。その進捗状況は、開発・生産部門環境部会やDEA推進部会などで確認・検討され、環境・品質保証委員会で状況確認と対応が審議されます。

また、ISO14001認証取得事業所では、内部監査を通じて自らの取り組みを評価するだけでなく、外部審査機関の定期審査を受け、環境マネジメントシステムの継続的改善を図っています。

全社の環境活動をさらに推進するために、特に、当年度は環境経営とISO14001をテーマとした全役員対象の勉強会を11月に実施しました。



役員対象の勉強会

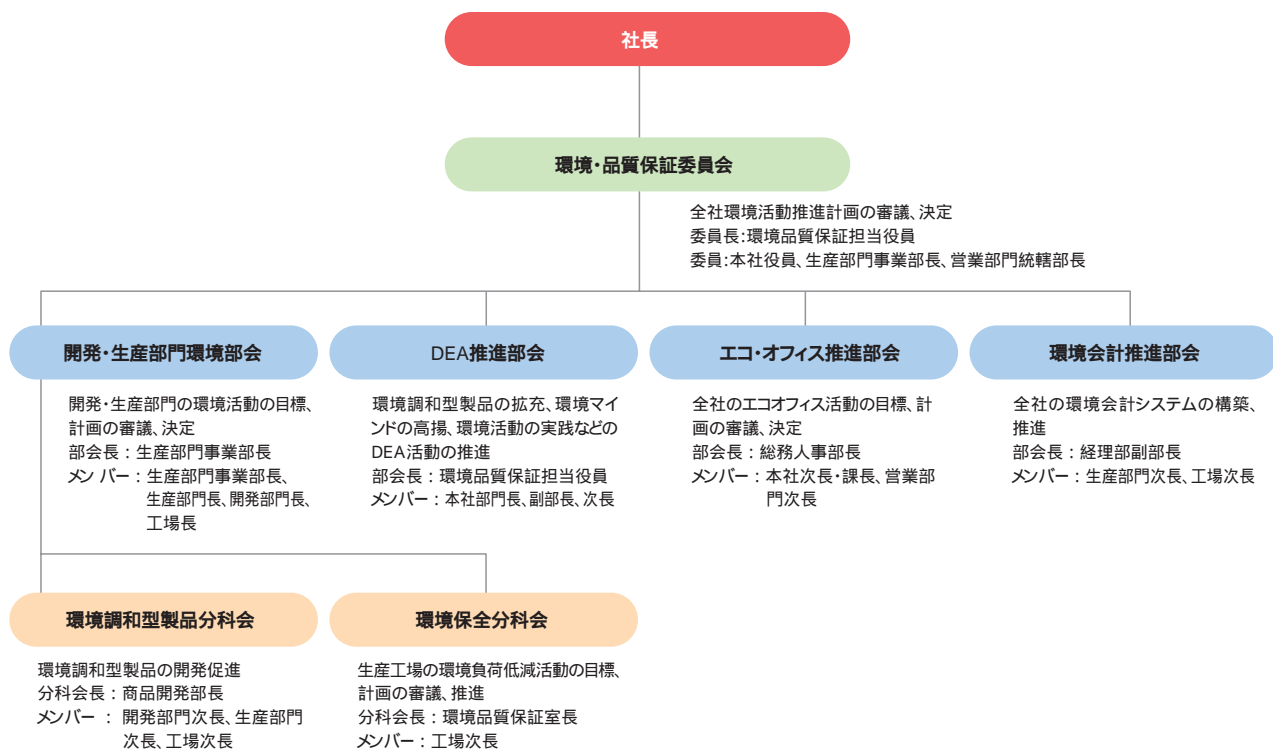


開発・生産部門環境部会

環境活動推進体制

当社は、主要な製造子会社も含め、以下のような組織体制のもとでグループ全体の環境活動を推進しています。2002年度までは、「省エネ・省資源」、「廃棄物削減・リサイクル」、「環境負荷物質削減・排出抑制」などに分かれて

の分科会活動をしてきましたが、2003年度からこれらの分科会を「環境保全分科会」として統合し、生産部門全体として活動しています。



ISO14001認証の取得状況と今後の計画

国際規格ISO14001の認証取得は、地球環境を維持し持続可能な事業活動を推進していくための重要な取り組みと考えています。

当社は、1998年の西日本ダイケンプロダクツ(株)FB工場(旧岡山工場)の認証取得からスタートし、既に国内の3工場で認証取得していますが、2004年5月に名古屋工場が新たに認証取得しました。

