





2013

# 環境報告書

environmental report



# 目次



項目	ページ
◆ 社長ごあいさつ .....	1
◆ 会社概要 .....	2
◆ 担当役員ごあいさつ .....	3
◆ 製品紹介 .....	3
◆ 環境方針 .....	4
◆ 事業活動に伴う環境負荷 .....	5
◆ 2012 年度目標と活動実績 .....	6
◆ 省エネルギー化の取り組み .....	7
◆ リサイクル化の取り組み .....	7
◆ グリーン調達の取り組み .....	8
◆ 環境教育 .....	8
◆ 省資源化の取り組み .....	9
◆ MS フォーラムにパネラーとして参加 .....	9
◆ 平成 24 年度超硬工具協会技術功績賞受賞 .....	9
◆ 新製品情報 .....	10
◆ 見附工場増築 .....	10
◆ 緊急事態対応訓練 .....	10
◆ 地域貢献活動 .....	11~12
クリーン作戦 .....	11
仲道郁代氏ピアノリサイタル .....	11
学術支援活動 .....	12
イルミネーション .....	12
使用済み切手回収 .....	12
ペットボトルキャップ回収 .....	12
◆ 今後の環境への取り組み .....	13
◆ 環境会計 .....	14



ユニオンツール株式会社  
代表取締役社長 **片山 貴雄**

ユニオンツールに関連深い電子機器業界においてはスマートフォンやタブレットPCなど動きの良い製品が一部にあったものの、パソコン、デジタルテレビなどの製品が軒並み低迷し、依然厳しい状態が続いております。

日本企業は海外企業との厳しい競争環境下にあり、あらゆる改善努力を進めております。当社でも今の周囲の状況を的確に判断し、企業価値向上のため、いかに柔軟に対応するか逆境の中で見極めながら複雑化する課題に対して、その本質を追求し、これまでに培ったノウハウと技術力を活かしながら挑戦し続けています。

ユニオンツールでは今までの製品に依存することなく、より付加価値の高い製品のつくり込み、そして新しいことへの取り組みや製品開発も進めています。

独自に開発したコーティング技術により「超硬エンドミル」では長寿命化を実現し、そのコーティング技術を幅広く活用するための「受託コーティングサービス」を開始いたしました。また、PCBドリルの周辺機器やデジタル測定器のセンサ技術を応用して開発した「心拍センサ」なども新たな取り組みの一環となります。

主力の「PCBドリル」の生産機器は従来からの自社開発、内製化を継続していきます。

今後もあらゆる技術を駆使しより生産性が高く、また環境負荷が少なく安全面にも配慮した設備の開発や導入に積極的に取り組んでまいります。

各セッションで情報を共有し、スピーディな対応でお客様との良好な信頼関係を築きながら、世の中の劇的な変化もチャンスとし挑戦し続けることにより、さらに飛躍できるようこれからも邁進してまいります。

本環境報告書も今年で発行13年目となります。この「環境報告書」を通じて弊社の取り組みをご理解頂くとともに、これからも皆様からのご指導ご鞭撻をよろしくお願い申し上げます。



## UNION TOOL CO. グループネットワーク



会社名：ユニオンツール株式会社

本社：東京都品川区南大井 6-17-1

資本金：29億9850万円

決算期：11月30日

従業員数：742名（2012年11月現在）

グループ全体：1,399名

工場：長岡工場（新潟県長岡市）

見附工場（新潟県見附市）

研究所：三島研究所（静岡県駿東郡）

営業所：大阪営業所

長岡営業所

名古屋営業所

安城営業所

北関東営業所

ISO14001：2000年3月認証取得（長岡工場）

2007年8月取得範囲拡大（見附工場）

事業内容：

◆切削工具事業

プリント配線板用超硬ドリル（PCBドリル）、  
超硬エンドミルの製造および販売

◆その他事業

直線運動軸受製品、専用機、測定機器、転造関連製品の製造および販売

◆売上高・経常利益の推移（連結）



関連子会社：

- 台湾佑能工具股份有限公司
- UNION TOOL EUROPE S.A
- U.S. UNION TOOL, INC.
- 佑能工具(上海)有限公司 ☆ISO14001取得
- 優能工具(上海)有限公司
- UNION TOOL HONG KONG LTD.
- UNION TOOL SINGAPORE LTD.
- 東莞佑能工具有限公司 ☆ISO14001取得

