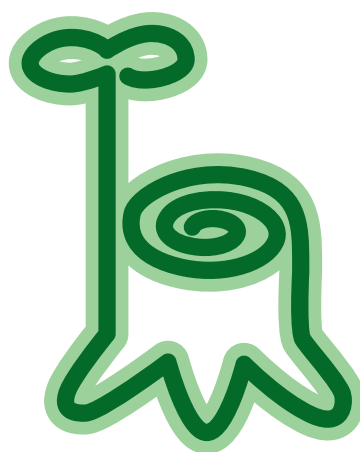


環境報告書

Environmental Report

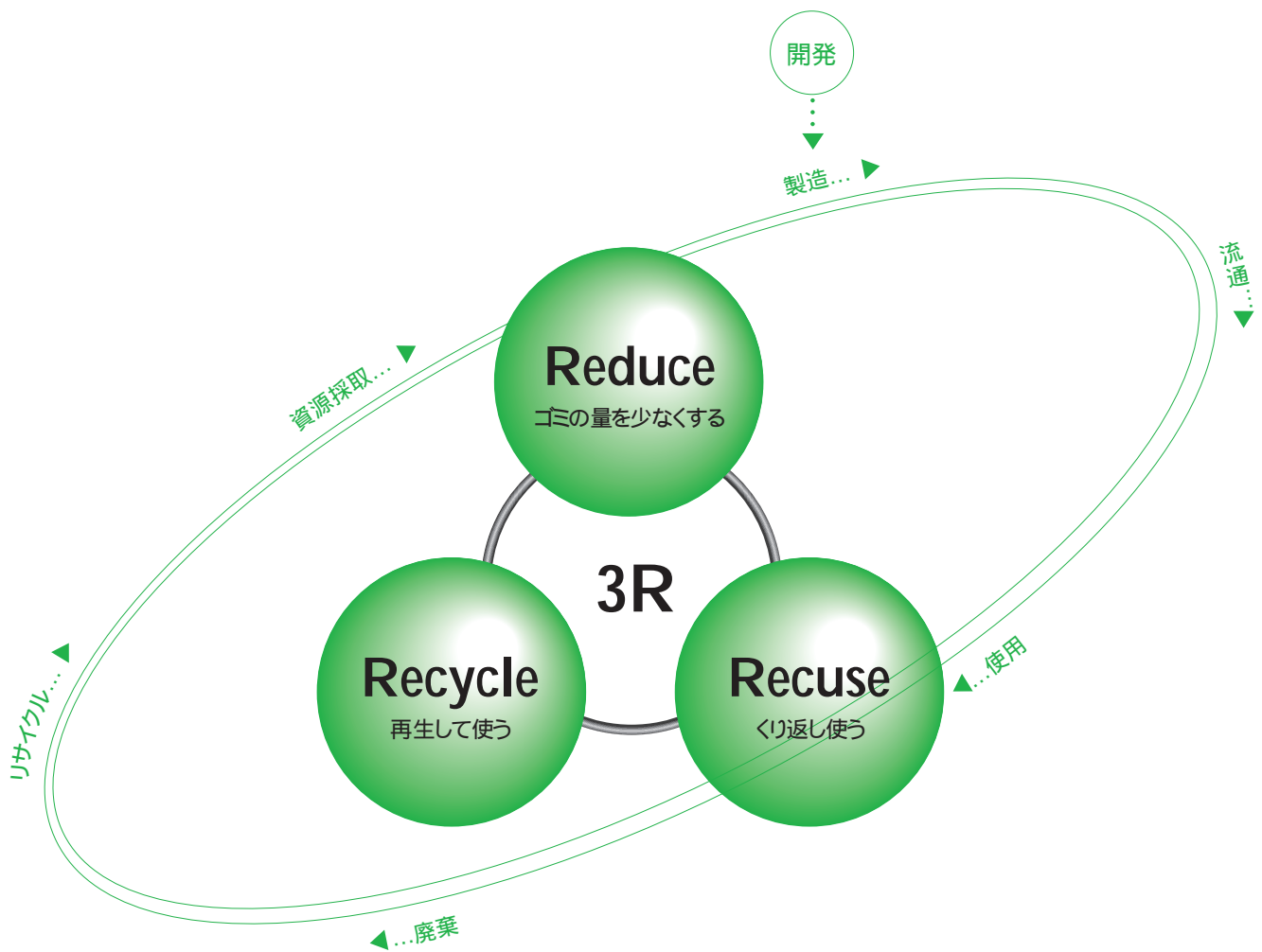
2003年度版



CONTENTS

 目次.....	1P
 はじめに.....	3P
 ニチバンの理念.....	4P
 ニチバンの環境方針.....	5P
 環境マネジメントシステム.....	6P
 工場環境負荷実績.....	7~9P
 工場環境測定データ.....	10P
 化学物質の管理.....	11P
 環境配慮製品.....	12~13P
 環境関連設備投資.....	14P
 環境会計.....	15P
 環境への取組みの歴史.....	16~17P
 会社概要.....	18P

「人」と「物」と「環境」がこれからも共存していくために
私たちはできることから始めています。



（ ニチバンは製品の開発から廃棄までのすべての段階で
環境負荷の低減を推進してまいります。 ）

はじめに



私たちは『ニチバンの理念』のもと、人々の快適な生活をトータルに支えるために、粘着の分野を原点とした事業領域に挑戦しております。

また、ニチバンの企業姿勢を『FOR BETTER BEING』というメッセージで表現しております。

「BEING」とは、「存在」、「人生(LIFE)」のこと。つまり「BETTER BEING」とは、「より良き存在」、「より良き人生」の意味になります。そしてこのメッセージに、私たちの進取な姿勢と、お客様をはじめ社会のすべての人々にとって、ニチバンが常によい存在でありたいという願いを込めております。

ニチバンでは、かねてから環境問題についても経営の重要課題と位置づけ、その改善に積極的に取り組んでおります。加えて2003年度の環境目標の基本課題に「環境経営の実践」を掲げ、重点施策の達成に向けて活動を展開しております。

当社主力製品のひとつであるセロテープ[®]は、お客様から信頼をいただき今年で発売から55年目を迎えますが、その主原料は天然素材である木材パルプを用いており、持続的循環が可能な環境配慮製品として再び注目をいただいております。

21世紀の新たな社会と共存できる企業として、お客様にご満足して頂ける製品、加えて環境に配慮した製品を提供することが当社の使命・責任であることと認識し、今後も全社員が継続的に改善活動を進めていく所存であります。