2003年度に認証取得を計画していた旧ダイライト工場は、西日本ダイケンプロダクツ(株)で2004年度に認証範囲の拡大で対応することとしました。また、今後の計画として、2004年度までに富山大建工業(株)と本社関係での認証取得を目指しています。

ISO14001認証取得事業所および今後の計画 一覧

事業所	取得年月
井波工場	2001年10月
名古屋工場	2004年5月
西日本ダイケンプロダクツ(株) FB工場(旧岡山工場)	1998年5月
東日本ダイケンプロダクツ(株) 旧高萩工場	2001年3月
富山大建工業(株)	2004年度に取得予定
本社関係	2004年度に取得予定



東日本ダイケンプロダクツ(株)の第1回更新審査



名古屋工場の実地審査

環境リスクマネジメント

未然防止対策

環境関連法や地域の条例・協定を遵守するために、各工場では、これらよりも厳しい自主基準を設けて排出物の管理を行い、大気汚染や水質汚濁等の環境リスク対策を実施しています。また、万一の事故・緊急事態の発生に備えて、1回/年の定期チェック、緊急時の防災活動、連絡方法などを決め、実施訓練をすると共に緊急事態への対応手順も見直ししています。

2003年度は、火災、排水への危険物流失、塗料排水の流失などの緊急事態想定訓練を実施しました。

特に、西日本ダイケンプロダクツ(株)(旧岡山工場)では、「全国危険物安全週間(6月8日～14日)」に伴う行事の一環として、消防署と合同で、消防訓練を実施しました。消防訓練は、“屋外重油タンクの引火炎上、火傷と劇物による負傷者2名”という想定で、消防計画に基づき、「119番通報と場内通報、安全な場所への避難、負傷者の救出、危険物の流出防止、隣接タンクへの冷却放水など」の初期対応を実施後、消防署から化学消防車・救急車など8台が出動して、本格的な救出・消火活動が行われました。

消防訓練

西日本ダイケンプロダクツ(株)



消防車による消火

総合排水溝緊急遮断訓練

東日本ダイケンプロダクツ(株)



総合排水溝緊急遮断弁閉止



タンクへの冷却放水



総合排水の希釈



水中ポンプを用いて総合排水溝から排水回収

事故・苦情への対応

2003年度における社外からの苦情が2件ありました。その状況は次の通りで、いずれも是正処置を完了しています。

発生状況	原因	是正処置
市下水道局の排水採取時に、酸性液が排出されていた(排水は基準値内)	配管の弁の磨耗に気づかず、廃液が漏れていた 漏れた廃液が、排水経路に流れる構造になっていた	該当の配管を除去して排水経路に流れないようにした
近隣住民からの苦情(ボイラーのスの飛散)があった	ボイラーの定常運転前の作業ミスで、ボイラーの炉内温度管理と電気集塵機の起動時間調整のズレがあった	ボイラーの定常運転前の作業標準を変更した 作業員への教育訓練を実施した



排水配管改良前



排水配管改良後

なお、前年度の苦情(臭気)につきましては、製造方法の変更による対処を行い、問題の発生はありませんでしたが、ドライヤーからの排気設備のスクラバーを当年度に設置し、設備面からの臭気対策強化を図りました。



排ガス処理・脱臭装置

環境コミュニケーション

社外との環境コミュニケーション

環境報告書・ホームページなど

当社の環境への取り組みをより多くの方々に理解していただくために、前年度から環境報告書を発行すると共に、当社ホームページの充実を図っており、利害関係者への積極的情報公開を推進しています。

また、2003年11月から毎月、社内外向けに「エコ&ヘルシーNews」を発行し、カビ・結露・調湿等のテーマで生活者に役立つ知識を提供しています。

なお、官公庁・自治体や流通業者の多数の方々が工場を

見学された時に、環境活動についても説明をさせていただき、理解していただくようにしています。



環境報告書2003



エコ&ヘルシーNews

地域の方々との交流

茨城県廃棄物対策課および高萩市の紹介で、11月に消費者活動の登録団体である「ふれっしゅ・たかはぎ」の会員の方々が、東日本ダイケンプロダクツ(株)の工場見学をされました。広域再生利用指定制度の適用を受けている工場の建設廃材(木材・サイディング端材)のリサイクル状況や生産状況を見学されて、リサイクルについての理解を深められました。

また、西日本ダイケンプロダクツ(株)の環境活動を理解していただくために、9月に岡山市漁業組合役員の方々が工場視察をされました。工場の環境活動状況および全社活動状況の説明や、工程・排水設備の視察により、環境