## 担当役員ごあいさつ

当社は、幅広い環境活動の中で環境方針を浸透させることから始まり、会社一丸で適切な運用を図っております。環境方針に基づく目的・目標の中の「梱包資材の再利用の推進」は計画を前倒して良好な結果を得ることができた事例となりました。

これまでの活動実績から思うことは、さまざまな場面で肝となる部分があり、そこを理解し適切に受け入れないと関連するすべてのものがブレて結果が効果的に得られないということです。肝とは「人」や「モノ」、「情報」などあらゆるものが想定できます。

特に「人」に関して当社は、階層別の教育システムを確立し継続的に進めていますが、日々変化する環境や時代にあった教育内容の見直しが必要であります。教育はどの企業にとっても重要で、また企業に限らず社会を形成していく上ではあらゆる条件の下、必要不可欠な取り組みになります。

製品の中には、世に出回りはじめてから見た目の形状が変わっていないものもいくつかあります。しかし製品に求められる精度は確実に厳しくなっており、それに対応する人々のモノづくりの能力は、教育・経験を通じて成長していることがわかります。より良い製品を提供するためにも、当社では人材づくりを大きな課題と位置付け、これからも取り組み続けていきたいと考えております。

この度、当社工場で推進しているさまざまな活動を環境報告書としてまとめました。皆様からご覧頂き、ご意見を賜りまして、皆様とのコミュニケーション、ならびに、今後の環境活動の糧とさせて頂きたいと考えております。

2013年4月

ユニオンツール株式会社

専務取締役 **田口 秀雄**

## 製品紹介



### PCBドリル

電子回路基板の導通穴を明け  
る工具。量産可能なドリルの直  
径は人間の髪の毛より細いφ  
0.05mmのものもあります。



### 超硬エンドミル

自動車や携帯電話などの金型、各業  
界の精密部品の加工に使用されてい  
ます。小径サイズのラインナップも  
充実しています。



### 転造ダイス

棒状の素材を回転させながら  
複数のダイスで圧力を加え、ネ  
ジなどの機械要素部品を製造  
します。



### 直線運動ローラー軸受

対象物を精密かつ滑らかに目的の位  
置へ案内する機械要素部品です。光  
学測定装置、医療機器 などの分野  
で使われています。



### デジタル測定器

切削時の工具の振幅を測定す  
るものや、工具の直径を高精度  
で測定するものなど取り揃えて  
います。



### 塗工バー

自社製転造盤と転造ダイスの使用に  
より開発された製品です。  
フィルム表面への塗装塗付などの分  
野で使われています。



### 受託コーティングサービス

DLC コートやダイヤモンドコ  
ートなどの技術を活かし、コー  
ティングサービスを実施いたし  
ます。



### ウェアラブル心拍センサ

心拍（数・周期・波形）、体表温、3  
軸加速度を同時測定できます。また  
ストレスチェックなど日常的に幅広  
くご利用頂けます。



## ユニオンツール(株) 環境方針

### 基本理念

自然を愛し、人を愛する企業活動を通じて、豊かな地球環境づくりに貢献する。

### 基本方針

当社長岡工場及び見附工場（以下当社工場という）は、ISO14001規格に準拠した環境マネジメントシステムを構築し、以下の方針に基づき環境保全活動を行うことにより、地域及び地球環境と企業活動の調和に努める。

1. 当社工場の活動、製品及びサービスが環境に与える影響を的確に捉え、技術的・経済的に可能な範囲で目的、目標を定めて環境保全活動を実施する。
2. 環境目的、目標を定期的に見直すことにより環境マネジメントシステム及び環境パフォーマンスの継続的改善を図る。
3. 環境関連法規、条例及び当社工場が同意するその他利害関係者からの要求事項を順守し、更に可能な範囲で自主基準を定め、環境汚染の予防に努める。
4. 当社工場の活動、製品及びサービスに係わる環境影響の中で、次の項目を重要テーマとして取り組む。
  - 1) 省エネルギー化の推進
  - 2) グリーン調達推進
  - 3) リサイクル化の推進
  - 4) 省資源化の推進
5. 環境方針は、環境マネジメントシステムにより実施、維持すると共に経営者が当社工場で働く全ての人に周知徹底する。
6. 環境方針は、社外に公開する。