この度、当社のこれまでの環境保全の活動と実績を『環境報告書』としてまとめ、2003年度版として発行致しました。

なにとぞ、当社の環境保全活動への取り組みと姿勢をご理解していただくとともに、皆様からのご意見、ご指摘、ご指導をいただければ幸いと存じます。

2003年10月

代表取締役社長

草賀 淳

ニチバンの理念

創業の精神

私たちは、「和親協力・進取向上」を"創業の精神"として継承します。

基本理念

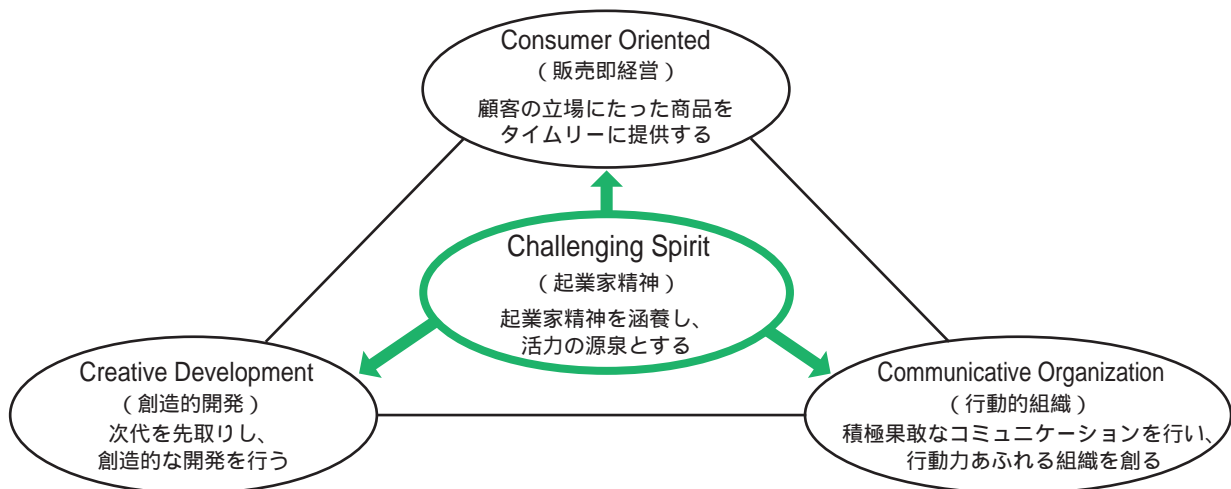
私たちは、常に社会に役立つ価値を創出し時代を拓き、ニチバンにかかわるすべての人々の幸せを実現します。

事業領域

粘着の分野を原点として新たな領域に挑戦し、常に世界に経営資源を求め、人々の快適な生活をトータルに支え続けます。

経営姿勢

"ベクトルC"の経営を実践します。



行動指針

アタック 21

Flexible	Attitude	時代を見つめて	常に柔軟な発想を
Ambitious	Target	自らにチャレンジして	常に高い目標を
Quick	Action	迅速な意思決定で	常に素早い行動を
And	Check	管理を怠らず	常に結果の見直しを

企業メッセージ

FOR BETTER BEING

いつも笑顔でいたいから —— ニチバン

1. ニチバンの環境方針

環境への取り組み姿勢を明確にする為、かねてから環境方針と年度環境目標を策定しております。

環境方針

ニチバンは人と物及び地球環境にやさしい技術を通して、製品の全ライフサイクル〔開発・製造・流通・使用・廃棄〕にわたり安全と健康と環境面の配慮に努める

平成15年度 環境目標

基本課題

資源循環型社会づくりへの参画と寄与を目指した環境経営の実践

重点施策

1 . 環境経営基本施策の推進

(1) 全ての製品と活動について3Rへのチャレンジ

(3R < Reduce ・ Reuse ・ Recycle >)

(2) 環境影響物質（重金属・ハロゲン化合物・PRTR対象物質等）の不使用・抑制

(3) 当社全製品の環境配慮度評価の実施と改善項目の特定

(< Eファイルシステム >)

(4) 当社環境施策の对外告知・アピール

2 . 全社環境パフォーマンス課題への積極的取り組み

(1) 省エネルギーと新たな省エネ課題への取り組み

(2) 廃棄物削減（リサイクル率の向上）

(3) グリーン購入の推進

3 . 全社に係わる安全・環境課題への取り組み

(1) 工場に於ける重大災害事故と労働災害の撲滅

(2) 環境関連法規制の遵守と自主規制への取り組み

(3) 営業等社用車の安全運転と管理の徹底

(4) 大規模地震対策の実行

2. 環境マネジメントシステム

環境保全活動を推進するにあたり、環境マネジメントシステムの国際規格であるISO14001をベースにあらゆる環境関連の活動に取り組んでいます。

2002年度までに主要4事業所の登録を完了しており、今後は、営業支店並びにグループ会社についても環境マネジメントシステムの構築を積極的に行い、環境保全に対し継続的改善を実施します。

ISO14001の登録を完了した事業所

本社事業所



ISO14001:1996
JSAE 571
本社事業所
2002年9月登録

粘着製品類の研究開発、製造 販売に関する事務活動における環境マネジメントシステムの推進項目

① 省エネルギー

② 廃棄物の低減とリサイクル

③ グリーン製品の優先購入

④ 製品の環境負荷の改善

埼玉事業所



ISO14001:1996
JSAE 347
埼玉事業所
埼玉工場
メディカル研究所
品質環境管理G
2001年2月登録

粘着テープ類・ラベル類・粘着シート類の製造及び研究開発における環境マネジメントシステムの推進項目

① 電力・A重油の省エネルギー

② 産業廃棄物の低減とリサイクル

③ 有機溶剤の使用量低減とリサイクル

④ 製品の環境負荷の改善

⑤ 地域社会への環境影響の改善

安城事業所



ISO14001:1996
JSAE 210
安城事業所
安城工場
中央研究所
研修センター
2000年2月登録

ゼロハン粘着テープ等の粘着製品の生産並びに研究開発における環境マネジメントシステムの推進項目

① 電力・ガス使用量の削減

② 産業廃棄物の低減とリサイクル

③ 有機溶剤の再利用

④ 地域周辺への環境汚染の発生防止

⑤ 製品の環境負荷の改善

大阪工場



ISO14001:1996
JSAE 289
大阪工場
2000年11月登録

粘着テープ製品並びに医薬品（外用製剤等）の開発、製造における環境マネジメントシステムの推進項目

① 電力・ガスの省エネルギー

② 産業廃棄物量の低減

③ 製品の環境負荷の改善

④ 地域周辺への環境汚染の発生防止

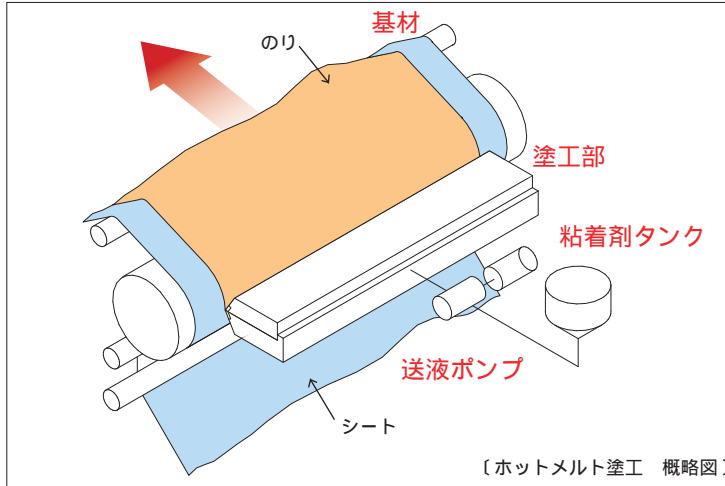
3. 工場環境負荷実績

<省エネ・省資源活動への取組み>

無溶剤ホットメルト塗工方式の採用

ホットメルト塗工方式は環境汚染を引き起こす可能性のある有機溶剤を使用せず、又エネルギーを多量に消費する乾燥設備が不要のため環境対策にすぐれた生産方式といえます。

ニチバンでは1973年に設備導入し生産を開始しました。



同じ数量の製品を生産するのに要するエネルギー比較(当社比試算)