活動への理解を深められました。

今後ともこのような機会を増やし、地域の方々との交流を深めていきたいと考えています。



東日本ダイケンプロダクツ(株)の工場見学



西日本ダイケンプロダクツ(株)の工場視察

社内の環境コミュニケーション

環境活動のレベルを維持し、継続的に向上させていくためには、社員一人一人の意識改革が必要だと考えています。そのため、次のような環境教育や啓蒙活動を全社レベルで実施しています。

環境教育

当年度は、外部講師を招き「環境経営とISO14001」をテーマとした全役員対象の勉強会を11月に実施し、環境経営に関する理解を深めました。新しくシステム構築をする工場では、ISO14001の要求事項の理解のための教育や内部監査員教育などを実施し、認証取得工場では、これらのレベルアップ教育を実施しました。



ISO14001勉強会

社内啓蒙

全社員に毎月配布する社内報(ダイケンタイムズ)で会社の環境活動状況を周知すると共に、当社イントラネットに以下の事項を掲載し、啓蒙を図っています。

DAIKEN ECO-ACTIONガイドブック:

地球環境問題の基礎知識と会社の取り組みなどを記載
エコ&ヘルシーセミナー資料:

エコ&ヘルシー製品の基準、製品特徴などを記載

エコオフィス活動マニュアル

大建工業グループコンプライアンスプログラム、大建工業企業行動基準

社会貢献活動

マレーシアでの植林事業

当社の連結対象会社であるダイケンサラワク社は、マレーシアのサラワク州政府が提唱するSustainable Forest Management(持続可能な森林経営)に参画し、再生可能な植林事業に取り組んでいます。

この植林事業は、サラワク州政府より5,500haの林区を植林用地としてライセンス取得し、植林不適地(河川、林道、貯水池等)を除いた約3,500haに植林を行うもので、この面積は東京ドームの約750倍、ユニバーサルスタジアムジャパンのテーマパークの約90倍に相当します。この植林用地に、7~8年で伐採期を迎える生長の早いアカシア・マンギウムを植林し、伐採材はダイケンサラワク社が製造するMDFの原材料とする計画です。伐採・植林は、現在の原材料である製材の端材および合板の廃材の回収量に合わせて、計画していきます。

2002年1月(第1期)から始めた植林は、3期目に入っていて、2004年5月までに約800haの面積を植林しています。第1期に植えた木は、既に10~12メートルの高さになっており、赤茶けた大地が徐々に緑に変わっています。



植林直後の苗木



植林1年後



植林2年後

地域への協力

地域への環境に関する協力として、工場周辺の道路清掃や交通安全指導を定期的に行っています。



道路清掃(東日本ダイケンプロダクツ㈱)



道路清掃(井波工場)



交通安全指導(名古屋工場)

コンプライアンス

当社およびグループ会社は2003年3月に危機管理担当役員を委員長とするコンプライアンス委員会を設置しました。4月より、コンプライアンス体制の構築と継続的な改善を図るため、危機予防から、緊急対応、再発防止までのトータルなアクションプランの策定と実践を行ってきました。当年度の活動を以下に紹介します。

企業行動基準の策定

当社およびグループ会社の役員・全社員がコンプライアンスを推進していく上での拠りどころとして、2003年7月に「大建工業企業行動基準」を策定しました。この行動基準は、携行カードとしてグループ全社員に配付し、周知徹底を図っています。



携行カード

コンプライアンスプログラムの策定

コンプライアンス体制を構築し、活動を推進するために、大建工業グループ「コンプライアンスプログラム」を10月に策定しました。このプログラムは役員・全社員に遵守事項を周知徹底

し、着実に遵守・実行していくための具体的な解説書であり、当社イントラネットにも掲載し、閲覧、活用できるようにしています。

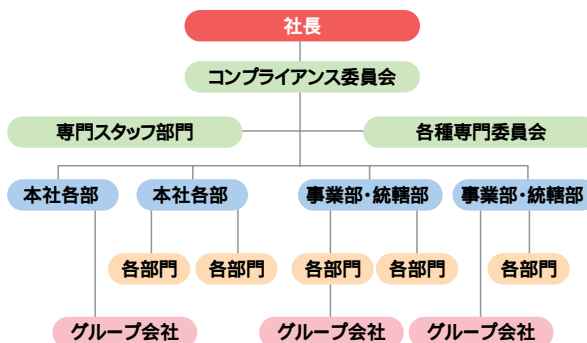
コンプライアンス推進体制

コンプライアンス委員会

危機管理担当役員を委員長とするコンプライアンス委員会を設置し、グループ全体のコンプライアンスの方針・計画立案・決定、総括管理などを行います。

コンプライアンス責任者

部門長ならびにグループ会社の社長を責任者とし、委員会作成のプログラムに基づき、コンプライアンスマインドを醸成すると共に、推進体制を構築し、実践します。



教育・研修の実施

8月に推進体制の構築に向け、役員を対象とした研修会を開催しました。また、10月に当社役員、部門長、グループ会社の代表者のほか大建労働組合役員を加え、計83名が出席して「コンプライアンス責任者説明会」を開催しました。コンプライアンス責任者による説明会や管理職研修会などを通じて、全社員への周知を図っています。



