

2022年度

環境経営レポート

2022年 5月 1日～2023年 4月30日



FOR THE BEAUTY OF THE EARTH
FOR A DYNAMIC AND ATTRACTIVE SOCIETY



エコアクション21
認証番号0002822

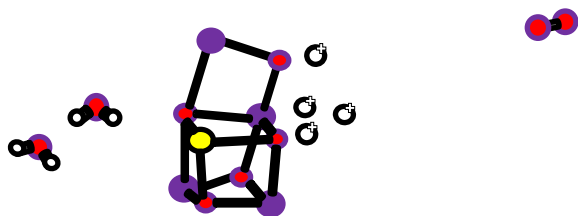


日本化学機械製造株式会社

発行 2023年 6月26日 (環境月間)

目次

	ページ
目次	1
環境経営方針	2
組織の概要	3
事業概要・環境活動とSDGs	4
NIKKAKIのSDGs 	5 , 6
1. 主な環境負荷の実績	7 , 8 , 9
2. 環境経営目標及びその実績	10
3. 環境経営活動の結果と評価、次年度の取組み	11 , 12 , 13 , 14
4. 活動事例 トピックス	15
5. 環境関連法規制等の順守状況	
6. 代表者の見直し	16



表紙イメージ: 歪んだ椅子

光合成で水を分解し、酸素を発生させる仕組みの中心である天然の触媒、マンガンクラスターの構造

光合成とは、植物が光のエネルギーを使って二酸化炭素と水からブドウ糖と酸素を作る生命活動です。光合成の第一段階は明反応と呼ばれ、水を分解し、電子、水素イオン、酸素を生成します。

環境経営方針

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



環境経営方針

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り、持続可能な開発目標の達成に貢献していくために、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
改定日 2019年 7月 1日
見直日 2022年 5月 1日
日本化学機械製造株式会社
代表取締役社長

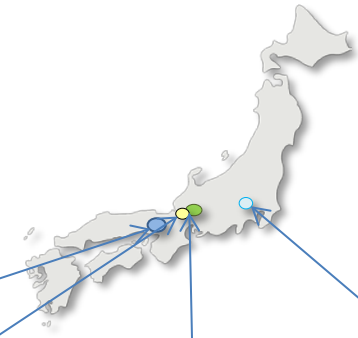
高橋 一 雅

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 一雅
 環境統括管理責任者 執行役員 井上 雄二
 環境事務局(全社) 社長室 中嶋 幹恵
 技術部 海瀬 卓也
 製造部 福本 学
 製造部 新井 裕史
 南山田工場環境事務局 総務部 森田 由紀子



サイトの概要

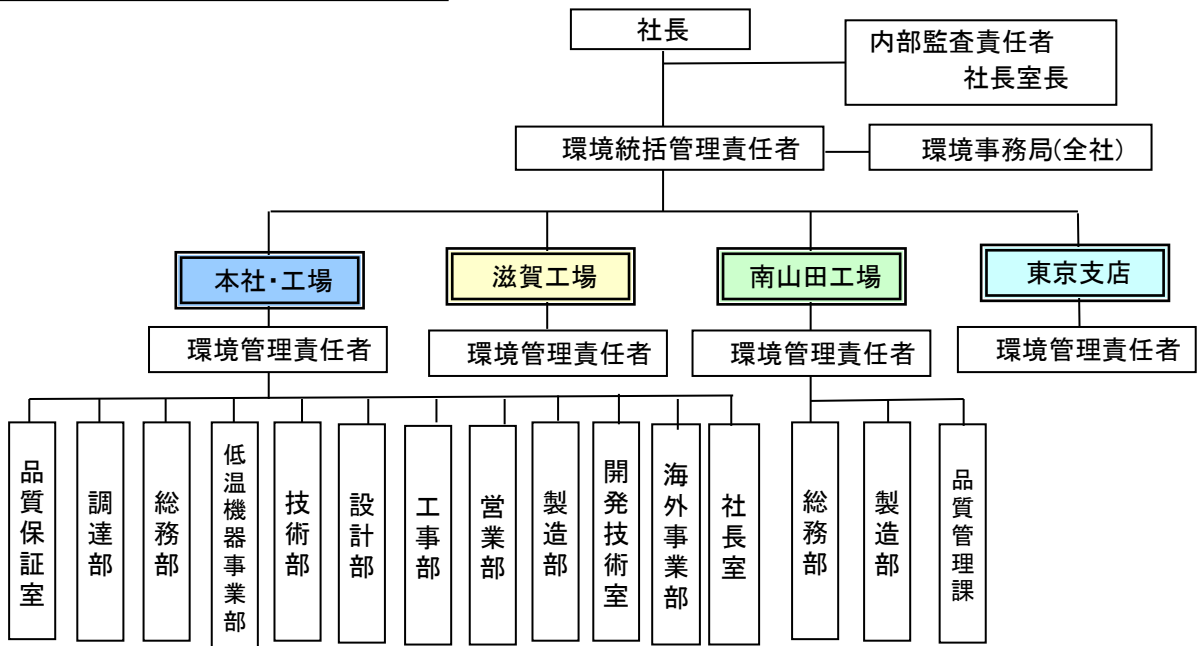
サイト	本社・工場	滋賀工場	南山田工場	東京支店
環境管理責任者	執行役員 井上 雄二	執行役員 井上 雄二	(代行) 井上 雄二	支店長 内田 康徳
TEL	06-6308-3881	0748-72-2710	0748-72-3007	03-3567-8101
従業員数	169名	0名 ^{*1}	20名	5名
敷地面積	18,281㎡	5,679㎡	3,727㎡	
工場床面積	6,478㎡	1,816㎡	1,901㎡	
事務所等床面積	2,294㎡	0㎡	214㎡	貸貸事務所

