



環境報告書 2011



株式会社 駒井ハルテック





風力発電事業

わたしたち駒井ハルテックは、風力発電機の開発をはじめ、国内での風力発電普及促進に向けた取り組みを行っています。

表紙写真は三重大学に建設された KWT300※です。

※ KWT300 … 定格出力300kwのコンパクトサイズのため、大容量の送電線や大規模な蓄電池不要。



CONTENTS

 トップメッセージ	1
 環境・品質方針	2
 財務関連指標（当社個別）	3
 環境マネジメントシステム	
1 環境マネジメント組織	4
2 各サイトでの環境マネジメントシステムの実践	5
 環境負荷低減	
1 地球温暖化防止	7
2 省エネルギー活動	8
 建設現場での環境に対する取り組み	11
 環境製品の開発	
1 らくらくブラケットの開発	14
2 アロンブルコートの開発	15
 協働の森づくり事業	17
 地域への環境貢献活動	19
 PROFILE	21



はじめに

私たちは、橋梁・建築鉄骨、風車などの製造、建設事業を通じて、社会資本整備に貢献するとともに、エネルギー使用量の削減や産業廃棄物の削減など、事業活動で生じる地球環境への負荷低減に向けて積極的な展開を行っております。

また、再生可能エネルギーとして、太陽光発電とともに、風車発電への期待も高まっており、自社開発の日本型仕様風車KWT300での風車事業を推進してまいります。また橋梁周辺環境製品の開発や、各事業所での省エネルギー活動等を通じて社会貢献を果たして行きたいと考えております。

ここに2011年度当社における環境への取組み状況を「環境報告書」として纏めました。これらの活動を通じて、私たちは環境負荷低減に向け、全社一丸となって活動を推進してまいります。

株式会社 駒井ハルテック

代表取締役社長 田中 進



基本理念

当社は、国民の生活基盤となる橋梁、建築鉄骨、風車などの製造、建設事業を通じて国民のための社会資本の整備に貢献するとともに、製造、建設に伴うエネルギーの使用や産業廃棄物などに配慮した活動により、企業の社会的責任を果たす。

方針

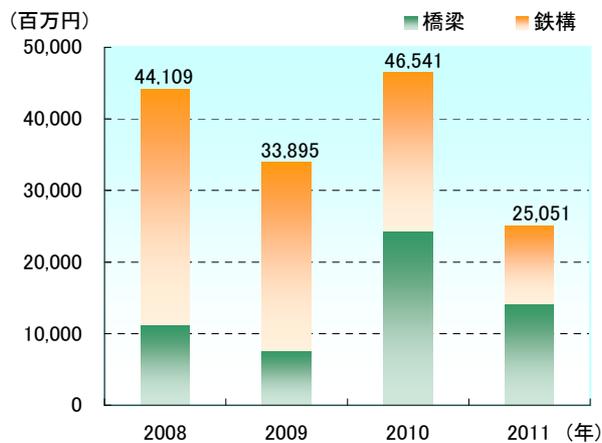
1. 全従業員参加による環境・品質マネジメントシステムを運用し、継続的改善に取り組む。
 - ・ 全部門において環境・品質の目標（目的）を設定し、レビューすることで、マネジメントシステムの有効性の継続的改善に努める
2. 「顧客満足」をいただける製品の提供とサービス向上に努める。
 - ・ 製品に対する品質管理の徹底を図る
 - ・ 無事故、無災害を目指す
3. 環境負荷低減を目指した企業活動を展開する。
 - ・ 環境に配慮した設計・生産・工法への取り組みを継続的に行う
 - ・ 生産性の向上による省エネルギー、省資源に努める
 - ・ 3R（リデュース、リユース、リサイクル）推進を継続的に取り組む
4. コンプライアンスおよび内部統制システムの成熟に努め、責任ある企業活動を展開する。
 - ・ 専門的知識や技術と経験を踏まえ総合的見地から企業活動を推進する
 - ・ 企業活動に関連する法令、規制、企業倫理などの行動規範を順守し社会的責任を果たす

