

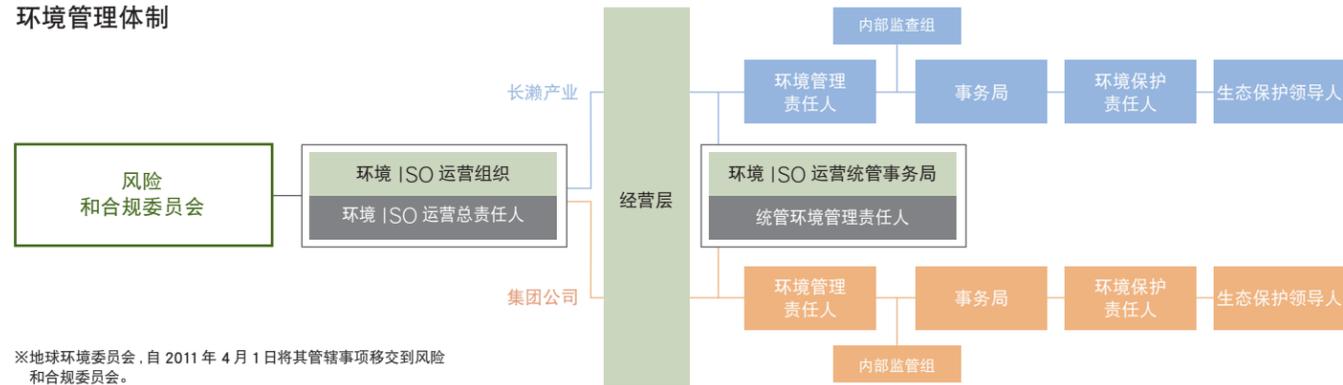
长濑集团的环境管理体制

本公司集团的环境管理体制，以1999年5月设置于本公司的地球环境委员会(现风险和合规委员会)为开端。作为商社，从早期阶段便开始探索社会的需求，以2000年4月获取环境管理系统国际标准ISO14001认证为契机，本委员会提供获取ISO认证的建设和帮助并每年扩大着对象范围。目前，长濑-OG COLORS & CHEMICALS 株式会社、长濑化学株式会社、长濑塑料株式会社、长濑研磨机材株式会社、西日本长濑株式会社等5家销售公司以及长濑综合服务株式会社，作为本公司同一认证登记事务所共同在环境ISO运营组织基础上开展着活动。

此外，在生产加工、服务、销售等其他集团伞下公司当中，还有很多独自获取认证并进行环境活动的企业。

今后，将仍以认证获取集团公司，继续推进环境管理系统方面的持续改善活动。

环境管理体制



※地球环境委员会，自2011年4月1日将其管辖事项移交到风险和合规委员会。

长濑集团的环境方针

1. 遵守环境法的规定等

- 在业务活动中遵守环境相关法律，条例和其他法规管制等。

2. 推进利于环保的事业

- 业务活动中，在技术上、经济上力所能及的范围内，推进保护自然生态系统、地域环境及地球环境的活动。

3. 与社会共同生存

- 作为良知的企业公民，与公共机关、产业界、地域社会等协作，推进符合长濑集团特色的地球环保活动。

4. 环境管理系统的确立和持续改善

- 为达到环保方针，制定环保目的和目标，努力构筑，实施，并持续改进环境管理系统。

5. 贯彻落实和公开环保方针

- 在该环保方针贯彻落实到长濑集团每一位员工的同时，对外公开。

环境管理活动的展开

本公司力求将生态环保业务的扩大和开创，业务效率的提升等环境管理活动，在每天的日常业务活动中展开。有关环境关联业务的推进，不仅限于一直以来的生态环保业务，也将能源领域放入视野，重点突出太阳光发电和蓄电设备领域。另外，在中期经营计划“**Change-S2014**”中，作为全公司的重点领域之一，致力于挖掘和扩大能够活用“环境和能源”技术的事业，通过本公司事业部之间及各集团企业之间促进信息共有化，和功能互补，为实现持续可能的“循环型经济社会”，“低炭型社会”，力求加强可迅速提供商品和服务的体制。

另外，在减低环境负荷活动方面，本公司认为推进物流效率可以减低环境负荷。为此，利用销售管理系统的物流票数据开发了能够自动计算国内货物运输量的“NECO系统(Nagase Energy Calculation Online System)”，并于2008年8月开始运用。本公司不仅能计算出每年货物运输量和二氧化碳排放量，削减二氧化碳的排放量，做到可以分析最优化运输路线，为了对应防止地球温暖化的愿望，我们正努力致力于实施削减运输能量。

环境减低活动

在长濑集团的核心企业长濑产业，把“有利于环境的事推进”作为重要的环境方针之一，和环境负荷减轻活动一起，通过挖掘社会所需的环保型商业材料以及集团制造公司的开发活动，为环境负荷的减低进行着贡献。