	電力消費量	蒸気消費量 (原油換算)
	Kwh/千m ²	L/千m ²
ホットメルト塗工方式	33	2
溶剤塗工方式	90	59

廃棄物焼却ボイラーの設置(埼玉工場)

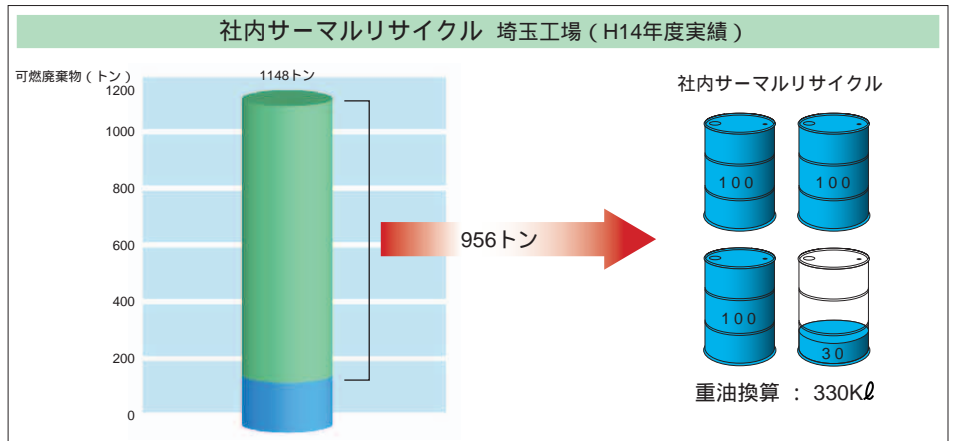
粘着テープを生産する際に発生する端材等のうち焼却可能なものは全て燃料として使用されます。

この設備の実用化に際して1985年東京通産局局長賞(省エネルギー部門)を受賞しました。

平成14年度は埼玉工場が発生した可燃廃棄物のうちの956トン(83.3%)が燃料として再利用されました。



廃棄物焼却ボイラー



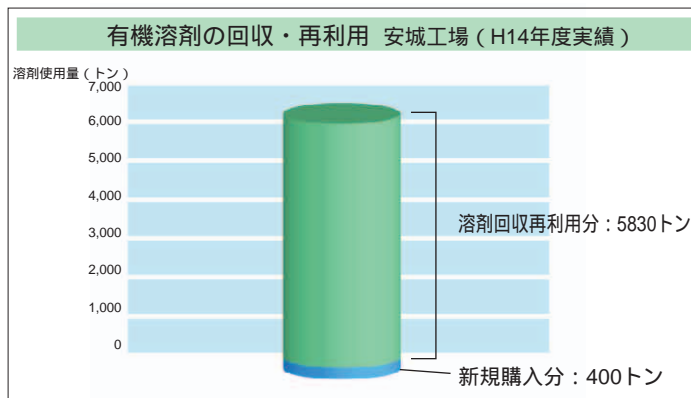
省資源活動(溶剤回収)

粘着テープを生産する工程において使用する有機溶剤の回収・再利用は資源を繰り返し再利用し

かつ環境汚染を防ぐために重要な取り組みであり、ニチバンは早くから積極的に取り組んでいます。



四槽式溶剤回収装置



< 環境負荷の実績 >

埼玉工場、安城工場、大阪工場の3工場では、製品の生産に際し原材料（資源）・エネルギー等を使用し、廃棄物を排出します。地球環境保全のため資源・エネルギーの使用量及び廃棄物の発生量の実績を把握し、環境負荷の低減に努めております。

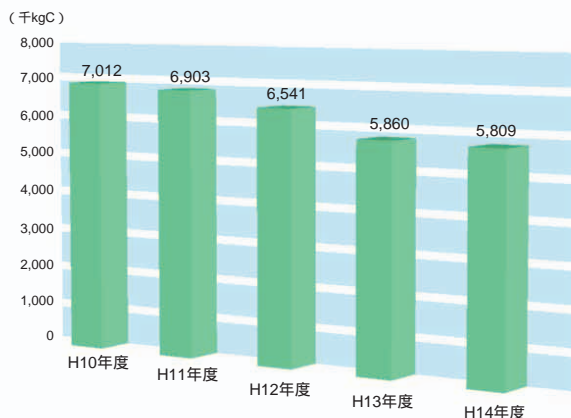
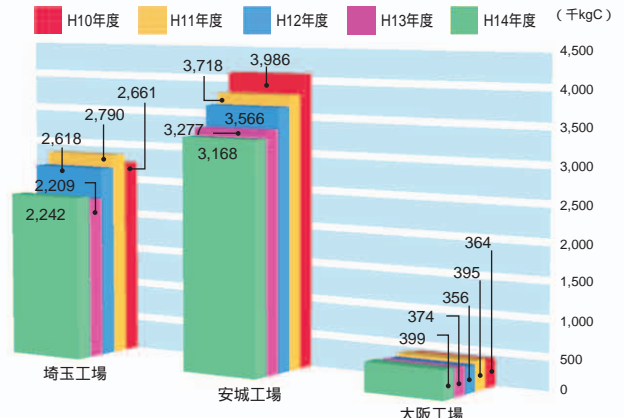
平成14年度 各工場実績

項目	単位	埼玉工場	安城工場	大阪工場
電力	KWh	9,258,000	10,523,000	2,378,000
LNG	m ³	—	3,628,000	257,000
A重油	L	1,687,000	—	—
用水	m ³	167,000	373,000	58,000
コピー用紙	kg	1,487	1,438	845
廃棄物	t	1,293	827	372
炭素排出量	kgC	2,669,000	3,355,000	480,000

省エネルギー対策と廃棄物低減対策は毎年目標を設定し、計画的に実行しています。

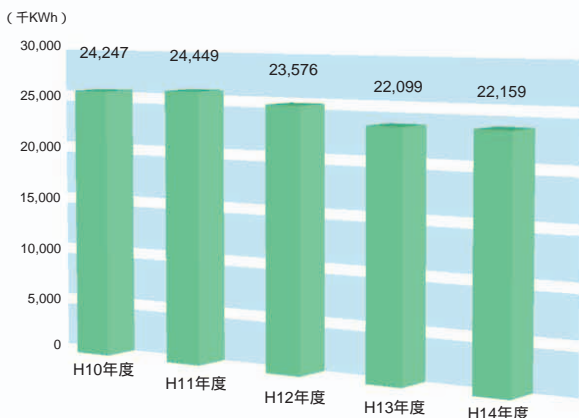
エネルギー使用によるCO₂排出量はH10年度から確実に成果を挙げてきましたが、H14年度はトータル生産量が減少しているにもかかわらず微減少にとどまっています。市場状況からの要望（いわゆる「多品種小ロット生産」）対応が増加し、生産効率が低くなったことが主要因となっております。

