

AKASAKA DIESELS LIMITED

100 years since Foundation in 1910.

「シップリサイクル条約」のモデル企業を
契機に100年企業が

次の100年に向かって環境経営に

6UEC50LSE

■3,950kw

■124mm

The history of Akasaka Diesels goes back to the year of 1910 with the repair of boat engines at the fishing village, Yaizu in Japan. Since then we have developed and manufactured numerous engines for fishing boats. At the same time, we have actively advanced in the field of the diesel engines for commercial cargo vessels and oil tankers.

The Akasaka Diesels brand name has grown to be known to not only in Japan, but also around the world. As one of the leading diesel engine manufacturers in Japan, we are confronting the task of making engines more powerful, more economical and more environmentally friendly.

since 1910

環境経営

創業100年事業 赤阪鐵工所の環境経営管理システム

企業価値(イメージ)の向上



会社概要

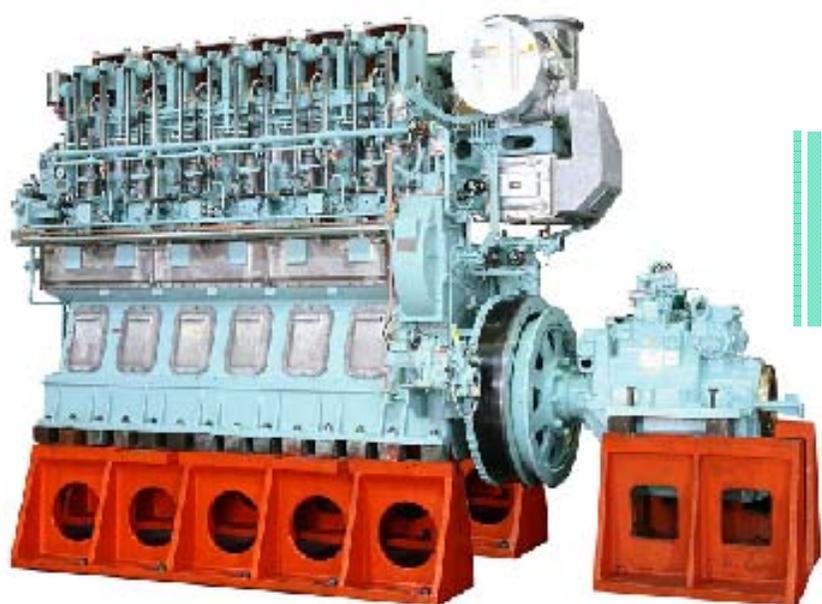
社名	株式会社 赤阪鐵工所 AKASAKA DIESELS LIMITED
創業	1910年5月5日
代表者	代表取締役社長 赤阪全七
資本金	15億1千万円(東証二部上場)
売上	113億87百万円(平成23年3月実績)
従業員	362名

主な事業内容

- **550～15,000kWまでの船舶用大型ディーゼルエンジンの製造・販売**
- **産業機械、運搬・搬送機械の設計、製造、販売**
- **自動車用各種試験装置(シャーシダイナモ、T/M耐久試験機)の開発、製造**
- **鋳造品(普通鋳鉄、ダクタイル鋳鉄)の製造・販売**

