2025年度

環境経営レポート

2025年 5月 1日～2026年 4月30日



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 2026年 6月 30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
1. 主な環境負荷の実績	7
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
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	15
6. 代表者の見直し	16

大阪市
津波避難ビル

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 経 営 方 針

私たち一人ひとりは、社是に徹し当社の基本理念である
美しい地球　活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　活き活きとした社会
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活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) 水使用量の削減
   (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の管理
   (5) 製品・サービスにおける環境配慮の促進

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　　2026年　1月　1日

日本化学機械製造株式会社
代表取締役社長
髙　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	髙橋　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
	製造部	福本　学
	技術部	海瀬　卓也
滋賀工場環境事務局	製造課	森田 由紀子



サイトの概要

サイト	本社・工場	滋賀工場	滋賀第2工場	東京支店
環境管理責任者	執行役員 井上　雄二	工場長 岡崎　健一	工場長 岡崎　健一	支店長 内田　康徳
TEL	06-6308-3881	0748-72-3007	0748-72-2710	03-3567-8101
従業員数	171名	21名	0名 *1	4名
敷地面積	18,281㎡	3,727㎡	5,679㎡	賃貸事務所
工場床面積	6,478㎡	1,901㎡	2,080㎡	
事務所等床面積	2,294㎡	214㎡	0㎡	

＊1:P.13の3.3-2の項で報告します。

組織所在地

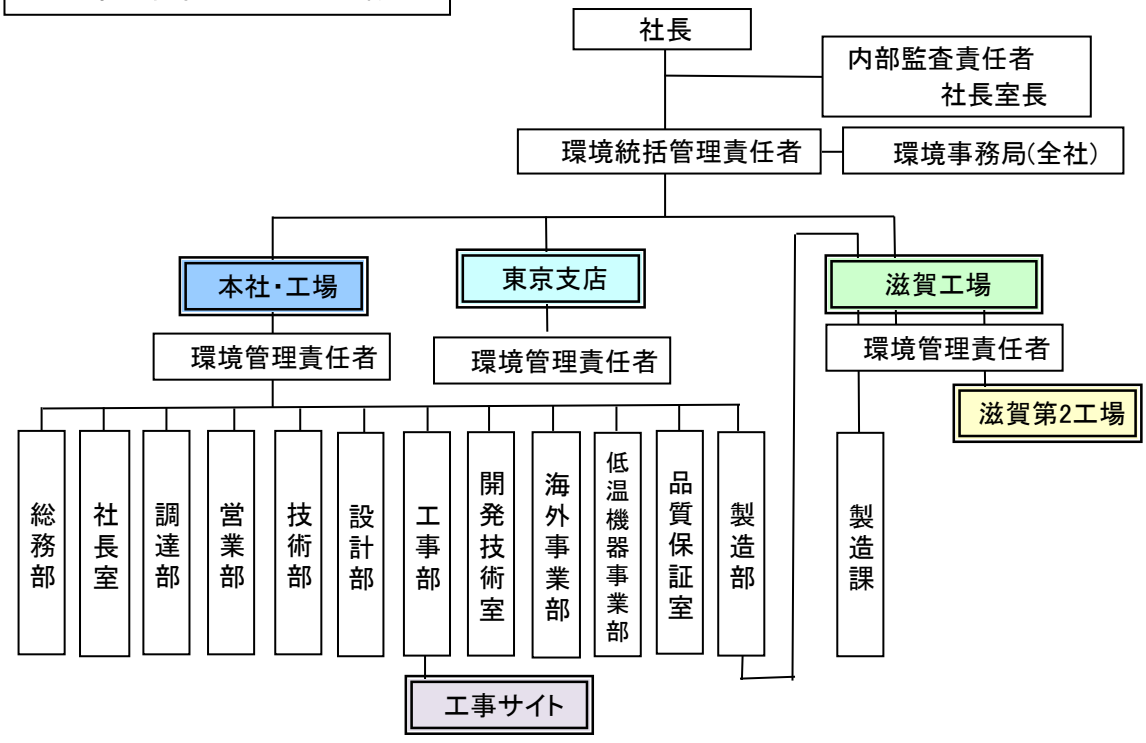
本社・工場	大阪府大阪市淀川区加島4丁目6番23号
滋賀工場	滋賀県湖南市岩根字南山田1622番5
滋賀第2工場	滋賀県湖南市朝国91番7
東京支店	東京都中央区京橋1丁目6番12号 （京橋イーサスビル5階）