2012年 4月 1日
株式会社 駒井ハルテック
代表取締役社長

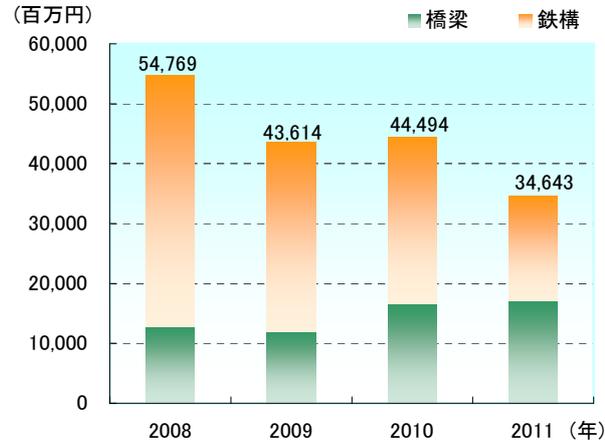
田中 進

財務関連指標（当社個別）

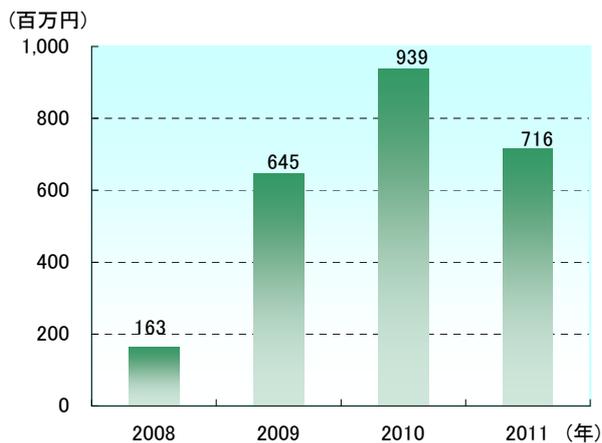
・ 受注高



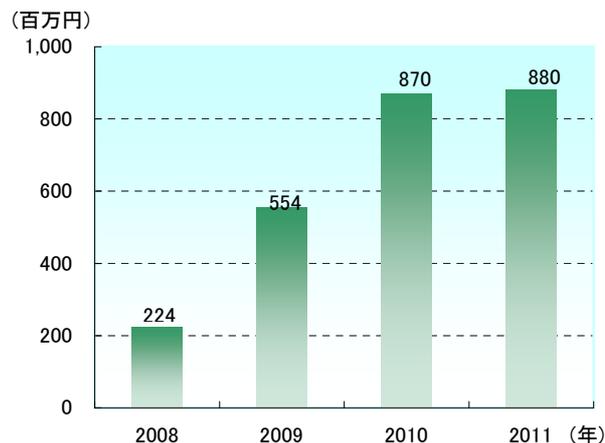
・ 売上高



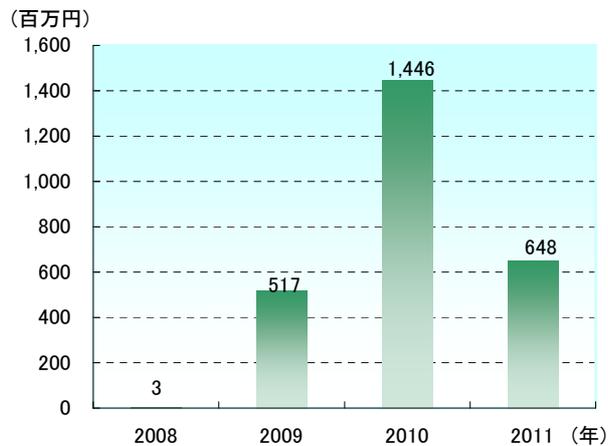
・ 営業利益



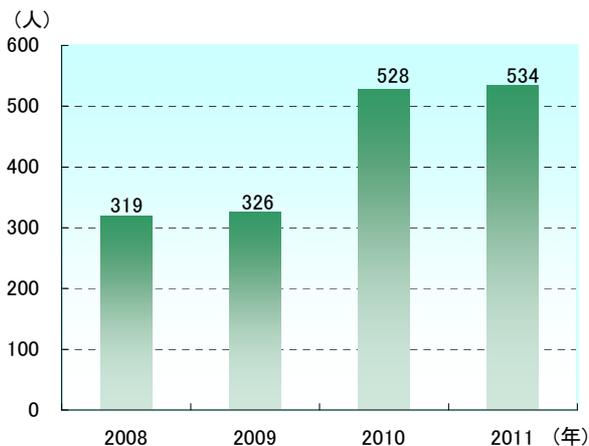
・ 経常利益



・ 純利益



・ 従業員数



※駒井ハルテックは、2010年10月に旧駒井鉄工と旧ハルテックが合併しました。

1. 環境マネジメント組織

ISO14000 認証取得の経緯

駒井ハルテックでは2010年1月に東京本社・大阪本店・松戸テクニカルセンター・富津工場・大阪工場にてISO14000の認証取得しました。

2012年1月に大阪支店・和歌山工場にて認証取得することにより、全事業所で登録を完了しました。

環境年度目標

全サイトでは、年度目標を策定し四半期毎開催される環境品質委員会にて、目標に対する達成度を報告し、環境に対し日常的に管理することを心がけています。

PDCA

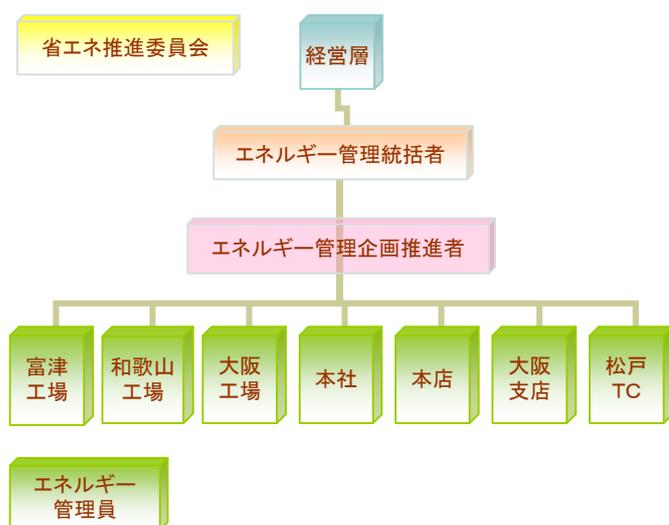
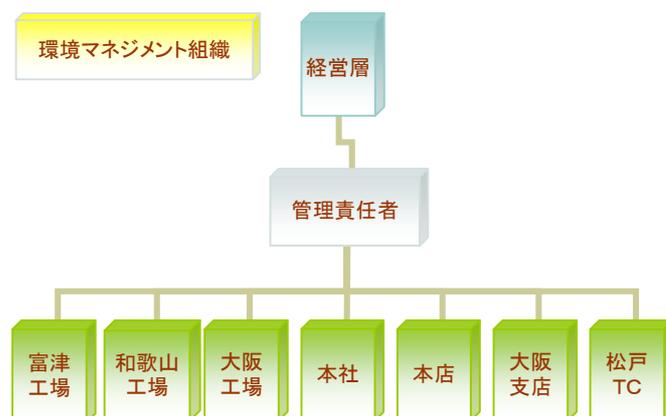
外部審査・内部監査での指摘、四半期毎のマネジメントレビューでの改善指導を受け、環境問題に対する認識を深め、企業が事業活動で生じる環境負荷低減に向け積極的な展開を行っています。