■小型エンジン搭載船

小型エンジン搭載船



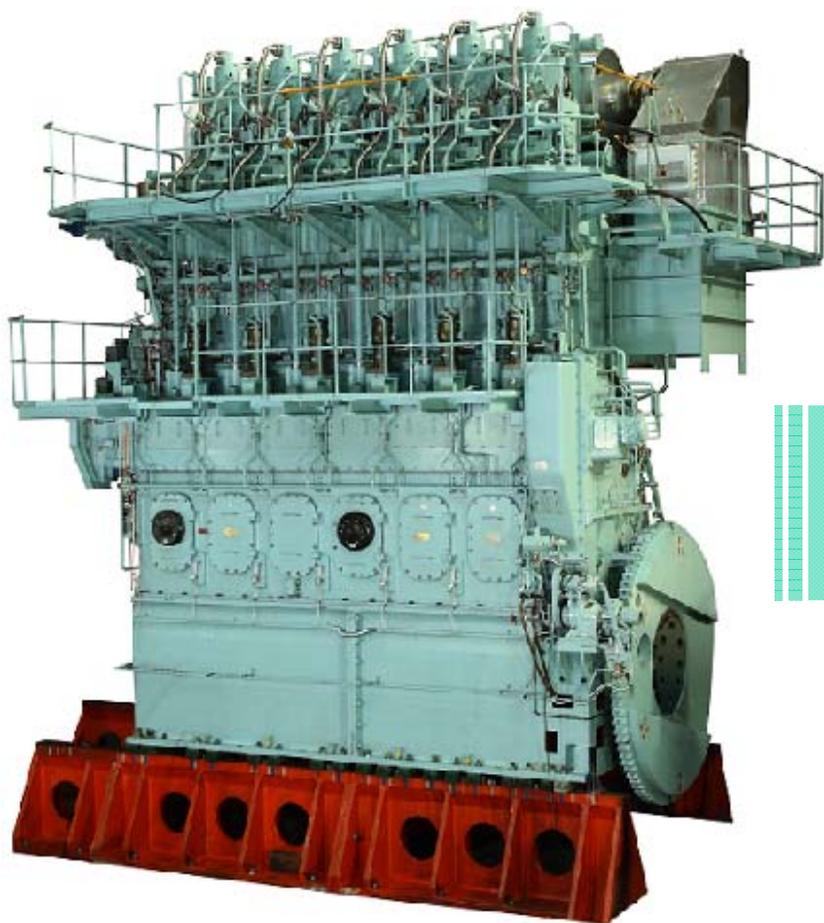
箱根観光船

主機関形式 MH23R

アカサカ

■大型エンジン搭載船

大型エンジン搭載船



自動車運搬船

主機関形式 8UEC60LS

アカサカ

営業・製造拠点

本社：

東京都千代田区有楽町

東日本営業チーム

工場：

静岡県焼津市

・中港工場

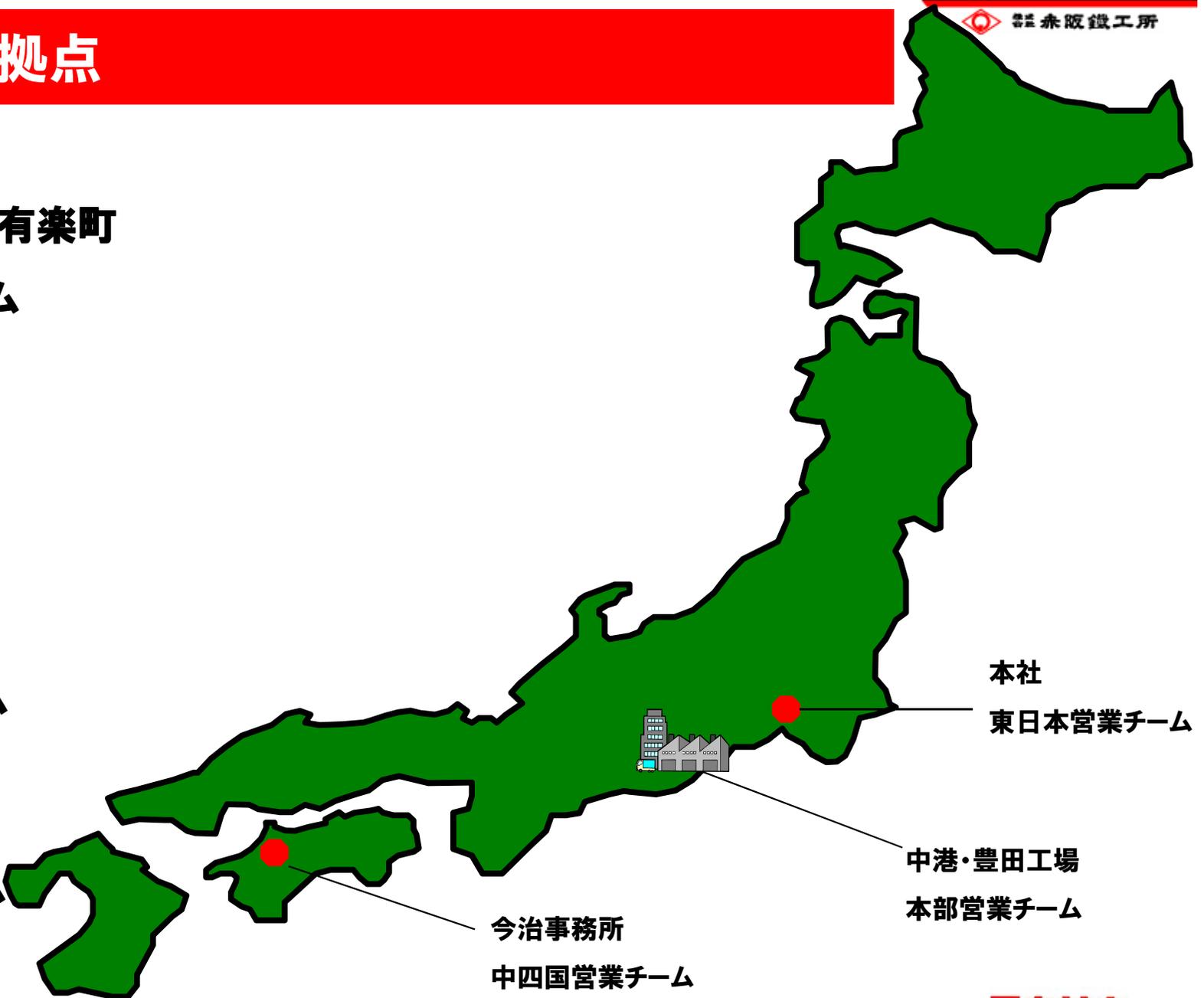
・豊田工場

本部営業チーム

営業所：

愛媛県今治市

中四国営業チーム



本社
東日本営業チーム

中港・豊田工場
本部営業チーム

今治事務所
中四国営業チーム

工場

中港工場

敷地面積 30,779
m²



豊田工場

敷地面積 82,779 m²

鑄造工場 注湯作業



