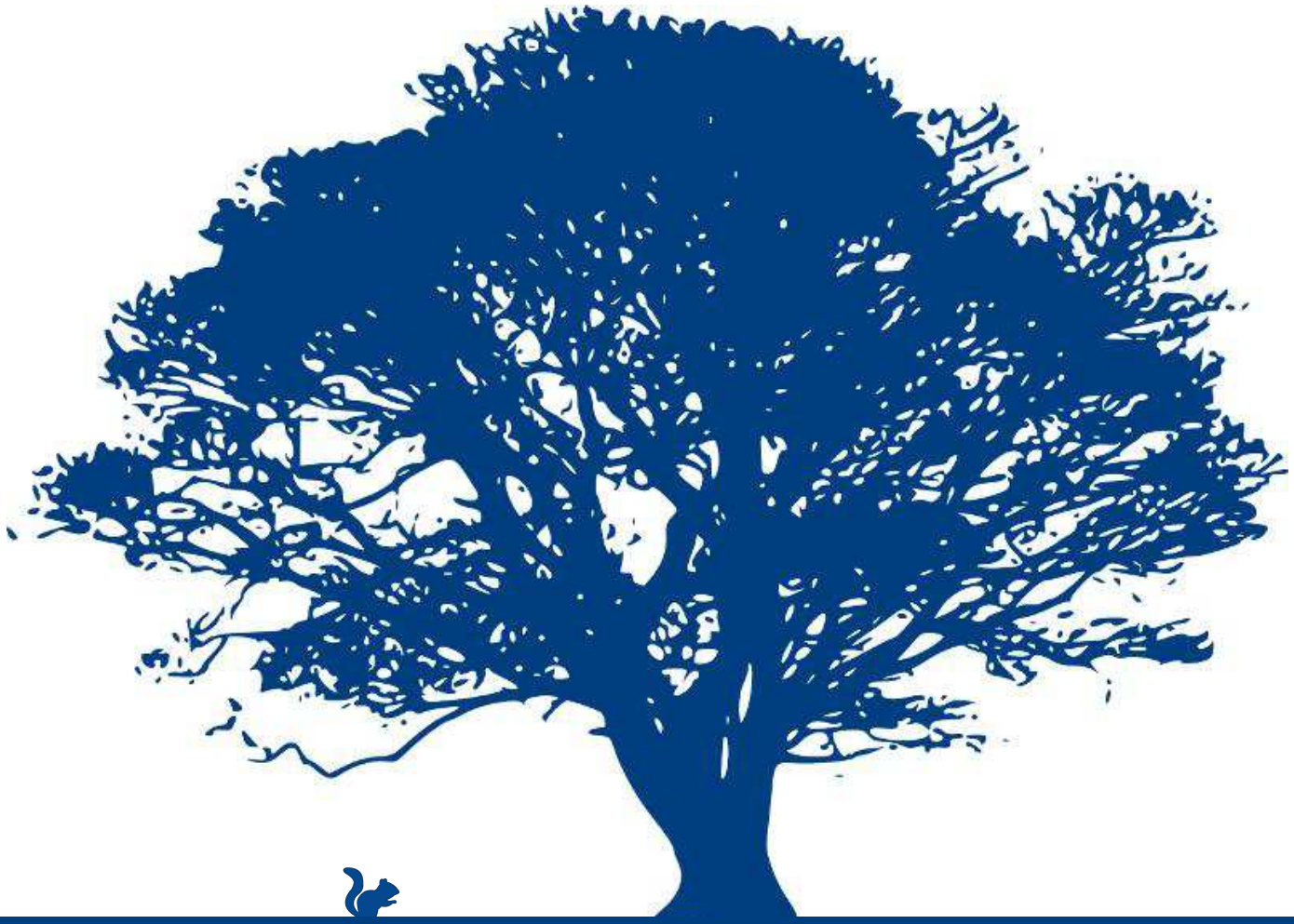


環境報告書2016

ユニオン ツール株式会社

目　次

トップメッセージ　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　２

会社概要　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　３

担当役員あいさつ　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　４

製品紹介　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　４

環境方針　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　５

事業活動に伴う環境負荷　・・・・・・・・・・・・・・・・・・　６

２０１５年度目標と活動実績　・・・・・・・・・・・・・・・・　７

省エネルギー化の取り組み　・・・・・・・・・・・・・・・・・　８

リサイクル化の取り組み　・・・・・・・・・・・・・・・・・・　９

グリーン調達の取り組み　・・・・・・・・・・・・・・・・・・　９

社員教育の取り組み　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　１０

トピックス　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　１１

地域貢献活動　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　１２

　　クリーン作戦　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　１２

　　イルミネーション　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　１２

　　仲道郁代氏ピアノリサイタル　・・・・・・・・・・・・・　１３

　　学術支援活動　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　１３

今後の取り組み　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　１４

環境会計　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　１５

お問い合わせ先　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　１６

トップメッセージ

ユニオンツール株式会社

代表取締役会長　**片山 貴雄**

代表取締役社長　**大平　博**

ユニオンツールは「優れた製品を供給して社会に貢献する」を社是としてきました。
優れた製品を供給し続けるためには、お客様と連携し信頼関係を築き上げながら求められていることを正確に捉えること、そして社内の各部門が密にコミュニケーションを図り、スピードを持って対応することが特に重要と考えます。情報はたとえ正確であっても伝え方や経過時間によって価値が下がります。このため我々は社内の連携、組織体制の継続的な強化は欠かせないものとの考えを持って、取り組んでおります。