省エネ推進委員会

使用エネルギー削減に向けた取り組みは省エネ推進委員会を設置しています。各サイト毎で、製造・建設に伴うエネルギー量を把握し、活動を行っています。

法規制の管理

全サイトでは、年に一度に環境法令・都道府県条例・市町村条例等見直しを行い環境法令一覧表を作成し法令順守を努めています。



2. 各サイトでの環境マネジメントシステムの取組み

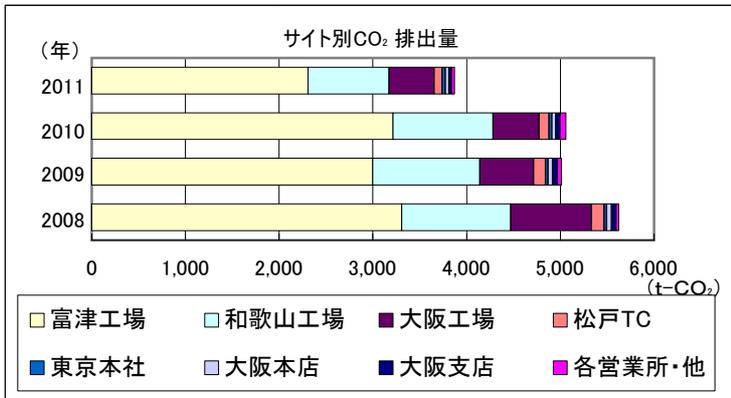
サイト	業種	項目	年度目標	実施報告
富津工場	工場	廃棄物	産業廃棄物を前年度比年10%削減	産業廃棄物を把握しデータを取るにより前年度比年18%削減。古紙、ダンボールの回収を強化する。
		CO2	輸送業者へのアイドリングストップ	積込み、積降し待機中の輸送車に対しアイドリングストップの励行した。
			省エネ小委員会による具体的な削減計画の立案	省エネ法に伴う中長期計画を策定。家庭のエコ診断を受診し節電に対する認識を深めた。エネルギー使用量のデータ収集。使用電力量の使用実績量の把握。
	昨年度比較	エネルギー	エネルギー	エネルギー使用量作年度比28%削減
		CO2	CO2	CO2排出量昨年度比28%削減
和歌山工場	工場	廃棄物	前年度比5%削減	古紙、ダンボール紙をリサイクル材として分別処理
		CO2	前年度比5%削減	電気・水道の使用量を掲示し全従業員への周知を行った。
			エネルギーの削減	工場用コンプレッサーを省エネ型に更新。冬季操業調整特約を関西電力と締結した。
	昨年度比較	エネルギー	エネルギー	エネルギー使用量作年度比21%削減
		CO2	CO2	CO2排出量昨年度比25%削減
大阪工場	工場	廃棄物	産業廃棄物のリサイクル・分別	パトロールを行いリサイクル可能廃棄物の分別状況の確認、指導を行った。一般ゴミ前年度比3.6%削減。紙類前年度比32%削減。
		CO2	アイドリングストップ	通勤バス、工場入場者運転手には、守衛室よりアイドリングストップの徹底。前年度比16%削減。
			ガス類使用量の削減	使用前点検を徹底し、作業員への指導を行った。前年度比液化石油ガス21%、灯油37%削減。
	エネルギーの削減	事務所照明の1/2間引き。工場、事務所の照明昼休み消灯。		
昨年度比較	エネルギー	エネルギー	エネルギー使用量作年度比6%削減	
		CO2	CO2	CO2排出量昨年度比11%削減
東京本社	事務所	廃棄物	全廃棄物を把握することにより再利用に向けた見直しを実施	全廃棄物を分類し重量データを作成し基礎データとした。コピー用紙の削減について使用後のリセットを朝礼にて注意喚起した。
		CO2	電力消費量の徹底的な削減	夏はクールビズを実施し、室内温度を28℃設定。冬はウォームビズを実施し、室内温度を20℃設定。社有車を使わず、公共交通機関の使用。家庭のエコ診断を受診し節電に対する認識を深めた。パソコン電源を不要時にOFF。
※22年10月合併に伴い人員増加の為、事業所を拡大したので前年度比較できません。				

サイト	業種	項目	年度目標	実施報告
大阪本店	事務所	廃棄物	全廃棄物をの5%削減	全廃棄物を分類し重量データを作成し基礎データとした。コピー用紙の削減について啓蒙と周知した。
		CO2	ガス使用量の5%削減 省エネ法に伴うエネルギーの削減	前年度比16%削減 パソコンの省電力設定、休憩時間の消灯の徹底、空調温度設定により8%削減
	昨年度比較		エネルギー	エネルギー使用量作年度比8%削減
			CO2	CO2排出量昨年度比14%削減
大阪支店	事務所	CO2	社有車、の燃料削減	ハイブリット車（燃費20~30Km/L)の優先利用について従業員に周知。
			エネルギー削減計画（省電力計画）の確実な実行	電灯関係は前年度より15%削減できた。空調関係は6%増加したが、全体として昨年度より8%低減できた。
	昨年度比較		エネルギー	エネルギー使用量作年度比35%削減
		CO2	CO2排出量昨年度比40%削減	
松戸TC	事務所	廃棄物	廃棄物の削減年10%	MYコップ・MY箸を各自持参する。 リサイクル紙は、各課で排出時に計量器で量り、記録している。 可燃ゴミは所定の袋に入れ、排出量は各部で廃棄時に計量し、記録している。
		CO2	省エネに向けた取組みを推進する	家庭のエコ診断を受診し節電に対する認識を深めた。 通年を通して、電力需要が大きくなる、夏季と冬季は、監視システムを活用し、契約電力を超過しないよう監視する。
			松戸市減CO2宣言事業所最高ランク認定取得	2011年5月AAA(トリプルエー)取得。
	昨年度比較		エネルギー	エネルギー使用量作年度比18%削減
		CO2	CO2排出量昨年度比20%削減	