鑄造能力 月産1,000ton 最大単品重量 50ton



水中渦巻ポンプケーシング

当社は高い技術を使い、FC材、FCD材、特殊合金鑄鉄に対応した鑄造製品を製造しています

機械工場



門型機械

東芝 MPB-45115C

テーブル寸法 4000×11500mm



クランク軸複合加工機

池貝

CJPL-1

門型機械

新日本工機

HF-7M

テーブル寸法

3500×10000mm



複合加工機

MAZAK

INTEGREX e-650H II

組立工場



豊田製品東工場

大型クレーン設備

豊田工場

100t	1基
50t	3基

中港工場

50t	1基
40t	1基
30t	1基

シップリサイクル条約

国際海事機関 IMO

— 平成25年発効の予定です —

船舶3Rの推進

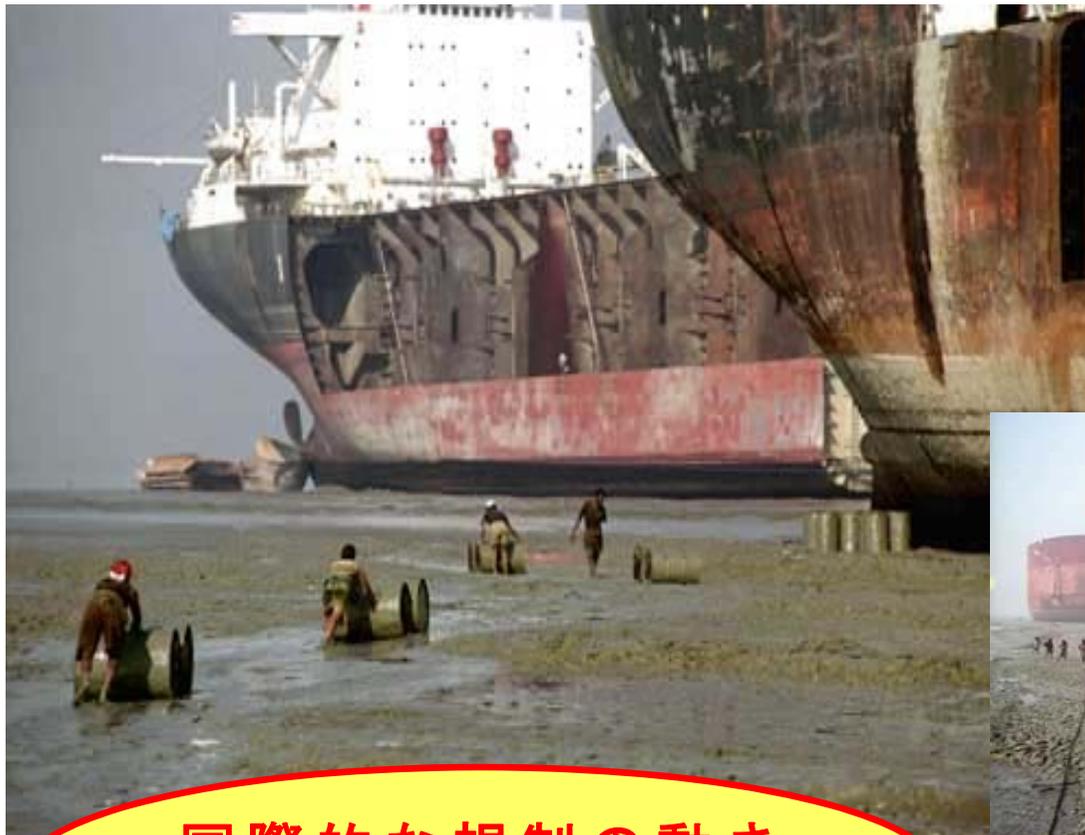