今後は本質的な改善に取り組む体制を準備しています。

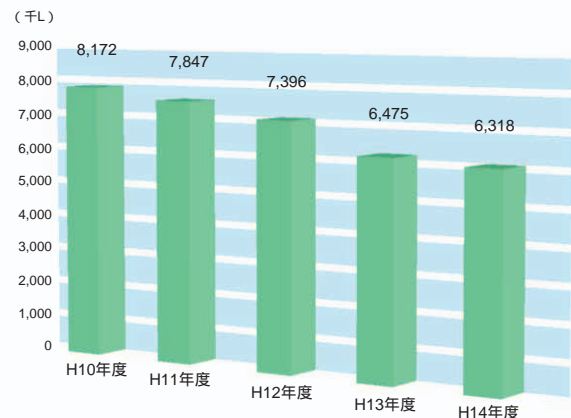
3工場エネルギー使用によるCO₂排出量の推移工場別エネルギー使用によるCO₂排出量の推移

埼玉工場及び安城工場は、エネルギー管理指定工場となっており、地球温暖化の観点に則したエネルギー対策にも取り組んでおります。特に熱エネルギーに関しては蒸気を再生利用する設備の導入をするなどさまざまな対応の結果、H10年度比23%の改善効果が得られました。

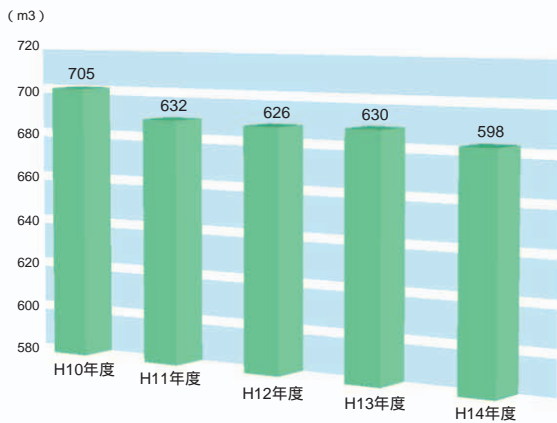
3工場電力使用量の推移



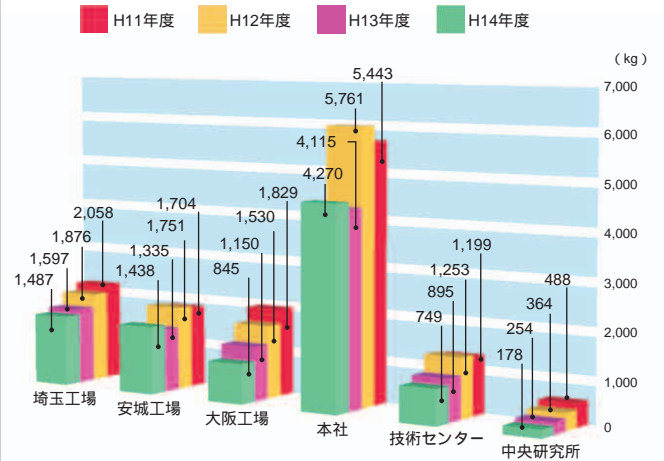
3工場燃料使用量の推移 [原油換算]



3工場用水使用量の推移

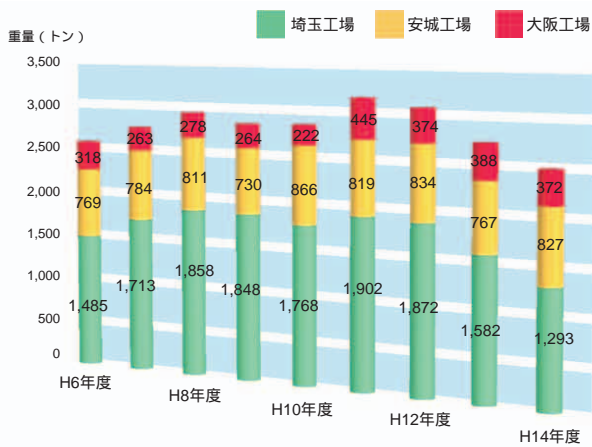


各事業所別コピー用紙使用量の推移

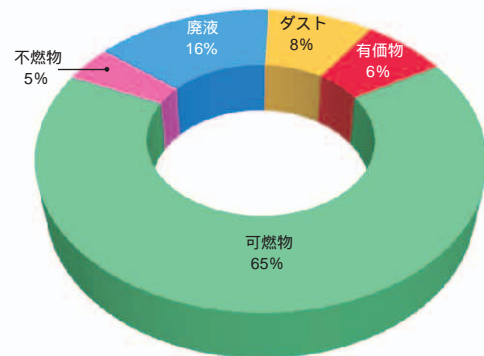


循環型社会への更なる貢献を目指し、省資源化と資源の有効利用及び廃棄物の低減とリサイクルに取り組んでおります。H14年度では、廃棄物発生量は前年度比240トン（9%）の低減効果を得られました。またリサイクル率においては、廃棄物の分別と、リサイクルを徹底した結果、前年度比6.4%の改善が達成できました。今後は更にゼロエミッション達成に向けて3R（Reduce, Reuse, Recycle）を推進し、最終的には廃棄物廃棄量ゼロ、リサイクル率100%を目指し全社で取り組んでまいります。

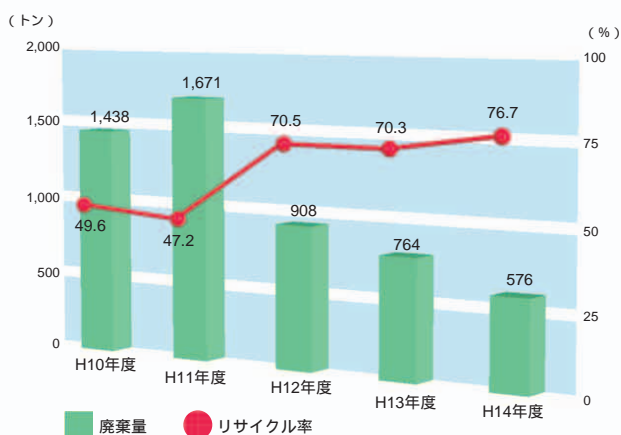
3工場廃棄物発生量推移



H14年度内容別廃棄物発生量



廃棄物廃棄量 & リサイクル率の推移



廃棄物発生量とは...

廃棄物として排出される総量。有価物（有償または無償で引き取られるもの）を含む。

廃棄物廃棄量とは...

単純焼却または埋立て処理を行いリサイクルしていない量。

リサイクル率とは...

廃棄物発生量のうちリサイクル処理をしている量の割合。

ゼロエミッションとは...

