

環境経営レポート

2017年度

2017年 5月 1日～2018年 4月30日



For the beauty of the earth
For a dynamic and attractive society



日本化学機械製造株式会社

発行 2018年 6月29日 (環境月間)

目次

	ページ
目次	1
環境方針	2
組織の概要	3
事業概要・製品における環境配慮の促進	4
1. 主な環境負荷の実績	5 , 6 , 7
2. 環境目標及びその実績	8
3. 環境活動の結果と評価、次年度の取組み	9 , 10 , 11 , 12
4. 活動事例 トピックス	13
5. 環境関連法規制等の順守状況	14
6. 代表者の見直し	14

表紙： 桜と思われましたか？
会社の庭のリンゴの花です。
撮影日：2018年3月



2013年4月 本社新社屋を『津波避難ビル』に登録しました

環境方針

私たち一人ひとは、社是に徹し当社の基本理念である
美しい地球 生き活きとした社会のために
経営方針の下、ここに環境方針を定め、行動することを宣言します。

社是 『誠心誠意』 『感謝の奉仕』

基本理念

*For the beauty of the earth
For a dynamic and attractive society*

美しい地球 生き活きとした社会
それらが調和し持続し発展するために
役立つ 技術 と 人材 を提供します



環境方針

全ての人々が健康に生き活きと生きる事ができる社会は、豊かな自然と健全な環境の上に成り立っています。

地球環境が保全され、限り有る資源と多様性に富む生物を将来に引き継いでいける持続可能な社会を構築するために、環境について考え、行動することは、21世紀を生きる人類のそして経済社会を営む企業の責務であると強く認識します。

私たち日本化学機械製造株式会社は、事業活動における環境負荷の低減を図るために、次の行動指針に定める環境保全活動を推進します。

〈環境保全への行動指針〉

1. 以下について、環境目標・活動計画を定めて、継続的な改善に努めます。
 - (1) 電力・燃料の消費に伴う二酸化炭素排出量削減
 - (2) 節水推進
 - (3) 廃棄物排出抑制、リサイクルと適正処理の推進
 - (4) 環境に有害な化学物質使用量の削減と管理の推進
 - (5) 製品における環境配慮の促進
 - (6) グリーン購入の促進
2. 環境関連法規や当社が約束したことを順守します。
3. 環境への取り組みを活動レポートとして公表します。

制定日 2007年 12月 10日

見直日 2017年 5月 1日

日本化学機械製造株式会社

代表取締役社長

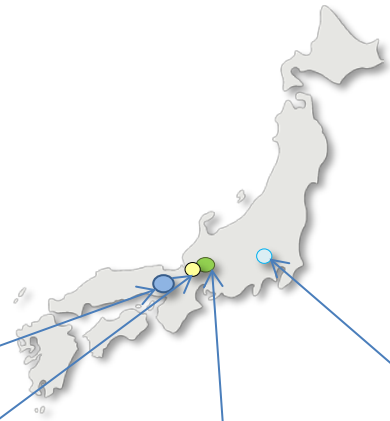
高橋 正一

組織の概要

事業者名

日本化学機械製造株式会社

代表取締役社長 高橋 正一
 全社環境管理責任者 取締役副社長 高橋 一雅
 全社環境事務局 社長室 中嶋 幹恵
 技術部 海瀬 卓也
 技術部 大橋 雅昭
 品質保証室 安藝 成伸
 製造部 福本 学
 製造部 新井 裕史
 南山田工場環境事務局 製造部 奥野 守
 製造部 内浦 嘉彦