さて、産業界に求められることは時代によっても見方によっても多種多様です。これはユニオンツールの主力製品であるＰＣＢドリルについても同様で、製品に対する要求は時代の流れによりさまざまですが、我々はこれらを常に真摯に受け止め、正確かつ迅速に製品に活かすよう努めてまいりました。昨今ユニオンツールが重要課題とし、成長戦略と考え取り組んでいることの１つにドリルの長寿命化があります。従来、小径と言われていたサイズのＰＣＢドリルがスタンダード化した今、使用感の向上はもちろんのこと、その上で強度を高め製品の寿命を延ばすことは困難な課題でありますが､我々はドリル表面に独自のコーティングを開発し施すことにより､長寿命かつ高性能化を実現させています。そして、これら「優れた製品を供給する」うえで強みとしているのが生産設備を自社開発している点です。これにより仕様の変更や増設が柔軟に行えるため、お客様から要求されるＰＣＢドリルの形状変更にも幅広く迅速に対応でき、また安定した供給にも繋がっています。

我々は常に求められている以上の製品を安定して供給できるよう、各部門間の連携を図り、開発改良を重ねておりますが、このことは製品や生産設備そのものの品質価値を高めることはもちろんのこと、環境負荷低減にも寄与するという側面があります。長寿命化したＰＣＢドリルはお客様のお手元に届き製品としてより長く使用頂けると同時に、素材である超硬合金の省資源化や廃棄物減量化になります。また、生産設備については加工時間の短縮により省エネルギー化に繋がります。
このように、我々は今後も製品や生産設備の積極的な開発改良に取り組む中で、材料の調達～生産～製品の廃棄までのライフサイクル全体を通じた環境負荷低減に注力しながら、更なる産業界の発展に貢献していきたいと考えております。

ユニオンツールではダイバーシティ推進プロジェクトを発足し、女性や若手層の活躍促進や管理的人材の育成に向けた活動を実施してきました。今後も「多彩な人材を育て活用する組織づくり」を推進するために整備を進め、社内環境を拡充させてまいります。そして職場環境を更に充実させるために子育て支援に関係する取り組みも積極的に行ってまいります。

本環境報告書も今年で 16 年目となります。この「環境報告書」を通じて弊社の取り組みをご理解頂くとともに、これからも皆様からのご指導ご鞭撻をよろしくお願い申し上げます。

2016 年 4 月

会社概要

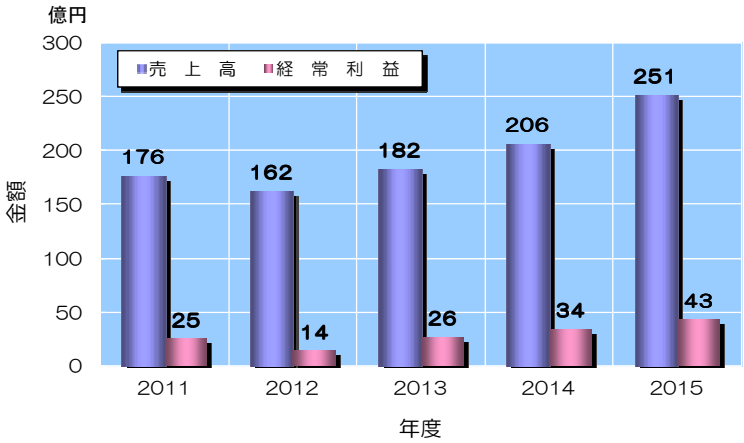
グローバルネットワーク

会社概要

会社名：ユニオンツール株式会社
本　社：東京都品川区南大井 6-17-1
資本金：29 億 9850 万円
決算期：12 月 31 日
従業員数：746 名（2015 年 12 月現在）
　　グループ全体：1, 397 名
工　場：長岡工場（新潟県長岡市）
　　見附工場（新潟県見附市）
研究所：三島研究所（静岡県駿東郡）
営業所：長岡営業所
　　大阪営業所
　　名古屋営業所
　　安城営業所
　　北関東営業所
ISO14001：長岡工場（2000 年 3 月に認証取得）
　　見附工場（2007 年 8 月に取得範囲拡大）