建設業許可番号 ： 国土交通大臣許可(特-7)第5208号 機械器具設置工事業・管工事業・建築工事業

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 建設業者向け 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、滋賀第2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・製造・販売・工事施工
更新・登録日 ： 2024年8月25日

活動期間:2025年5月～2026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85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　2025年度事業活動実績

1)創業　　1939年
2)資本金　　1億円
3)売上高の推移

2021年度	2022年度	2023年度	2024年度	2025年度
48.3億円	59.4億円	62.1億円	56.8億円	54.7億円



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・クリエーター　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　活き活きとした社会
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SDG s 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　髙橋　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 の SDGs

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

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

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え、
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。



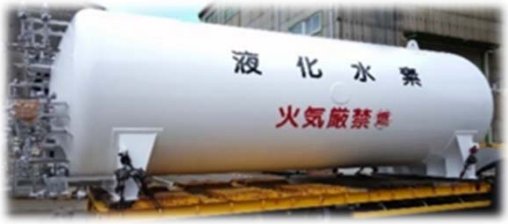
燃料転換技術

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、CO_2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やプロセスエアヒータ用の燃焼装置を
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。



CO_2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CO_2を削減し、資源としての再利用が
可能です。



【SDGs推進チーム　U-45で作成】

1. 主な環境負荷の実績　2025年5月 ～2026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	滋賀工場	滋賀2工場※1	東京支店※2	工事サイト
CO_2排出量※3	ton	438.0	269.2	12.7	153.2	2.9	－
	%		61.5%	2.9%	35.0%	0.7%	－
一般廃棄物排出量	ton	1.2	0.79	0.39		0.03	0
	%		65.6%	32.1%		2.2%	－
産業廃棄物排出量	ton	172.1	53.6	0.8		0	117.7
	%		98.5%	1.5%		0.0%	－
水使用量	m^3	7,343	6,123	1,064	156	－	－
	%		83.4%	14.5%	2.1%	－	－

※1　滋賀第2工場は、滋賀工場付属で従業員数0である。

※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。

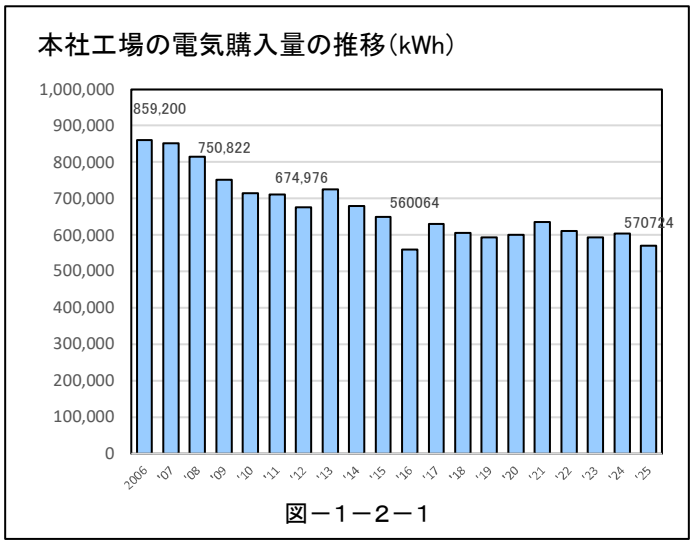
※3　CO2排出係数:0.000415t-CO2/kWh（関西電力　2024年度），滋賀工場　CO2排出係数:0（リコージャパン　RE100　2025年度）