根据修正后的节能法，本公司作为一定以上的能源消费事业体被经济产业局指定为“特定事业者”。由此，自2013年3月决算期以后，公司采集和收集全公司的能源消费量的数据，向经济产业局提交中长期计划书，定期报告书。2012年3月决算期，为了对应东日本大地震后限制使用电力方策，公司内部全体施行照明灯具的减少，空调温度的管理，并减少高峰用电量。另外，从2011年3月决算期开始，试验性引进了LED照明灯具，在东京总公司大楼正式使用，总公司大楼全部采用了LED灯具。

2013年3月决算期将继续在新楼引进。



在长濑 ChemteX 的活动

在长濑集团的核心制造子公司长濑 ChemteX 株式会社，根据节能法修订在全事业所设立了节能组织并推动节能活动。主要的节能活动有，通过全体员工参加的消减活动，也即各部门的节能目标设定管理、节能改善建议制度、节能委员会成员进行设备投资和改善活动，努力消减温室气体排放。

另外，2009年1月，进行了高效率锅炉的更换并把燃料从柴油转为LNG，由于我们在温室气体上的减排努力，2011年3月作为排放消减事业获取了政府推行的“国内信用制度”认证。



长濑的 环境保护业务

长濑集团，充分活用商社机能，在发掘对环境有好处的商材，向供货商反馈市场动向信息，用途开发的建议活动等方面，通过提供物·服务·技术·信息，来支持环保·能源业务。



1 用于电子技术的药液业务



显像液稀释供给装置

长濑在国内外生产销售CMS (Chemical Management System = 化学管理系统)，该系统通过对半导体、液晶面板制造流程中药液性状的管理，确保工艺流程的稳定性和药液的再生利用。废弃溶剂回收系统将个别企业难以处理到零的废弃物，作为其他产业的原料加以利用，实施对废弃溶剂的回收、精练。



现象液稀释供给精密过滤装置

此外，灵活运用本公司的技术、做法、实绩，建设了制造、供给、回收夏普株式会社的“GREEN FRONT 堺”内的液晶面板制造工程用的药液的现地车间，并于2009年10月开始投入生产。新工厂引进化学管理设备和长濑 ChemteX 株式会社的药液再生技术，再生显像液、剥离液。该项目凝聚了长濑集团长期以来积累的技术，这一构想的实现，将有可能大幅度削减药液的消耗量和原料，作为循环型工厂在环保方面做出巨大贡献。



夏普株式会社“Green Front 堺”内的药液再生工场



显像液管理装置

2 进军有机肥料



川合肥料株式会社以全国的农业生产者为对象，制造并销售各种有机肥料和“混合肥料”。“混合肥料”是指利用极为有限的食品残渣等有机原料通过发酵熟成为高附加值的肥料，具有①在土壤中容易分解，②肥料的含有成分使植物容易吸收的特征。

2012年3月决算期，作为新商品，开始销售了以当地产的鸡为主原料的高活性混合肥料“秋津州”。另外，和以城市地区为中心力图扩大业务的零售有机农产品的大型企业“Radishbo-ya CO., LTD.”合作，对其伞下的生产者，共同提供开发的肥料。实施着将安心优良的农产品尽最大可能廉价提供给消费者的活动。

进而另一方面的重点事业就是在栽培和销售西红柿等具有附加价值的农产品时，为生产扩大利用本公司肥料的农产品，在与关联公司“株式会社美味蔬菜农场”共同确立的独自栽培技术基础之上，力图充实“美味蔬菜”系列。

今后，随着与长濑集团生态技术的融合，积极开展肥料及农业资材，通过以独自的方法向农业本身进军，达到实现新时代的高附加价值业务的目的。



3 智能电网业务

长濑集团在汽车及笔记本电脑、手机等作为蓄电池利用显著的锂离子电池的供应链上展开着事业。其中本公司100%全资子公司的株式会社CAPTEX，以锂离子电池的控制模块为主进行着生产和发展。

控制模块需要电池的高效化以及长寿命化和确保安全性，在电池信息管理的同时控制技术成为必须。本公司拥有电池信息的远距离管理等高度控制技术和经验，进行着控制回路的设计·开发以及二次电池的组装化。

另外，因为我们可以从提供①电池系统的概要（容量、电压），②企划书（概念、结构设计、控制设计），③探讨式样（样品制作“设计、框体、电池电源、充放电控制、通讯”，评估“充放电、热、振动试验”），④检验（标竿评估、样本评估），⑤批量生产的一条龙服务，获取了众多客户的支持。

另外，今年4月在爱知县冈崎市的批量生产工厂*开始稼动。今后，在汽车关联外，还将致力于以住宅、办公楼、商业设施、工厂为对象的智能电网。

*土地面积：约23,000平方米/建筑面积：约5,000平方米(2层建筑 / 竣工:2012年4月11日)



原料	· 稀土、锂、钴、镍、锰、其他
电池材料	· 阳极材料、阴极材料、电解液 · 间隔分离器、隔板、粘接剂、筐体
电池	· 电池 (18650, 26650, 拉米)
组装控制	· 组装化 (模块、储存) 和控制 (保护、充放电控制、调节控制)
系统	· 负荷、上位 ECU、系统 (商用)
产品	· 车辆 (EV, PHEV, ISS) · 装置 (BEMS, HEMS, 充电器)

长濑集团的事业领域
CAPTEX 的事业领域