主要な事業内容
◆切削工具事業
プリント配線板用超硬ドリル（PCB ドリル）
超硬エンドミル
◆その他事業
直線運動軸受、転造ダイス、転造、関連製品、
専用機、測定機器、生体センサ

◆売上高・経常利益の推移（連結）



関連子会社：
■台湾佑能工具股份有限公司
■UNION TOOL EUROPE S.A
■U.S. UNION TOOL, INC.
■佑能工具(上海)有限公司　☆ISO14001 取得
■優能工具(上海)有限公司
■UNION TOOL HONG KONG LTD.
■UNION TOOL SINGAPORE LTD.
■東莞佑能工具有限公司　☆ISO14001 取得

担当役員あいさつ

当社では現在、国内の製造拠点である長岡・見附工場において積極的に生産設備の導入を進めています。この理由は２つあり、１つはコーティングを施したドリル・エンドミルの需要が高く推移しており、これらの生産能力を強化するため。もう１つは生産ラインの合理化を狙った新型タイプの生産設備を増強するためです。新型の生産設備は加工スピードが速く精度品質の安定度が高い上、より付加価値の高い複雑な形をした製品への対応が可能です。

当社では生産設備を自社開発していますが、新機種を開発する際には各部門が集結しデザインレビューを行っています。このデザインレビューは、生産設備の設計開発、部品調達から組み立てまで、環境・安全面も含めて各部門が連携し、さまざまな意見を出し合うもので、これにより新しい発想や提案を生み出し生産設備に反映しています。

また、実際に生産設備を導入する際には設備アセスメントを実施しており、設備単独としての環境負荷低減はもちろんのこと、増設により該当する法対応や危険要素の排除にも考慮しています。新機種の中には従来機に比べて形状が大きく変わるものもあります。設備は単に配列するだけでなく、オペレーターが常に操作し易い環境を念頭におき、製品がスムーズかつ効率良く完成品に至るよう設備レイアウトの見直しを行っています。

このように、品質面だけでなく環境や安全衛生面にも配慮した生産活動を継続していけるよう、定期的な工場内の巡回パトロールを実施し総合的な知見から歯止めを行い、より高いレベルで工場を運営してまいります。

この度、当社工場で推進しているさまざまな活動を環境報告書としてまとめました。
皆様からご覧頂き、ご意見を賜りまして、皆様とのコミュニケーション、
ならびに、今後の環境活動の糧とさせていただきたいと考えております。

2016 年 4 月

ユニオンツール株式会社

常務取締役　**涌井　秀夫**

製品紹介

ＰＣＢドリル

電子回路基板の導通穴を明ける工具。量産可能なドリルの直径は人間の髪の毛より細いφ0.05㎜のものもあります。

超硬エンドミル

自動車や携帯電話などの金型、各業界の精密部品の加工に使用されています。小径サイズのラインナップも充実しています。

転造ダイス

棒状の素材を回転させながら複数のダイスで圧力を加え、ネジなどの機械要素部品を製造します。

直線運動ローラー軸受

対象物を精密かつ滑らかに目的の位置へ案内する機械要素部品です。光学測定装置、医療機器などの分野で使われています。

デジタル測定器

切削時の工具の振れ幅を測定するものや、工具の直径を高精度で測定するものなど取り揃えています。

塗工バー

自社製転造盤と転造ダイスの使用により開発された製品です。
フィルム表面への塗装塗付などの分野で使われています。

受託コーティングサービス

DLC コートやダイヤモンドコートなどの技術を活かし、コーティングサービスを実施いたします。

ウェアラブル心拍センサ

心拍（数・周期・波形）、体表温、3 軸加速度を同時測定できます。またストレスチェックなど日常的に幅広くご利用頂けます。

ユニオンツール　カタログ情報ＨＰ：http://www.uniontool.co.jp/product/index_02.html

ユニオンツール(株)
環境方針

基本理念

自然を愛し、人を愛する企業活動を通じて、豊かな地球環境づくりに貢献する。

基本方針

当社長岡工場及び見附工場（以下当社工場という）は、ＩＳＯ１４００１規格に準拠した環境マネジメントシステムを構築し、以下の方針に基づく環境保全活動を行うことにより、地域及び地球環境と企業活動の調和に努める。