先進型リサイクルモデルの形成

日本主導での国際条約成立を目指す



シップリサイクル

国際的な船舶解撤(リサイクル)問題



シップリサイクルの問題点

- ◆船舶の多くは、途上国において劣悪な環境でリサイクル。
- ◆リサイクル時には有害廃棄物（アスベスト、PCB等）が発生。

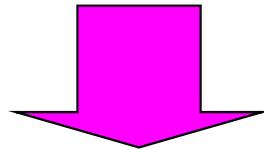


国際的な規制の動き
へ . . .

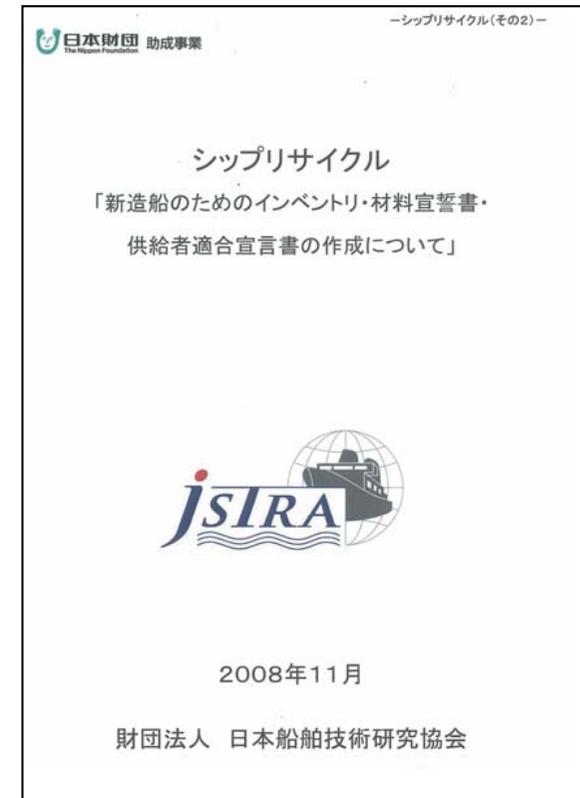
化学物質管理手法導入

状況

- ✓(財)日本船舶技術研究協会発行の「シップリサイクルガイド」作成にあたり、エコステージ化学物質管理手法の一部を取り入れた。



エコステージ(環境マネジメントシステム)活動+
化学物質管理で船舶業界の中でいち早くシップ
リサイクル実現をめざす!