*1:P.13の3.3-4滋賀工場の項で報告します。

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 滋賀県湖南市朝国91番7
 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2017年版
 対象事業所：本社・工場、東京支店、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：2022年8月25日
 活動期間：2022年5月～2023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84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 2021年度事業活動実績

- 1) 創業 1939年
- 2) 資本 1億円
- 3) 売上高の推移

2018年度	2019年度	2020年度	2021年度	2022年度
61.1億円	40.2億円	50.7億円	48.3億円	59.4億円



アンモニア処理システム

環境活動とSDGs

持続可能な社会のために



日本化学機械製造株式会社 SDGs宣言

私たちのミッション（使命）、パーパス（社会的存在意義）はソリューション・クリエイター つまり、問題を発掘・解決し社会の発展に寄与することです。

当社の基本理念 『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』のもと、国連が提唱する「持続可能な開発目標(SDGs)」に賛同し、事業を通じた社会課題の解決と、国際社会共通の目標であるSDGsの達成に貢献します。

2021年5月23日
日本化学機械製造株式会社
取締役社長 高橋 一雅



SDGs（持続可能な開発目標）とは、2030年までに持続可能でよりよい世界を目指す国際目標です。17のゴール・169のターゲットから構成されています。



NIKKAKI. Solution Creator が目指す SDGs

事業(製品・サービス)を通じての問題解決、貢献

環境改善・配慮機器の開発、製造、販売

- ・省エネ・省資源
- ・脱炭素社会
- ・廃棄物の削減
- ・ソリューションの提供

経営基盤構築、企業活動全体での貢献

調和と持続

- ・コンプライアンス
- ・防災、BCP
- ・CSR調達

役立つ技術と人材の提供

- ・安全と健康
- ・人材育成
- ・はたらきがい、ライフバランス

2 気候をゼロに



3 すべての人に健康と福祉を



スプレードライヤー

食品プラント



原料を粉末状に乾燥させる装置です。熱の影響を受けにくく、風味や色を保ち高品質な粉末を生産できます。

原料変更時の洗浄が容易ですので、多品種の生産対応が可能です。食料品の生産性向上に貢献しています。

また、医薬品用としての設備の納入実績もあります。



医薬品関連製造設備

6 安全な水とトイレを世界中に



14 海の豊かさを増そう



環境改善・配慮機器の開発・製造・販売 省資源／廃棄物の削減

溶剤回収装置

工場から出る廃液に含まれる溶剤を回収しプロセスに再利用できます。溶剤除去で廃水を無害化し、河川、水域の水質汚染を防ぎ、安全な水の確保に繋がります。

溶剤を繰り返し使う事で資源を有効に使い、産業廃棄物も減らせます。

溶剤購入、廃棄物処理費用が削減できることから企業の費用削減で持続性も向上します。





環境改善・配慮機器の開発・製造・販売 地球温暖化対策／脱炭素社会

太陽光パネル・二次電池関連設備

長年培った設計・製造技術と豊富な経験を駆使して、太陽光電池に使用される原料、高純度シリコンを製造するプラントの建設に携わりました。

また、リチウム電池の主要部品である正極材の生産設備プラントの設備施工など新エネルギーの分野でも貢献しています。



燃料転換技術

天然ガス(LNG)は、重油・灯油等の石油製品に比べ燃焼ガスがクリーンで、CO₂排出量を25%程度削減できる事から、都市部や工業地帯で燃料転換が進んでいます。

サーマルオイルヒーターやプロセスエアヒーター用の燃焼装置を大気への負担が少ない天然ガス用のものへの転換をご提案しております。最近では、脱炭素燃料として水素にも注目が集まっています。

水素技術

気体は軽いですが、体積が大きく、運搬や貯蔵に適していません。

そこで液化して圧縮するのですが、液の状態にしておくためには液体水素の温度をマイナス253℃に保たなければならず、超低温の環境を保持できる魔法瓶の様な容器が必要となります。