サイトの概要

サイト
環境管理責任者
TEL
従業員数
敷地面積
工場床面積
事務所等床面積

本社・工場
取締役 高橋 一雅
06-6308-3881
177名
18,281㎡
6,478㎡
2,294㎡

滋賀工場
執行役員 川畑 宏之
0748-75-2131
0名*1
27,229㎡
5,024㎡
0㎡

南山田工場
工場統括 浅野 宣男
0748-72-3007
25名
3,727㎡
1,901㎡
214㎡

東京支店*2
支店長 神尾 昌人
03-3567-8101
6名
賃貸事務所

*1:P.12の3.3-4滋賀工場の項で報告します。

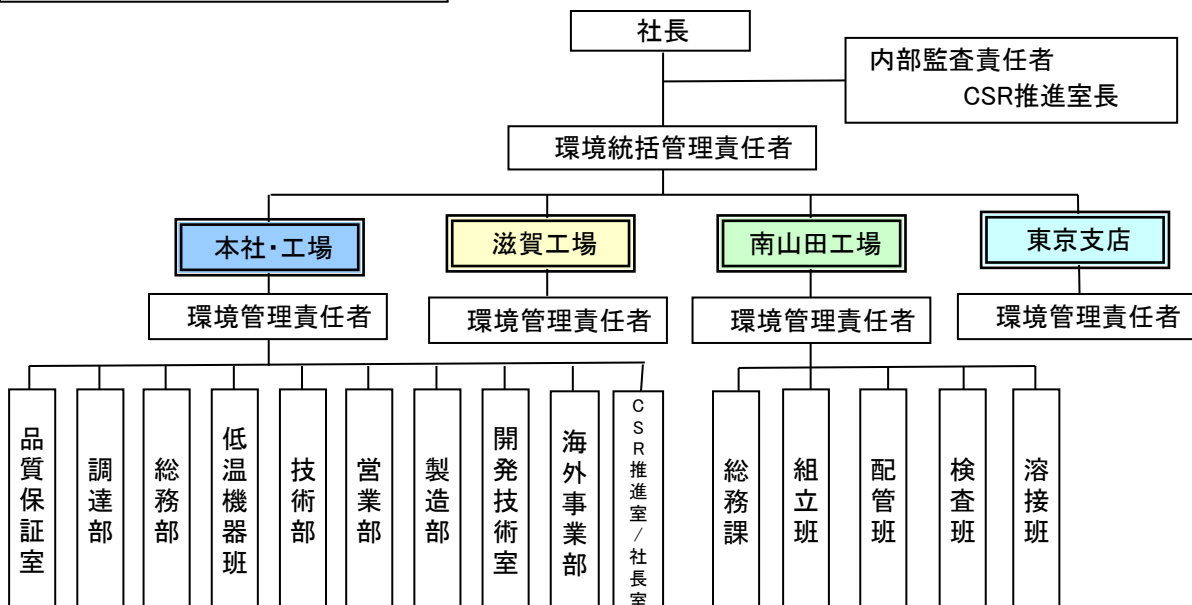
*2:2018年4月1日名称変更

組織所在地

本社・工場 大阪府大阪市淀川区加島4丁目6番23号
 滋賀工場 滋賀県湖南市大池町7番地1
 南山田工場 滋賀県湖南市岩根字南山田1622番5
 東京支店 東京都中央区京橋1丁目6番12号（京橋イーサビル5階）

エコアクション21認証・登録番号：0002822
 適用ガイドライン：エコアクション21ガイドライン2009年版
 対象事業所：本社・工場、東京営業所、滋賀工場、南山田工場（全組織）
 事業内容：化学機械・化学装置・燃焼装置・超低温液化ガス機器の設計・製作・販売
 更新・登録日：2016年8月25日
 活動期間：2017年5月～2018年4月

環境経営システム組織



事業概要

当社はアルコール蒸留装置の設計・製作を創業の原点として約80年に亘り操業を続けており、その間、化学・食品・医薬工業界様向けにも、広く化学機械や化学プラントをご提供しています。最近では、培った設計・製造技術と豊富な経験を駆使して、バイオエタノール製造プラントや太陽光発電に供される原料製造プラントの建設などにも携わりました。

また、当社独自の蒸留技術を活かした廃溶剤回収プラント、環境負荷物質の回収装置、脱臭設備等もご下命頂いており、これらの製品を通じて社会の環境改善にも貢献しております。

事業の規模 および 2017年度事業活動実績

- 1) 創業 1939年
- 2) 資本金 2億7千5百万円
- 3) 売上高の推移

2007年度	2008年度	2009年度	2010年度	2011年度	2012年度	2013年度	2014年度
61.3億円	88.9億円	82.7億円	69.1億円	64.4億円	39.4億円	44.5億円	40.3億円
2015年度	2016年度	2017年度					
57.8億円	57.4億円	52.9億円					



廃溶剤回収装置



アンモニア処理システム
アンモニアの回収
アンモニアの無害化(触媒脱臭)

製品における環境配慮の促進

木質バイオマスガス化発電事業を実施する新会社を設立

プラントは様々な装置、工作物、その他機器類の組み合わせで構成されており、エンジニアリングには多くの知識と経験が必要とされます。設計時においては設備の省エネルギー化、騒音や振動に留意した機器の選定など、また、工事、試運転、メンテナンスにおいては火災事故や化学物質の漏えい等の防止といった観点でも、環境に配慮すべき事項は非常に多岐にわたります。生産性向上も資源の有効活用といえます。

私たちは、常に最新の技術の開発、活用に努めています。

環境に資する製品のご紹介【環境活動レポートバックナンバー】

- 2008年度 バイオエタノール実証プラント
印刷工場から排出される有機溶剤の回収、精製技術
- 2012年度 ヒートポンプによる省エネ
製品の梱包材をリサイクル可能なものに替える取組み
- 2013年度 燃焼装置の燃料転換
- 2017年度 木質バイオマスガス化発電事業

1. 主な環境負荷の実績

2017年5月 ～2018年4月

1-1. 環境負荷の実績と各サイトの負荷割合

当社環境負荷の実績及び総排出量に対する各サイトの環境負荷別排出割合を、【表-1-1-1】に示します。

【表-1-1-1】各サイトにおける環境負荷の実績

環境負荷項目	単位	全社	本社・工場	南山田工場	滋賀工場※1	東京支店※2
CO ₂ 排出量※3	ton	514.0	285.5	207.7	17.5	3.3
	%		55.5%	40.4%	3.4%	0.6%
一般廃棄物排出量	ton	1.9	1.4	0.5	0	0.0
	%		73.5%	24.0%	0.0%	2.5%
産業廃棄物排出量	ton	70.9	60.5	10.4	0	0
	%		85.3%	14.7%	0.0%	0.0%
総排水量	m ³	15,031	12,779	839	1,413	0
	%		85.0%	5.6%	9.4%	0.0%

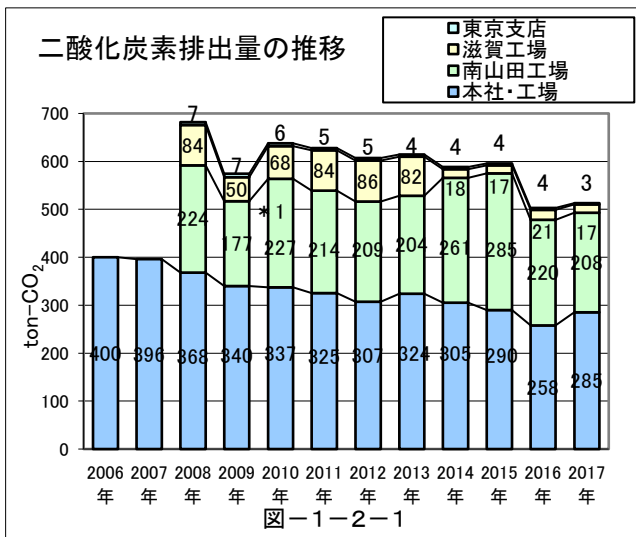
※1 滋賀工場としては、従業員数0であるが、南山田工場従業員が作業を兼ねて管理を行っており、詳細は、P.12の3.3-4滋賀工場の項で報告する。