責任者説明会

コンプライアンス

一般に「法令遵守」の意味ですが、当社では「コンプライアンス」を危機管理の一形態、危機予防の根底にあるものと位置づけ、その活動対象は法律や規制といった外部で設定され、強制されるものは当然のこと、業界の自主規制や自社で設定したルール、行動規範・企業倫理の遵守実行から危機予防・回避のための施策までを含めたものとしています。

労働安全 衛生

次の「基本的な考え方」のもとに、「DAIKEN安全基本方針」および「安全行動指針」を定めて活動を実施しています。

基本的な考え方

安全を全てに優先させる
安全は企業活動と一体である
安全は全員参加が基本である

DAIKEN安全基本方針

われわれは、生産活動の基本に「安全を全てに優先させる」をすえ、その確保に必要な施策を効果的且つ継続的に推進し、全員参加で災害のない会社を目指す。

安全行動指針

経営者、管理者は安全最優先を不動の姿勢と強い決意で実践する。
従業員は一人一人が自己管理すると共に、お互いが不安全行為を注意しあい、全員で安全を確保する。
先手の安全管理を実践する。

組織・体制

生産工場が一体となり、安全管理活動を効果的かつ継続的に実践し、従業員の安全確保を図るため、各工場の安全管理者をメンバーとする「安全管理者会議」を設けています。この会議では、各工場に共通する施策の立案、決定を行うと共に、各工場の年度活動計画、結果報告等の情報交換、情報共有の場としても活用しています。

また、工場の安全意識高揚を目的とする全社的な仕組みとして「安全優秀工場表彰制度」を設け、工場ごとに定めた無災害時間を達成したときに、安全表彰を実施しています。なお、作業環境測定、健康診断、産業医による健康管理セミナー、長期リフレッシュ休暇制度などにより、健康管理活動を推進しています。

活動内容

工場では次の共通のテーマで、災害ゼロを目指し安全管理活動を展開しています。

安全管理の土台として5Sを徹底する。

挟まれ・巻き込まれ災害防止のための整備と徹底に取り組む。

また、全工場を対象に、各工場の安全管理者による相互安全診断を1回/年実施しており、相互に管理レベルの向上を図ると共に、管理情報、技術の共有化、水平展開の場としても活用しています。

2003年度の主要工場災害発生件数は14件(内休業災害3件)で、昨年度と同件数でした。マンネリ化を排し、さらに安全意識の向上を図り、ゼロ災害を目指して活動を継続していきます。

なお、充実した管理体制を長年にわたって築き上げ、無事故を継続してきたことに対し、岡山工場(現 西日本ダイケンプロダクツ(株))が「岡山県優良危険物関係事業所」として選ばれ(県内で1社)、「平成15年度危険物安全協会理事表彰」を受賞しました。



各工場の安全管理者による「相互安全診断」



平成15年度危険物安全協会理事表彰
西日本ダイケンプロダクツ(株)(旧岡山工場)