インベントリの説明（証明資料）

■ インベントリの定義

インベントリは「船上に存在する有害物質、廃棄物、貯蔵物の量及び所在」を記載したリスト

■ インベントリの目的

船上に存在する有害物質の情報を明らかにすることで、

- ✓ リサイクル施設における労働者の安全衛生の確保
- ✓ 環境汚染の防止
- ✓ 有害物質の代替物の開発、資源の有効利用の促進

第三者認証の必要性

材料宣誓書に記載されていることは適正か・・・？



サプライヤーは、
適合性を自己宣言し、責任者を明確にする。



- 製品及び材料宣誓書の適合性を、供給者適合宣言で保証する。
- 供給者適合宣言するため、幾らかの要求事項を満足しなければならない。

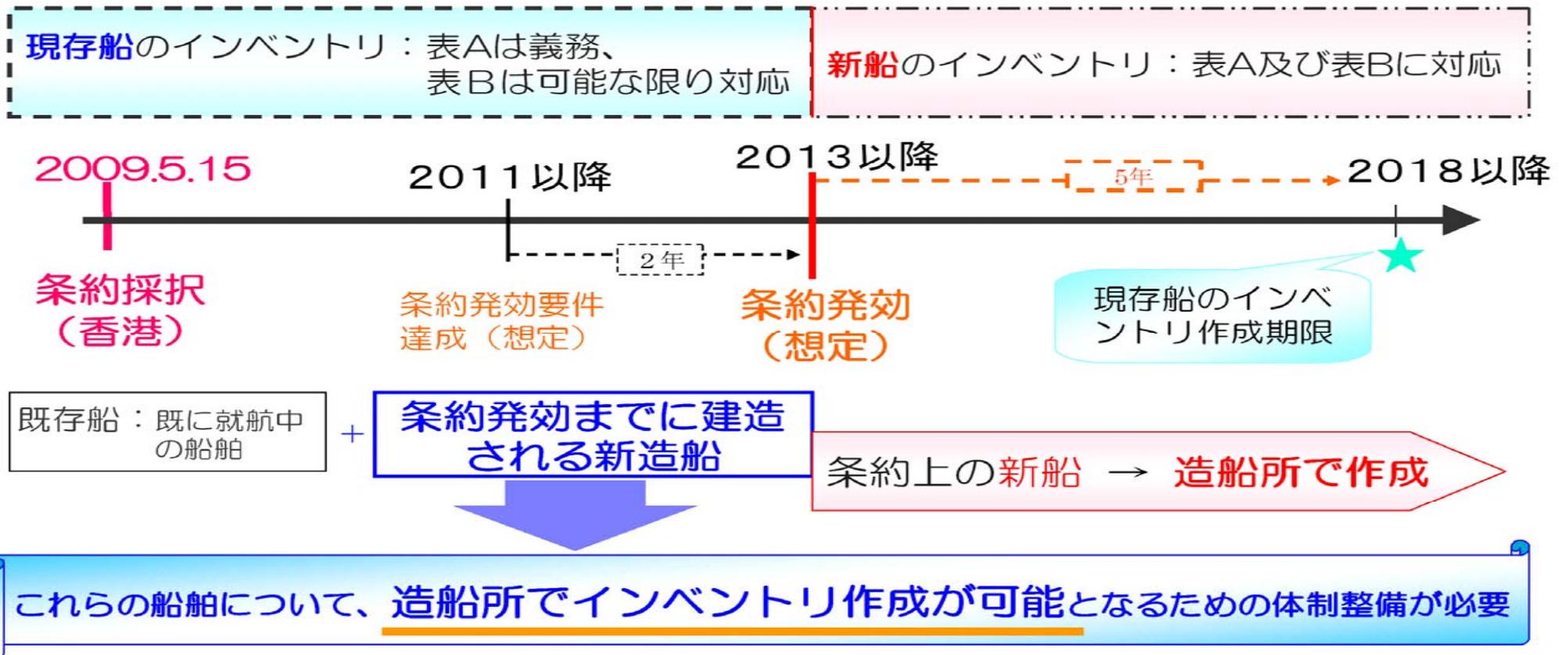
サプライヤーは、材料宣誓書が適正であることを示すため、供給者適合宣言書を作成する。
また、そのための管理体制が求められる。

供給者適合宣言書
材料宣誓書の適合性を担保するもの。

Supplier's Declaration of Conformity		
Supplier's declaration of conformity for Material Declaration Management		
1) No.	_____	
2) Issuer's name:	_____	
Issuer's address:	_____	
3) Object of the declaration:	_____ _____	
4) The object of the declaration described above is in conformity with the requirement of the following documents :		
Document No.:	Title:	Edition/Date of issue
5) _____	Guidelines for the development of the inventory of Hazardous Materials	_____
6) Additional Information :	_____ _____	
Signed for and on behalf of:		
_____ (Place and date of issue)		
7) _____	_____	
(Name, function)	(Signature)	