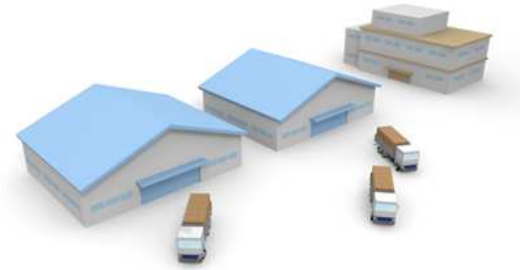
１．当社工場の活動、製品及びサービスが環境に与える影響を的確に捉え、技術的経済的に可能な範囲で目的、目標を定めて環境保全活動を実施する。
２．環境目的、目標を定期的に見直すことにより環境マネジメントシステム及び環境パフォーマンスの継続的改善を図る。
３．環境関連法規、条例及び当社工場が同意するその他利害関係者からの要求事項を順守し、更に可能な範囲で自主基準を定め、環境汚染の予防に努める。
４．当社工場の活動、製品及びサービスが係わる環境影響の中で、次の項目を重要テーマとして取り組む。
　１）省エネルギー化の推進
　２）グリーン調達の推進
　３）リサイクル化の推進
　４）省資源化の推進
５．環境方針は、環境マネジメントシステムにより実施、維持すると共に経営者が当社工場で働く全ての人に周知徹底する。
６．環境方針は、社外に公開する。

２０１４年　２月　２５日
代表取締役社長　大平　博

事業活動に伴う環境負荷

当社では、事業活動に伴って発生する環境負荷をインプット～アウトプットにわたって把握・監視することにより、効果的な環境負荷低減活動が行えるよう努めております。
インプットの中で注目されるエネルギーの使用量に関しては、特に CO2 の排出割合が全体の 9 割以上を占める電力について重点を置き、積極的に省エネ活動を行うことにより CO2 排出量の削減を進めております。

インプット	電　力	水道水	地下水	ガ　ス	灯　油	原材料
長岡工場	15,019.0 KWh	28.9 千㎥	1,144.6 千㎥	1.4 千㎥	10.0 KL	379.8 t
見附工場	4,857.1 KWh	10.4 千㎥	117.5 千㎥	137.7 千㎥		18.0 t



アウトプット	CO2	下水道	河川放流	産業廃棄物	生産量	
長岡工場	8,575.9 t-CO2	34.6 千㎥	1,138.9 千㎥	340.1 t	374.1 t	
見附工場	2,773.7 t-CO2	10.1 千㎥	117.8 千㎥	83.0 t	20.8 t	

☆各数値の集計期間は 2014. 12～2015. 12 となっております。
※1　CO2 排出量：「エネルギー使用の合理化等に関する法律施行規則」に基づき換算
※2　産業廃棄物量：「産業廃棄物管理票に関する報告書及び電子マニフェストの普及について」
（環廃産発基 061227006 号）

2015年度目標と活動実績

2015年度は環境方針の重要テーマである省エネルギー化、リサイクル化、省資源化に基づき、目標を立て活動を行いました。
省エネルギー化については、前年度の使用量の 1%削減を目標として取り組みを進め、長岡工場、見附工場共に目標を達成することができました。
リサイクル化については、国内向け切削工具梱包のコンテナ化を継続的に進め、また、前年度より開始したエンドミルケースの再使用についても定着化を図ってまいりました。
省資源化については、製造設備の開発により新たな省資源工具・長寿命工具の開発・改良を進め、より多くのお客さまより認めていただける製品となるよう追及してまいりました。

2015年度目標と活動実績

項目	推進内容	2015年度目標	2015年度実績	評価	頁
省エネルギー化	2019年度までに 単位生産電力使用量（※1）を 2014年度比　5%削減　【長岡工場】	2014年度電力使用量の 1%削減	2014年度電力使用量の 1.46%削減	○	8
	2019年度までに 単位生産エネルギー使用量（※2）を 2014年度比　5%削減　【見附工場】	2014年度エネルギー使用量の 1%削減	2014年度エネルギー使用量の 1.68%削減	○	8
リサイクル化	梱包資材の再使用の推進	特定ユーザー向け切削工具出荷の 通い箱使用率　100%	特定ユーザー向け切削工具出荷の 通い箱使用率　100%	○	9
	エンドミルケース再使用の推進	回収の定着及び回収量の 調査管理	ケース回収量　30,000本	○	9
	海外出荷品のケース再使用の推進	既存回収先からの回収継続 実施及び監視	回収継続実施及び監視	○	9
省資源化	工具の長寿命化	長寿命工具の開発　2件	長寿命工具の開発　2件	○	-
		工具用膜の開発　1件	工具用膜の開発　1件	○	-
		長寿命工具製造装置の 開発・改良　1件	長寿命工具製造装置の 開発・改良　1件	○	-

【評価】　◎：目標を大幅に達成　　○：目標を達成　　△：目標をほぼ達成　　×：目標未達成

※1：「単位生産電力使用量（kWh/千本）」＝「電力使用量（kWh）」÷「切削工具の生産本数（千本）」
※2：「単位生産エネルギー使用量（kL/本）」＝「原油換算エネルギー使用量（kL）」÷「切削工具の生産本数（本）」