環境負荷低減

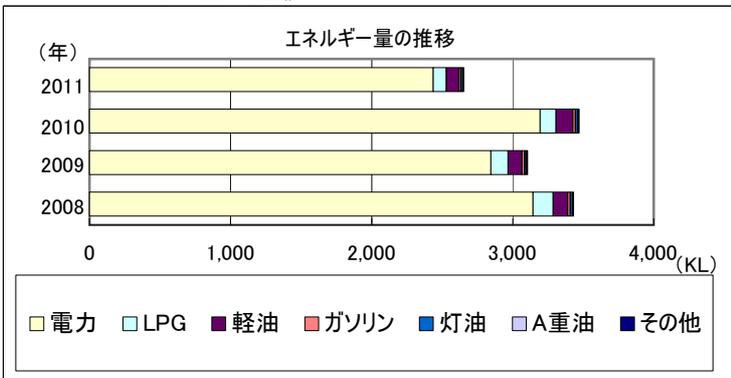
1. 地球温暖化防止

・CO₂排出量の推移



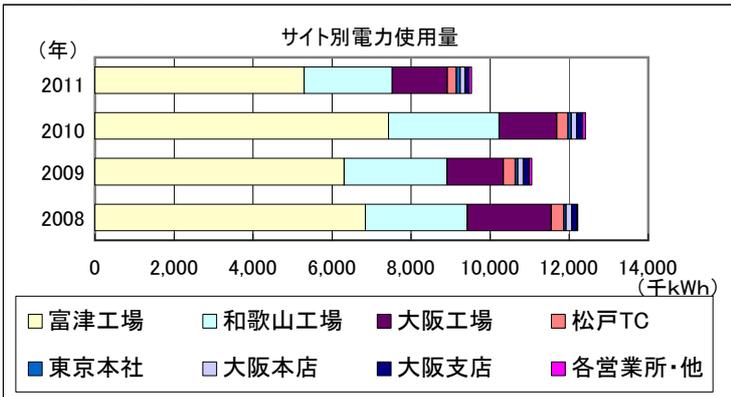
サイト	区分	2008	2009	2010	2011
富津工場	工場	3,306	2,998	3,214	2,309
和歌山工場	工場	1,164	1,145	1,068	866
大阪工場	工場	863	571	491	478
松戸TC	事務所	136	129	108	86
東京本社	事務所	25	26	31	34
大阪本店	事務所	51	49	42	39
大阪支店	事務所	50	53	43	29
各営業所・他	事務所	31	45	67	34

・エネルギー量の推移



エネルギーの種類	2008	2009	2010	2011
電力	3,145	2,845	3,195	2,436
LPG	144	123	114	95
軽油	102	98	118	88
ガソリン	18	18	19	14
灯油	16	13	16	13
A重油	10	9	9	9
その他	0	2	2	0

・電力量の推移



サイト	区分	2008	2009	2010	2011
富津工場	工場	6,844	6,306	7,428	5,294
和歌山工場	工場	2,577	2,606	2,803	2,235
大阪工場	工場	2,127	1,419	1,460	1,390
松戸TC	事務所	321	308	282	230
東京本社	事務所	58	60	78	92
大阪本店	事務所	139	137	140	128
大阪支店	事務所	138	149	145	94
各営業所・他	事務所	24	76	84	78

駒井ハルテックにおける2011年度のCO₂排出量は従来からのエネルギー削減対策に加え、東日本大震災発生後の節電対策に全社丸となって取組んだ結果、前年度を大きく上回りCO₂排出量：23% エネルギー使用量：23% 電力使用量：23%削減となりました。

環境負荷低減

2. 省エネルギー活動

駒井ハルテックでは、各サイト毎に「省エネ小委員会」を1回/月もしくは2回/月開催し、更なる環境負荷低減を目指しています。

- ・ 本社、富津工場、松戸TC

環境省「平成23年度サプライチェーンにおける温室効果ガス排出削減のための従業員の家庭における取組支援事業」の一環事業として、首都圏の事業者を対象に「家庭エコ診断」が実施され、当社も首都圏に拠点を置いている事業所（本社、富津工場、松戸TC）が参加しました。



※家庭エコ診断

環境省が派遣する診断員が、首都圏（茨城県、栃木県、群馬県、埼玉県、千葉県、東京都、神奈川県、山梨県及び静岡県）を中心とした事業者の従業員の家庭のエネルギー使用状況、CO₂排出状況等を診断し、各家庭に応じたCO₂削減・節電のために有効な対策と、その費用や効果等に関する情報を提供し、事業者がこれまでの従業員に対する福利厚生、CSR活動等で取り組んでいるCO₂削減・節電対策と併せて、対策実施の支援を目的としたものです。

- ・ 和歌山工場

冬期操業調整特約を関西電力と締結し、300kWの節電提案を行うなど、電力使用量の昨年比10%削減に取り組みました。結果電力使用量は約30%、CO₂排出量約29%削減することができました。