2012年 12月 1日  
代表取締役社長 片山 貴雄



## 事業活動に伴う環境負荷

当社では、事業活動に伴って発生する環境負荷をインプット～アウトプットにわたって把握・監視することにより、効果的な環境負荷低減活動が行えるよう努めております。

インプットの中で注目されるエネルギーの使用量に関しては、特に排出 CO2 割合が全体の 9 割以上を占める電力について重点を置き、積極的に省エネ活動を行うことにより CO2 排出量の削減を進めております。

また、製品と共に出荷されるドリルケースについては、お客さまのご協力のもと、回収及び再利用を行っており、省資源化に大きく貢献しています。

	項目	長岡工場	見附工場
INPUT	電力 (千 kWh)	12,762.3	212.6
	灯油 (KL)	9.0	-
	液化石油ガス (m <sup>3</sup> )	1,853.0	-
	都市ガス (千 m <sup>3</sup> )	-	130.5
	水道水 (千 m <sup>3</sup> )	45	9
	地下水 (千 m <sup>3</sup> )	932.4	1.3
	原材料 (t)	247.2	24.9

### UNIONTOOL

長岡工場・見附工場

#### 【長岡工場・見附工場】

- 切削工具製造 (PCB ドリル・ルーター・エンドミル)・設計・開発
- 直線運動軸受・転造ダイス製造・設計・開発
- コーティング膜開発・受託コーティング

	項目	長岡工場	見附工場
OUTPUT	CO <sub>2</sub> 排出 (t-CO <sub>2</sub> ) ※1	7,014.9	1,640.6
	下水への排出 (千 m <sup>3</sup> )	39.1	8.6
	河川放流 (千 m <sup>3</sup> )	938.0	1.6
	産業廃棄物排出 (t)	345.2	128.9
	製品販売重量 (t)	334.0	10.0

☆各数値の集計期間は 2011.12～2012.11 となっております。

※1 CO<sub>2</sub> 排出量：「エネルギー使用の合理化に関する法律施行規則」に基づき換算

※2 産業廃棄物量：「産業廃棄物管理票に関する報告書及び電子マニフェストの普及について」  
(環廃産発基 061227006 号)

## 2012 年度目標と活動実績

2012 年度は環境方針の重要テーマである省エネルギー化、リサイクル化、省資源化に基づき、目標を立て活動を行いました。

省エネルギー化については、各部署にて地道な取り組みを積み重ねておりますが、製品への付加価値アップのための新規設備導入など、電力・エネルギーともに使用量の増加がみられたことから、目標を達成することはできませんでした。リサイクル化については、梱包資材の再利用の推進を新たな取り組みとして実施すべくスタートし、早い段階で一定の効果をあげることができました。

省資源化については新たな省資源工具・長寿命工具開発を軸として、当社の特色である自社による製造設備の開発・改良まで範囲を広げ、包括的に省資源化に努めてまいりました。おかげさまで新開発の省資源・長寿命工具は多くのお客さまよりご好評をいただいております。

項目	推進内容	2012 年度目標	2012 年度実績	評価	関連頁
省エネルギー化	2014 年度までに 単位生産電力使用量 (※1) を 2009 年度比 5%削減 【長岡工場】	単位生産電力使用量を 2011 年度比 1%削減	2011 年度比 2.3%増加	×	7
	2014 年度までに 単位生産エネルギー使用量 (※2) を 2009 年度比 5%削減 【見附工場】	単位生産エネルギー使用量を 2011 年度比 1%削減	2011 年度比 2.3%増加	×	7
リサイクル化	梱包資材の再利用の推進	梱包資材の使用状況の把握 再利用可能品の検討	梱包資材使用状況の 調査・使用量まとめ実施	◎	7
	海外出荷品のドリルケースリサイクルの推進	海外出荷別、ドリルケース別の 出荷実績の把握 海外子会社回収ルートの確立	出荷実績とドリルケース動向 の把握	○	7
省資源化	工具の長寿命化	長寿命工具開発 1 件 (現行品の改良含む)	長寿命工具開発 4 件完了	◎	—
	省資源工具の開発	省資源工具開発 1 件 (現行品の改良含む)	省資源工具開発 1 件完了	◎	—
	レアメタル使用量の削減	再生材製造装置の 開発・改良 1 件	再生材製造装置の 開発・改良 4 件完了	◎	—
	廃棄物の発生抑制	長寿命工具製造装置の 開発・改良 1 件	長寿命工具製造装置の 開発・改良 1 件	△	—