工場から出る埋め立て廃棄物の量がゼロ。

4. 工場環境測定データ

平成14年度 工場環境測定データ

埼玉工場					
環境	設備・場所	項目	単位	規制値	実績値
大気	重油ボイラー	ばいじん	g/Nm ³	0.30	0.009
		硫黄酸化物 (SO _x)	K値	17.5	8
		窒素酸化物 (NO _x)	ppm	180	110
	焼却炉	ばいじん	g/Nm ³	0.25	0.002
		硫黄酸化物 (SO _x)	K値	17.5	0.31
		窒素酸化物 (NO _x)	ppm	180	63
		塩化水素	mg/m ³	500	4.9
	ダイオキシン	ngTEQ/Nm ³	10	0.2	
水質	工場排水	pH (水素イオン濃度)		5.8~8.6	6.9
		BOD (生物学的酸素要求量)	mg/L	25	2.7
		COD (化学的酸素要求量)	mg/L	160	3.5
		SS (浮遊物質量)	mg/L	60	13
騒音	工場敷地境界線	朝	dB	50	50
		昼	dB	55	48
		夕	dB	50	42
		夜	dB	45	43
振動	工場敷地境界線	昼	dB	60	30
		夜	dB	55	25

安城工場					
環境	設備・場所	項目	単位	規制値	実績値
大気	ガスボイラー	ばいじん	g/Nm ³	0.30	0.0
		窒素酸化物 (NO _x)	ppm	150	36
	焼却炉	ばいじん	g/Nm ³	0.7	0.03
		硫黄酸化物 (SO _x)	K値	12.5	0.25
		窒素酸化物 (NO _x)	ppm	250	74
		塩化水素	mg/m ³	700	15
		ダイオキシン	ngTEQ/Nm ³	10	0.0046
水質	工場排水	pH (水素イオン濃度)		5.8~8.6	8.2
		BOD (生物学的酸素要求量)	mg/L	60	35
		COD (化学的酸素要求量)	mg/L	60	20
		SS (浮遊物質量)	mg/L	40	7
騒音	工場敷地境界線	朝	dB	65	56
		昼	dB	70	57
		夕	dB	65	59
		夜	dB	60	57
振動	工場敷地境界線	昼	dB	70	32
		夜	dB	65	30未満

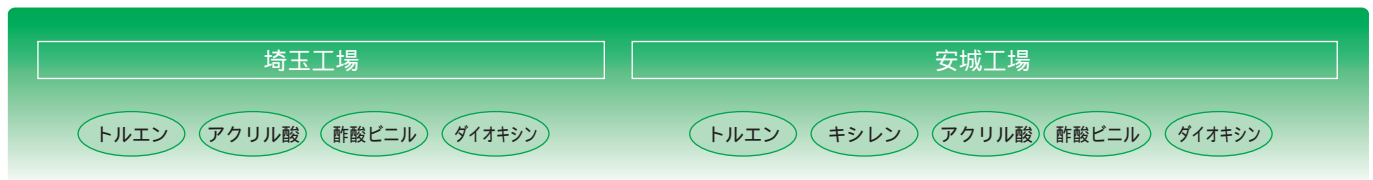
大阪工場					
環境	設備・場所	項目	単位	規制値	実績値
大気	ガスボイラー	ばいじん	g/Nm ³	0.10	0.001
		窒素酸化物 (NO _x)	ppm	150	28
水質	工場排水	pH (水素イオン濃度)		5.8~8.6	7.2
		BOD (生物学的酸素要求量)	mg/L	65	2
		COD (化学的酸素要求量)	mg/L	65	1未満
		SS (浮遊物質量)	mg/L	90	2未満
		n-ヘキサン (抽出物質鉱油類)	mg/L	5	5未満
		全燐	mg/L	3	0.1未満
		全窒素	mg/L	60	0.3
騒音	工場敷地境界線	朝	dB	50	47
		昼	dB	55	48
		夕	dB	50	49
		夜	dB	45	45
振動	工場敷地境界線	昼	dB	60	38

実績値は全て最大値です。

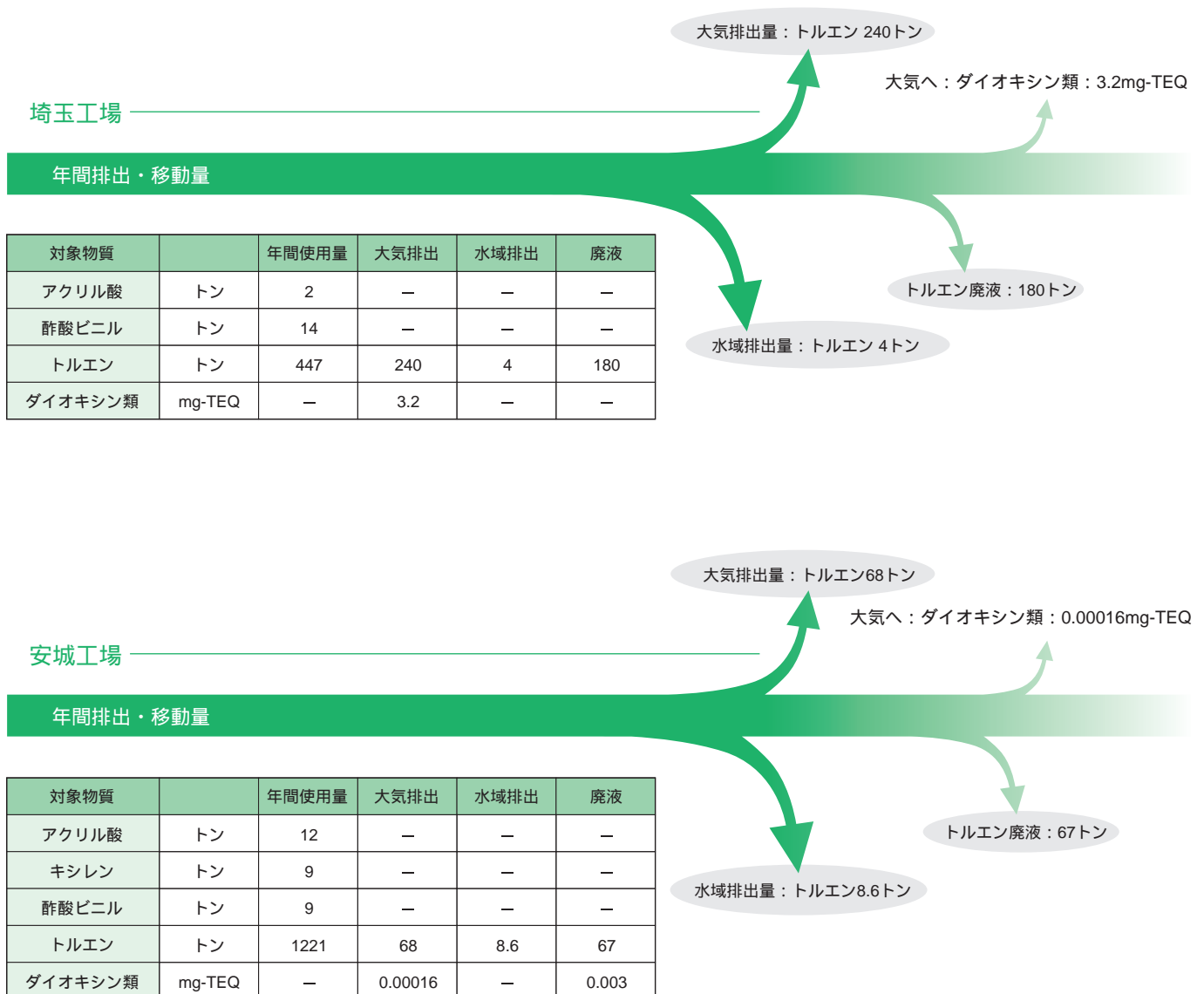
5. 化学物質の管理

< P R T R法とその対応 >

P R T R法 (Pollutant Release and Transfer Register ; 化学物質排出・移動登録) とは、事業者が使用・製造の際に特定の有害化学物質を環境に排出したり廃棄物として移動した量を行政に届出する制度です。1997年7月に法制化され2001年4月以降からデータの届出が必要となりました。ニチバンでは、埼玉工場と安城工場でPRTR対象物質の使用がありデータの届出をしております。