条約の適用とスケジュール

■ 500GT（国際総トン）以上の商用船^注に適用
 海外売船される場合は、内航船も適用の必要あり



条約発効前にモデル企業選択

船用機器供給者 モデル企業

- 船用エンジン製造 : (株)赤阪鐵工所
- 船用機器船用品
取扱商社 : 富士貿易(株)
- 船用機器部品製造 : ・三洋ノズル製作所

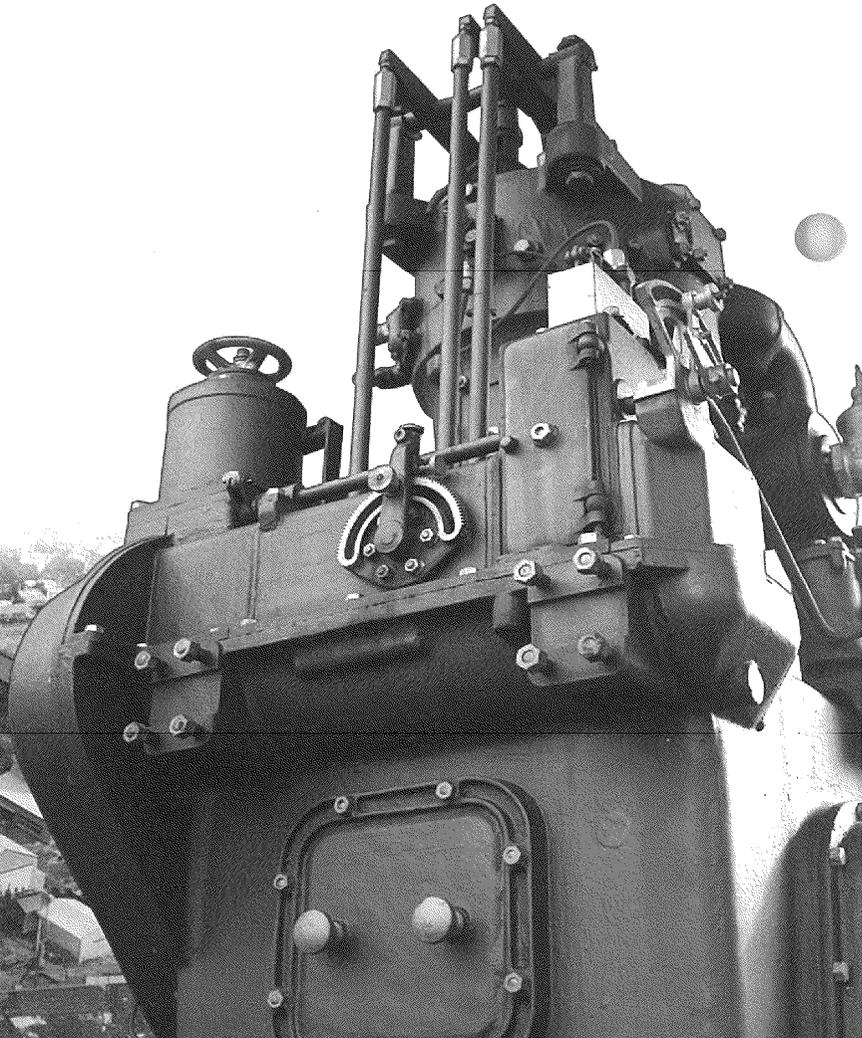
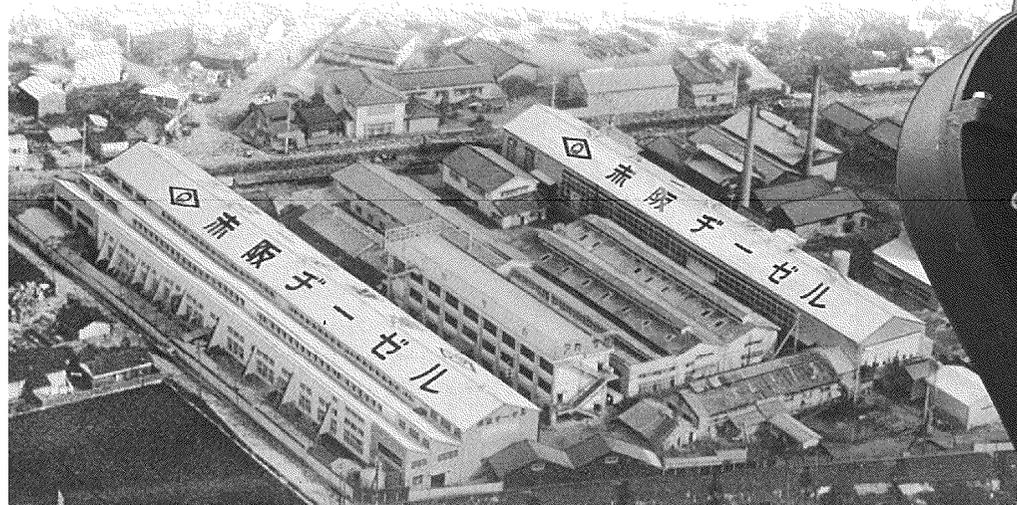
海洋技術安全研究所