※2 東京支店は、賃貸事務所の制約から水使用量は把握できない。

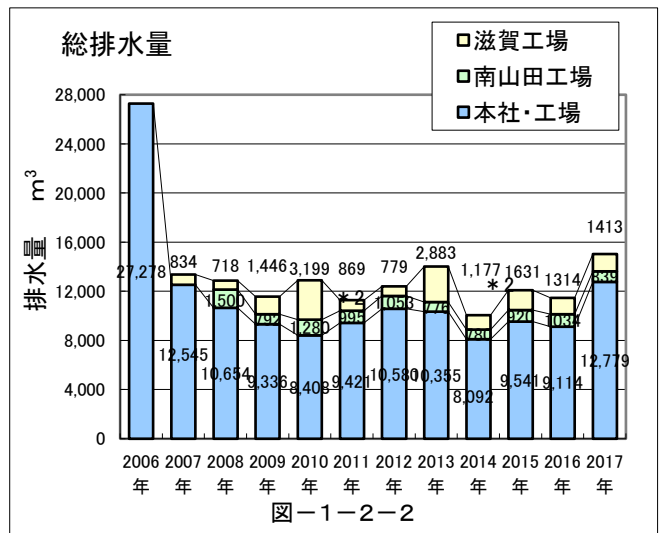
※3 CO₂排出係数：各サイトとも 0.000378 t-CO₂/kWh：環境活動取り組み開始時期の全国統一値

1-2. 主な環境負荷の推移

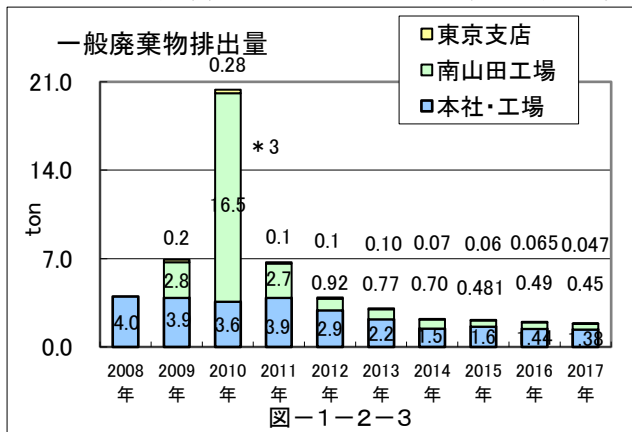
当社の全サイトにおける主な環境負荷の実績及び総排出量の推移を、【図-1-2-1】～【図-1-2-4】に示します。本社・工場は2008年1月より、全社としては、2010年1月から環境活動に取り組んでいます。



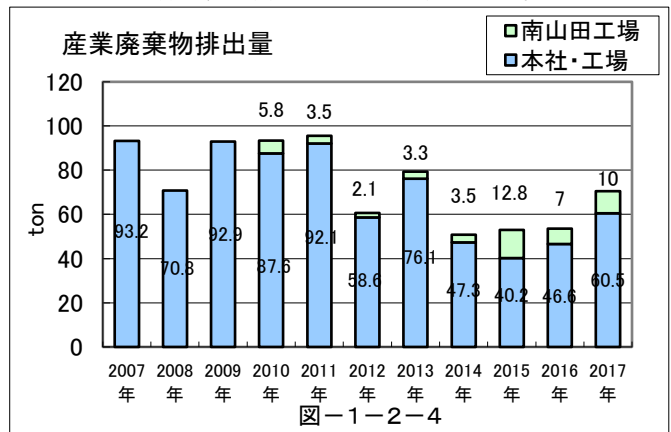
*1: 2009年度は、南山田工場における生産量が少なかった。
 *2012年以前の滋賀工場は、約10%程度当社以外の負荷を含む。
 *2014年以降、滋賀工場での南山田工場使用負荷を振り分けた。



*2: 滋賀工場の工水配管にトラブルがあり漏えい発生。原因究明、是正済み。
 *東京支店は、賃貸事務所で水使用量は把握できない。



*3: EA21取組みに際し、一斉3Sを実施し遊休品等を一括処分したため急増した。



1. 主な環境負荷の実績

1-3. 各環境負荷の内訳

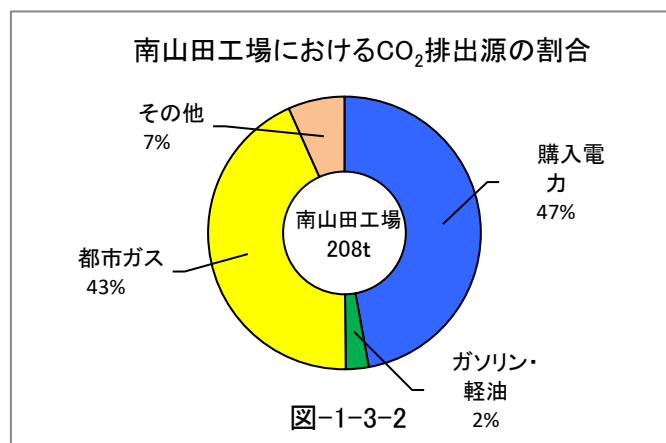
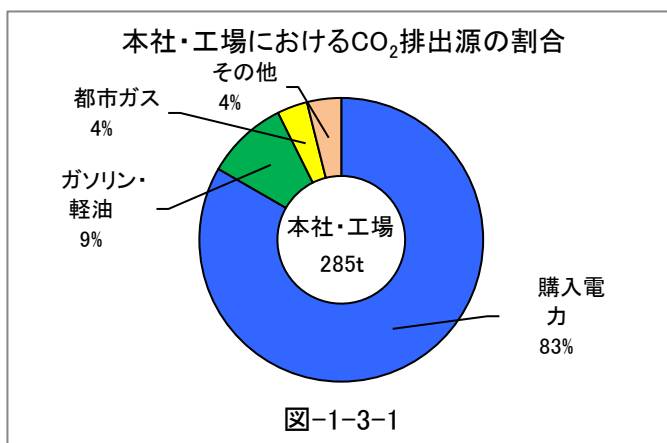
(1) 二酸化炭素排出量