省エネルギー化の取り組み

2015年度は各工場とも2014年度の電力使用量の1%削減する目標を設定し、省エネ活動に取り組んできました。長岡工場では2014年の電力使用量に対して約1.5%削減できました。また見附工場においても約 1.7%削減し、ともに目標値を達成することができました。

▲交換したLED照明

具体的な対策としては、工場照明器具をエリア単位で区切りLEDに更新しました。この結果約16,000kWhを削減することができました。その他には、高効率のコンプレッサーを導入することにより、消費エネルギーを抑えることができました。

また製造設備がある工場建屋の一部西側窓に遮熱フィルムを貼り付けました。強い西日の影響で変化する工場内の温熱環境を、できるだけ安定させるために実施しました。
一定の効果が得られましたので、今後は必要な場所へ計画的に遮熱フィルムの貼り付けを進めていきます。
工場の省エネに大きく寄与する設備の更新から各担当レベルで実施できる小さな省エネ対策まで、幅広く継続的に取り組んでまいります。

◆グリーンカーテン

長岡工場では夏の西日の影響で変化する工場内の温熱環境をできるだけ安定させることを目的に、ゴーヤのグリーンカーテンに挑戦しました。6月にプランタに植えた合計40本のゴーヤの苗は3カ月後には高さおよそ 8mの壁を覆うまでになり、気温が上昇する日中も青々と茂ったゴーヤの葉により建屋自体の壁の温度上昇を抑えることにつながりました。

▲9月12日：3ヶ月後

真夏の日中の強い日差しでゴーヤの葉が萎れる日もありましたが、元気に屋上まで育ち、グリーンカーテン効果に加え、美味しい実を付け、社員を楽しませてくれました。

＜ゴーヤの成長の様子＞

▲6月12日：初日

▲7月13日：1ヶ月後

▲8月12日：2ヶ月後

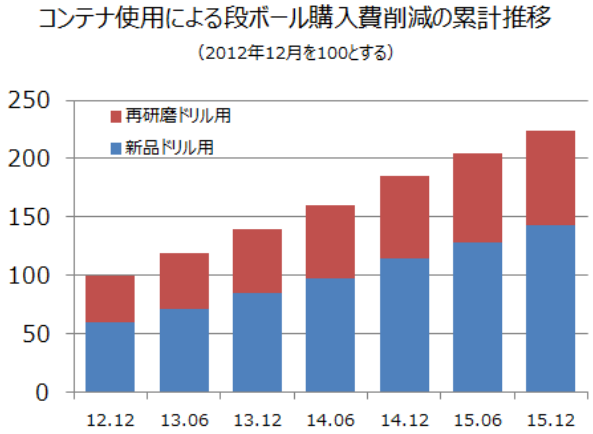
▲収穫されたゴーヤ

リサイクル化の取り組み

当社では資源の節約・廃棄物の減量を目的に、お客さまのご協力のもとドリル及びドリルケースの再使用、また梱包資材の再使用を行っています。

◆梱包資材の再使用の推進

梱包資材の再使用の推進を目的に、一部製品について段ボールではなく通い箱（専用コンテナ）にて出荷を行っています。2015年度は既存の通い箱での出荷対象について通い箱での出荷率を100%にするよう取り組みました。通い箱の確保や入出庫監視ツールの作成・運用を行った結果、年間を通して 100%を維持することができました。コンテナ使用による段ボール購入費削減の累計推移は通い箱の推進を数値目標に掲げてから順調に積み上がっています。本来の目的である資源の節約・廃棄物の減量に向かって最大限の結果を得られるよう、活動を進めております。



◆海外出荷品のドリルケース再使用の推進

当社がドリルケースのリサイクル業務を開始してから 15 年以上が経ちました。海外出荷品についても活動を継続し拡大していく中で、ケースの再使用数の増加という一点に拘ると既存の活動形態では環境負荷も大きくなり得る可能性も見えてきました。そのため、2015 年度は回収のコントロールをしながら、既存の方法での回収個数や回収回数の監視を行い、情報を精査することに努めました。その結果、活動を改善できる見込みがあることがわかってきました。今後は既存の活動形態にとらわれず、輸送を含めたリサイクル活動全体を効率的に行うことにより、資源やエネルギーといった環境負荷を低減することを課題におき、取り組みます。

◆エンドミルケース再使用の推進

2014 年度からは種類が多様なエンドミルケース並びに 5 本入れクリアケースの再使用の推進を実施しています。2015 年度は回収の定着及び回収量の調査管理を行いました。対象製品について実務レベルでは数値目標も掲げ、運用することにより定着に繋げています。今後も安定した運用になるよう計画実施します。