環境に排出・移動される物質の大半は「トルエンの大気排出」で、「有機剤回収装置」および「排ガス燃焼処理装置」等により大気への排出量の低減に努めております。

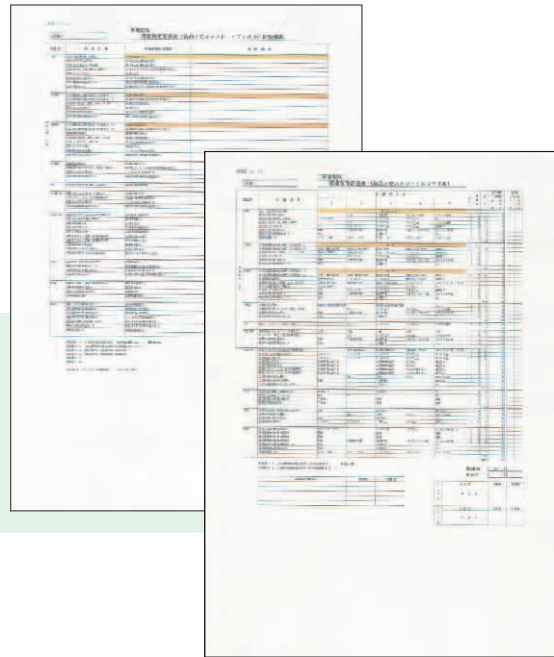


数値が記載されていないデータは排出量がありません。

6. 環境配慮製品

< 環境配慮製品の開発 >

環境保全のため、生産工程での環境負荷低減とともに製品の環境負荷低減を実現するために、製品の全ライフサイクル [開発・製造・流通・使用・廃棄] にわたる環境負荷度を評価し、より環境に配慮した製品づくりに努めております。



環境配慮度評価（Eファイルシステム）を実施し環境に配慮した製品づくりに努めています。

主な環境配慮製品の紹介

製品名	グリーン購入法	GPN-DB掲載	環境マーク	グリーンマーク	その他の環境配慮	環境配慮事項
エコメンディングテープ		●		●		紙に貼ったままリサイクル可能
再生紙製本テープ	●	●		●		基材と剥離紙に再生紙を使用
ナスタック [®] （再生紙）	●	●		●		基材に再生紙を使用
再生PET布粘着テープ	●	●		●	●	基材に再生PETを使用 PETボトルリサイクル推奨マーク取得
リサイクルラベル	●	●	●			基材と剥離紙に再生紙を使用 紙に貼ったままリサイクル可能
リサイクル可能クラフトテープ	●	●	●			基材に再生紙を使用 紙に貼ったままリサイクル可能
ケアリ-ブ [®]					●	非塩ビ高密度ウレタン織布の救急絆創膏
ポイントメモTM（再生紙）	●	●	●			基材に再生紙を使用
セロテープ [®]		●		●		天然素材商品
フルカラーライト	●	●	●			再生プラスチックを使用したテープカッター



容器包装リサイクル法への対応

< 法律の背景及び必要性について >

一般家庭から排出される一般廃棄物の排出量が年間5,000万トンにまで増大し最終処分場が不足する事態に至り、リサイクル推進の必要性が求められています。「容器包装」は、一般廃棄物のなかでも大きなウエイトを占め、技術的にもリサイクル可能な「容器包装廃棄物」に関するリサイクルシステムの構築が進められています。平成12年4月から紙製及びプラスチック製容器包装まで拡大した「容器包装リサイクル法」が完全施行されました。

< ニチバンの取組み >

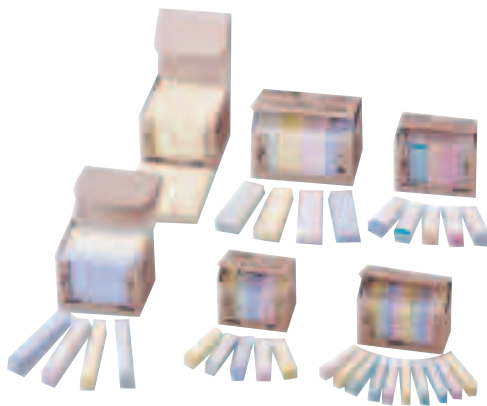
ニチバンは、特定容器利用事業者該当し、業種としては医薬品製造業、化粧品製造業、その他製造業の3種類が対象となります。「容器包装廃棄物」の再商品化の方法として指定法人である（財）日本容器包装リサイクル協会と委託契約を結び再商品化を依頼しております。平成15年度の再商品化にともなう委託費用の合計（一般家庭から排出された容器包装重量のうち再商品化が義務付けられる数量から算出する）は以下の通りとなりました。

容器種類	再商品化義務重量 (kg)	委託費用 (円)
紙製容器	23,317	587,588
プラスチック製容器	87,848	6,676,448
ガラス製容器	773	4,406
合計		7,268,442

包装材料を省略した

ブンボックスシリーズ

ニチバンでは、時代にさきがけて文具製品において包装材料を省略した「ブンボックス」シリーズを発売しています。今後も包装材料の簡略化・軽量化に積極的に取り組んでまいります。



< グリーン購入法への対応 >

「グリーン購入法」が施行され、メーカーは環境に配慮した製品の提供が求められるようになりました。ニチバンは、早くからグリーン購入ネットワークに加盟し、環境に配慮した製品の提供に取り組んできました。また、次の段階として原材料におけるグリーン調達を検討しており、特に特定有害物質の含有削減についての対応を進めています。

当社使用の環境マーク



「国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律」

GPN-DB掲載

グリーン購入ネットワーク
ガイドライン適合商品



エコマーク

財団法人 日本環境協会
エコマーク事務局 認定



グリーンマーク

財団法人 古紙再生センター
グリーンマーク実行委員会 認定

国の機関などが物品を調達する際、環境への負荷が少ないものを調達するように定めた法律です。地方自治体・民間にもグリーン購入の輪を広げ、国全体の環境物品の需要を促進し、地球環境を保護しようとするものです。ニチバンは環境物品を提供するためにグリーン購入法に適合する製品を開発しています。

GPN（グリーン購入ネットワーク）は、全国の企業、行政、民間団体がグリーン購入を進め、環境負荷が少ない社会をつくろうと手を結んだ組織です。ニチバンはGPNのメンバーとして、環境に与える負荷が少ない素材を優先的に購入するとともにGPNガイドラインに適合した製品を開発しています。

