


# 筑波工場

## 1. 事業概要

住所	〒300-2402 茨城県つくばみらい市坂野新田	
従業員数	2,117 名 (2021年12月現在)	
敷地面積	399,400 m <sup>2</sup>	
事業内容	<p>筑波工場では、トラクタ及びその搭載エンジンと産業用OEMエンジンを生産しています。トラクタは21～105馬力の製品を約50カ国に出荷、エンジンは17～74馬力を生産しています。輸出比率は各70%を超えており、グローバル展開をサポートするクボタのマザー工場です。</p> <p>環境管理活動に於いては、ISO14001の認証取得(1997年)、関東クボタ精機(株)との統合認証取得(2007年)をしました。その後、新たに「筑波工場 環境・労働安全衛生方針」を設定して、更なる環境負荷低減・地球温暖化防止及び環境保護と共に労働災害の防止・健康保持増進のため、ISO14001・OHSAS18001の複合認証を取得(2012年)しました。規格の更新に伴いISO14001:2015(2017年10月)、ISO45001:2018(2020年11月)への移行を完了しています。</p>	

### 主要製品

トラクタ・エンジン 等



### 工場変遷(沿革)

年月	沿革	年月	沿革
1975年10月	筑波工場操業開始	2013年1月	筑波エンジン400万台達成
1983年5月	プレス工場竣工	2014年9月	筑波トラクタ200万台達成
1985年10月	筑波工場操業10周年	2015年10月	筑波工場操業40周年
1987年1月	クボタ内燃機器サービス(株)設立	2017年7月	筑波エンジン500万台達成
1991年7月	歯車工場操業開始	2021年10月	筑波トラクタ250万台達成
1992年10月	筑波エンジン100万台達成		
1995年10月	筑波工場操業20周年		
1995年11月	東日本総合部品センター竣工		
2000年1月	筑波トラクタ100万台達成		
2001年3月	エンジンロボットライン稼働		
2002年12月	筑波エンジン200万台達成		
2005年10月	筑波工場操業30周年		
2006年10月	第二工場増築竣工		
2007年5月	関東クボタ精機(株)転入		
2007年9月	筑波トラクタ150万台達成		
2008年6月	筑波エンジン300万台達成		

# 筑波工場

## 2.環境方針

### ISO環境・労働安全衛生方針

#### 筑波工場 環境・労働安全衛生方針

##### 基本理念

筑波工場で働く活気にあふれた健康な人々は、大切な宝であると共に、一人ひとりが家族や地域社会にとってもかけがえのない重要な存在です。全員が「安全最優先」の理念のもと、環境保護と安全衛生の重要性を認識し、各自が環境負荷の低減と健康的で無災害な職場の創造に積極的に参画し、活動します。

##### 方針

1. 環境・労働安全衛生関係諸法令に関係して適用可能な法的要求事項及び同意するその他の要求事項を順守します。
2. 製品及びサービスの環境側面に関しライフサイクルの各段階で汚染予防、産廃削減、省エネ等に努め、環境負荷低減・地球温暖化防止及び環境保護を推進します。
3. 労働安全衛生におけるリスク低減の原則に従い、安全で健康的な労働条件を提供します。
4. 働く人及び働く人の代表との協議・参加により、諸問題への取組みにその意見を十分反映させ職場の安全衛生の確保に努めます。
5. 自主基準、環境・労働安全衛生パフォーマンス達成のため、具体的な目的・目標の設定と施策を実施し、定期的に見直しと評価を行い継続的改善に努めます。
6. 本方針は、工場で働く又は工場のために働く全ての人に周知し、求めに応じて社外に開示します。

2020年 1月 1日 筑波工場長

### ISO取得認証状況

認証取得日	規格	対象部門	備考
1997年11月28日	ISO14001:1996	工場全体 ・東日本総合部品センター ・KS筑波研修センター	新規取得
2000年11月17日	〃	〃	第1回更新取得
2003年12月16日	〃	〃	第2回更新取得
2005年6月7日	ISO14001:2004	〃	2004年版移行による認証
2006年12月1日	〃	〃	第3回更新取得
2007年8月1日	〃	工場全体 ・東日本総合部品センター ・KS筑波研修センター ・関東クボタ精機(株)	統合認証取得
2009年9月11日	〃	〃	第4回更新取得
2012年11月2日	ISO14001:2004 OHSAS18001:2007	工場全体 ・東日本部品センター ・KS筑波研修センター ・関東クボタ精機(株)	複合更新審査、更新取得 (環境)第5回 (労働安全衛生)第4回
2015年10月16日	〃	工場全体 ・東日本部品センター ・東日本研修センター ・関東クボタ精機(株)	複合更新審査、継続認証 (環境)第6回 (労働安全衛生)第5回
2017年10月12日	ISO14001:2015 OHSAS18001:2007	工場全体 ・東日本部品センター ・筑波研修センター ・関東クボタ精機(株)	2015年版移行による認証
2018年11月26日	ISO14001:2015 OHSAS18001:2007	〃	複合更新審査、継続認証 (環境)第7回 (労働安全衛生)第6回
2020年11月17日	ISO45001:2018	〃	ISO45001:2018への移行
2022年1月1日	ISO14001:2015 ISO45001:2018	〃	複合更新審査、継続認証 (環境)第8回 (労働安全衛生)第7回