創業100年

感謝のころ



100年技術、更なる進化へ



アカサカ的环境取組

アカサカは、従来の経営管理システムに『環境』という概念を取り入れ、経営と環境をリンクさせた環境経営管理システム（EMS）の構築に取り組んでいます。



「省エネルギー法」による企業への要求や、国際海事機関IMOの「シップリサイクル条約」によるエンジン製造における化学物質管理システム（CMS）構築の求めに対応するためEMSの構築に向けた取り組みをスタートし、創業100年を迎えた2010年2月に環境マネジメントシステム エコステージ1を、続いて10月には化学物質管理システムを包括したエコステージ2－CMSの認証を取得しました。

環境方針

経営理念

創業以来『顧客第一主義』を貫くため、徹底した品質管理とスピーディなサービスをモットーに船用エンジンを中心にその関連製品を提供し、人間と自然環境との融合、共生と言う理念を以って常に安心できる職場環境と製品づくりに取組み社会貢献を果たします。

基本方針

株式会社赤阪鐵工所は、当社の経営理念の一つである「人間と自然環境との融合、共生」の実現に向けて、世界の海洋を航海する船舶用のエンジンメーカーとしての製造責任と自覚をもって地球規模の環境改善に関わりが強いことを認識し、次の項目を環境保全活動として推進していきます。

環境方針

- (1) 事業活動や取り扱う製品において、常に環境に配慮して、地域、社会に信頼される環境共生企業を目指します。
- (2) 環境保全に注力し以下の環境的改善を継続的に行います。
- | | |
|-------------------|-----------------|
| 1.省エネルギー、省資源で環境保全 | 2.廃棄物の削減 3 R 推進 |
| 3.地球温暖化対策 | 4.化学物質管理の充実 |
- (3) 関連する法的要求事項及び顧客や当社が同意する地域との契約協定等の要求事項を順守し環境保全に努めてまいります
- (4) 環境方針は、会社組織を軸に当社で働く全従業員への教育と関連取引先への広報活動を通じて、周知徹底を図ります。また、環境目的、目標を定期的に見直し外部からの求めにも応じた広報活動を行ってまいります