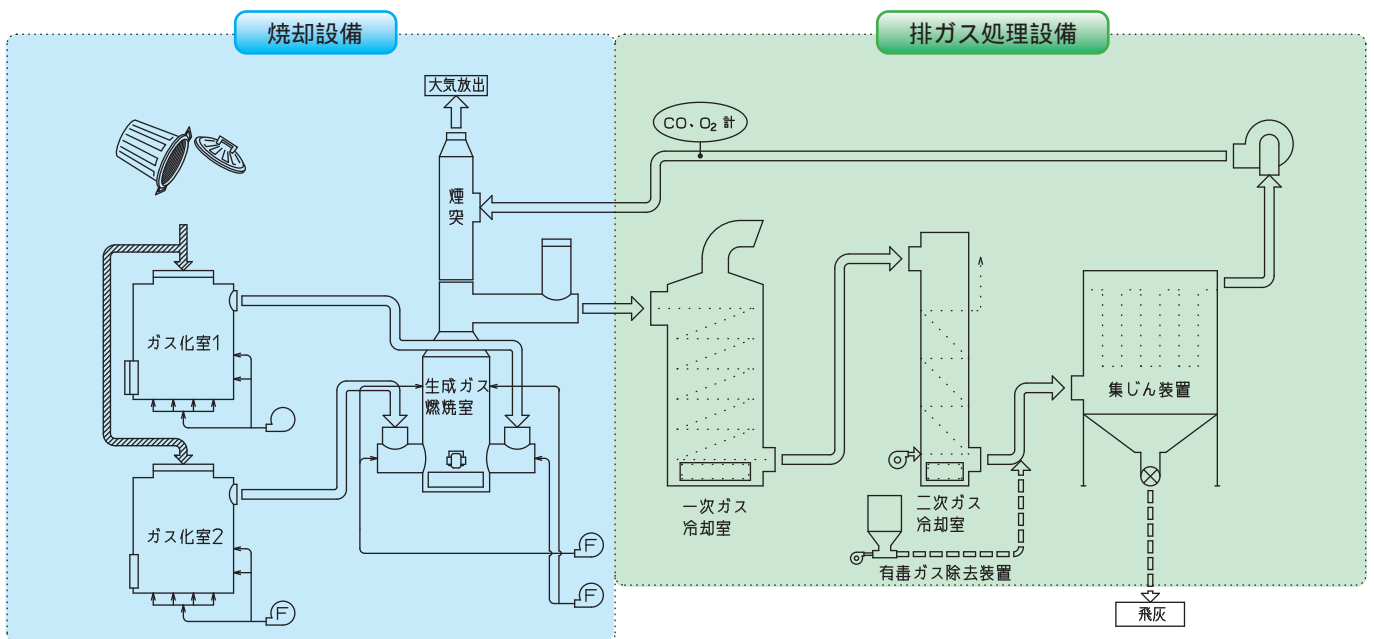
エコマークは、製品のライフサイクル全体を考慮した環境基準に適合した商品に認定されます。環境保全商品の普及と商品の製造、使用、廃棄の段階における環境負荷の低減を目的としています。

グリーンマークは、古紙を原料に利用した製品であり原則となる基準に適合した商品に認定されます。古紙の再生利用の促進と社会環境緑化の推進を図り、自然環境の保護、森林資源の愛護の意識向上を目的としています。

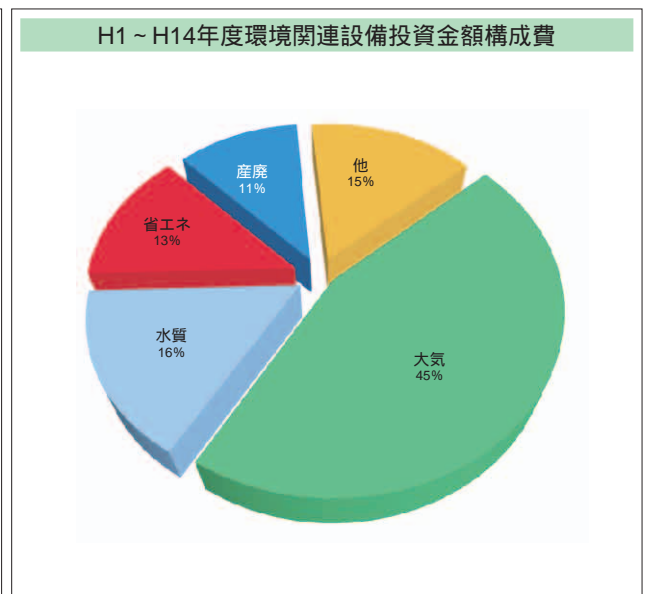
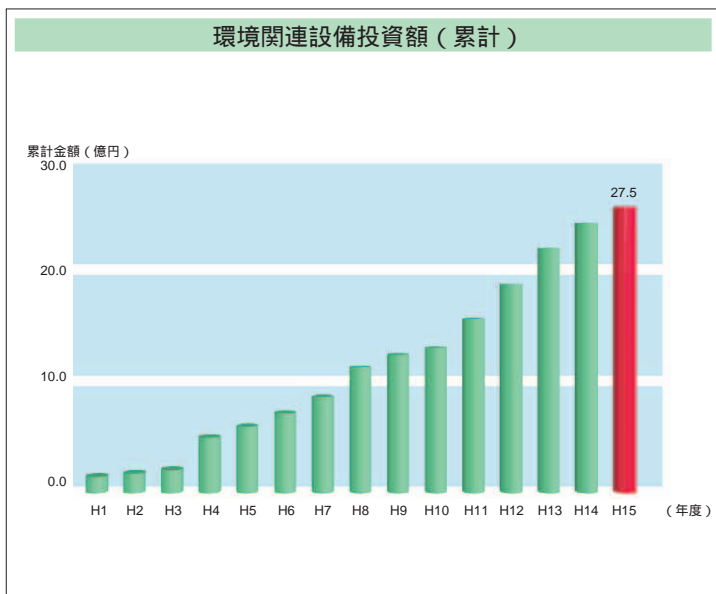
7. 環境関連設備投資

環境関連設備投資は、生産工場での環境影響対策及び省エネルギー・コストダウンを中心に計画的に対応してきました。

近年、環境関連法規制の整備が進むとともに、自主管理体制の強化に努め、全体的に環境関連設備への投資を最優先に考慮し、環境保全に取り組んでいます。特にダイオキシン類とPRTR対象物質の排出対策を中心とした大気汚染の防止及び有機溶剤系の漏洩を対策とした水質・土壌への配慮が大きなウェイトを占めています。



廃棄物はガス化室に投入され、燃焼室で800以上の高温で焼却されます。高温ガスは一次ガス冷却室、二次ガス冷却室で200以下に冷却され、飛灰は集じん装置（バグフィルター）で除去されます。万全なダイオキシン対策を行った後、クリーンな排ガスを煙突から大気放出します。



8. 環境会計

ニチバンは、1999年から環境会計の取組みをはじめ、主に生産工場での環境保全活動に関する費用とその効果について収支判定するニチバン独自の基準を構築し、運用してきました。

本年度からは社外に対してニチバンの環境への取組み状況を公表し、その内容をご理解頂くことが必要であると判断し、環境省の「環境会計ガイドライン」に準拠した内容で集計し、環境会計情報として公表します。

