



株式会社セイトン

1. はじめに

株セイトンは1920年京都市で創業、1975年現所在地の新潟県南魚沼市（旧六日町）に企業誘致第一号として移転し、自動車用鍛造部品を生産している。風光明媚で自然豊かな地域に工場を置く恩恵に浴し、環境維持の重要性を認識し、1999年にISO 9002を取得、2002年にISO 9001に更新、同年8月にISO 14001の認証を取得。全ての事業活動において環境の保全に配慮し責任を持つことを理念としている。

2. 工場内外の環境の概要

当社は、米どころの田んぼと信濃川の支流に囲まれ、冬は2mをこえる積雪、春は新緑、夏は川遊び、秋は実り多い田畑に囲まれた風光明媚なところに位置している。地域住民の環境への関心もさることながら従業員の環境への関心も強く、環境保全の第一歩として徹底した3Sを実施している。また、近隣住民には環境



写真1 近隣住民を招いてのイベント

レポートの配布と、地域住民の方々を招待してのイベントを開催し交流を図っている。

- ・敷地面積：81,866 m²
- ・建屋面積：18,651 m²
- ・緑地面積：22,374 m²（面積比率27.3%）

3. 環境改善の経過と環境優良工場としての特徴

(1) 2002年8月 ISO14001 認証取得

【環境方針】として下記を上げ取り組んでいる。

- ①製品の環境配慮を行い環境負荷低減に寄与する
省資源、省エネルギーなど環境に貢献する製品造りを進め、現在5品目（シリーズ）を環境適合製品として登録、売上高に締める割合の比率の向上に取り組んでいる。

※ 目標 2010年 環境適合製品比率 80%

②省資源・省エネルギーの推進

広域的環境保全の一環でもある総エネルギーの原単位の改善は、材料加熱、熱処理に使用する電力と重油

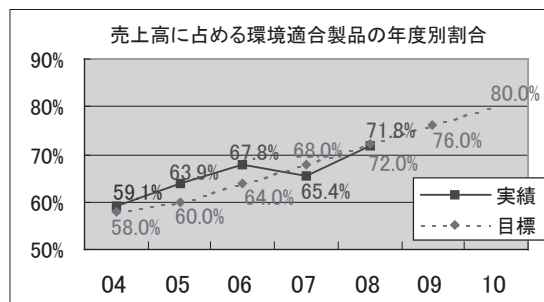


図1 環境適合製品状況

の原単位改善に取り組んでおり、

- ・省エネ診断による圧縮エアースペース圧の削減
- ・エアールールマップ作成によるエアールール対策
- ・材料加熱コイル内のスキッドレールの無水冷化等、2001年度比較19.7%の原単位改善を実現した。

今後も、設備新設、更新に伴う省エネタイプの設備への切り替え、燃料転換等、更に省資源、省エネルギーを進めてまいりたい。

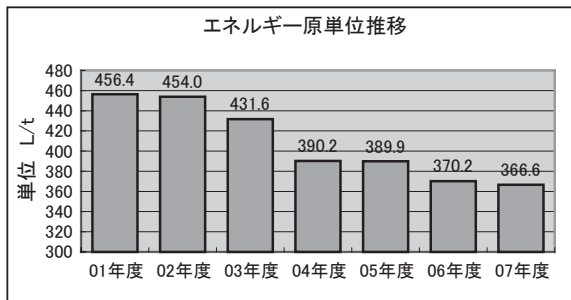


図2 総エネルギー低減状況

③ 排出物の削減

廃棄物の減量化及び、排出物の削減に取り組んでいる。再資源化率は2007年度96.2%と推移しているが、2010年の目標98%、また、ゼロエミッション(再資源化率99%)に向け更に取り組んでいきたい。

具体的には大量に発生していた、コンプレッサードレンの含油水(廃油)の削減として、2006年に油水分離機を導入し含油水(廃油)の排出を75t/年と大幅に削減した。



写真2 油水分離機

今後も、再資源化率向上に向けた、廃油の有償化や徹底した廃棄物の分別による、古紙、廃プラ、金属屑の MATERIAL、サーマルリサイクル化に向け取り組みを進めている(社内で42種類の分別)。