各サイトにおけるCO₂の主な排出源を、【表-1-3-1】に示します。
 また、当社の二酸化炭素総排出量の51%を占める本社・工場と、44%を占める南山田工場における排出源の割合を、【図-1-3-1】及び【図-1-3-2】に示します。
 本社・工場では、83%が購入電力、9%が自動車燃料であるガソリン・軽油による排出です。
 南山田工場では、超低温液化ガス容器の製作過程で都市ガスを熱源とする乾燥炉を使用しているため、都市ガスによる排出が44%と多くなっています。

【表-1-3-1】 [単位:ton]

CO ₂ 排出源	全社	本社・工場	南山田工場	滋賀工場	東京支店
購入電力 ※1	357	238	98	17	3
ガソリン・軽油	32	27	6	0	0
都市ガス	100	10	90	0	0
その他	25	11	14	0	0
合計	514	285	208	17	3

※1 CO₂排出係数: 各サイトとも 0.000378 t-CO₂/kWh :環境活動取り組み開始時期の全国統一値
 CO₂排出係数:0.000493 t-CO₂/kWh(関西電力 2016年度 調整後)で算出すると購入電力からのCO₂排出量は、全社で465ton、全排出源からの全社合計は622tonとなる。



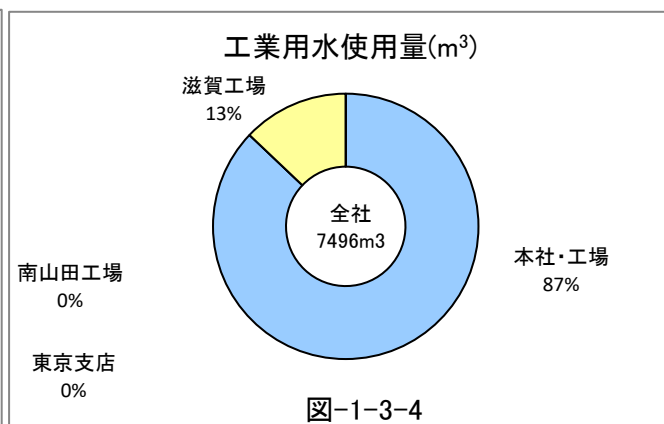
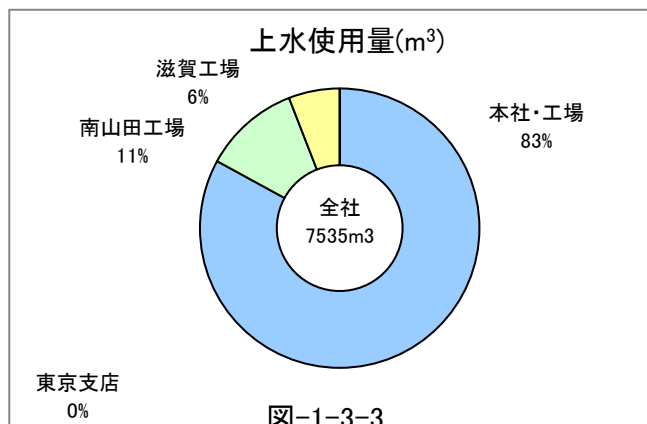
(2) 総排水量

各サイトにおける排水区分ごとの実績を、【表-1-3-2】に示します。
 また、総排水量に対する各サイトの排水割合を、【図-1-3-3】及び【図-1-3-4】に示します。
 なお、当社の場合、使用量を排水量としています。

【表-1-3-2】 [単位:m³]

排水の区分	全社	本社・工場	南山田工場	滋賀工場	東京支店
上水	7,535	6,251	839	445	0
工業用水	7,496	6,528	0	968	0
合計	15,031	12,779	839	1,413	0

※ 東京支店は、賃貸事務所の制約から水使用量は把握できない。



1. 主な環境負荷の実績

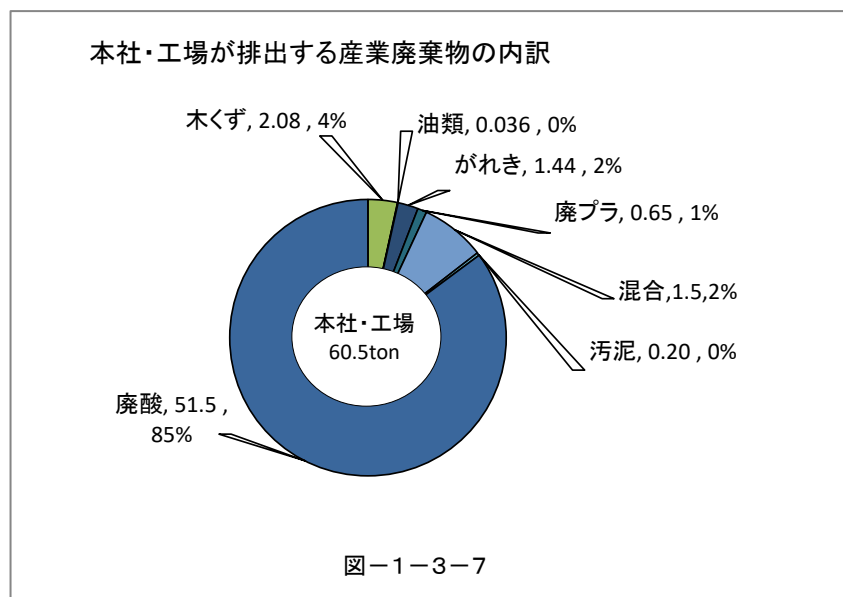
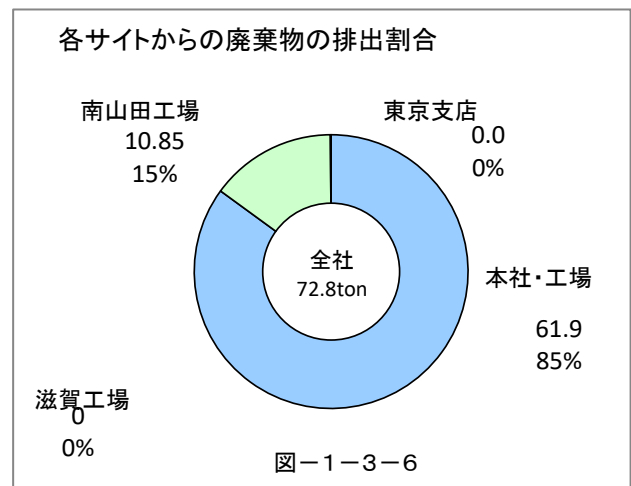
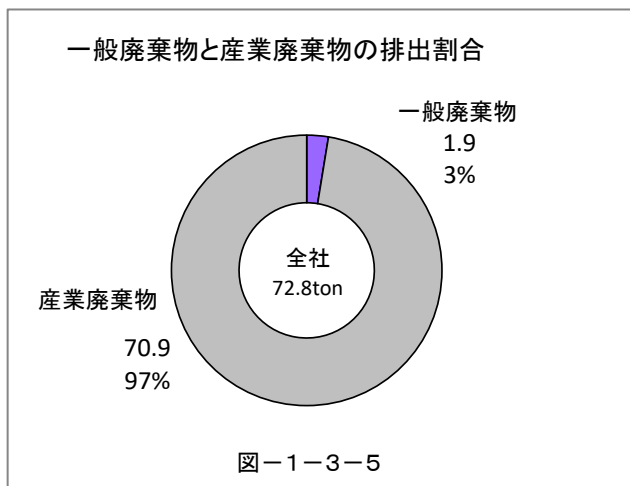
(3) 廃棄物排出量

