

クボタ精機株式会社

1. 事業概要

住所	〒587-0042 大阪府堺市美原区木材通4丁目15番5号		
	従業員数 (協力会社)	本工場	479名 (2020年12月現在)
	東工場	41名 (2020年12月現在)	
敷地面積	本工場	17,529㎡	
	東工場	6,729㎡	
事業内容	農業用機械部品及び建設機械部品(油圧機器、その他精密機械部品)の設計および製造と販売		



主要製品

RTV搭載用 HST 一体型ミッション、コンバイン・トラクター・田植機・建機用コントロールバルブ、トラクター・ユーティリティークール・田植機・コンバイン・モア用ギアポンプ、B・Mトラ用油圧シリンダー本体、油圧モーター、トランスミッション、トラクター搭載用パワステコントローラー他



製品名:コンバイン用HST



製品名:KMA向 T/M



製品名:建機用 SSL(SL1)

事業所変遷(沿革)

昭和22年	(1947)	旭産業(株)設立 国内で初めて本格的ロータリー式耕うん機を製作 (現在、製作した1号機は、国立科学博物館に展示している)
昭和48年	(1973)	旭産業(株)よりクボタ精機(株)に社名変更
昭和49年	(1974)	(株)クボタ宇都宮、筑波工場向け部品供給のため、子会社関東クボタ精機(株)を設立
平成12年	(2000)	事業構造改革元年と位置付け、HST(*1)事業を立ち上げた。
平成13年	(2001)	建設機械用油圧モーター、2002年度は KMA 社(*2)向けバルブ事業を受注し、 2003年度トランスミッション、2004年度はポンプ事業に進出し、油圧機器専業 メーカーとして、事業構造改革、企業体質強化に全社をあげて強力に推進している。 資本金を3億円から4.8億円に増資した。
平成18年	(2006)	売上げ200億円を突破。 7月 ISO 取得キックオフ宣言。
平成19年	(2007)	3月 ISO 9001・ISO 14001W認証取得(LRQA JAPAN)
平成20年	(2008)	大阪労働基準連合会より安全部門優良賞の表彰を受ける。 大阪府無事故・無違反チャレンジコンテストにより自家用部門銅賞を受賞。 7月24日 連続休業災害0件として5,000日を達成。
平成21年	(2009)	小型・中型コンバイン用 HST 一体型トランスミッション生産開始。
平成22年	(2010)	1月・ISO9001・ISO14001 移行・更新(LRQA JAPAN) 7月・トラクター搭載用パワステコントローラー生産開始。 12月 産業廃棄物の電子マニフェストを導入。
平成23年	(2011)	1月・ISO9001・ISO14001 更新審査(LRQA JAPAN) 4月20日 連続休業災害0件として6,000日を達成。 7月1日 大阪労働局長表彰 奨励賞(安全確保対策)受賞

クボタ精機株式会社

事業所変遷(沿革) (続き)

平成23年	(2011)	7月14日よりクボタグループとして夏期電力使用量の削減を図るため「輪番操業」体制を編成し、休日への生産シフトを開始する。(9月22日迄) 4月1日に海外生産拠点工場としてタイ工場(略称:KPMT)(※3)を設立。 7月24日より3Pシリンダー、バルブの加工・組立を、生産開始。 10月 ギアポンプ事業を関東クボタ精機に移管。 12月19日よりクボタグループとして冬期電力使用量の削減を図るため「輪番操業」体制を編成し休日への生産シフトを開始する。(3月23日迄)
平成24年	(2012)	1月11日～1月13日 ISO9001・ISO14001 定期審査(LRQA JAPAN) 7～9月の3ヶ月間、関西電力の夏期電力削減要請により、エンジンコンプレッサーの導入等を画策し、2010年度基準のピーク電力量を15%以上の削減効果を上げる。 11月1日 社員の目的・目標意識の向上とスキルアップを図るため、チャレンジシートを導入。 11月27日 タイ工場(略称:KPMT)事業規模拡張に伴い新工場建設の着工。(地鎮祭)
平成25年	(2013)	1月28日～2月1日 ISO9001・ISO14001 更新審査(LRQA JAPAN) 2月より「設備・床面ピカピカ運動」として「2S・3定」を推進
平成26年	(2014)	1月27日～1月31日 ISO9001・ISO14001 複合 定期審査(LRQA JAPAN) 2月 3Pシリンダー、バルブの加工・組立を、タイ新工場で本格生産開始。 3月 売上高 過去最高の232億を計上 5月23日 タイ新工場(KPMT)開所式
平成27年	(2015)	2月17日～2月19日 ISO9001・ISO14001 定期審査(LRQA JAPAN) 3月 3期連続、売上金額 200億円超 5月19日 CSR報告書「KUBOTA REPORT 2015」掲載の環境パフォーマンスデータに対する第三者保証業務の一環として、KPMGあずさサステビリティ株式会社による工場往査を受ける。 8月より「設備の保全活動」として「予防保全プロジェクト」スタート 設備故障等で発生する油漏れ・エア-漏れ等の原因究明及び対策を行う。
平成28年	(2016)	2月1日～2月5日 ISO9001・ISO14001 更新審査(LRQA JAPAN) 12月 ISOクラス7相当のクリーンルーム新設稼働
平成29年	(2017)	1月 建設機械用 SSL(SL1)用ピストンポンプ生産スタート 2月20日～2月23日 ISO9001・ISO14001 2015年版への移行審査(LRQA JAPAN) 10月 廃油の真空濃縮装置導入
平成30年	(2018)	3月7日～3月9日 ISO9001・ISO14001 2015年版定期審査(LRQA JAPAN)
平成31年	(2019)	1月28日～1月31日 ISO9001・ISO14001 2015年版更新審査(LRQA JAPAN)
令和2年	(2020)	2月4日～2月7日 ISO9001・ISO14001 2015年版 定期審査(LRQA JAPAN)

*1: HST = 静油圧無段変速機(Hydro Static Transmission)

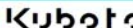
*2: KMA =Kubota Manufacturing of America corporation

*3: KPMT=KUBOTA Precision Machinery Thailand Co., Ltd.