<集計についての考え方>

集計範囲：ニチバン株式会社単体

対象期間：2002年4月1日～2003年3月31日

環境保全コストの算定基準：〔設備投資〕 対象期間内に環境保全に関わる設備投資額を集計しました。年度をまたがる場合は当期分の金額を集計しています。

〔費用〕 人件費：研究開発部門および環境関連部署ごとに環境保全活動の時間に時間当たりの数値を乗じて集計しています。

減価償却費：対象期間内に取得した環境保全活動にかかわる設備を対象としています。

単位：百万円

分類		環境保全コスト 主な取組みの内容	投資額	費用額
1.事業エリア内コスト		環境負荷を抑制するための環境保全コスト	494	284
内 訳	1.1公害防止コスト	公害防止（大気汚染・水質汚濁など）のための費用 ・廃棄物焼却設備の改造 ・排水設備の整備	(486)	(82)
	1.2地球環境保全コスト	地球環境保全（地球温暖化防止・省エネなど）のための費用 ・インバータ等省エネ設備の導入 ・サーマルリサイクル設備の維持	(7)	(87)
	1.3資源循環コスト	資源のリサイクルおよび有効利用のための費用 廃棄物のリサイクルおよび適正処理のための費用	(1)	(79)
2.上・下流コスト		グリーン購入のための費用 製品の容器包装リサイクル費用	0	7
3.管理活動コスト		環境マネジメントシステム運用・維持のための費用 環境情報の開示および環境広告のための費用 環境負荷の監視および管理のための費用	0	36
4.研究開発コスト		環境配慮製品開発のための人件費および経費	0	188
5.社会活動コスト		地域社会への環境活動費用 環境団体への寄付金	0	0
6.環境損傷対応コスト		環境汚染（大気汚染・土壌汚染など）に対応する保険料	0	0
合計			494	479

単位：百万円

環境保全に伴う経済効果		金額
効果の内容		
1.収益	事業活動で生じた廃棄物のリサイクルによる収入	(0.4)
	環境配慮製品の販売拡大による利益創出額	296
2.費用節減	省エネルギーによるエネルギー費の削減	66
	省資源またはリサイクルに伴う廃棄物処理費の節減	709
合計		1,071

9. 環境への取り組みの歴史

当社の環境への関わりは古く、1948年に発売した天然素材のセロテープ®まで遡ります。その12年後には有機溶剤を回収し、再利用する溶剤回収装置を導入し、いち早くリサイクルへの取組みを開始いたしました。70年代には省エネルギー生産方針である無溶剤ホットメルト塗工生産方式の採用、80年代には廃棄物のサーマルリサイクル化を実現するため、廃棄物燃焼ボイラーを設置し省エネルギーに貢献いたしました。90年代には多くの環境配慮製品を開発・発売するなど、継続的に環境保全への取組みを推進してまいりました。

環境保全活動	環境配慮製品の開発	社会の動き
1940年代		
	1948年 天然素材のセロテープ® 発売	
1960年代		
1960年 有機溶剤回収装置設置 (東京工場、大阪工場) *環境負荷低減 *有機溶剤のリサイクル使用		1960年 四日市喘息、水俣病、 イタイタイ病
		1967年 「公害対策基本法」制定
		1968年 「大気汚染防止法」制定
1970年代		
1973年 無溶剤ホットメルト塗工機設置 (埼玉工場) *省エネ無溶剤型生産方式	1978年 省資源対応の野菜結束テープ たばねら®テープ 発売	1970年 「水質汚濁防止法」制定
		1971年 環境庁発足
1980年代		
1981年 廃熱回収装置設置(安城工場)	1981年 無溶剤ホットメルト塗工 クラフトテープ 発売	
1983年 廃棄物焼却ボイラー設置 (埼玉工場) *サーマルリサイクル化の推進	1982年 無溶剤ホットメルト塗工 布粘着テープ 発売 リムカ® シリーズ 発売	
		
1985年 廃熱ボイラー実用化の功績に 東京通産局局長賞受賞 (省エネルギー部門：埼玉工場)		1989年 エコマーク制度スタート

環境保全活動

環境配慮製品の開発

社会の動き

1990年代

1996年
エネルギー使用の合理化に寄与した
功績に中部通産局長賞受賞
(電気部門：安城工場)

1999年
ニチバン環境方針策定
環境管理組織新設
環境委員会発足

1991年
無溶剤ホットメルト塗工再生紙
クラフトテープ発売
ポイントメモ™(再生紙)発売

1995年
非塩ビPET基材の
バックシーリングテープ発売

1997年
非塩ビ高密度ウレタン不織布の
救急絆創膏ケアリーブ®発売
リサイクル可能クラフトテープ発売

省資源・簡易包装の製品
ブンボックスシリーズ発売

再生紙を使用し貼ったままりサイクルできる
リサイクルラベル発売

1991年
「再生資源の利用の促進法」
(リサイクル法)施行

1992年
地球環境サミット開催

1993年
「環境基本法」制定

1995年
「容器包装リサイクル法」制定
阪神大震災発生

1996年
グリーン購入ネットワーク設立
国際規格「ISO14000s」制定

1997年
気候変動枠組条約
第3回締約国会議開催(COP3：京都)

1999年
「ダイオキシン特別措置法」制定

2000年代

2000年
ISO14001登録
(安城工場、大阪工場)
排ガス燃焼処理装置設置
(安城工場)
*環境負荷低減



2001年
ISO14001登録(埼玉工場)
排ガス燃焼処理装置設置
(大阪工場)
*環境負荷低減
包装材の非塩ビ化宣言
産業廃棄物焼却装置
ダイオキシン対策(埼玉工場)

有機溶剤貯蔵地下タンクの
地上化(安城工場)

2002年
ISO14001登録(本社事業所)
産業廃棄物焼却装置
ダイオキシン対策(安城工場・埼玉工場)

2000年
再生PET布粘着テープ発売

2001年
ナイスタック®(再生紙タイプ)発売

2002年
再生紙製本テープ発売

2000年
「循環型社会形成推進基本法」
施行
「容器包装リサイクル法」の
完全施行

2001年
「グリーン購入法」施行
「資源有効利用促進法」施行
「PRT法」施行
「PCB特別措置法」施行

2002年
京都議定書に日本が批准
「フロン回収破壊法」施行

2003年
「土壌汚染対策法」施行

会社概要

商号	ニチバン株式会社		
創立	大正7年1月		
本社所在地	〒112-8663 東京都文京区関口二丁目3番3号 TEL 03-5978-5601		
代表者	代表取締役社長 草賀 淳		
資本金	5,451百万円		
売上高	39,285百万円（単体）	39,927百万円（連結）	
従業員数	849名		
株主数	5,793名		
関係会社	子会社	： 国内3社	
	関連会社	： 国内1社 海外1社	
事業目的	<ol style="list-style-type: none"> 1. 次の各製品及び付属品の製造、製作並びに販売 <ol style="list-style-type: none"> (1) 医薬品、医薬部外品、化粧品、医療用具及び試薬 (2) 接着テープ、接着シート、接着剤その他接着製品及びその機械器具 (3) 化粧品、衛生用品及び食品添加物 (4) 筆記用具等事務用品 (5) プラスチック製の家庭用品及び紙製容器 (6) 包装用袋等包装材料 (7) 計測器、計量器、家庭用電気機械器具、公害防止機器、運搬用機器、事務用機器、包装・荷造機器、医療用機械器具、健康・スポーツ機器、教育機器 2. 食品、飲料品及び日曜雑貨品の販売 3. 前各号に掲げる物品の輸出及び輸入 4. 展示、内装、看板工事その他建築工事の請負、設計及び施工 5. 医薬品の薬物投与システムに関する工業所有権、ノウハウ、技術、ソフトウェアの調査、研究開発、企画及び販売 6. 損害保険及び自動車損害賠償保障法に基づく保険の代理業 7. 以上に付帯関連する一切の事実、その他事業に投資 		

(2003年3月31日現在)