審査登録機関(LRQA ... Lloyd's Register Quality Assurance Limited)

## 筑波工場

## 3.サイトデータ(2021年1月～12月の実績)

## INPUT

※製品に充てんした燃料も集計対象に加えています。

エネルギー使用量	原油換算 KL	24,300
水使用量	万m <sup>3</sup>	20.7

## OUTPUT

エネルギー起源CO <sub>2</sub> 排出量	t-CO <sub>2</sub>	46,664
----------------------------	-------------------	--------

排出ガス	主要ばい煙発生施設		ボイラー			乾燥炉			吸収式冷温水機		
	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	m <sup>3</sup> N/h		K値規制	10.4	0.05	K値規制	3.94	0.003	K値規制	0.3	0.01
NOx	ppm		濃度規制	230	95	濃度規制	250	24	濃度規制	150	25
ばいじん	g/m <sup>3</sup> N		濃度規制	0.25	0.01	濃度規制	0.35	0.01	濃度規制	0.10	ND

排水量	合計量	万m <sup>3</sup>	39.5
汚濁負荷量	COD	t/年	1.5
	窒素	t/年	1.2
	りん	t/年	0.1

排水	放流先	項目	単位	末端排水口	
				規制値	測定値
公共用水域	公共用水域	pH	最小値, 最大値	5.8, 8.6	7.4, 7.7
		BOD	mg/ℓ	10	13 <sup>※</sup>
		COD	mg/ℓ	20	10
		窒素	mg/ℓ	60	22
		りん	mg/ℓ	8	6.1
		六価クロム	mg/ℓ	0.5	ND
		鉛	mg/ℓ	0.1	ND
		COD総量規制値	kg/日	—	—
		窒素総量規制値	kg/日	—	—
		りん総量規制値	kg/日	—	—
下水道	下水道	pH	最小値, 最大値	—	—
		BOD	mg/ℓ	—	—
		COD	mg/ℓ	—	—
		SS	mg/ℓ	—	—

※BODは地域協定の努力目標を1回超過しました。本件は周辺環境への影響を調査するとともに再発防止に取り組んでいます。  
(原因)人員増により生活排水処理装置能力超過 (再発防止)処理時間を長くしアンモニア性窒素を抑制

廃棄物排出量	t	10,853
再資源化率	%	99.7

VOC排出量	t	184
--------	---	-----

## PRTR法対象物質集計結果

単位:kg/年

		排出量						移動量	
		大気	公共用水域	土壌	自社埋立 (安定型)	自社埋立 (管理型)	自社埋立	廃棄物	下水道
1	亜鉛の水溶性化合物	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	413	0.0
53	エチルベンゼン	86,837	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	1,772	0.0
80	キシレン	80,112	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	809	0.0
296	1, 2, 4-トリメチルベンゼン	10,209	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
297	1, 3, 5-トリメチルベンゼン	1,703	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
300	トルエン	3,437	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	859	0.0
302	ナフタレン	1,798	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
448	メチルピリス(4, 1-フェニレン) = ジイソシアネート	0.0	0.0	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

## 筑波工場

### 4.環境トピックス

#### ①工場内省エネの実施

- ◆電力削減
  - ・LED照明への切り替えによる高効率化
  - ・全体空調設備の老朽更新による高効率化
  - ・新ライン設置時の高効率空調機器の採用
  - ・天井遮熱による暑熱対策
  - ・エア漏れ箇所の特定と修理によるコンプレッサ負荷低減
- ◆紙使用量削減
  - ・各種承認書類の電子申請化

#### ②職場環境の改善、他

- ◆WBGT高温職場の暑熱対策
- ◆全体空調設備増設
- ◆騒音第3管理区分2職場の第2管理区分への引下げ、騒音モニタリング予定
- ◆廃棄物パトロールによる職場での分別チェック
- ◆ウエスリサイクルの導入
- ◆市川環境ホールディングスとの環境活動開始

### 5.環境コミュニケーション

#### ① クリーン活動(通勤路の清掃活動)

工場～TXみどりの駅間の通勤路の清掃活動を実施  
2021年2月～2021年12月に月1回実施。



#### ② 環境委員会

各部門環境担当者による定期会議での情報共有、環境活動推進

#### ③ 環境会議

環境会議を3ヶ月に1度開催し環境管理指針の進捗状況をフォロー