1952年	『ダイケンボード』木質繊維板事業に着手
1959年	『ダイケンボード』発売
1964年	『ダイロートン』発売
1970年	大阪万博に「ホームコロジー」のテーマで出展
1979年	省エネ構法「トータル断熱」を発表、省エネキャンペーン展開
1980年	ショールーム「ホームコロジー館」開設
1989年	経営理念「人と空間・環境の調和」制定
1992年	『タタミボード』など木質繊維板製品がエコマーク取得
1993年	環境室(現:環境・品質保証室)を設置 環境委員会(現:環境・品質保証委員会)を設置 「DAIKEN地球環境行動指針」策定
	『ダイロートン』がエコマーク取得
1995年	岡山工場が広域再生利用産業廃棄物処理者の指定取得
1996年	『ダイケンテクウッド』(MDF)発売
1997年	「DAIKEN地球環境行動指針」を「DAIKEN地球環境基本方針」に改定 未利用資源を有効活用した『ダイライト』発売 『ダイケンテクウッド』がエコマーク取得
1998年	岡山工場がISO14001認証取得
1999年	「DAIKENエコ基準」制定(2001年より認定、カタログ表示開始) 当社内装材製品のホルムアルデヒド放散量ランク「F1(Fco)」、「Eo」化スタート
2001年	高萩工場、井波工場がISO14001認証取得 当社内装材製品のVOC対策スタート 生産部門環境委員会および分科会を設置
2002年	DAIKEN環境宣言 「DAIKEN地球環境基本方針」を「DAIKEN環境方針」に改定 DEA推進部会設置 「DAIKEN ECO-ACTION」スタート 「エコ&ヘルシーキャンペーン」開始 生産部門環境委員会を開発・生産部門環境部会に拡大(研究開発部門の参画) 環境会計構築部会を設置 エコ・オフィス推進部会を設置
2003年	高萩工場が広域再生利用指定産業廃棄物処理者の指定取得 当社内装材・住機製品のホルムアルデヒド放散量ランク「F」化実施 環境報告書初回発行 環境会計運用開始 コンプライアンス委員会設置 「大建工業 企業行動基準」、「大建工業グループ コンプライアンスプログラム」策定
2004年	名古屋工場がISO14001認定取得 グループ会社「エコテクノ(株)」のチップ工場稼働

2003年10月に岡山工場は西日本ダイケンプロダクツ(株)に、高萩工場は東日本ダイケンプロダクツ(株)に分社化しました。

今後の報告について

このたびは「大建工業株式会社環境報告書2004」をお読みいただきありがとうございます。

この報告書は、第2回目の発行となります。

当社の環境への取り組みをできるだけ分かりやすく、また、内容の充実に努めてきましたが、まだまだ不十分な点もあったかと思えます。これからも皆さまとのコミュニケーションを通して、今後の環境活動や環境報告書の充実に努めていきます。

アンケートを添付しておりますので、ご意見・ご感想をお寄せいただきますようお願い申し上げます。

また、当環境報告書に関するご質問等は、裏表紙の連絡先にお気軽にお問い合わせください。

次回発行予定：2005年7月

環境報告書2004へのご意見・ご感想

環境報告書2004をお読みいただきまして、ありがとうございました。
今後の参考とさせていただきますので、ご意見・ご感想をお聞かせください。

FAX:06-6452-6092 大建工業株式会社 環境・品質保証室

Q1. この報告書をどのようなお立場でお読みになりましたか。

お客様(ユーザー) 取引先 株主 事業所の近隣にお住まいの方
行政関係 金融・投資関係 報道関係 環境関係団体
教育・研究関係 企業の環境担当 大建グループの社員・家族
その他()

Q2. この報告書をどのような方法で入手されましたか。

大建工業ホームページ セミナー・説明会など 展示会など
新聞・雑誌 当社の社員から その他()

Q3. この報告書の内容についてどのように感じられましたか。

わかりやすい 普通 わかりにくい

Q4. この報告書の情報量はいかがでしたか。

多い 普通 少ない

Q5. この報告書のどの項目の活動を評価されますか。

ごあいさつ	環境方針	環境経営の実践
環境への取り組み	中期環境計画と2003年度実績	環境会計
エコ&ヘルシー製品	地球温暖化防止・省エネルギー	廃棄物の削減
化学物質の管理	汚染の防止	廃材の回収、リサイクル
グリーン調達	物流における環境負荷低減	環境マネジメントシステム
環境リスクマネジメント	環境コミュニケーション・社会貢献	コンプライアンス
労働安全衛生	その他()	

Q6. 大建工業の環境取り組みについてどう評価されましたか。

評価できる 普通 評価できない

Q7. その他ご意見・ご感想をお聞かせください。

ご協力ありがとうございました。お差し支えなければ下記にもご記入をお願いいたします。

お名前 性別 男・女 年齢 歳

ご住所 〒 (ご自宅・勤務先)

ご職業(勤務先、学校名など)

TEL E-mail

次年度の環境報告書の送付を希望されますか? 希望する 希望しない



大建工業株式会社

〒530-8210 大阪市北区堂島1丁目6番20号（堂島アバンザ）

ホームページ <http://www.daiken.jp/>

お問い合わせ先 環境・品質保証室

TEL : 06-6452-6366 FAX : 06-6452-6092

E-mail D8530@dmil.daiken.co.jp



この報告書は、古紙配合率100%の再生紙を使用し、大豆油インキで印刷しています。

2004年6月発行 EQ2004.6 N(P1.1-10)