*4: SSL =SKID STEER LOADERS

クボタ精機株式会社

2.環境方針



環 境 理 念

クボタ精機株式会社は、地域及び地球規模での環境保全の重要性を深く認識し、各種油圧製品の開発及び製造の各段階における環境との関わりを評価し、地域社会や地球環境に配慮した活動に取り込むことを、企業理念として実行して行きます。

環 境 方 針

- 1 原材料の購入から使用、廃棄、回収と生産・サービスの各段階において環境負荷の低減及び汚染の予防を図り、生産方法の改善、使用原材料の見直し等、長期的で幅広い観点からの施策を実施し、ISO14001に準拠した環境マネジメントシステムを構築、実施し、その継続的改善に努めます。
- 2 当社の環境側面に関係して適用可能な法令、条例及び同意したその他の要求事項について遵守し、管理基準を設定して、維持することに努めます。
- 3 本方針を実践するための具体的な目的、目標及び施策を明確にするとともに、その実施状況を定期的に確認し、見直しを行うよう努めます。
- 4 環境管理活動の重要性を全従業員に徹底し、環境保全に対する意識の向上に努めます。
- 5 地域での環境保全活動への参画、支援に積極的に取り組み、地域との共生に努めるとともに、本方針は、要求に応じ一般にも公開いたします。

2020年 1月 1日

代表取締役 社長

クボタ精機株式会社

ISO認証取得状況		
平成18年(2006)7月3日	小笠原社長によるキックオフ宣言	平成21年(2009)4月17日 第4回 定期審査
平成18年(2006)7月14日-15日	内部環境監査員教育受講	平成21年(2009)10月15日-16日 第5回 定期審査
平成18年(2006)7月-12月	環境マニュアル等書類整備	平成22年(2010)1月25日-27日 第1回 更新審査
平成19年(2007)1月12日-13日	予備審査(ロイド社)	平成23年(2011)1月24日-26日 第1回 定期複合審査
平成19年(2007)2月13日-14日	ステージ1審査(ロイド社)	平成24年(2012)1月11日-13日 第2回 定期複合審査
平成19年(2007)3月14日-16日	ステージ2審査(ロイド社)	平成25年(2013)1月28日-2月1日 第1回 複合更新審査
平成19年(2007)3月20日	認証取得(No. YKA 4003899)	平成26年(2014)1月27日-31日 第1回 定期複合審査
	ISO14001:2004 / JIS Q 14001:2004	平成27年(2015)2月17日-19日 第2回 定期複合審査
平成19年(2007)10月4日-5日	第1回 定期審査	平成28年(2016)2月1日-5日 第3回 更新複合審査
平成20年(2008)4月8日	第2回 定期審査	平成29年(2017)2月20日-23日 ISO 14001: 2015年版 移行審査
平成20年(2008)10月7日-8日	第3回 定期審査	平成30年(2018)3月7日-9日 第1回 定期審査
		平成31年(2019)1月28日-31日 第1回 更新複合審査
		令和2年(2020)2月4日-7日 第1回 定期複合審査

クボタ精機株式会社

3. サイトデータ(2020年1月～12月の実績)

INPUT

エネルギー使用量	原油換算 KL	4,286
水使用量	万m ³	1.6

OUTPUT

エネルギー起源CO ₂ 排出量	t-CO ₂	6,215
----------------------------	-------------------	-------

排出ガス	主要ばい煙発生施設		—		
	項目	単位	規制内容	規制値	測定値
	SO _x	—	ばい煙発生施設なし		
	NO _x	—			
ばいじん	—				

排水量	合計量	万m ³	0.9
汚濁負荷量	COD	kg/年	—
	窒素	kg/年	—
	りん	kg/年	—

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	—	—
		BOD	mg/ℓ	—	—
		COD	mg/ℓ	—	—
		窒素	mg/ℓ	—	—
		りん	mg/ℓ	—	—
		六価クロム	mg/ℓ	—	—
		鉛	mg/ℓ	—	—
		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	5.0～9.0	6.9, 7.4
		BOD	mg/ℓ	600	190
		COD	mg/ℓ	—	110
		SS	mg/ℓ	600	150

廃棄物排出量	t	288
再資源化率	%	100.0

VOC排出量	t	—
--------	---	---

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
—	届出対象なし	—	—	—	—	—	—

※ 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

クボタ精機株式会社

4.環境トピックス

① ISOサーベランスの実施(2月4日～7日)

- ISO 14001 2015年版の定期審査

② 環境負荷削減

- 工場内のエア漏れ対策

工場内のエア漏れ箇所の対策による待機電力量の削減
する事で、エネルギーの消費量及びCO₂排出量削減
(省エネ対策)



③環境月間の活動(6月1日～6月30日)

- 重点活動を全従業員へ周知
(環境月間「クボタ社長メッセージ」及びポスターの社内掲示)
- 環境旗の掲揚
- クールビズ運動・クボタエコチャレンジ活動



5.環境コミュニケーション

☆地域の美化活動に積極的に取り組んでいます

- ・ボランティア清掃活動

ボランティアで、工場周辺の雑草や落葉の掃除を実施する予定でしたが
新型コロナウイルス感染予防の観点から中止になりました。