◎：目標を大幅に達成 ○：目標を達成 △：目標をほぼ達成 ×：目標未達成

※1：2009 年度の基準値算定にあたっては、2009 年 4 月～11 月の値を参考としています。

「単位生産電力使用量 (kWh/千本)」＝「電力使用量 (kWh)」÷「切削工具の生産本数 (千本)」

※2：2009 年度の基準値算定にあたっては、2009 年 6 月～11 月の値を参考としています。

「単位生産エネルギー使用量 (KL/本)」＝「原油換算エネルギー使用量 (KL)」÷「切削工具の生産本数 (本)」



## 省エネルギー化の取り組み

2012年度は2011年度比で単位生産電力使用量を1%削減する目標を設定し、省エネ活動に取り組んできました。しかしながら長岡工場では2011年度比では、約2.3%単位生産電力使用量が増加してしまいました。また見附工場においても2011年度比でも約2.3%単位生産エネルギー使用量が増加し目標を達成することができませんでした。

具体的な取り組み事例としては、まず工場フロア共有部分のLED照明への交換を実施しました。消費電力を抑えながらも白色タイプを選定したことで以前よりも明るさを感じられ、社員から反響の声が多かった事例になりました。

新型コンプレッサーの更新は景気の影響を受け当初の導入計画よりも遅れてしまいました。その結果想定していた電力削減量に残念ながら届きませんでしたが、導入した今は継続して使用電力量の削減が期待できるため、長期的な視野で効果を求めていきます。

取り組みの中で予想を上回る効果が得られたものがエアコン及びコーティング炉用チラーの室外機の清掃です。屋外にある設備のため日常的な監視や管理が行き届きにくい部分ではありますが、工場内の省エネに繋がる設備と特定し大掛かりな清掃を実施しました。想像よりもフィンや内部が汚れており熱交換のロスに繋がっていました。今後は適切な清掃時期を判断し維持管理していくことを課題とし、進めてまいります。



▲清掃後のエアコンフィン

## リサイクル化の取り組み

当社では資源の節約・廃棄物の減量を目的に、お客さまのご協力のもとドリル及びドリルケースの回収を行っております。

ここ数年、ケースの回収においては海外出荷分に伸びしろがあると考え、海外のお客さまにもケース回収のご協力依頼を積極的に持ちかけております。国によっては規制や習慣の違いからケース回収のルート確立が難航する場合がありますが、回収の仕組みを確立し、新たにケース回収に応じて頂くお客さまを少しずつ増やしております。

2012年度からは新たに梱包資材の再利用推進を始めました。梱包資材の使用状況の把握を早い段階で完了することができ、出荷する際の段ボールを通い箱に切り替える取り組みを進めています。現在は対象製品が限定されており、限られたお客さまの中から順にご案内し、運用しております。

今後もお客さまとのコミュニケーションを密にとりながら、リサイクル活動の推進に努めます。引き続きご理解とご協力をお願い致します。



▲当社通い箱

## グリーン調達の取り組み

地球環境保全と環境負荷低減に配慮した製品をお客さまに提供していくためには、環境保全に配慮した材料、部品等を積極的に採用していく必要があります。お客さまに安心して使用できる製品を提供できるよう、技術設計部門や資材購入担当部署、調達先が連携して、切削工具と直線運動軸受の全材料、部品、梱包材等について環境関連有害物質の含有状況を調査し、製品の有害物質情報を明確にしております。

今後ともお客さまや調達先の皆さまからのご協力をお願い致します。

なお、新接合タイプのPCBドリルにおいては、従来の差込タイプで含有していた鉛(Pb)※について、鉛フリー化を達成しております。

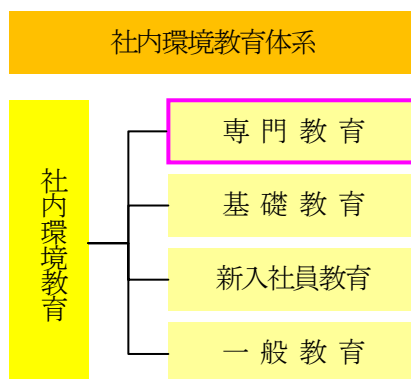
※1,000~3,000ppmの鉛が含有 (RoHS指令適用除外項目：鋼材中0.35wt%までの鉛に該当)