当社は、超低温ガス用の大型貯槽を製作する技術と実績を持っています。



CO₂回収設備関連

ごみ焼却施設から出る排ガス中の二酸化炭素を回収、圧縮、貯蔵する技術、設備です。

大手メーカーの化学吸収プロセスノウハウと、当社のプラント設計・製造技術を活かしています。

大気中へ放出されるCO₂を削減し、資源としての再利用が可能です。

1. 主な環境負荷の実績 2021年5月 ~2022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	444.7	266.0	172.0	3.8	2.9
	%		59.8%	38.7%	0.8%	0.7%
一般廃棄物排出量	ton	1.2	0.86	0.34	0	0.05
	%		68.8%	27.5%	0.0%	3.8%
産業廃棄物排出量	ton	38.8	34.5	4.3	0	0
	%		88.9%	11.1%	0.0%	0.0%
総排水量	m ³	7,053	6,060	703	290	
	%		85.9%	10.0%	4.1%	

※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.13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 :EA21ハンドブック2008-09係数

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。

2019～2022年度は、感染症による緊急事態宣言での出社制限などの影響を含んでいます。

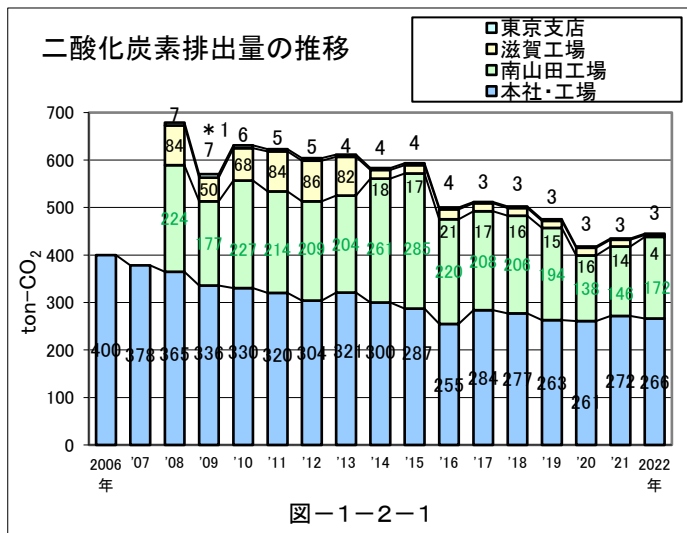


図-1-2-1

*1: '09、'20、'21、'22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。

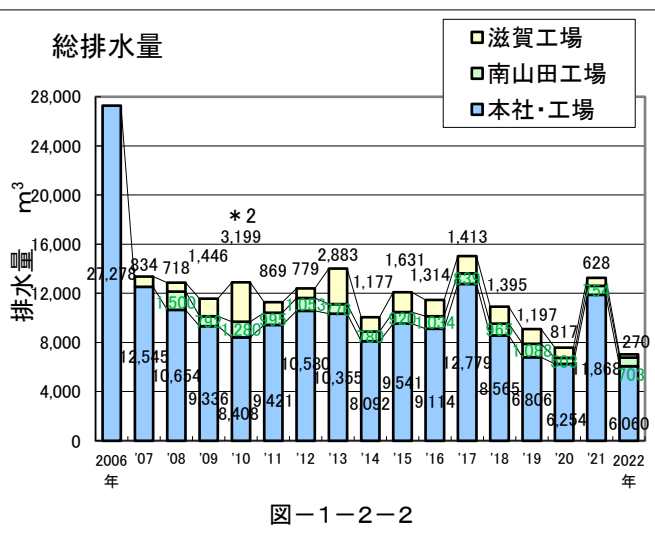


図-1-2-2

*2: 滋賀工場の工水配管にトラブルがあり漏えい発生。
 ・'17、'21年度本社・工場の水封式コンプレッサー稼働。
 ・東京支店は、賃貸事務所で水使用量は把握できない。