全社における一般廃棄物と産業廃棄物の排出割合を【図-1-3-5】に、各サイトごとの一般廃棄物と産業廃棄物の合計排出量を【図-1-3-6】に示します。

廃棄物総排出量の約97%は産業廃棄物であり、また、廃棄物総排出量の約85%は本社・工場から排出されています。

本社・工場から排出される産業廃棄物の内訳を【図-1-3-7】に示します。

本社・工場から排出される産業廃棄物の約70%が廃酸で、本社・工場で作成するステンレス製機器の洗浄工程より洗浄廃液として排出され、その99.8%は水です。



2. 環境目標及びその実績

2-1. 本社・工場

当社では、主な環境負荷の大半を排出する本社・工場を、環境側面における最重要サイトと位置付け、2008年1月より環境活動に取り組んでいます。本社・工場では、【表-2-1】に掲げる項目について環境目標を設定し、活動を展開しています。

【表-2-1】 本社工場の環境目標及びその実績

項目	年度	(基準年度) 基準値	2017年 (2017年5月～2018年4月)		2018年	2019年
			目標	実績	目標	目標
CO ₂ 削減 ^{※1} [電力]	ton-CO ₂	(2006年) 325	△20% 259.8	△27% 237.9	△21% 256.6	△22% 253.3
[自動車燃料]	ton-CO ₂	(2006年) 29.9	△12% 26.3	△11% 26.6	△13% 26.0	△14% 25.7
一般廃棄物削減	kg	(2009年) 3,886	△50% 1,943	△65% 1,380	△51% 1,904	△52% 1,865
コピー紙使用量削減	kg	(2008年) 5,257	△7% 4,889	△16% 4,416	△7% 4,889	△7% 4,889
産業廃棄物削減 [廃酸(酸洗浄廃液)]	ton	(2006年) 70.7	△10% 63.6	△27% 51.5	△10% 63.6	△10% 63.6
[廃プラスチック]	kg	(2013年換算値) 1,135	△4% 1,090	△44% 636	△4% 1,090	△5% 1,078
節水	m ³	(2007年) 12,545	△20.0% 10,036	2% 12,779	△20.0% 10,036	△20.0% 10,036
化学物質使用量の削減 ^{※2}	L	(2009年) 240	△10% 216	7% 256	△10% 216	△10% 216
製品における環境配慮の促進 受注件数		-	9件	8件	10件	11件
グリーン購入			都度実施			

※1 本社・工場では、総排出量の83%が電力、9%が自動車燃料(ガソリン+軽油)につき、これらについて削減目標を設定している。

※2 当社には、化学物質を原料とする製品はない。

2-2. 南山田工場

本社・工場に次いで環境負荷の大きい南山田工場では、2010年1月より環境活動に取り組んでいます。

【表-2-2】に掲げる項目について環境目標を設定し、活動を展開しています。

【表-2-2】 南山田工場の環境目標及びその実績

項目	年度	(基準年度) 基準値	2017年 (2017年5月～2018年4月)		2018年	2019年
			目標	実績	目標	目標
CO ₂ 削減 [電力]	ton-CO ₂	(2008年) 77.7	△25% 58.3	△58% 32.3	△27% 56.7	△30% 54.4
[電力2]	ton-CO ₂	(2013年換算値) 65.4	△2% 64.1	△0% 65.6	△4% 62.8	△5% 62.2
[自動車燃料]	ton-CO ₂	(2008年) 6.3	△1% 6.2	△11% 5.6	△1% 6.2	△2% 6.2
[都市ガス]	ton-CO ₂	(2010年) 146.0	△10% 131.8	△38% 90.3	△12% 128.9	△15% 124.5
一般廃棄物削減	kg	(2011年) 775	△7% 721	△43% 445	△8% 713	△9% 705
コピー紙使用量削減	kg	(2008年) 301	△16% 253	△17% 249	△17% 250	△18% 247
産業廃棄物削減 [廃プラスチック]	kg	(2011年) 48.3	△7% 44.9	△36% 31.0	△8% 44.4	△8.5% 44.1
[酸洗浄廃液 ^{※1}]	t	(2011年) 166.3	△1% 165	△14% 144	△1.5% 164	△2% 163
[混合産業廃棄物]	kg	(2010年 ^{※2}) 702	△2% 688	△33% 468	△2% 688	△2% 688
節水	m ³	(2008年) 1,500	△20% 1,200	△44% 839	△21% 1,185	△22% 1,170
化学物質管理の徹底			使用状況と保管のチェック	使用溶剤の見直		
製品における環境配慮の促進			梱包・包装簡素化への取組			

