


枚方製造所

1. 事業概要

住所	〒573-8573 大阪府枚方市中宮大池1丁目1番1号	
従業員数	1,385名 (2019年12月現在)	
敷地面積	326,880 m ² (99,055坪)	
事業内容	鑄鋼事業部門 : 研究開発／技術設計／製造 ポンプバルブ事業部門 : 研究開発／技術設計／製造／工事 建設機械事業部門 : 製造 マテリアルセンター : 研究開発	

主要製品



工場変遷(沿革)

1962年	ポンプ部門を枚方へ移転(枚方機械工場操業開始) 鑄鋼(素形材)部門を枚方へ移転(枚方鑄鋼工場操業開始)
1964年	武庫川機械工場から枚方に総合機械工場を建設移転 バルブ部門を枚方機械工場へ移転
1972年	枚方機械工場を枚方機械製造所に改称
1974年	小型油圧ショベル製造開始
1979年	大型ポンプ・建設機械専用工場完成
1984年	枚方機械製造所・枚方鑄鋼工場・ハウス工場を統合し、枚方製造所となる
1986年	ハウス部門を別会社化し、機械部門・鑄鋼部門の構成となる
1995年	新素材開発部(現・素形材部門新素材課)を枚方製造所に移転
1999年	ISO14001認証取得
2004年	リデュース・リユース・リサイクル推進功労者等表彰 会長賞
2005年	ISO14001(2004年版)へ移行 エネルギー管理優良工場(熱部門) 近畿経済産業局長表彰
2007年	ISO14001とOHSAS18001 マニュアル統合(OHSAS認証取得に伴う)
2013年	マテリアルセンターを枚方製造所に設置
2017年	ポンプ部門とバルブ部門が統合し、ポンプバルブ部門となる ISO14001(2015年版)へ移行
2018年	総合棟(総合事務所棟)が竣工

枚方製造所

2.環境・安全衛生方針

環境・安全衛生 方針

基本理念

「優れた製品・技術・サービスを通じ、豊かで安定的な食料の生産、安心な水の供給と再生、快適な生活環境の創造に貢献し、地球と人の未来を支え続けます。」という企業理念に基づき、当製造所は環境保全と経済発展の調和をめざすと共に、「先ずは安全、何より安全！」の認識の下、災害及び疾病の未然防止に取り組みます。

基本方針

1. 環境と労働安全衛生マネジメントシステムの継続的改善に努めると共に、関連の法規制並びに当製造所が同意する協定等を遵守致します。
2. 製造所の製品、事業活動、及びそれらに関係するサービスの各段階における環境負荷の改善と環境汚染の予防に取り組みます。
3. 当製造所の従業員が協調して、SDGsの環境的側面の実施に向けた行動に取り組みます。
4. 危険有害要因の特定・評価に基づくリスク除去・低減対策を計画的に進め、すべての従業員並びに関係者の災害や疾病の未然防止に取り組みます。
5. 製造所の全域において安全で快適な職場環境づくりをめざすと共に、全従業員の心身の健康づくりを推進します。
6. すべての従業員が環境・安全衛生に高い意識を持ち、自ら社会的責任を果たせるよう、継続的な教育訓練や啓発活動に努めます。
7. 平常時からBCPを周到に準備しておき、緊急時における環境保全と従業員の安全を確保すると共に、事業の継続を図ります。
8. 地域社会、公的機関、お客様、従業員の家族などの利害関係者らと常に良好なコミュニケーションを維持します。

—— この方針は社内外に開示します ——

制定 1999年 3月15日
見直し 2020年 3月1日

株式会社クボタ 枚方製造所長

ISO14001認証取得状況

認証取得年月日：1999年9月17日
2004年版更新年月日：2006年4月12日
2015年版更新年月日：2017年7月21日
審査登録機関：LRQA

枚方製造所

3.サイトデータ(2019年1月～12月の実績)

INPUT

エネルギー使用量	原油換算 kL	13,788
水使用量	万m ³	16.9

OUTPUT

エネルギー起源CO ₂ 排出量	t-CO ₂	24,540
----------------------------	-------------------	--------