④ 液体燃料貯蔵のリスク低減

工場の脇に信濃川の支流で一級河川の魚野川と三國川が流れており、工場はその合流地点に位置する。事業活動での河川への環境保全には充分注意しており、



写真3 廃棄物分別



写真4 緊急事態訓練

- ・地下での重油貯蔵の廃止
- ・地下埋設の重油配管を露出配管に変更

考えられるリスクの低減を実施した。また、重油使用設備からの重油漏洩などの緊急時の対応訓練や、終末沈殿池への油流入時の緊急時対応訓練を実施している。

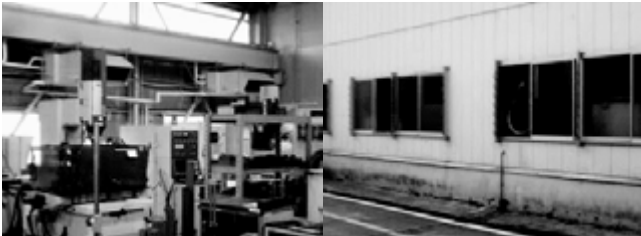
(2) 工場の作業環境対策

① 粉塵対策

ショットブラスト工程の粉塵が、隣の作業ラインへ飛来していたが、ショットブラスト工程との境に仕切り壁を設置、粉塵の飛来が改善した。

②暑熱対策

鍛造工場では職場や設備を囲っての暑さ対策は難しいため、職場へのスポットクーラーの設置や外気取り入れファンを充実させている。来年は鍛造工場にミスト式冷房機を導入予定。金型工場は職場全体の空調化を実施し、併せて攪拌用扇風機も設置、空気循環がなされ職場改善に繋がった。



金型職場の空調化 外気取り入れファン
写真5 暑熱対策

③安全・3S活動

安全、品質、納期、生産性の向上の基本は3S活動からとし、職場間相互の3Sパトロールの実施と「トップ診断」による採点、継続的に活動を実施している。

(3) 工場外周辺環境対策

①騒音・振動

騒音は4種区域、振動は2種区域に指定されている。年2回自主測定を実施しており規制基準値以下であるが、特定施設の新設、更新、変更等があった場合には、その都度自主測定を実施し厳しく管理している。

②ばい煙

発生施設である、金属鍛造加熱炉、熱処理炉計5台については、年に2回外部委託による測定を実施、規制値のほか、更に厳しい自主基準を設定し管理している。

③排水

有害物質、生活環境項目とも5年に1回、年に1回の外部委託での測定を実施、規制値のほか、更に厳しい自主基準を設定し管理している。また、終末沈殿池の緊急時の訓練を実施している。

4. 改善の具体的成果及び経営への寄与

環境に関する様々な取り組みは、単に環境改善にとどまらず、省エネルギーのように経済的効果を生み出す他、従業員のモラルの向上にも繋がり、また、地域住民や顧客から高い評価を受けるようになった。

5. 人、設備、生産活動の現状と見通し、最近の新製品、新技術

売り上げ：55.0 億円（2007年度）

素形材生産量：22,400 t（2007年度）

従業員数：166 名

主要設備：4,000 t フォージングプレスライン×2

2,500 t フォージングプレスライン×2

2,000 t フォージングプレスライン×1

1,600 t フォージングプレスライン×3

1,000 t フォージングプレスライン×1

3 t エアードロップハンマーライン×1

1 t エアードロップハンマーライン×2

1 t エアーハンマー×1

連続焼入焼戻炉×1

連続焼準炉×2

検査仕上設備

動力設備

金型加工設備

機械加工設備

・3,000t フォージングプレス自動ライン（09/3 導入予定）



写真6 4,000t フォージングプレスライン

6. 将来展望、抱負

環境への取り組みは、企業としての社会的な責任となっている。排出物の減量、廃棄物の再資源化の向上を進め、再資源化率99%（ゼロエミッション）を確実なものとし、循環型社会へ貢献できる企業であり、自然豊かな地域で環境に優しい企業【エコ・ファクトリー】であり続けたいと考えている。

（文責：井口昭夫）

株式会社セイトン

<http://www.seitan.co.jp>

〒949-6772 新潟県南魚沼市二日町 684-1

TEL 025-773-6111 FAX 025-772-4958