


# 筑波工場

## 1. 事業概要

<b>住所</b>	〒300-2402 茨城県つくばみらい市坂野新田	
<b>従業員数</b>	1,971名（2017年12月現在）	
<b>敷地面積</b>	約341,000㎡	
<b>事業内容</b>	<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馬力を生産し輸出比率は各70%を超える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。</p> <p>また、10月にはISO14001:2015年版への移行審査を受審し認証を受けました。</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
1975.10 (昭和50年)	筑波工場操業開始	2013.01 (平成25年)	筑波エンジン400万台達成
1983.05 (昭和58年)	プレス工場竣工	2014.09 (平成26年)	筑波トラクタ200万台達成
1985.10 (昭和60年)	筑波工場操業10周年	2015.10 (平成27年)	筑波工場操業40周年
1987.01 (昭和62年)	クボタ内燃機器サービス(株)設立	2017.07 (平成29年)	筑波エンジン500万台達成
1991.07 (平成03年)	歯車工場操業開始		
1992.10 (平成04年)	筑波エンジン100万台達成		
1995.10 (平成07年)	筑波工場操業20周年		
1995.11 (平成07年)	東日本総合部品センター竣工		
2000.01 (平成12年)	筑波トラクタ100万台達成		
2001.03 (平成13年)	エンジンロボットライン稼働		
2002.12 (平成14年)	筑波エンジン200万台達成		
2005.10 (平成17年)	筑波工場操業30周年		
2006.10 (平成18年)	第二工場増築竣工		
2007.05 (平成19年)	関東クボタ精機(株)転入		
2007.09 (平成19年)	筑波トラクタ150万台達成		
2008.06 (平成20年)	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. 原材料の取得・生産・出荷・使用・廃棄・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. リスクアセスメントの結果、Cランク以上の危険源及び総合評価点低減を目標に設定し、労働災害の防止と健康保持・増進を図ります。
4. 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。
5. 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。

2017年 6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
1997.11.28	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
2000.11.17	"	"	第1回更新取得
2003.12.16	"	"	第2回更新取得
2005.06.07	ISO14001:2004	"	2004年版移行による認証
2006.12.01	"	"	第3回更新取得
2007.08.01	"	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
2009.09.11	"	"	第4回更新取得
2012.11.02	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
2015.10.16	"	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
2017.10.12	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
(2018.10.15)	ISO14001:2015 OHSAS18001:2007	"	複合更新審査予定 (環境)第7回 (労働安全衛生)第6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(2017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	19,369
水使用量	万m <sup>3</sup>	19.2

## OUTPUT

エネルギー起源CO <sub>2</sub> 排出量	t-CO <sub>2</sub>	39,104
----------------------------	-------------------	--------

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	0.06	K値規制	3.94	0.001	K値規制	1.9	0.002	
NOx	ppm	濃度規制	230	100	濃度規制	250	ND	濃度規制	150	86	
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	0.01	

排水量	合計量	万m <sup>3</sup>	34.4
汚濁負荷量	COD	t/年	2.1
	窒素	t/年	1.6
	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		pH	最小値, 最大値	5.8, 8.6	7.5, 7.8
		BOD	mg/l	20	12
		COD	mg/l	20	9
		窒素	mg/l	60	12
		りん	mg/l	8	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		pH	最小値, 最大値	—	—
		BOD	mg/l	—	—
		COD	mg/l	—	—
		SS	mg/l	—	—

廃棄物排出量	t	3,171
再資源化率	%	99.8

VOC排出量	t	133
--------	---	-----

## 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
1	亜鉛の水溶性化合物	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	854
53	エチルベンゼン	48,391	0.0	0.0	0.0	0.0	988
80	キシレン	78,333	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
296	1, 2, 4-トリメチルベンゼン	6,742	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
297	1, 3, 5-トリメチルベンゼン	1,199	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
300	トルエン	2,146	0.0	0.0	0.0	0.0	537
302	ナフタレン	1,151	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
448	メチレンビス(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

※ 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

#### ①ISO14001:2015年版規格への対応

- ◆内部監査員の養成(新規:5名、差分(2004年版取得者):22名)
- ◆新規格に沿った内部監査の実施(8/28~9/13)
- ◆新規格に沿ったマネジメントレビューの実施(10/4)

#### ②ISO14001:2015年版サーベイランス(10/10~12)

- ◆第6回更新後第4回の定期審査にて実施

#### ③環境月間の活動(6月1日~30日)

- ◆重点活動を全従業員へ周知  
(工場長より、月初の安全式(工場全体朝礼)にて)
- ◆環境旗の掲揚



#### ④工場内省エネの実施

- ◆照明の高効率化(LED化)
- ◆待機電力削減
  - ・沈降固着がしにくいトラクタ電着塗料への切替による休日夜間の攪拌電力低減
- ◆空調効率化
  - ・空調設備(ガスヒートポンプ式)の老朽更新(第一工場)
  - ・全体空調のゾーニング運転(ムダ運転防止)(第二工場)



#### ⑤従業員の環境保護活動への参画

- ◆環境活動評価制度の展開
  - ・期初に職場独自の環境活動テーマを設定し、期末にその活動結果をヒアリングとチェックシートで定量評価し、上期・下期とも各20の優秀職場を表彰

### 5.環境コミュニケーション

#### ①工場見学の受け入れ

国内・海外からのお客様(小学生を含む)に対し、現場見学前にPPT/DVDで工場概要を分かり易く紹介とショールームにて製品説明・安全講習の実施

#### ②清掃活動

工場周辺および公園内の清掃活動



清掃活動の参加者