今後もお客さまとのコミュニケーションを密にとりながら、リサイクル活動の推進に努めます。

グリーン調達の取り組み

地球環境保全と環境負荷低減に配慮した製品をお客さまに提供していくためには、環境に配慮した材料・部品等を積極的に採用していく必要があります。当社では欧州の RoHS 指令をはじめ、世界的に拡大していく化学物質関連の法規制に対応し、お客さまが安心して使用できる製品を提供できるよう、グリーン調達ガイドラインを定め、それに基づく調達活動を行っています。
また、製品の有害物質情報について技術設計部門や資材購入担当部署、調達先が連携して、切削工具と直線運動軸受の全材料、部品、梱包材等における環境関連有害物質の含有状況を調査し明確にしております。
なお、従来の差込タイプの PCB ドリルに含有していた鉛（Pb）について、鉛フリー化を達成しております。

▲ULF コートドリル

今後も製造から使用、そして廃棄まで、製品のライフサイクル全体を通じてより環境への負荷が少ない物づくりを目指してまいります。皆さまのご理解、ご協力のほどよろしくお願い致します。

社員教育の取り組み

◆環境教育

事業活動を行う上で少なからず環境に影響を及ぼしてしまうことは避けられません。このことを踏まえ、当社工場では環境統括部署が主体となり、環境に関する意識高揚と知識の習得を目的として社員に継続的に教育を行っています。
教育区分は目的に合せて４つあり、その中の１つ「専門教育」は当社工場の著しい環境影響の原因となる可能性をもつ作業の作業者に対して、環境統括部署が講師となり作業に必要な法律や技術等に関する知識を教育するものです。教育受講者は確認テストを受け、一定期間の社内 OJT を経験した後、社内資格認定を取得し該当作業を行えるようになります。

例）洗浄作業に関わる業務の教育とそれに関わる社内認定資格

教育内容	社内資格
環境法規 （水質汚濁防止法、下水道法） 技能教育 （公害概論、著しい環境側面に関する事項、緊急事態での対応）	水質環境技能者
環境法規 （水質汚濁防止法、下水道法） 環境関連技術及び測定方法 （測定方法、処理技術）	水質測定技能者

◆ＡＥＤ講習会

ＡＥＤ（A：Automated（自動化された）、E：External（体外式の）、D：Defibrillator（除細動器））

当社では 2008 年から AED を設置しています。2015 年度、改めて長岡工場、見附工場で自衛消防組織の救護係とその他各部署代表者を対象に、社外から講師を招き、実技講習会を開催しました。今では公共施設や商業施設等、人が集まる場所には AED が設置されていることを多く目にします。参加した社員は勤務時だけでなく日常で起こり得る“もしものとき”に備え、真剣に実習に取り組んでいました。

▲人形を使っての講習の様子

▲社員による実習の様子

社員教育の取り組み

◆交通安全教育

長岡工場では9割以上の社員が自家用車を利用して通勤しています。2015年度は地元警察署から工場に講師を招き、全社員を対象に交通安全講習を開催しました。当日は特にシートベルト着用の重要性や発生しやすい事故事例等について指導頂きました。その他にも交通事故の未然防止、被害を最小限に留められることを目的に交通事故に対する意識を高める活動として、社員による社員出勤時のシートベルト着用チェックや、警察署協力の元、運転シミュレータ搭載車で行う模擬運転で危険予測体験や運転適性検査を独自に行いました。

▲交通安全講習の様子

▲模擬運転の様子

◆フォークリフト教育

当社工場では社員が構内でフォークリフトの操作を行うことがあります。操作を行う社員は資格取得から日常的に経験を積んでいますが、場合によっては慣れから緊張感が緩み危険な状態が起こり易くなっていることも考えられます。そのため2015年度はメーカから講師を招き、安全かつ効率的にフォークリフトを使用できるよう講習会を開催しました。教育は座学と実技があり、座学では法に基づく体系や原理、操作に潜む危険性等を確認しました。また、実技では点検や基本操作を確認しました。資格取得から年月が経っている社員もいるため、改めて安全操作を意識する良い機会になりました。

▲実技の様子

トピックス

◆日本機械学会北陸信越支部技術賞を受賞（2015年3月7日）

この度、「超硬合金加工用長寿命・高精度ダイヤモンドコートエンドミル（UDCBF）の開発」にて2014年度（第19回）日本機械学会北陸信越支部技術賞を受賞いたしました。

工具形状、コーティングの改良と刃先への特殊処理により工具の長寿命化と加工品質の向上を実現し、超硬合金の切削加工における低コスト・短納期の実現が業界への貢献度が高いと評価されました。