▲PCBドリル

## 環境教育

生産活動を行う上で環境に影響を及ぼしてしまうことは避けられません。このことを踏まえ、当社工場では環境統括部署が主管となり、環境に関する意識高揚と知識の習得を目的として社員に継続的に教育を行っています。教育区分は目的に合わせて4つあり、その中の1つ「専門教育」は当社業務の中で環境に著しい影響を及ぼす原因となり得る業務に対応しており、この専門教育で法規制や環境影響について技能を修得した者が該当業務に従事します。



▲専門教育の様子

### 【専門教育内容】

- ・ 水質環境技能者：特別な排水に関わる業務
- ・ 水質測定技能者：特別な排水に関わる業務
- ・ 騒音・振動環境技能者：コンプレッサーに関わる業務
- ・ 悪臭環境技能者：塗装に関わる業務

## 省資源化の取り組み

超硬材料はレアメタルと呼ばれる希少金属を含んでおります。文字通り硬い物質であり工具を製造するには特性上必要不可欠な材質となります。しかしこのレアメタルは採掘される存在量が僅かであり、安定供給を確保するために産業界が重要であると位置付けているものです。企業の使命として、製造過程で発生した超硬の加工屑も無駄にはできません。

今までも製品にならない加工屑は積極的にリサイクルしてきましたが、更にリサイクルにまわすことのできるものがまだ工程内に存在しないか改めて見直しを行いました。その結果、研削液水槽に溜まる加工屑についても新たにリサイクルが可能となり、運用を開始しました。

工具を生産するにあたり加工スピードの向上、複雑な加工工程の簡素化や複合機の設計など生産性に優れた加工機の導入を図り、品質価値を高めながら更に長寿命化を目指す切削工具の開発を積極的に行い、工具を手にするお客さまにとっても省資源化に繋がる製品づくりをこれからも進めてまいります。



▲超硬スラッジの粉末

## MS フォーラムにパネラーとして参加

2012年10月10日に(社)新潟県電子機械工業会様が主催するマネジメントシステムフォーラムが長岡市の商工会議所で開催されユニオンツールも参加させていただきました。

次第の第2部には『これが聞きたかった！MSの取り組み事例とその効果！』が掲げられ、パネルディスカッションのパネラー企業となり、さまざまな意見交換ができました。コミュニケーションの図り方や教育後の有効性の確認について具体的な質問が飛び交いました。

また参加企業の独自の考えや取り組み姿勢が熱く伝わる事例も披露され、これからのマネジメントシステム活動に活かせる有意義な会となりました。



▲MSフォーラム 発表

## 平成24年度超硬工具協会技術功績賞受賞

この度、「超硬合金加工用ダイヤモンドコートエンドミルの開発」で、平成24年度超硬工具協会技術功績賞を受賞致しました。

超硬合金をまるで鋼材のように、そして通常のマシニングセンターで、「サクサク」と高精度に加工できるダイヤモンドコーティングエンドミルを開発致しました。膜の密着性や硬度・靱性を飛躍的に向上させたコーティング、さらには超硬合金加工に最適な切れ刃形状の採用により、百 $\mu\text{m}$ 単位での深切込みが可能です。これまでにない切削による超硬合金加工を、新開発ダイヤモンドコーティングエンドミルでは是非ご体験ください！



▲表彰状とトロフィー

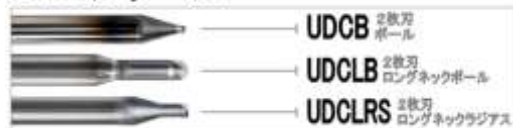
## 新製品情報

### ◆UDC シリーズ <超硬工具協会功績賞受賞！>

2012年、当社のエンドミルにUDCシリーズが加わりました。このシリーズには抜群の硬さと靱性、密着力を有する新開発のダイヤモンドコーティング（UDCコート）と、超硬合金加工に最適な刃形状を採用することで、驚異的な「深」切り込みを実現しました。

UDCシリーズの採用で超硬合金の直彫りが実現できるため、従来の放電加工や研削加工と比較し、電極製作の削減や工程集約による大幅な時間短縮が期待できるため、省資源化という環境的な利点に繋がります。