※1 酸洗浄廃液は社内施設で無害化処理しており、最終的には汚泥が産業廃棄物となる。汚泥としては、約1000分の1程度である。

※2 2010年度基準値は、実績値の是正により算出

3. 環境活動の結果と評価、次年度の取組

3-1. 本社・工場

目標達成率 60% (10項目中 4項目未達)

主な取組み計画		達成状況		評価(結果と今後の取組み)	
二酸化炭素排出量削減	電力の削減 ・不要照明の消灯 ・空調設備の点検 ・デマンド監視システム運用 ・待機電力の削減	基準値	324.8 ton-CO ₂	◎ 大幅目標達成 今年度は基準年比26.8%の削減ができ、大幅な目標達成ができた。日々の節電、環境に配慮した新社屋への移動により、空調の効率が高まった事、デマンド監視システムの運用、太陽光発電の増設、工場照明の省エネ化、省エネ機器へ更新などの計画的かつ積極的な設備投資が大きく寄与している。また、LED照明の導入も削減に大きく繋がった。	
		目標値	259.8 ton-CO ₂		
		削減比	-20.0%		
		実績値	237.9 ton-CO ₂		
		削減比	-26.8%		
	1 ・設備の空運転削減 ・クール/ウォームビス推進 ・太陽光発電の安定運転 ・省エネ家電・電気機器への更新 ・エレベーターの使用を控える(新社屋) ・節電の徹底/新社屋比較	-	-		
		自動車燃料の削減 ・エコドライブ運動展開 ・車両定期点検の実施 2 ・公共機関の利用促進 ・電気自動車の有効活用 ・ハイブリッド車への更新	基準値	29.9 ton-CO ₂	× 目標未達 業務量の増加に伴いファークリフトの稼働も増えており、今年度初めて、目標達成できなかった。積極的な投資と、社員の日常の取組みで燃費も良好であり、取組み事項は適切であると判断しており、今後も目標達成に向けて取り組む。
			目標値	26.3 ton-CO ₂	
			削減比	-12%	
			実績値	26.6 ton-CO ₂	
削減比	-11%				
-	-				
廃棄物排出量削減	一般廃棄物の削減とリサイクルの促進 ・分別回収促進 (シール掲示) 1 ・消耗品等適正保管・使用の励行 ・機密文書の再生処理化 ・部内個人ゴミ箱の削減	基準値	3,886 kg	◎ 大幅目標達成 リサイクル可能な紙類の分別が促進され、大きく削減できている。日頃の活動が毎月の目標達成に繋がっており、活動は有効と判断できる。内部監査で引き締めつつ意識向上を継続する。	
		目標値	1,943 kg		
		削減比	-50%		
		実績値	1,380		
	2 ・コピー紙の使用量削減 ・再生紙利用の明示化 ・プロジェクターによるペーパーレス化 ・スキャナー・PDFの有効利用 ・両面印刷の推進	基準値	5,257 kg	◎ 大幅目標達成 プロジェクターによるペーパーレス化や裏紙利用の推進など、日々の取組みにより目標が達成できた。	
		目標値	4,889 kg		
		削減比	-7%		
		実績値	4,416 kg		
	3 ・廃プラスチック ・分別回収によるリサイクル化促進 ・使い捨て製品の使用や購入を抑制 ・溶接棒包装のリサイクル化 ・業務外PETボトル廃棄禁止	基準値	1,135 kg	◎ 大幅目標達成 3Sに取組みながらも、目標を達成できたことは評価できる。引き続き取り組み継続する。	
目標値		1,090 kg			
削減比		-4%			
実績値		636 kg			
削減比	-44.0%				

評価 ◎:大幅目標達成(5%以上)、○:目標達成、△:若干目標未達(0.5%以下)、×:目標未達

3. 環境活動の結果と評価、次年度の取組

3-1. 本社・工場

目標達成率 60% (10項目中 4項目未達)

主な取組み計画		達成状況		評価(結果と今後の取組み)
廃棄物 排出量 削減	4 産業廃棄物の削減とリサイクルの促進 酸洗浄廃液の削減 ・適正使用の励行(過剰使用の抑制) ・酸洗浄対象機器の仕様見直 ・酸洗廃液処理実施 ・廃液再利用法の検討	基準値	70.7 ton	◎ 大幅目標達成 受注機器の仕様に依存する度合いが高いが、取組み事項の着実な推進と、担当者による処理装置稼働の努力もあり、目標を達成できた。
		目標値	63.6 ton	
		削減比	-10%	
		実績値	51.5 ton	
		削減比	-27%	
	-	-		
節水	1 水道水・工業用水の削減 ・小まめな節水運動 ・給水設備の保守点検 ・配管の定期監視 ・大量消費用途の改善 ・テスト用水の再利用化計画	基準値	12,545 m ³	× 目標未達 業務量増加により、水冷式のコンプレッサーを稼働せざるを得なくなり、活動開始初期の値となってしまうが、バルブ取り付けなどで細分化等を図り、使わなくても賄えるように改善しており、今後も監視を継続する。
		目標値	10,036 m ³	
		削減比	-20.0%	
		実績値	12,779 m ³	
		削減比	2%	
化学物質 の削減・ 管理	1 化学物質の削減・管理 ・化学物質管理者会議の設置と運営 ・使用化学物質の把握・記録・管理 ・パトロールの実施 ・排水等の測定・監視 ・漏えい事故時の対策・訓練実施 ・汚染防止のための作業改善 ・リスクアセスメントの実施を全社展開	基準値	240 L	× 目標未達 当社は業態上、取扱う化学物質は少ないが、製品製作段階で付着する油脂除去のため使用するシンナーを、削減目標として設定している。受注機器の仕様に依存するが、管理を第一目標に、継続推進する。今年度、労働安全の面からも代替え薬品への切り替えを進めている。
		目標値	216 L	
		削減比	-10%	
		実績値	256 L	
		削減比	7%	
環境 に資する 製品	1 製品における環境配慮推進 ・『環境配慮スコア表』運用継続 (設計時、施工時における環境配慮) ・省エネ設計推進 ・発明考案表彰の省エネ設計推奨 ・環境機器の拡販	拡販		× 目標未達 当社製品・技術での貢献として、当社の環境関連機器の受注件数を目標に掲げ取り組んでいる。溶剤回収設備や脱臭のお引き合いが多い。積極的な営業活動で環境負荷を低減技術を提案し、目標を達成を目指す。
		目標値	9件	
		実績値	8件	
グリーン 購入	1 グリーン購入 ・事務用品のグリーン調達 ・購入先の環境への取組調査	都度実施 (品質マネジメントシステムと連動)		○ 目標達成 グリーン調達は、対応可能な物品から積極的に取り組んでいる。今後も随時グリーン調達を継続する。