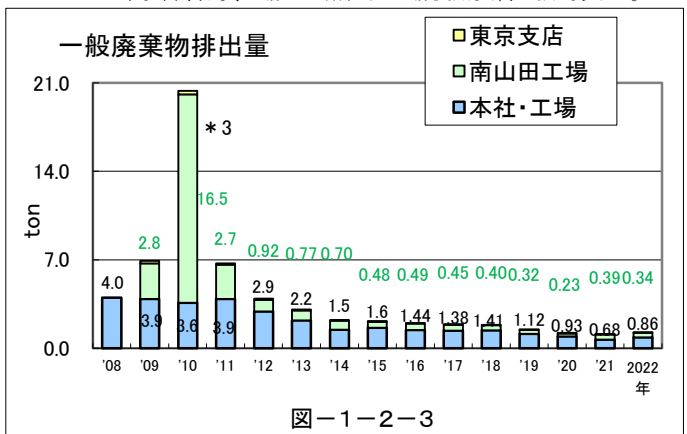


図-1-2-3

*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。

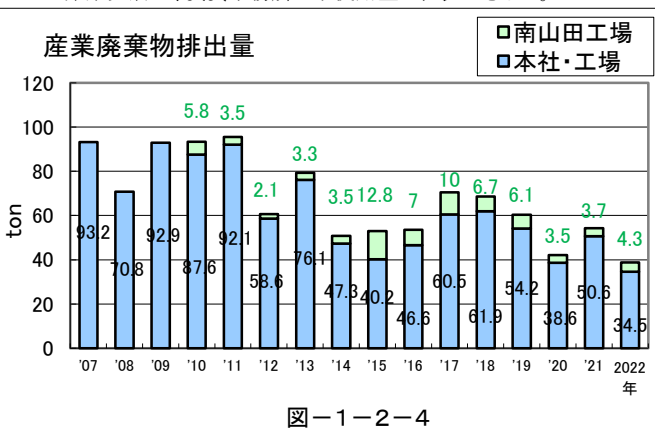


図-1-2-4

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

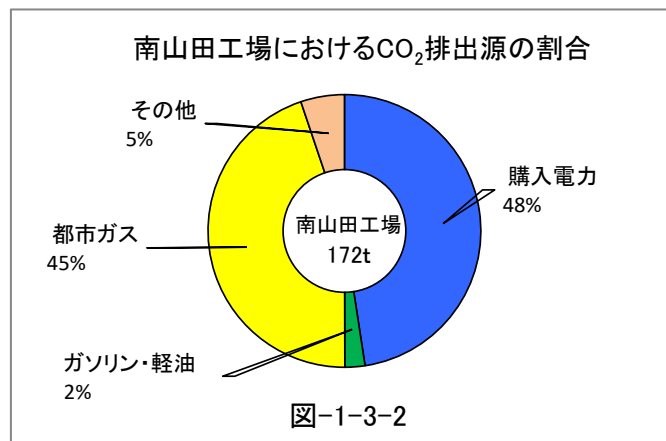
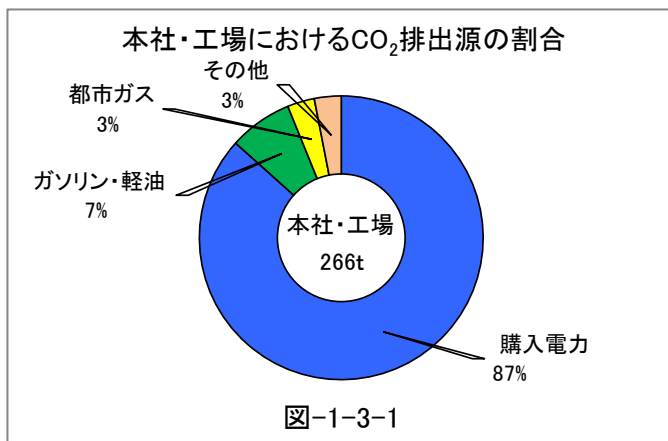
各サイトにおけるCO₂の主な排出源を、【表-1-3-1】に示します。
 また、当社の二酸化炭素総排出量の約60%を占める本社・工場と、40%を占める南山田工場における排出源の割合を、【図-1-3-1】及び【図-1-3-2】に示します。
 本社・工場では、87%が購入電力、7%が自動車燃料であるガソリン・軽油による排出です。
 南山田工場では、超低温液化ガス容器の製作過程で都市ガスを熱源とする乾燥炉を使用しているため、都市ガスによる排出が約45%と多くなっています。

【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	319	230	82	4	3
ガソリン・軽油	23	19	4	0	0
都市ガス	85	8	77	0	0
その他	17	8	9	0	0
合計	445	266	172	4	3

※1 CO₂排出係数: 各サイトとも 0.000378 t-CO₂/kWh :EA21ハンドブック2008-09係数

CO₂排出係数:0.00031t-CO₂/kWh(関西電力 2021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 261ton、全排出源からの全社合計は 386tonとなる。



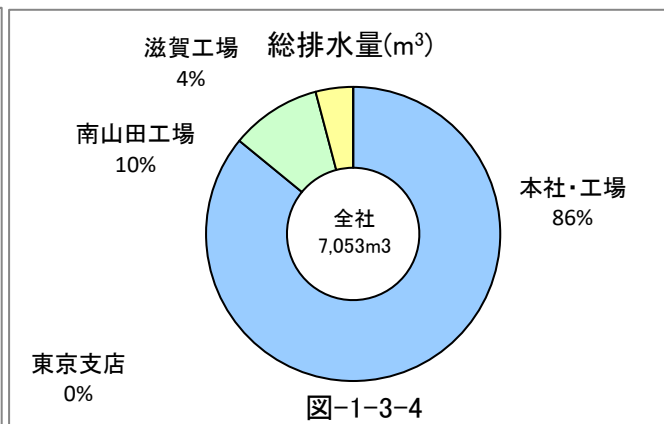
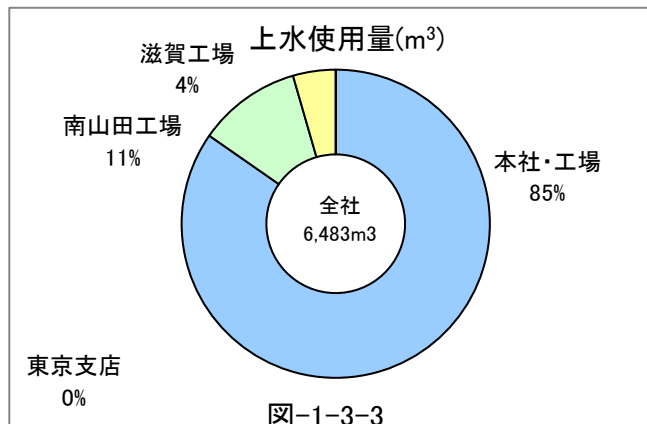
(2) 総排水量