夏の遮熱、冬の導熱を目的に、遮熱ブラインドを設置し、節電効果を得ました。



場内にアイドリングストップの掲示を行い、場内外車両に対し啓蒙を行っています。

環境負荷低減

・大阪工場

大阪工場では、毎年恒例の「緑のカーテン」、環境省が実施推奨する「ライトダウンキャンペーン」に参加し、電力使用量の削減に大きく貢献しています。

また、大阪市主催の大阪マラソン「クリーンアップ作戦」にも参加しています。



種類	2010	2011	2012
ひょうたん(苗)	40	50	50
へちま(苗)	20		
あさがお(種)		80	50

6月22日、7月7日に「節電ライトダウン」を実施しました。

・本店

本店では、改善すべきマイナスおよびプラスの環境側面を抽出し、具体的な低減に向けた活動を展開し前年度比較、全使用量5%削減を目標にし取り組みました。



全ての工事車両に「アイドリングストップ」の励行ステッカーを貼りました。



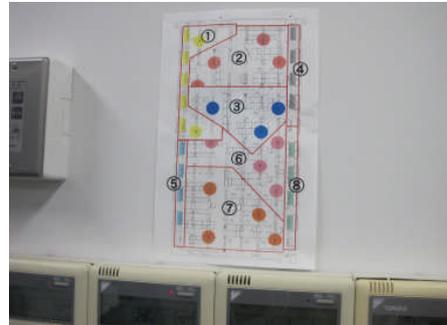
全ての電灯スイッチ、空調機に節電啓蒙の掲示をしました。

正面玄関に人感センサー付き照明を設置することにより、夜間常時点灯させていたハロゲンランプを消灯しました。

環境負荷低減

・大阪支店

大阪支店では、省エネ小委員会を1回/月開催し、省エネ施策の立案及び実行後のフィードバックを行っています。結果電力使用量は約35%、CO₂排出量約40%削減することができました。



電灯スイッチ、空調機の集中スイッチに系統図を付け、 unnecessaryな照明、空調をOFFにしています。

・松戸TC

松戸TCでは2010年12月に「松戸市減CO₂ (ゲンコツ) 宣言事業所」に登録しました。

「松戸市減CO₂ (ゲンコツ) 宣言事業所」とは、地球温暖化防止、省エネ・省資源等、環境に配慮した取り組みを積極的に実践している事業所を対象に環境負荷低減を実行している有無を50項目答え、ランク付けされます。

40≧がA、41≦100がAA、101≦がAAA

松戸TCは当初AAランクから出発し、平成23年5月にAAAランクに昇格しました。





建設現場での環境に対する取組み

1. 騒音・振動防止活動

建設現場の騒音や振動の低減・防止を図るため、低振動・低騒音の建設機器、重機などを選定し、現場周辺の状況により防音パネル、シート等も活用しています。



また、添接板取り付けの際はハンマーなどでの打ち込みは極力避けて、油圧装置を利用し騒音対策をしています。



発電機の使用を控え、公共電源を使用するなど、騒音・振動発生を最小限に抑える活動を推進しています。



2. 水質汚濁防止

海、河川付近の橋梁建設現場では、海、河川等の用水路の汚染を防止するため、建設機器、重機などの日常点検・整備を実施し、油漏れ等による海、河川汚濁の防止を心がけています。

コンクリート打設の際出る排水に関しては、ろ過もしくはコンクリート業者にて処理を行っています。

3. CO₂排出量低減

エネルギー効率に優れた建設車両・重機などを選定し、不要時のアイドリングストップの励行、エコドライブの促進を行っています。

また、輸送車両についてもアイドリングストップを指導しています。

現場事務所、休憩場所ではエネルギー効率の高い空調機・照明設備を選定し設置しています。空調設備に関しては温度設定を決め、厳守しています。不必要時の電源OFFを励行しています。

また、近くへの移動等には車両関係を使わずに自転車、公共交通設備を積極的に利用し、移動するようにしています。



4. 産業廃棄物の分別作業

建設現場より発生する廃棄物は分別を徹底するよう周知し、廃棄物毎にゴミ箱を設置し廃棄量の削減と、リサイクルに努めています。

定期的に決められた廃棄物入れに廃棄物が捨てられているかを、パトロールしています。

また、「ゼロエミッション」を推進するため「ゼロエミッション教育」の実施を行うなど、建設現場より排出・処理方法には、細心の注意を払っています。





建設現場での環境に対する取組み

5. 粉塵（砂埃）対策

建設現場にて砂埃がたたないよう粉塵防止剤（フライネットR）を現場ヤード内に散布して粉塵（砂埃）の対策を施しました。

※フライネットR：NETIS登録番号KT-060139-V

施工前



施工後



6. 定期的な建築現場周辺の清掃活動

建設現場周辺のゴミ拾い、草刈を積極的に実施し、近隣地域の環境美化に貢献しています。



7. その他

千葉県印旛沼近くの建設現場にて、絶滅危惧種であるサンカノゴイの営巣期間を避けて現場作業を行いました。

サンカノゴイとは日本で北海道と滋賀県（琵琶湖）、茨城県（霞ヶ浦）、千葉県（印旛沼）などで繁殖が確認されており、全長は70cm程で翼を広げると約130cmになる黄褐色で、黒褐色の斑点が点在している大型の鷺類です。

元々生息数が少ないうえに、生息地となる広大な湿原やヨシ原や、餌になる小動物が減少していることから絶滅が危惧されている。

駒井ハルテックでは、長年培ってきたノウハウを活かし、エコプロダクツ（環境配慮型製品）の開発に取り組んでいます。

1. らくらくブラケットの開発



従来の方法・課題

- ①現在、落橋防止装置のPCケーブルやチェーンは数種類の既製品が販売されています。しかし、定着用のブラケットは橋梁毎に色々な形状で設計・発注されています。
- ②そのため、発注のたびに設計～製作～施工のサイクルが行われ、設計照査、製作での誤作、手戻り作業による作業量・工程に弊害があるのが現状です。

いままで時間のかかっていた設計・調査業務の簡素化



- ・PCケーブルの規格に合わせて、規格化らくらくブラケットを選ぶだけ。
- ・取り付け角度の制約を受けないため設計が省力化。
- ・詳細設計業務が約70%、設計照査業務が約80%の簡素化。