1－2. 主な環境負荷の推移

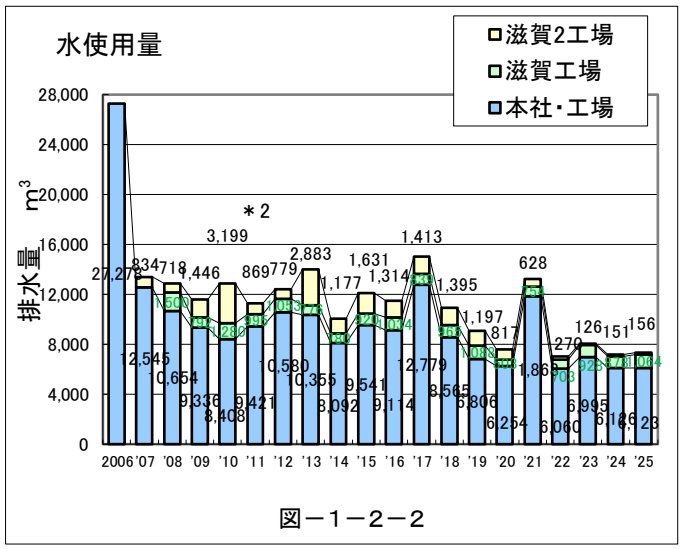
当社の全サイトにおける主な環境負荷の実績及び推移を、【図-1-2-1】～【図-1-2-4】に示します。

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組んでいます。

2023年度は、工場名称の変更、負荷区分の変更を行いました。



図－1－2－1

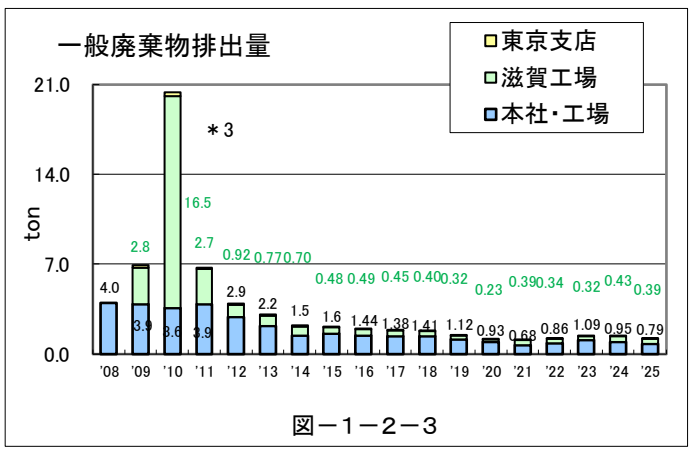


図－1－2－2

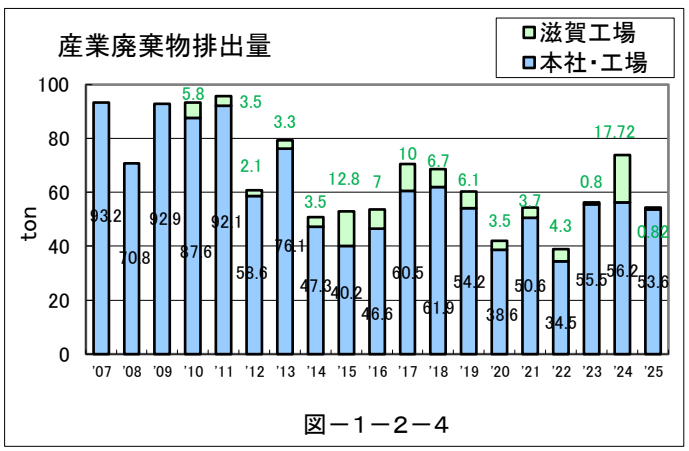
＊2:旧滋賀工場の工水配管にトラブルがあり漏えい発生。

＊'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



図－1－2－4

＊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CO_2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、約40%を占める滋賀工場・滋賀第2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、約90%が購入電力、約10%が自動車燃料であるガソリン・軽油による排出です。
滋賀・第2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ので、都市ガスによる排出が約50%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	滋賀工場	滋賀2工場	東京支店
購入電力 ※1	309	237	0	69	3
ガソリン・軽油	24	20	4	0	0
都市ガス	91	7	0	84	0
その他	14	5	9	0	0
合計	438	269	13	153	3

※1 CO2排出係数:0.000415t-CO2/kWh(関西電力 2024年度)，
滋賀工場 CO2排出係数:0 (リコージャパン RE100 2025年度)