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	6,483	5,490	703	290	0
工業用水	570	570	0	0	0
合計	7,053	6,060	703	290	0

※ 東京支店は、賃貸事務所で水使用量は把握できない。



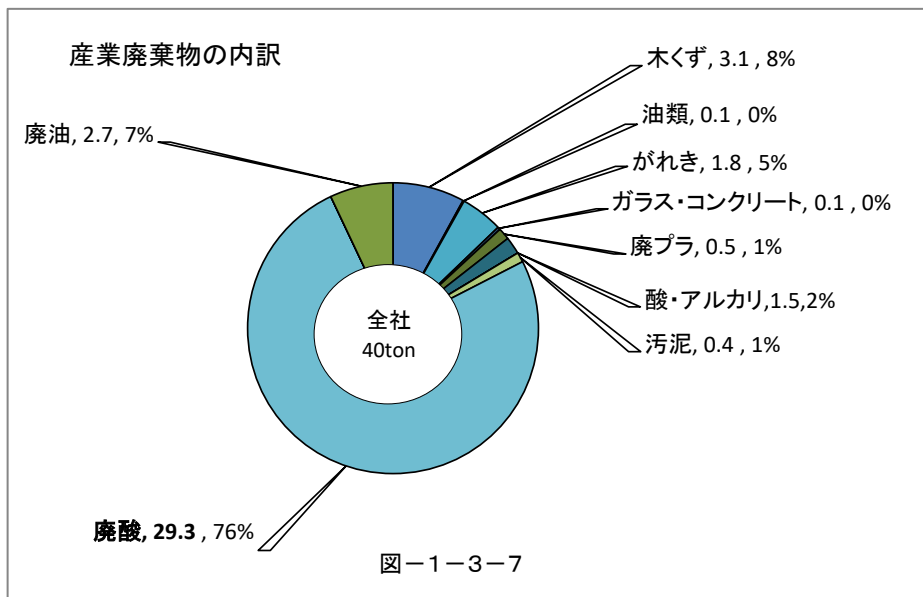
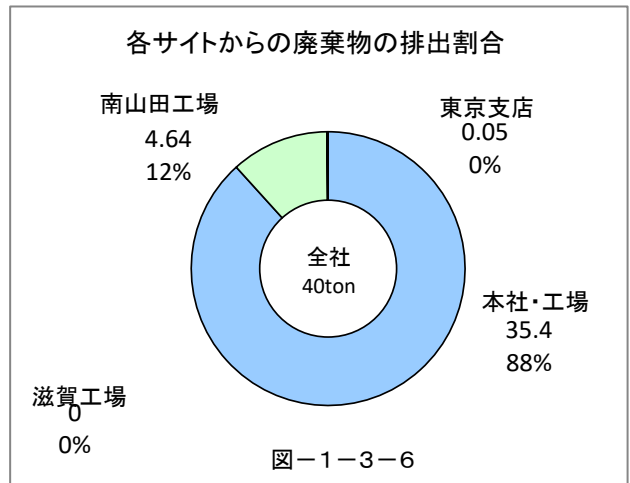
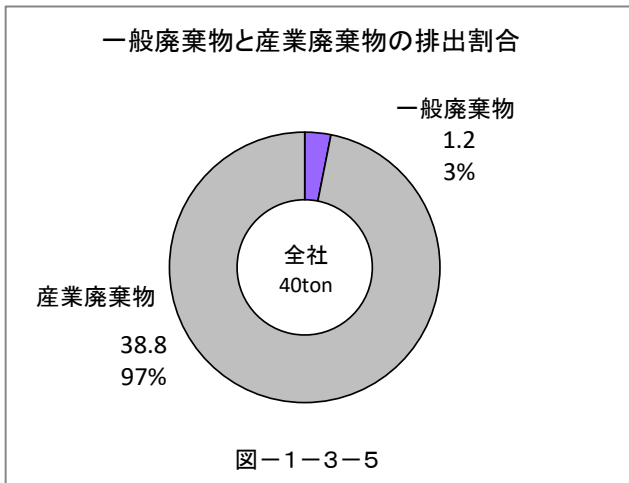
1. 主な環境負荷の実績

(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90%は本社・工場から排出されています。

全社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。産業廃棄物の約80%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. 環境経営目標及びその実績