▲受賞楯

◆クリーン作戦

当社では長岡工場と見附工場において社員親睦会が主催し「クリーン作戦」を実施しています。これは社員とその家族が地域への日頃の感謝の気持ちを込めて、工場周辺を美化する目的でゴミ拾いや草刈りを行う活動です。2015 年度は春・秋の計画の内、春の計画が天候により中止になってしまいましたが、その分、秋の開催では参加した子供達もいつも以上に張り切って作業を行っているようでした。この活動は個人個人の環境美化に対する意識の向上にも繋がっています。

▲長岡工場での作業風景

▲見附工場での作業風景

▲トラックいっぱいになった刈った草

▲長岡工場の参加者

▲見附工場の参加者

◆イルミネーション

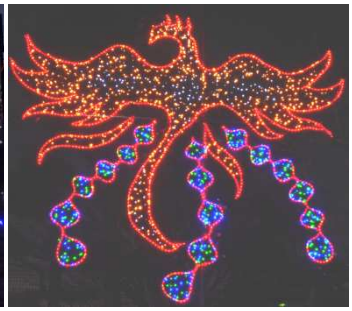
長岡工場では毎年クリスマスの時期にあわせてデザインから装飾まで社員が全て行い、イルミネーションを点灯させています。2015 年は毎年恒例の大きなツリーやトンネル、当社製品である心拍センサのキャラクターに加え、冬空を舞うフェニックスを設置しました。また、ハートの写真撮影スポットや見る角度を変えても楽しめる光るポール等々も追加し、これまでとは一味違った楽しみ方ができるデザインに仕上げました。

社員を癒す目的で 1995 年から始めたこのイルミネーションは 2015 年で 21 回目を迎え、今では近隣の方々にも喜んでいただいています。

装飾には環境に配慮し LED（約 30,000 個）を使用しています。

▲イルミネーションの全景

▲ハートモチーフ



▲フェニックス

◆仲道郁代氏ピアノリサイタル

当社は企業における文化芸術振興活動支援（メセナ事業）の一環として、当社がオフィシャルスポンサーを務めるピアニスト仲道郁代氏を招き、ピアノリサイタルを開催しております。当社が主力工場を置く新潟県長岡市では、2002 年から毎年定期的にユニオンツール･クラシックプログラムを開催し2015年で18回目を迎えました。2015 年は「仲道郁代&川久保賜紀デュオコンサート」と題し、国際的に活躍するトップアーティストのデュオによるピアノとヴァイオリンのハーモニーをお届けしました。
仲道氏を招いたピアノリサイタルは本社を置く東京都内でも開催しており、当社を支援してくださる皆さまへ少しでも恩返しができればと考えております。

仲道郁代オフィシャルＨＰ： http://www.ikuyo-nakamichi.com/
長岡リリックホールＨＰ ： http://www.nagaoka-caf.or.jp/

▲長岡リサイタルポスター

THIS IS MECENAT 2015

ユニオンツールクラシックプログラムは 2015 年に公益社団法人企業メセナ協議会により､民間組織が取り組むメセナ活動として「This is MECENAT」に認定されました。

メセナとは、芸術・文化を通じて豊かな社会づくりに参加することです。
「This is MECENAT」とは、多様な企業メセナを顕在化する仕組みにより、各地に点在する創意工夫に満ちた活動の数々を明らかにし、その社会的意義や存在感を示すことを目的として、2014 年にスタートした制度です。
公益社団法人 企業メセナ協議会ＨＰ ： http://mecenat-mark.org/archives/252

◆学術支援活動

公益財団法人
ユニオンツール育英奨学会

当社の主力工場である長岡工場を置く新潟県内の理工科系大学等に在学中の学生を対象に、可能性のある有能な人材を育成する目的で育英奨学会が設立され、会社としてその事業運営に協力しています。
また、県内の理工科系大学院等の研究室を対象に先端技術の研究費を助成することによって科学技術の振興を図り、産業発展に寄与することを目的として科学技術研究費助成金制度にも協力しています。

※なお、この活動は「公益財団法人ユニオンツール育英奨学会」の運営で行っています。
公益財団法人ユニオンツール育英奨学会ＨＰ：http://www.uniontool.co.jp/scholarship/index.html

今後の取り組み

2016 年度の目的・目標のうち、省エネルギー化については各工場において 2014 年度をベースとし、中長期の目標を定め、5 ヶ年で 5%の単位生産電力（エネルギー）使用量削減を継続的な目標とし取り組みます。
また、リサイクル化については、すでに定着しているドリルケース回収及び再使用に関して、より効率的・効果的な取り組みとなるよう、あらゆる方向から現状の分析を行い最適化を図っていきます。
省資源化の課題については、工具の長寿命・高効率化をさらに進め、お客さまの求める品質を追求し、同時に環境へも配慮した製品の開発を積極的に進めてまいります。