品質の向上した製品をより早く、簡単に製作可能



- ・工場製作では現寸作業が不要となり製作日数が短縮。
- ・板厚及び材質が統一しているので材料の入手が効率的。
- ・早期に製作が可能となり現場での手待ち期間が大幅に減少。
- ・材料の入手から製品の検査までを一貫した工場管理による品質の向上。

工程短縮の実現



- ・設計の簡素化及び調査足場が不要。
- ・製作工程の短縮
(規格化された材料のストックにより材料手配が短縮)
- ・足場設置期間が約30～40%短縮。
- ・コマプレートの適用により手戻りの防止。
- ・現場管理期間が約30～40%短縮。

拡大孔とコマプレートにより早く、らくらく取り付け可能



- ・拡大孔とコマプレートの採用によりアンカーボルト孔の実測、製作誤差を吸収するため施工性が格段に向上。
- ・らくらくブラケットはどのメーカーのPCケーブルにも対応。

らくらくブラケット一覧

タイプ	設計耐力	上部工重量(桁側)	下部工重量(脚側)	合計重量	ピン	アンカーボルト	コマプレート
RAK-200a	200kN	0.212t	0.214t	0.426t	RBφ55×470	D22×440	φ42×22
RAK-400a	400kN	0.231t	0.265t	0.496t	RBφ60×520	D25×490	φ45×22
RAK-500a	500kN	0.231t	0.283t	0.514t	RBφ70×540	D29×555	φ50×22
RAK-600a	600kN	0.278t	0.342t	0.620t	RBφ70×590	D32×615	φ52×22
RAK-700a	700kN	0.317t	0.350t	0.667t	RBφ80×620	D32×615	φ52×22
RAK-1000a	1000kN	0.400t	0.400t	0.800t	RBφ90×700	D35×670	φ55×22

らくらくブラケットと従来型ブラケットの施工日数比較によると約40日の工期短縮が見込めます。約40日間建設重機（4t ユニック）、25kvaの発電機を稼働させた場合（4h/日稼働）の軽油消費量建設重機（4t ユニック）：約10L/日×40=400Lの燃料を消費します。25kvaの発電機：約30L/日×40=1,200Lの燃料を消費します。

CO₂排出量(t/CO₂)

$(1,600/1000) \times 38.2 \times 0.0187 \times 44/12 = 4.2t\text{-CO}_2$

エネルギー使用量(kl)

$(1,600/1000) \times 38.2 \times 0.0258 = 1.57kl$

らくらくブラケットにて工期短縮された、CO₂削減量は、4.2t-CO₂。これは、日本の平均的な家庭が1年間に排出するCO₂量の約8軒分に相当します。

らくらくブラケットと従来型ブラケットの施工日数比較(700KN 20組当たり)

		1ヶ月目		2ヶ月目		3ヶ月目		4ヶ月目		5ヶ月目		
		10	20	10	20	10	20	10	20	10	20	
受注から完成までの施工日数	らくらくブラケット	短縮日数約40日										約30%短縮
	従来型ブラケット	[長期間の施工日数]										
現場施工日数	らくらくブラケット	短縮日数約40日										約40%短縮
	従来型ブラケット	[長期間の現場施工日数]										

施工日数は、当社施工歩掛かりにより算出。

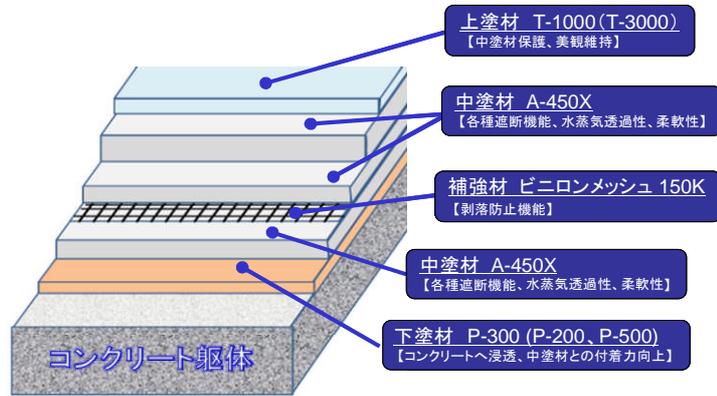
2. アロンブルコートの開発

近年、コンクリート構造物の早期劣化により、コンクリート片の剥落や第三者被害などが社会問題となっています。これらの対策としては、外部からの劣化因子（炭酸ガス・水分・塩化物イオン等）の侵入を防ぐことが有効です。そのため、最近ではコンクリートの表面に塗料を塗布し長寿命化を図る、コンクリート表面保護工法が注目されています。

【製品紹介】

従来のエポキシやウレタン樹脂を用いた工法では、塗料の希釈時にシンナーを用いるため、施工時の臭気や揮発性有機化合物（VOC）の発生が問題となっていました。

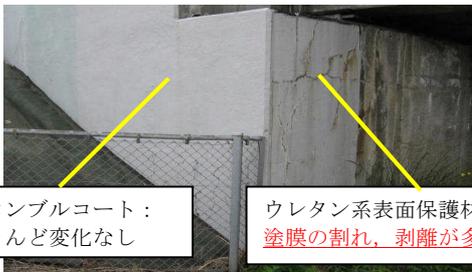
駒井ハルテックでは、環境に優しく廉価なコンクリート表面保護材「アロンブルコートR Z-X, Z-Y」を東亜合成㈱と共同で開発しました。