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】 本社工場の環境経営目標及びその実績 / 今後の目標

項目	年度	(基準年度) 基準値	2022年 (2022年5月～2023年4月)		2023年 目標	2024年 目標
			目標	実績		
CO ₂ 削減 ^{※1} [電力]	ton-CO ₂	(2006年) 325	△25% 243.6	△29.1% 230.4	△25% 243.6	△25.5% 242.1
[自動車燃料]	ton-CO ₂	(2006年) 29.9	△12% 26.3	△35.7% 19.2	△12% 26.3	△12% 26.3
一般廃棄物削減	kg	(2009年) 3,886	△60% 1,554	△77.9% 858	△62% 1,477	△64% 1,477
コピー紙使用量削減	kg	(2008年) 5,257	△15% 4,468	△43.3% 2,983	△26% 4,468	△27% 4,468
産業廃棄物削減 [廃酸(酸洗浄廃液)]	ton	(2006年) 70.7	△20% 56.5	△59.3% 28.7	△30% 49.5	△30% 49.5
[廃プラスチック]	kg	(2013年換算値) 1,135	△11% 1,010	△64.2% 407	△12% 999	△13% 999
節水	m ³	(2007年) 12,545	△25% 9,409	△51.7% 6,060	△25% 9,409	△25% 9,409
化学物質使用量の削減 ^{※2}	L	(2009年) 240→0達成	使用量削減から管理とします		使用量削減から管理とします	
製品における環境配慮の促進 環境保全型設備・機器の受注件数 ^{※3}		-	10件	8件	10件	10件
グリーン購入			都度実施			

※1 本社・工場では、総排出量の87%が電力、7%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。2018年度に代替薬品へ切り替え完了。

※3 例えば、溶剤回収装置や脱臭装置のような環境設備、機器の受注であり、生産設備の省エネ仕様、環境配慮・対策の実施数含まない。

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 / 今後の目標

項目	年度	(基準年度) 基準値	2022年 (2022年5月～2023年4月)		2023年 目標	2024年 目標
			目標	実績		
CO ₂ 削減 [電力]	ton-CO ₂	(2008年) 77.7	△37% 49.0	△61% 30.5	△38% 48.2	△39% 48.2
[電力2]	ton-CO ₂	(2013年換算値) 65.4	△2% 64.1	△22% 51.3	△2% 64.1	△2% 64.1
[自動車燃料]	ton-CO ₂	(2008年) 6.3	△3.5% 6.1	△35% 4.1	△5% 6.0	△6% 5.9
[都市ガス]	ton-CO ₂	(2010年) 146.0	△24% 111.3	△47% 77.1	△28% 105.5	△32% 99.6
一般廃棄物削減	kg	(2011年) 775	△38% 481	△56% 343	△39% 473	△40% 465
コピー紙使用量削減	kg	(2008年) 301	△18.5% 245	△26% 223	△19% 244	△19.5% 242
産業廃棄物削減 [廃プラスチック]	kg	(2011年) 48.3	△10% 43.4	103% 98	△10% 43.4	△10% 43.4
[酸洗浄廃液 ^{※1}]	t	(2011年) 166.3	△1.5% 164	△27% 122	△1.5% 164	△1.5% 164
[混合産業廃棄物]	kg	(2010年 ^{※2}) 702	△2% 688	7% 748	△2% 688	△2% 688
節水	m ³	(2008年) 1,500	△25% 1,125	△53% 703	△26% 1,110	△27% 1,095
化学物質管理の徹底		使用状況と保管のチェック	使用溶剤の見直し			
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
日本化学機械製造株式会社

3. 環境経営活動の結果と評価、次年度の取組

3-1. 本社・工場

目標達成率 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 <ul style="list-style-type: none"> 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 設備の空運転削減 	基準値	324.8 ton-CO ₂	○ 目標達成 今期の電力使用量は基準年比29%減となり、期初の目標とした25%減を4ポイント上回る減少が達成できた。コロナ禍においては換気と冷房、暖房の両方を維持する必要から、電力使用量の増加も避けられないところであるが、日々の節電意識の定着で目標を達成できたものと理解できる。熱中症対策に充分気を付けながら、引き続き節電を意識して健康と環境の両立を果たして行きたい
		目標値	243.6 ton-CO ₂	
		削減比	-25%	
		実績値	230.4 ton-CO ₂	
		削減比	-29%	
	2 自動車燃料の削減 <ul style="list-style-type: none"> エコドライブ運動展開 車両定期点検の実施 公共機関の利用促進 カーナビの有効活用 ハイブリッド車への更新 	基準値	29.9 ton-CO ₂	◎ 大幅目標達成 自動車燃料の使用量においても、削減率は期初目標を達成できた。これからもエコドライブで安全と環境の両輪を廻して行きたい。
		目標値	26.3 ton-CO ₂	
		削減比	-12%	
		実績値	19.2 ton-CO ₂	
		削減比	-36%	
廃棄物排出量削減	1 一般廃棄物の削減とリサイクルの促進 <ul style="list-style-type: none"> 分別回収促進 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 今期も削減率目標を達成できた。日々の「廃棄物を出さない」「減らす」意識が定着してきたと思われる。今後もさらに削減意識の啓蒙を図っていきたい。
		目標値	1,554 kg	
		削減比	-60%	
		実績値	858	
		削減比	-78%	
	2 コピー紙の使用量削減 <ul style="list-style-type: none"> 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 今期もペーパーレス化を全社で展開し、目標削減率を達成できた。あらゆる場面でペーパーレス化できないかを検討し、推進していく。
		目標値	4,468 kg	
		削減比	-15%	
		実績値	2,983 kg	
		削減比	-43.3%	
3 廃プラスチック <ul style="list-style-type: none"> 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 日々の廃プラ発生抑止活動により目標を達成できた。廃プラは出さない、減らす工夫を引き続き行うことで継続して削減して行く。	
	目標値	1,010 kg		
	削減比	-11%		
	実績値	407 kg		
	削減比	-64%		