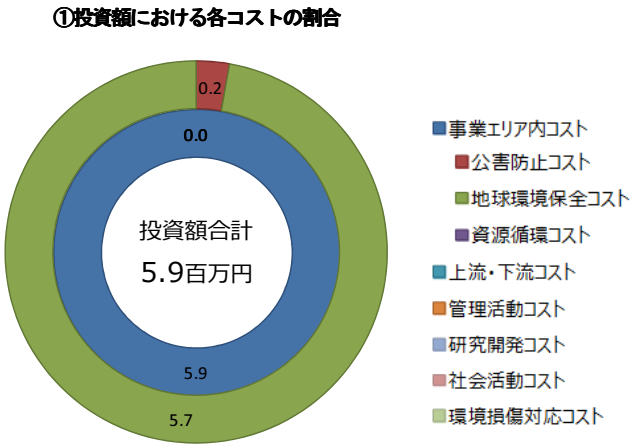
2016 年度　環境目的・目標

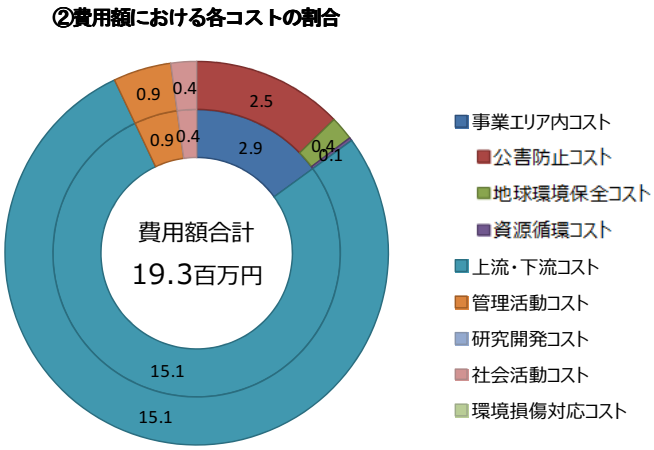
項目	推進内容	2016 年度目標
省エネルギー化	2019 年度までに単位生産電力使用量（※1）を 2014 年度比　5%削減　【長岡工場】	2015 年度電力使用量の 1%削減
	2019 年度までに単位生産エネルギー使用量（※2）を 2014 年度比　5%削減　【見附工場】	2015 年度エネルギー使用量の 1%削減
リサイクル化	ドリルケース再使用の推進	ドリルケース回収活動の最適化
	エンドミルケース再使用の推進	エンドミルケース回収量の調査及び管理
省資源化	工具の長寿命化	長寿命工具の開発　2 件
		工具用膜の開発　1 件
		長寿命工具製造装置の開発・改良　1 件

※1：「単位生産電力使用量（kWh/千本）」＝「電力使用量（kWh）」÷「切削工具の生産本数（千本）」
※2：「単位生産エネルギー使用量（kL/本）」＝「原油換算エネルギー使用量（kL）」÷「切削工具の生産本数（本）」

2015 年度　環境会計集計結果
・対象範囲：ユニオンツール株式会社　長岡工場・見附工場
・対象期間：2015 年度（2014 年 12 月～2015 年 12 月）
※会計年度変更により 2015 年度は 13 か月で算定しております。

◆環境保全コスト（単位：百万円）





※投資額の減価償却の方法は、投資の効果が発現する期間を算定することが困難であるため、投資年度に全額償却することとしています。（また、自社製設備導入の際の一部部品購入等に関する投資額は計上しておりません。）

◆環境保全対策に伴う経済効果（単位：百万円）

項目	金額	主な取り組み内容及びその効果
収益	64.52	リサイクルに伴う有価物の売却益等
費用削減	-8.88	ドリルケース再利用による新品購入費の削減等
合計	55.64	

お問い合わせ

ユニオン ツール株式会社

【本社】
〒140-0013
東京都品川区南大井 6-17-1
TEL　03（5493）1001
FAX　03（5493）1002

環境報告書に関するお問い合わせは下記までお願いいたします。

【長岡工場】
〒940-1104
新潟県長岡市摂田屋町字外川 2706-6
TEL　0258（22）2620
FAX　0258（22）0045
長岡総務課　担当：米山
E-Mail　yoneyamao@uniontool.co.jp

発行年月　　2016 年 4 月
次回発行予定　　2017 年 4 月

※本報告書は 2015 年度（2014 年 12 月～2015 年 12 月）のデータを中心にまとめています。
※弊社は会計年度変更に伴い、2015 年度を 13 か月間（2014 年 12 月～2015 年 12 月）としています。
　これにより、各種データの算定期間が 13 か月間となっている場合があります。
※一部のデータに関して、長岡工場及び見附工場の値が合算されているものがあります。
　また最新情報の提供のため、一部の内容に関しては、2015 年 12 月以降のものも含まれている場合があります。