排出ガス	主要ばい煙発生施設		No.3焼鈍炉			No.5焼鈍炉			建機吹付塗装脱臭装置		
	項目	単位	規制内容	規制値	測定値	規制内容	規制値	測定値	規制内容	規制値	測定値
	SOx	—	※硫黄分ゼロの都市ガス使用			※硫黄分ゼロの都市ガス使用			※硫黄分ゼロの都市ガス使用		
	NOx	m ³ N/h	総量規制	1.189	0.044	総量規制	1.313	0.048	総量規制	1.305	0.063
ppm		濃度規制	170	50	濃度規制	170	38	濃度規制	230	18	
ばいじん	g/m ³ N	濃度規制	0.1	0.01	濃度規制	0.1	0.01	濃度規制	0.1	0.01	

排水量	合計量	万m ³	23.1
汚濁負荷量	COD	kg/年	754
	窒素	kg/年	942
	りん	kg/年	85

※排水量には雨水が含まれています。

排水	放流先	項目	単位	B排水口	
				規制値	測定値
公共用水域		pH	最小値, 最大値	5.8~8.6	7.0, 7.7
		BOD	mg/l	25	6
		COD	mg/l	25	7
		窒素	mg/l	120	6
		りん	mg/l	16	1
		六価クロム	mg/l	0.05	不検出
		鉛	mg/l	0.01	不検出
		COD総量規制	kg/日	36.64	8.00
		窒素総量規制	kg/日	35.45	8.27
		りん総量規制	kg/日	4.11	0.73
下水道		pH	最小値, 最大値	—	—
		BOD	mg/l	—	—
		COD	mg/l	—	—
		SS	mg/l	—	—

廃棄物排出量	t	4,045
再資源化率	%	99.93

VOC排出量	t	6.0
--------	---	-----

PRTR法対象物質集計結果

単位: kg/年

政令No.	物質名称	排出量				移動量	
		大気	公共用水域	土壌	自社埋立	下水道	場外移動
53	エチルベンゼン	1,761	0.0	0.0	0.0	0.0	19,001
80	キシレン	2,681	0.0	0.0	0.0	0.0	26,422
87	クロム及び3価クロム化合物	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1,243
132	コバルト及びその化合物	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	2.1
296	1,2,4-トリメチルベンゼン	303	0.0	0.0	0.0	0.0	1,819
300	トルエン	1,284	0.0	0.0	0.0	0.0	13,050
308	ニッケル	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	15
412	マンガン及びその化合物	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1,745
453	モリブデン及びその化合物	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0

※ 拠点ごとの年間取扱量が1t(特定第1種は0.5t)以上の物質について集計

枚方製造所

4.環境トピックス

(1)バルブボディの熱処理回収低減による省エネ及び生産リードタイム短縮

バルブ生産工程で、溶接工程の後に応力除去のための熱処理を都度実施していたが、設計検討・条件設定を行い、品質を落とすことなく、熱処理回数を低減することが可能となり、熱処理時のガス使用量の低減と、生産リードタイムの短縮を実現した。

- ・省エネ:ガス使用量 1000m³/回の削減
- ・生産リードタイム 約3日間の短縮

(2)建設機械塗装工程の色替え時の洗浄性改善による塗料ロスの削減

塗装工程での塗料の使用内訳において、色替えロスが20%あった。そこで色替え時の管路の洗浄性の弱い箇所を特定し、対策を行った結果、下記の削減効果を確認した。

- ・VOC大気排出量 7.5t/年(10.7%/年)の削減
- ・産業廃棄物排出量 7.7t/年(5.9%/年)の削減
- ・塗料年間購入量 2,311万円/年(6.8%/年)の削減

(3)排水処理施設の脱水機更新による産廃汚泥の削減

所外の排水処理施設で発生する汚泥を直接産廃業者へ運搬し、処分していたが、所内の排水処理施設の脱水機をより高い脱水率の機械に更新し、さらに産廃処理施設として許可取得を行って、所内外の排水処理施設で発生する汚泥を減容化した。

- ・所外汚泥の直接産廃委託量 236t/年 → 0t/年(236t/年の削減)
- ・排水処理脱水汚泥の産廃委託量 152t/年 → 120t/年(32t/年の削減)

5.環境コミュニケーション

地域美化活動など

2019年 10月

製造所周辺及び枚方市各地域での清掃活動

202名



清掃活動の様子