3. 環境活動の結果と評価、次年度の取組

3-2. 南山田工場

目標達成率 90% (10項目中 1項目未達)

主な取組み計画		達成状況		評価(結果と今後の取組み)		
二酸化炭素排出量削減	1 電力の削減 ・節電活動展開の徹底 ・待機電力の削減 ・設備の空運転削減 ・照明器具の省エネ化	基準値	77.7 ton-CO ₂	◎ 大幅目標達成		
		目標値	58.3 ton-CO ₂	デマンド監視装置を設置した事による見える化、またLED照明の導入が有効的で、社員の節電対策及び意識が進み基準年の50%以下まで削減を達成継続できている。毎年、緑のカーテンなどにも取り組んでいる。		
		削減比	-25%			
		実績値	32.3 ton-CO ₂			
		削減比	-58%			
		電力の削減2(真空乾燥炉)			基準値	65.4 ton-CO ₂
	目標値	64.1 ton-CO ₂	生産本数の増加に伴い未達となったが、メンテナンスなどを継続的に実施し、無駄のない稼働を行っており、継続する。			
	削減比	-2%				
	実績値	65.6 ton-CO ₂				
	削減比	0%				
	2 自動車燃料の削減 ・エコドライブ運動の展開 ・乗り合せ運動の展開(人・物) ・車検定期点検の実施	基準値		6.3 ton-CO ₂	◎ 大幅目標達成	
		目標値		6.2 ton-CO ₂	トラックの小型化、生産量の増加などの状況下、声掛け運動を行い、移動時の乗り合わせを推進し達成できた。	
削減比		-2%				
実績値		5.60 ton-CO ₂				
削減比		-11%				
3 都市ガスの削減 ・真空乾燥炉稼働燃費向上 (月初工程会議の徹底) ・ガスバーナー保守点検の実施 ・炉熱風出入りダクトデータ収集		基準値	146.0 ton-CO ₂	◎ 大幅目標達成		
	目標値	131.8 ton-CO ₂	炉の細分化の改造工事の効果が継続的に得られ、二酸化炭素の排出量は大幅に削減できた。			
	削減比	-10%				
	実績値	90.3 ton-CO ₂				
	削減比	-38%				
	1 一般廃棄物の削減とリサイクルの促進 ・分別回収の徹底 ・発泡スチロール・プラスチック分別回収徹底 ・リサイクル先の開拓	基準値		775 kg	◎ 大幅目標達成	
目標値		721 kg		リサイクル化を強化し、目標を大幅達成できた。引き続き推進する。		
削減比		-7%				
実績値		445 kg				
削減比		-43%				
2 コピー紙の使用量削減 ・社内文書の裏面使用・両面コピーの徹底 ・再生紙利用の促進		基準値	301 kg		○ 目標達成	
	目標値	253 kg	社員の意識向上により社内使用コピー用紙の裏紙使用、ミスプリント防止が促進されており、引き続き推進していく。			
	削減比	-16%				
	実績値	249 kg				
	削減比	-17%				
	3 廃プラスチック ・分別の徹底 ・リサイクルの徹底	基準値		48 kg	◎ 大幅目標達成	
目標値		45 kg		分別回収の徹底に努め、同じ廃棄物でも、リサイクルが可能な様に配慮した。		
削減比		-7%				
実績値		31.0 kg				
削減比		-36%				

3. 環境活動の結果と評価、次年度の取組

3-2. 南山田工場

目標達成率 90% (10項目中 1項目未達)

主な取組み計画		達成状況		評価(結果と今後の取組み)
廃棄物 排出量 削減	4 酸洗浄廃液(管理指標) ・処理設備の保全・管理 * 全量が産業廃棄物ではなく、発生量を管理指標・削減目標としています。 * 酸洗浄廃液は社内設備で無害化処理し、最終的には汚泥が産業廃棄物となります。汚泥としては、1000分の1程度の量です。	基準値	166 t	◎ 大幅目標達成 酸洗浄廃液は、社内の排水処理設備にて処理後放流し、汚泥が産業廃棄物となる。 今年度は、生産量の増加にありながらも、目標を達成できた。また様々な指標の記録も開始した。
		目標値	165 t	
削減比	-1%			
実績値	144 t			
5	産業廃棄物(混合) ・集積場所の見直し ・分別回収によるリサイクル化促進	基準値	702 kg	◎ 大幅目標達成 修理不可能な製品の廃棄の様に自社でコントロールできないものもあるため、廃棄物のカウントを再考した。本年度は、前年に3Sに取り組んだこともあり目標を達成できた。
		目標値	688 kg	
		削減比	-2%	
		実績値	468 kg	
1	水道水・工業用水の削減 ・節水運動の呼びかけ ・溶接機冷却水設備の点検	基準値	1,500 m ³	◎ 大幅目標達成 節水シールによる呼びかけ、休日前のメーター監視の実施により、達成できた。取り組みは有効であり継続する。
		目標値	1,200 m ³	
		削減比	-20%	
		実績値	839 m ³	
節水	1	削減比	-44%	