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. 環境経営活動の結果と評価、次年度の取組

3-1. 本社・工場

目標達成率 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)	
  	(続) 4	産業廃棄物の削減とリサイクルの促進	基準値	70.7 ton	◎ 大幅目標達成 今期も工場はフル稼働で、酸洗浄対象機器の製作も増える中、削減率目標を達成できたことは、削減意識の定着と設備の保全が有効であったものと評価できる。環境とコストダウンの両立を図って行きたい。
		酸洗浄廃液の削減	目標値	56.5 ton	
		・適正使用の励行(過剰使用の抑制)	削減比	-20%	
		・酸洗浄対象機器の仕様見直	実績値	28.7 ton	
		・酸洗廃液処理実施	削減比	-59.4%	
・廃液再利用法の検討	-	-			
 	節水 1	水道水・工業用水の削減	基準値	12,545 m ³	◎ 大幅目標達成 製作機器が増え、それに伴って、洗浄や試運転で水の使用機会が増える中、工夫を凝らすことによって、削減率目標が達成できたことは、日々の削減意識が定着してきていると思われる。設備の維持メンテナンスも有効に活用された。
		・小まめな節水運動	目標値	9,409 m ³	
		・給水設備の保守点検	削減比	-25.0%	
		・配管の定期監視	実績値	6,060 m ³	
		・大量消費用途の改善	削減比	-51.7%	
・テスト用水の再利用化計画					
	化学物質の削減・管理 1	化学物質の削減・管理	基準値	240→0達成 L	代替薬品への切替完了 環境のみならず安全上も、引き続き化学物質の監視を徹底して行きたい。 当社には、化学物質を原料とする製品はない。機器の洗浄に用いる溶剤は、身体に影響の少ない代替薬品へ2018年度に切り替え完了。
		・化学物質管理者会議の設置と運営	目標値	0 L	
		・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					
   	環境に資する製品 1	製品における環境配慮推進	拡販	受注数	× 目標未達 環境関連製品の受注件数は残念ながら目標に届かなかったが、受注額、内容面では意義のある案件も含まれており、これからも環境関連分野で当社の存在感を発揮していき、環境で社会に貢献できる会社を目指す。
		・『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)	目標値	10件	
		・省エネ設計推進	実績値	8件	
		・発明考案表彰の省エネ設計推奨			
		・環境機器の拡販			
 	グリーン購入 1	グリーン購入	都度実施 (品質マネジメントシステムと連動)		努力目標 グリーン製品の調達、事務消耗品の再利用など、可能な限り積極的に活動を推進した。残念ながら協力会社での環境活動はまだ進んでいないが、当社が指導協力することで、少しずつ輪を広げていきたい。
		・事務用品のグリーン調達			
		・購入先の環境への取組調査			

3. 環境経営活動の結果と評価、次年度の取組

3-2. 南山田工場

目標達成率 80% (10項目中 2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 今期も、期初に目標とした37%減を上回る減少が達成できた。日々の節電活動や意識も定着してきていると思われる。熱中症対策などにも充分配慮して、無理のない節電活動を継続する
		目標値	49.0 ton-CO ₂	
		削減比	-37%	
		実績値	30.5 ton-CO ₂	
	2 電力の削減2(真空乾燥炉) ・データの分析 ・達成手段検討	基準値	65.4 ton-CO ₂	◎ 大幅目標達成 今期は新工場移転に伴う調整もあったが、年間を通じた使用量においては、目標を超える削減を達成できた。今後も工程管理と保守点検を通じて、電力使用量の低減を目指して
		目標値	64.1 ton-CO ₂	
		削減比	-2%	
		実績値	51.3 ton-CO ₂	
	3 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) ・車輻定期点検の実施	基準値	6.3 ton-CO ₂	◎ 大幅目標達成 工場移転に伴うトラックの稼働で、燃料の消費量も増えたが、年間を通じては削減目標を達成した。引き続き効率的な輸送を心がけ、燃料使用量の削減を迫及する。
		目標値	6.1 ton-CO ₂	
		削減比	-3%	
		実績値	4.1 ton-CO ₂	
4 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 年間の使用量では目標を達成できた。生産本数に影響されるが、今後も使用量を注視し、定期的に点検・整備を行い、適正な稼働に努める。	
	目標値	111.3 ton-CO ₂		
	削減比	-24%		
	実績値	77.1 ton-CO ₂		
廃棄物排出量削減	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 今期の削減目標も達成することができた。各月おおむね廃棄量が安定しており、日々の廃棄量削減の意識が定着してきている。
		目標値	481 kg	
		削減比	-38%	
		実績値	343 kg	
	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	◎ 大幅目標達成 結果としては、期初の削減目標を達成できたが、各月では仕事量の増減もあり、バラツキが見られた。今後もペーパーレス意識の高揚を図る。
		目標値	245 kg	
		削減比	-19%	
		実績値	223 kg	
	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	× 目標未達 新工場移転に伴い、旧工場内の廃プラ類が一時期に排出されたため、今期の廃棄量が目標未達となった。来期はあらためて削減に努めたい。
		目標値	43 kg	
		削減比	-10%	
		実績値	98 kg	
		削減比	103%	