2009年9月1日 (株)赤阪鐵工所
代表取締役社長 赤阪全七
EMS担当役員 杉本 昭

社会への貢献



小さな親切運動



清掃活動



インターンシップ

一世紀にわたり発展を支えていただいた地域社会への恩返しとして、当社は社会貢献活動への取り組みを続けてきました。

「良き企業市民たれ」との理念のもと、工場周辺の清掃活動や「小さな親切運動」への参加、企業施設の開放や工場見学、インターンシップの受入等を実施しています。

今後も「地域社会に何ができるか」を念頭に置き、愛する郷土「焼津」の発展に尽くしていきます。

EMS活動の見える化

7mの大きな掲示板の前での朝礼



掲示板の役割



- EMS活動のストーリー性
- 行動計画の進捗状況全員参加
- 個人の役割・5Sの分担

EMS活動の難しさ

●製造部門

・・・また仕事が増える

実稼動時間の減少によるコスト上昇

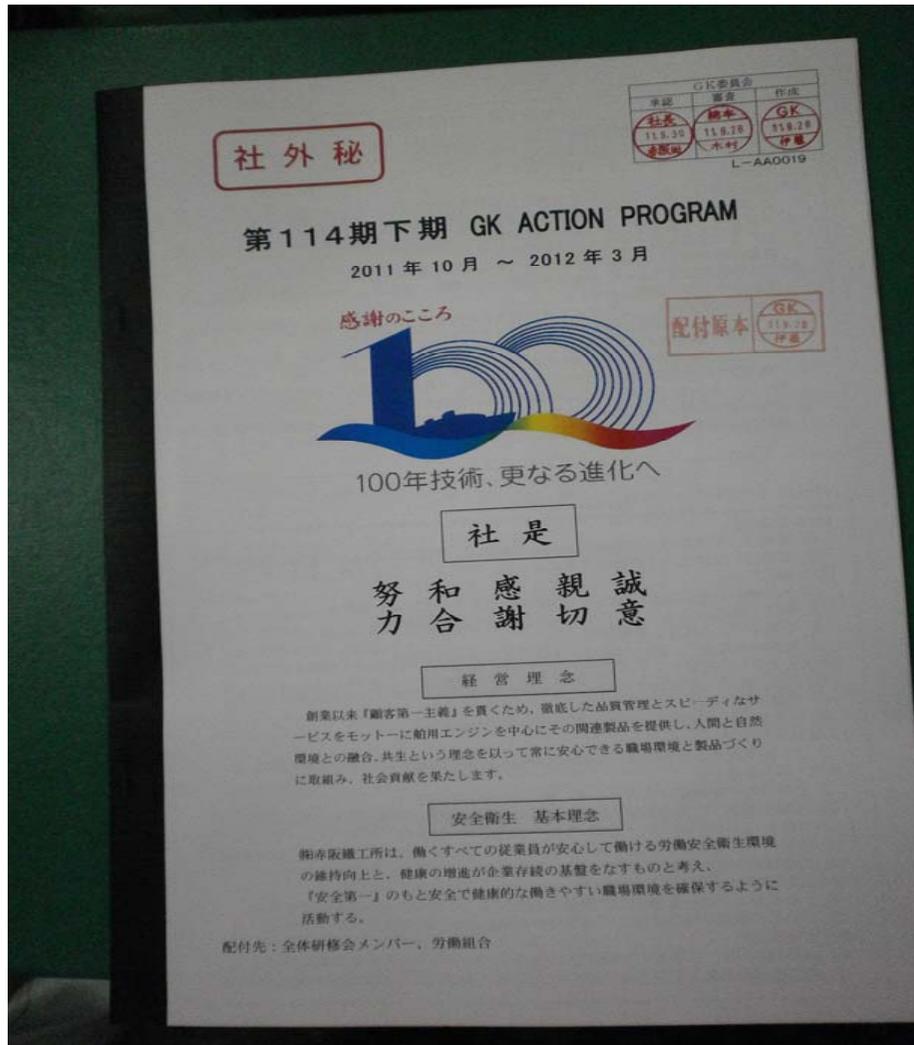
●営業、設計、経理、総務、システム管理、 資材、修理サービス、部品販売

・・・何をやるのかわからない

照明の節約、冷暖房の温度調整、紙
の節約

経営管理システムとの一体化

従来の経営管理システムに
 経営と環境をリンクさせた
 環境経営管理システム
 (EMS) の構築に
 取り組んでいます



経営にやさしいEMS活動

●工場部門

- ・作業効率の上がる5S
- ・従来の省エネ、品質取組み
- ・工場全員営業

●営業、設計、経理、総務、システム管理、 資材、技術サービス、部品販売

- ・ムダ・ムラ・ムリの削減による作業効率
- ・コミュニケーション
- ・在庫削減
- ・クレーム削減、客先満足

今後の課題

○活動の**定着化**

○目標達成のため、

PDCAを正しく回すことを身に着ける

○EMS活動、内部統制、

QMS活動の**一体化**

ご挨拶

この創業100年をスタートに次の100年に向けて、地球に優しく人に優しい企業活動を目指し、改正省エネ法の施行やシップリサイクル条約の発効等を前向きに捉えてEMSを経営に取り入れることを決めました。エコステージ2-CMSの認証を取得し、更なるステップアップを目指して活動を進めています。また主力製品は軽量コンパクト・省燃費・省潤滑油消費・国際海事機関による排気ガス規制対応等の安全運航や環境を重視した新機種投入を進めますと共に、DPF・SCR等の環境対応装置の取組みも進めております。

次の100年に向け「感謝のこころ」を忘れず「100年技術、更なる進化へ」を合言葉に社会責任を全うするように決意を新たに邁進して参ります。

一層のご支援とご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

代表取締役社長 赤阪全七