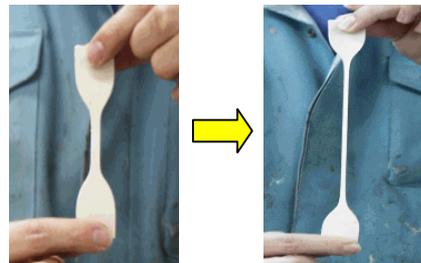
ーアロンブルコート(Z-X工法)の概念図ー

【特徴】

- ・コンクリート躯体の剥落、劣化防止
コンクリート片の剥落防止による第三者被害の防止や、コンクリートの劣化因子である雨水や飛来塩分、炭酸ガス等を遮断し、コンクリート躯体の長寿命化を図れます。
- ・高いひび割れ追従性
中塗材にアクリルゴムを使用しているため、従来のエポキシ樹脂やウレタン樹脂を用いた工法と比較して、高い伸縮性を有しています。アルカリシリカ反応（ASR）等のひび割れに対しても、塗膜が破れることなく追従することができます。

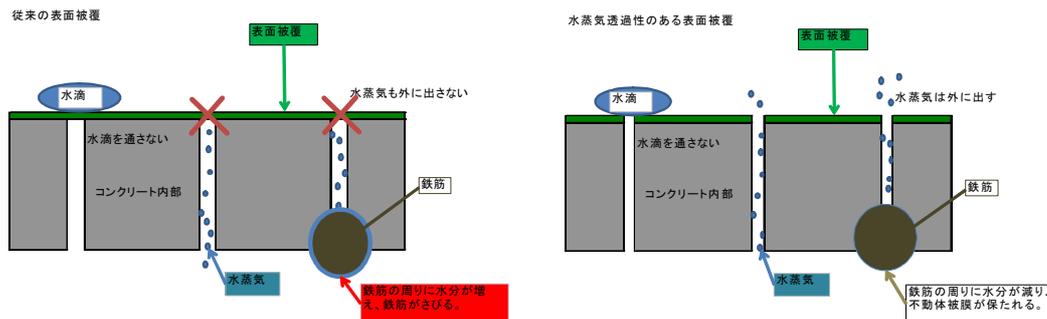


ー塗装後10年経過時の外観ー



ーアクリルゴムの伸縮性ー

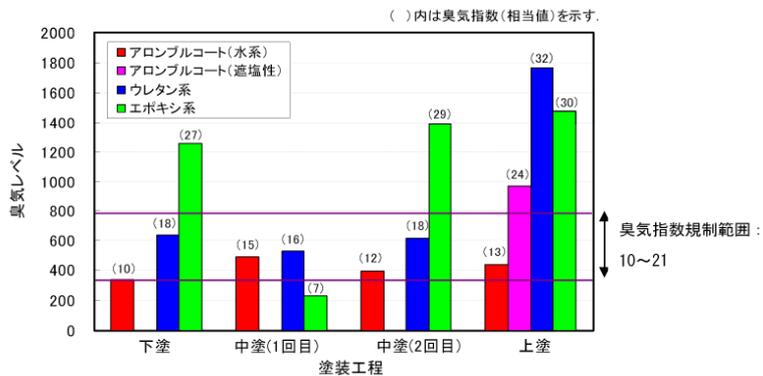
- ・水蒸気透過性
コンクリート内部の水分を、水蒸気として放出することができます。外部からの水分は、分子の大きさがアクリルゴムの分子間の穴より大きいいため、コンクリート内部には侵入しません。



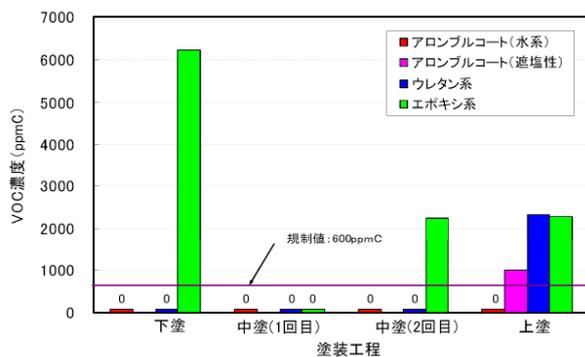
環境製品の開発

・オール水系仕様

使用材料については、すべて水系材料を使う仕様を作り、施工時に発生していた臭気を抑え、揮発性有機化合物（VOC）および発がん性物質の発生をなくしました。計測状況と臭気、VOCの測定結果を以下に示します。



—臭気レベル計測結果—



—VOC濃度計測結果—



—施工状況—



—計測状況—



—ニオイセンサー—



—VOCモニター—

・耐用年数、再施工性

従来工法では、紫外線の影響等により10年～15年周期にて塗り替えが必要ですが、アロンブルコートでは、20年以上経過しても健全な塗膜を維持できています。

塗り替えの際は、塗膜間の付着性が優れているため、既設塗膜の上から施工が可能です。

塗膜の剥ぎ取り作業が不要で、廃材を少なくできます。

【NETIS登録】

「ハイブリッド型表面被覆材アロンブルコートZ-X、Z-Y工法」として、2012年6月22日にNETIS登録を完了しました。【NETIS登録番号：CB-120013】

【グリーン法適合】

2012年9月30日より、アロンブルコートの下塗材（P-300）をグリーン購入法適合商品として販売しています。グリーン購入法で指定されている塗料の要求性能として、①重防食用の下塗り用塗料材料、②鉛・クロムなどの有害重金属を含む顔料を配合していないことが条件となります。中塗材（A-450X）、上塗材（T-1000）については、グリーン購入法に定められる特定品目に定められておりませんが、下塗材と同等の性能を有しております。

～高知県協働の森パートナー交流事業 in 土佐町～

2011年7月30日、駒井ハルテック社員とその家族総勢44名が、土佐町を訪れました。2009年に当社と高知県、土佐町、土佐町森林組合の間で結ばれた協働の森パートナーシップ協定に基づく交流事業の第2回目です。1泊2日の日程は盛りだくさんの内容で、参加者は、初めての間伐体験や、清流での川遊び、はたまた、夕食のバーベキューとおいしいお酒など、土佐町を満喫しました。