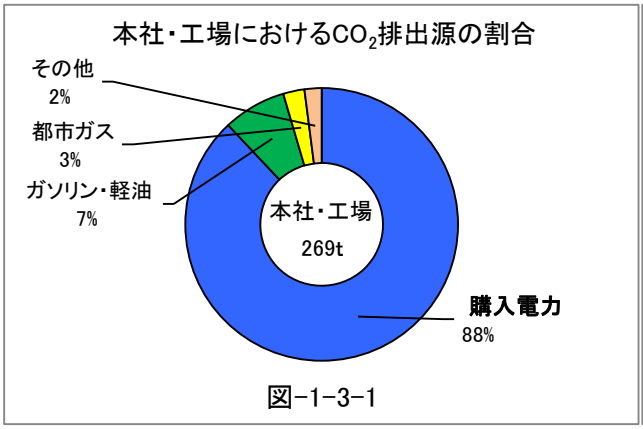


図-1-3-1

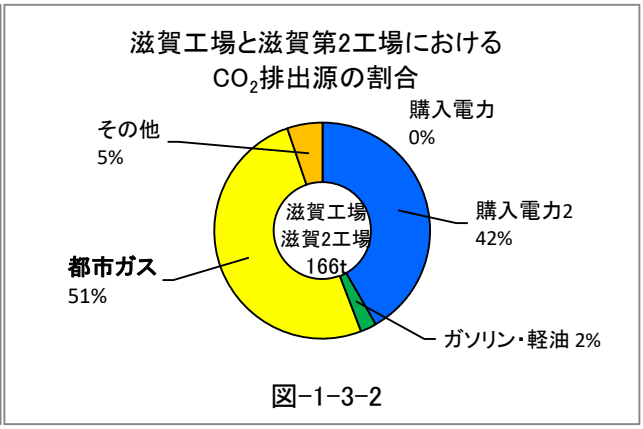


図-1-3-2

(2) 水使用量

各サイトにおける区分ごとの実績を、【表－1－3－2】に示します。
また、水使用量に対する各サイトの割合を、【図－1－3－3】及び【図-1－3－4】に示します。

【表－1－3－2】 〔単位:m^3〕

区分	全社	本社・工場	滋賀工場	滋賀2工場	東京支店
上水	6,804	5,584	1,064	156	－
工業用水	539	539	0	0	－
合計	7,343	6,123	1,064	156	－