3. 環境経営活動の結果と評価、次年度の取組

3-2. 南山田工場

目標達成率 80% (10項目中 2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。生産量にも影響を受けるが、設備の保守点検にも注意して、廃液量の削減に努める。
		目標値	164 t	
		削減比	-2%	
		実績値	122 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	× 目標未達 今期は旧工場から新工場への移転に伴い、通常の生産に伴う産廃とは違った種類と量の産廃が発生した。来期は新工場での生産も安定すると思われるので、これまで通りの産廃削減に努めたい。
		目標値	688 kg	
		削減比	-2%	
		実績値	748 kg	
節水	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 節水の呼びかけと、設備の使用の効率化などで、期初の削減目標を達成できた。引き続き使用量の削減に努めたい。
		目標値	1,125 m ³	
		削減比	-25%	
		実績値	703 m ³	
		削減比	-53%	

3-3. 東京支店

目標達成率 100% (2項目)

支店員5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、継続しています。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。

項目/主な取組み	基準年度	目標	実績	評価(結果と今後の取組み)
1 一般廃棄物削減 ・分別回収促進	(2009年) 213kg	△56% 94kg	△78% 47kg	◎ 大幅目標達成 リデュースの意識の継続向上
2 コピー紙の使用量削減 ・ペーパーレス化推進 ・両面印刷	(2010年) 227kg	△35% 147kg	△59% 93kg	◎ 大幅目標達成 ペーパーレス化推進の継続

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。

滋賀工場では、南山田工場所有の真空加熱炉を稼働しており、南山田工場分実績、排出量として報告し、削減の取組を行ってきました。

2022年夏、南山田工場近くに移転し、全ての環境負荷(電気、ガス、水)は、南山田工場分となりました。

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。

【感染拡大防止と環境活動のバランス】

2022年の夏も、感染症の拡大防止のため、冷房を付けたまま、窓、ドアを開けて換気をするという状況となりました。社員の生命・健康を最優先に考え、安全衛生、危機管理、事業継続そして環境、それぞれを両立し推進するため、夏季のユニフォーム(軽装:ポロシャツ、Tシャツ)を導入しています。

胸には、“Solution Creator”の刺繍が入っています。
 *ソリューション・クリエイター:問題を発掘・解決し、社会の発展に寄与する



【SDGs推進チーム U-45 の活動】

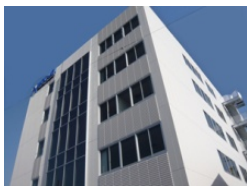


社長をプロジェクトオーナーとし、社内の色々な部門の若手社員で構成したチーム U-45 (2030年時点で、45歳以下)を結成しました。さらに情報収集など部門の窓口としてのサポートメンバーも選ばれています。環境事務局を始め、危機管理チーム、安全衛生委員会、関係部門が、協力してSDGsを進めていきます。



社内でSDGsの研修会

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]トッパーナー機器へ



[人感センサー付照明の採用]
[事務所照明はLED採用]

省資源・地域貢献・生物多様化(緑化・保全)



[環境適合フォークリフト]



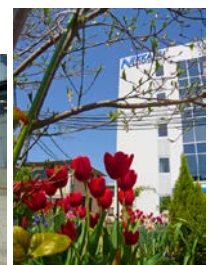
グリーン購入



エコドライブ [低燃費車に切り替え]



[緊急事態 全社防災避難訓練の実施]
AEDを常設しています



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	ペンディングマシン、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	該当せず	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	環境への取組みは着実実行されておりシステムは有効に機能している。	1. 環境経営方針 方針を継続したい。
環境経営目標・計画の達成状況 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 本レポート該当項目記載どおり	2. 環境経営目標・計画 バランスを取りながら推進したい。
是正及び予防処置の状況	特筆無し	3. 実施体制 SDGsについて事業を通して貢献できることを推進していきたい。
内部監査の結果	例年4月にCSR監査の一環として内部監査を実施している。	
周囲の変化の状況	CSVの観点からも本業での貢献重要。/SDGs(持続可能な開発目標)の理解、行動が求められている。	



代表者のアウトプット	代表者:代表取締役社長 高橋 一雅	2023年6月15日
1. 環境経営方針 現在の方針を継続する。		
2. 環境経営目標・環境経営計画 今後も環境活動を継続して継続的改善に尽力して欲しい。		
3. 実施体制 環境活動の社内周知と教育による啓蒙を進めたい。製品・技術による環境貢献には顧客との協業にも期待したい。		