### UDCシリーズ



## 見附工場増築

この度、見附工場においてダイヤモンドコーティング専用の建屋を増築し、2013年2月より本格的に量産を開始いたしました。この新しい建屋は人感センサ付きの照明や空調の全熱交換器を設置し、省エネに配慮しております。ここで生産されるグラファイト加工用DCシリーズや超硬加工用UDCシリーズは、新しく開発されたダイヤモンドコーティング技術により大幅にエンドミルの長寿命化を図っており、工具素材である超硬の省資源化にも貢献いたします。



▲増築したコーティング棟

## 緊急事態対応訓練

2012年7月に緊急事態対応訓練を実施しました。

当社工場では自衛消防組織として通報連絡係、非常持出係、避難誘導係、防護安全係、消防隊消火係、消防隊救護係を決めており、各係担当でそれぞれの役割について、より実践的な訓練を行いました。

この他にも有事の際に的確な対応ができるよう、年間計画に基づき毎年緊急事態対応訓練を行っています。



▲消火栓の使い方を学んでいる様子



▲放水実技の様子



▲救護用品を用いた訓練

## 地域貢献活動

### ◆クリーン作戦

当社の長岡工場と見附工場では、年2回休日に「クリーン作戦」と題し、工場周辺を美化する目的でゴミ拾いや草刈活動を行っています。これは社員親睦会が先頭になって計画をしており、2012年度も5月と9月に社員とその家族、延べ210人余りが参加しました。長岡工場では5月のクリーン作戦の際には芝の種まきも実施しました。



▲作業風景

#### 《参加した社員の声》

数日後、生えてきた芝を見て達成感を得ることが出来ました。

Voice



▲見附工場の参加者



▲長岡工場の参加者



▲トラックの荷台  
いっぱいになりました

### ◆仲道郁代氏ピアノリサイタル

当社は企業における文化芸術振興活動支援（メセナ事業）の一環として、当社がオフィシャルスポンサーを務めるピアニスト仲道郁代氏を招き、ピアノリサイタルを開催しております。当社が主力工場を置く新潟県長岡市では、ユニオンツール・クラシックプログラムとして2002年から毎年定期的開催をしております。

2012年は、人気、実力ともに第一線で活躍する2人のピアニストによる2台ピアノ共演企画で、ソロ、連弾、2台ピアノの魅力あふれる数々のプログラムにトークを交えてお届けしました。

仲道郁代氏を招いたピアノリサイタルは東京都内でも開催しており、当社を支援してくださる皆さまへ少しでも恩返しができればと考えております。

仲道郁代オフィシャルHP：<http://www.ikuyo-nakamichi.com/>

長岡リリックホールHP：<http://www.nagaoka-caf.or.jp/>



▲長岡リサイタルポスター

## 地域貢献活動

### ◆学術支援活動

当社の主力工場である長岡工場を置く新潟県内の理工科系大学等に在学中の学生を対象に、可能性のある有能な人材を育成する目的で育英奨学会が設立され、会社としてその事業運営に協力しています。

また、県内の理工科系大学院等の研究室を対象に先端技術の研究費を助成することによって科学技術の振興を図り、産業発展に寄与することを目的として科学技術研究費助成金制度にも協力しています。

※なお、この活動は「公益財団法人ユニオンツール育英奨学会」の運営で行っています。

### ◆イルミネーション

長岡工場では毎年クリスマスの時期にあわせてイルミネーションを点灯させています。

2012年は全体の装飾を例年より華やかなものにしました。当社製品である心拍センサのキャラクター「myBeat びーとん」や、長岡まつりの大花火をイメージしたイルミネーションを新たに設置し、冬の夜空を明るく彩りました。

装飾には環境に配慮しLEDを使用しています。



▲イルミネーション



▲myBeat びーとん

### ◆使用済み切手回収

工場を含む各事業所で使用済み切手の回収を行っています。回収した切手は「(財) 緑の地球防衛基金」を通じてコレクターに販売され、そこで得られた資金が植林活動に役立てられています。



書き損じハガキ・切手入れ ▶

### ◆ペットボトルキャップ回収

使用済みのペットボトルキャップを回収し、NPO法人を通して、世界の子供にワクチンを届ける活動に参加しています。回収したキャップは再資源化事業者により姿を変えて利用され、省資源化に繋がります。当社では東京本社が先がけとなり、見附工場、長岡工場、三島研究所でも回収を行っています。