3-3. 東京支店

支店員6名の小さな所帯ですが、全サイトにおける環境活動の展開方針に基づき、廃棄物とコピー紙の削減を活動項目に設定して全員で取組み、高い削減率を達成しています。
賃貸ビルオーナーさんのご意向で、LED照明となり、電力消費、CO2排出も15~20%削減できました。

3-4. 滋賀工場

滋賀工場としての従業員数は0ですが、南山田工場従業員が毎日の作業を兼ねて管理を行っており、支援と協力を得ながら、環境管理責任者が、環境側面での施設管理等を行なっています。
また、スポット的に本工場を使用する者に対して、環境活動についての教育、指導を行なっています。

滋賀工場の電気使用量の個別の測定器の設置により使用量の測定を行い、担当別に振り分けました。

- ①南山田工場所有の真空加熱炉の稼働。
- ②一時的な開発機器等の実験等での使用。
- ③部分的にレンタル工場として活用。
- ④本社予備サーバー・空調、冷蔵庫、その他共有部分の設備(シャッター、事務所)等

③は、約10%である事が確認できました。当社の負荷ではないため、差し引いています。

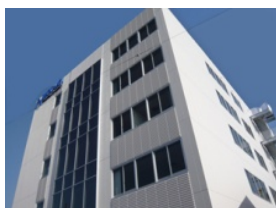
①は、当社負荷以外である③分を差し引いた内の約70%である事が把握でき、南山田工場分実績、排出量として報告しています。また南山田工場分の負荷として取組を行なっています。

②④は、滋賀工場分として把握していますが、削減目標は設定していません。

4. 活動事例 トピックス

活動の一部を写真でご紹介します。

二酸化炭素削減



津波避難ビルに登録した新社屋

COOL & WARM BIZ 環境活動は日々の積み重ね



[プロジェクト常設で紙資料削減]



[照明スイッチの細分化]



[新社屋屋上に太陽光発電23KW増設]



[太陽光発電10KWを設置]



[デマンド監視装置導入]
電力使用の見える化



[受変電設備改修]
トップランナー機器へ



[人感センサー付照明の採用]

[事務所照明はLED採用]

グリーン購入



エコドライブ



[最新の環境適合フォークリフトに更新]



[低燃費車に切り替え]

省資源・地域貢献・教育・生物多様化(緑化・保全)



[緊急事態 全社防災避難訓練の実施]
AEDを常設しています



環境事務局員が分担して社内報に
環境関連記事を投稿しています。
2017年4月に137号となりました。



本社・工場 クリーンUP作戦(大阪マラソン地域清掃)

上記以外にも、環境月間の6月に地域企業と合同で地域清掃を実施しました。

5. 環境関連法規制等の順守状況

法的義務を受ける主な環境関連法規制は次の通りです。

※東京支店は全て該当せず

適用される法規制	適用される施設、毎年必要な報告等	本社・工場	南山田工場	滋賀工場
廃棄物処理法	一般廃棄物、産業廃棄物、産業廃棄物管理票交付等状況報告書	○	○	○
騒音・振動規制法	ハンディングマシン、空気圧縮機、送風機、機械プレス等	○	○	該当せず
消防法	少量危険物取扱所、屋内貯蔵所	○	○	該当せず
下水道法	酸による表面処理施設	○	○	該当せず
高圧ガス保安法	液化窒素貯槽、高圧ガス容器貯蔵所	○	○	該当せず
労働安全衛生法	有機溶剤中毒予防規則、粉じん障害防止規則に係る作業	○	○	該当せず
電気事業法	自家用電気工作物	○	○	○
PCB特別措置法	PCB含有コンデンサ(低濃度含有は環廃産発第040217005号による)	低濃度○	該当せず	該当せず

環境関連法規制等の順守状況の評価の結果、環境法規制等の逸脱はありませんでした。

また、過去3年間にわたって違反や訴訟もありませんでした。

6. 代表者の見直し

年度末に、社長に「代表者の見直し」として、環境管理責任者から【表-6】の各情報をインプットし、同表に記載するアウトプットがありました。アウトプットのあった各事項は、次年度活動に反映しています。

【表-6】代表者の見直し

インプット情報		
インプット事項	概要	管理責任者の提案等
システム運用に係る評価	環境への取組み自己チェック(本社・工場)では、'07年の開始時195/524(37%)が、今年度末では420/492(85.5%)へと着実に改善しておりシステムは有効に機能している。	1. 環境方針→環境経営方針 現方針を堅持する。
環境目標・計画の達成状況	本レポート該当項目記載どおり	2. 環境目標・計画 中期経営計画と連動して、当社の製品・技術による環境面での社会貢献を確実に推進する。
環境関連法規等の順守状況	本レポート該当項目記載どおり	
是正及び予防処置の状況	3か月連続して各月の目標未達項目の推進責任者には、是正策を求め挽回に努めた。	3. システムの各要素 関連取組、委員会、マネジメントシステムと連携し、効率化を図る。
内部監査の結果	今年度もCSR監査の一環として、環境活動の重要性及び各自の役割についての認識を重点項目に監査した結果、概ね良好であることを確認した。	
周囲の変化の状況	エコアクション21のガイドラインが改定され、更なる環境経営が求められている。/ CSVの観点からも本業での貢献重要。	



代表者のアウトプット
1. 環境方針→環境経営方針 現在の方針を継続強化する。 2. 環境目標・活動計画 ・取組範囲の拡大 ・環境対応技術並びに提案力の強化推進 3. システムの各要素 目標達成の為の方策を立案し、アクションプランに迄落とし込み着実に実行の事