【間伐体験】

土佐町に到着すると早速、森に向かいました。間伐は、杉やヒノキなどの植林された木の成長に応じて、木と木の間の日当たりをよくするため、間隔が狭いところの木を切り倒していきます。日本の多くの森はかつて、大掛かりな杉ヒノキの植林事業が実施されましたが、低価格な外国材へのシフトが一気に進んだために国内林業が大幅縮小し、その後の間伐などの手入れが行き届かずに荒れて行きました。協働の森事業は、そのような森を、企業との連携によって再生していくことが目的です。

今回は、大人も子供もみんな初めての間伐体験。木を切り倒す方向を考えてノコギリで切り目を入れることや、安全のために逃げ場を確保するなど注意点を森林組合の方に教えてもらい、3～4人がかりで交代しながら一本の木をやっと切り倒すことができました。今回のこの貴重な体験から、環境を守る事の重要性を体感できたと思います。



【記念植樹】

間伐作業体験後、本日の交流事業の記念として、高知県の小松課長・西村町長・永野組合長と共にケヤキの木を植樹しました。この苗木が木材として製品になるにはナント200年かかるそうです。誰もその成長を見届けることはできませんが、参加してくれた子供たちの孫の代には立派な木になっていることでしょう。



地域への環境貢献活動

・建設現場での体験学習

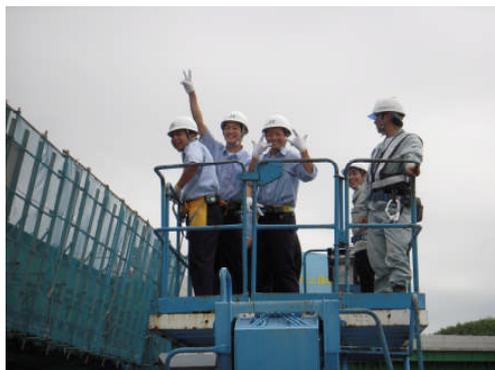
2011年6月、1号藤枝岡部仮宿高架橋拡幅鋼上部工事にて高校生建設現場見学会を開催しました。今回参加されたのは、地元静清高校の生徒の皆さんです。

はじめに、経緯や整備計画、工事の概要説明をした後、橋梁工事の現場を見学しました。大型重機の操作見学、建設機器の操作見学では、手に触れ、高所作業車の操作見学ではに乗車し、高い場所での作業を体感しました。

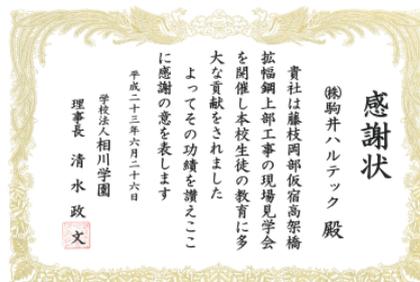
今回の体験学習を通し、静清高校生徒の皆さんが建設業界に関心をもってもらえたと思います。



事前に工事現場の概要、安全について十分な説明がなされた。



実際の作業機器、作業車を体験しました。





PROFILE

会社概要

商号 株式会社駒井ハルテック KOMAIHALTEC Inc.
資本金 66億1,994万円
株式上場 東京証券取引所・大阪証券取引所 市場第一部
建設業許可 国土交通大臣許可（般-23）第142号
事業内容 橋梁、鉄骨、その他鋼構造物の設計、製作、建設、診断、補修
土木・建築工事の設計・請負
風力発電機による売電事業
認証登録 ISO9001
ISO14001
HP <http://www.komaihaltec.co.jp/>

本社 〒110 - 8547 東京都台東区上野一丁目19番10号
電話03(3833)5101
本店 〒552 - 0003 大阪市港区磯路二丁目20番21号
電話06(6573)7351
大阪支店 〒550 - 0012 大阪市西区立売堀四丁目2番21号
電話06(4391)0811
札幌営業所 〒060 - 0002 札幌市中央区北二条西三丁目1番
電話011(251)1605
東北営業所 〒980 - 0804 仙台市青葉区大町一丁目1番8号
電話022(227)8724
名古屋営業所 〒460 - 0003 名古屋市中区錦三丁目7番13号
電話052(971)3261
和歌山営業所 〒649 - 1122 和歌山県日高郡由良町神谷805番2号
電話0738(65)2841
中国営業所 〒730 - 0036 広島市中区袋町5番38号
電話082(247)4838
九州営業所 〒812 - 0013 福岡市博多区博多駅東二丁目4番17号
電話092(441)3665
富津工場 〒293 - 0011 千葉県富津市新富33番10号
電話0439(87)7470
和歌山工場 〒649 - 1122 和歌山県日高郡由良町神谷805番2号
電話0738(65)1234
大阪工場 〒555 - 0041 大阪市西淀川区中島二丁目5番1号
電話06(6475)2111
テクニカルセンター 〒270 - 2214 千葉県松戸市松飛台404番1号
電話047(387)0170

※本店は 2012年10月時点で大阪支店に移転しました。

※大阪工場は 2012年10月時点で操業を停止し、大阪事業部となりました。

※らくらくブラケット・アロンブルコートに関するお問い合わせメールは、下記までお願いします。
E-mail : rakubura@komaihaltec.co.jp



編集方針

駒井ハルテックは、本報告書を通じ環境活動をできるだけわかりやすく誠実にお伝えすることを目的としています。

報告書の対象期間：2011年度（2011年4月～2012年3月）

※内容の理解を助けるために、一部に2012年度の記載を含みます。

発行：2012年12月（次回発行予定：2013年9月）

作成部署：環境品質安全保証部