ペットボトルキャップ回収箱 ▶



## 今後の環境への取り組み

2013年度の目的・目標のうち、省エネルギー化については各工場において5ヵ年で5%の単位生産電力（エネルギー）使用量削減を継続的な目標として取り組みます。2013年度から、これまで以上に省エネ対策を推進するため、取り組み効果による削減量を評価のベースとすることとしました。

またリサイクル化においては、従来から実施しているドリルケース回収のほか、お客さまのご協力のもと、国内出荷品梱包段ボールからコンテナ通い箱へ移行していきます。

省資源化についてはお客さまの長寿命化の期待に応えることのできる製品を積極的に開発することにより、環境へも配慮・貢献をしていきたいと考えています。

### ◆2013年度 環境目的・目標

項目	推進内容	2013年度目標
省エネルギー化	2014年度までに単位生産電力使用量※1を2009年度比 5%削減	2012年度電力使用量の1%削減
	2014年度までに単位生産エネルギー使用量※2を2009年度比 5%削減	2012年度エネルギー使用量の1%削減
リサイクル化	梱包資材の再使用の推進	国内向け切削工具出荷の通い箱使用率 20%
	海外出荷品のケース再使用の推進	台湾ユニオンツールから200Pドリルケースの回収実施 海外からのケース回収 新規開拓
省資源化	工具の長寿命化	長寿命工具の開発 2件
		長寿命工具開発製造装置の開発・改良 1件

※1：「単位生産電力使用量 (kWh/千本)」＝「電力使用量 (kWh)」÷「切削工具の生産本数 (千本)」

※2：「単位生産エネルギー使用量 (KL/本)」＝「原油換算エネルギー使用量 (KL)」÷「切削工具の生産本数 (本)」

※なお、2009年度の基準値算定にあたっては、長岡工場に関しては2009年4月～11月の値、見附工場に関しては2009年6月～11月の値としています。

# 環境会計

## 2012年度 環境会計集計結果

- ・対象範囲：ユニオンツール㈱ 長岡工場・見附工場
- ・対象期間：2012年度（2011年12月～2012年11月）

### ◆環境保全コスト

（単位：百万円）

分類		投資額	費用額	主な取り組み内容及びその効果
事業エリア内 コスト	公害防止コスト	0.5	0.6	水質汚濁防止、大気汚染防止、騒音・振動防止
	地球環境保全コスト	0.4	0.0	省エネルギー化対策（電力使用量削減）
	資源循環コスト	0.0	18.4	リサイクル処理、廃棄物処理、廃棄物減量化対策
上流・下流コスト		0.0	95.5	ドリル及びドリルケース回収、再利用
管理活動コスト		0.6	3.2	環境負荷の監視測定、ISO14001運用
合計		1.5	117.7	
		119.2		

※投資額の原価償却の方法は、投資の効果が発現する期間を算定することが困難であるため、投資年度に全額償却することとしています。（また、自社製設備導入の際の一部部品購入等に関する投資額は計上しておりません。）

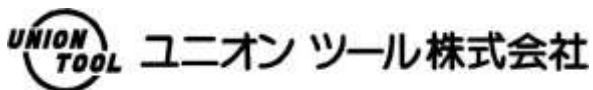
### ◆環境保全対策に伴う経済効果 ～実質的効果～

（単位：百万円）

項目	金額	主な取り組み内容及びその効果
収益	34.0	リサイクルに伴う有価物の売却益など
費用削減	△19.7	電気、水道、廃棄物減量化、ドリルケース再利用による新品購入費の削減など
合計	14.3	



## お問い合わせ先



### 【本社】

〒140-0013  
東京都品川区南大井 6-17-1  
TEL 03 (5493) 1001  
FAX 03 (5493) 1002

環境報告書に関するお問い合わせは下記までお願いいたします。

### 【長岡工場】

〒940-1104  
新潟県長岡市撰田屋町字外川 2706-6  
TEL 0258 (22) 2620  
FAX 0258 (22) 0045  
長岡総務課 担当：米山  
E-Mail [yoneyamao@uniontool.co.jp](mailto:yoneyamao@uniontool.co.jp)

発行年月 2013年4月

次回発行年月 2014年4月

---

※本報告書は2012年度（2011年12月～2012年11月）のデータを中心にまとめています。  
※一部データに関して、長岡工場及び見附工場の値が合算されているものがあります。  
また、一部の内容に関しては、2012年12月以降のものも含まれている場合があります。