※ 東京支店は、賃貸事務所で水使用量は把握できない。

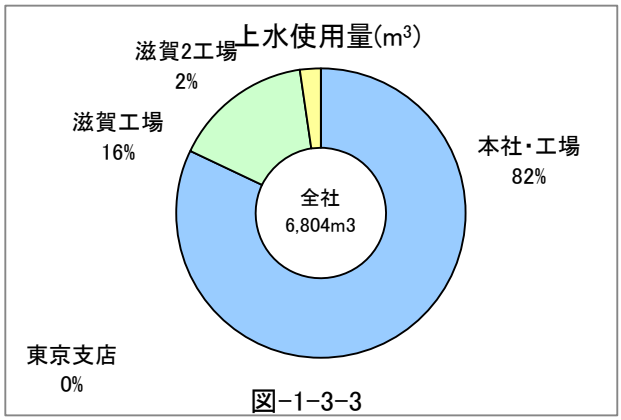


図-1-3-3

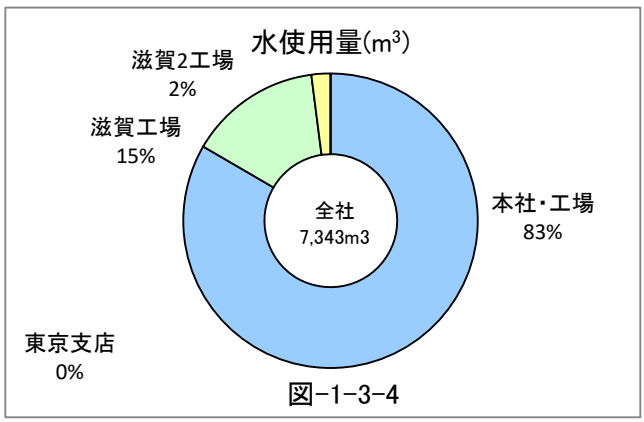


図-1-3-4

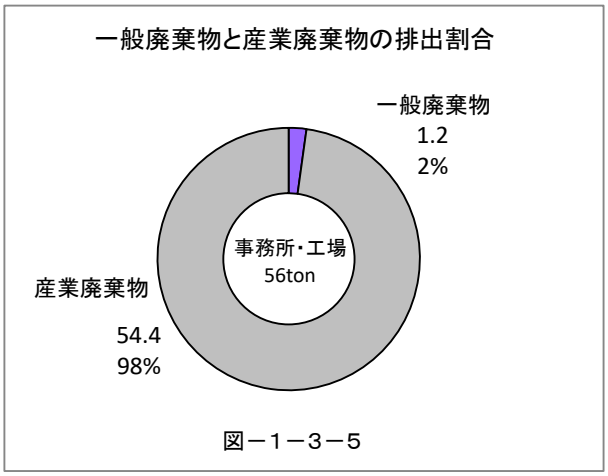
1. 主な環境負荷の実績

(3) 廃棄物排出量

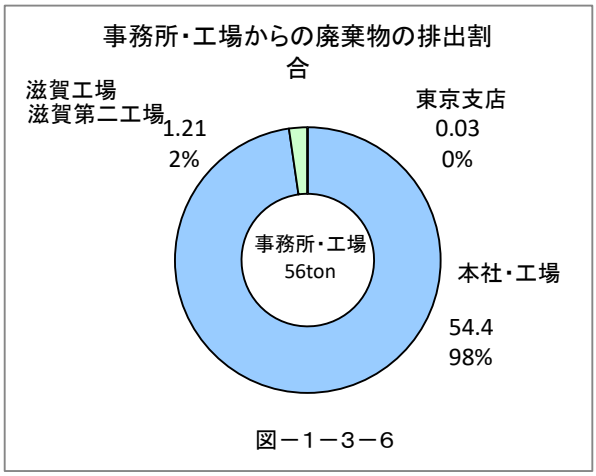
事務所・工場における一般廃棄物と産業廃棄物の排出割合を【図－1－3－5】に、一般廃棄物と産業廃棄物の合計排出量を【図－1－3－6】に示します。
廃棄物総排出量の約98%は産業廃棄物であり、また、廃棄物総排出量の約95%は本社・工場から排出されています。

事務所・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。
産業廃棄物の約80%が廃酸で、本社・工場で製作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。

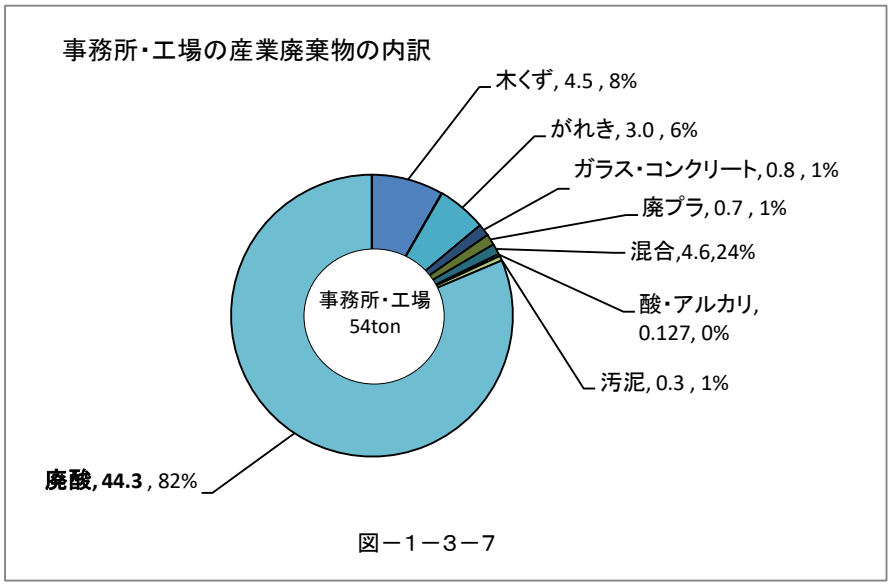
工事サイトでの排出量、種類は、ご依頼いただきました業務内容により異なります。



図－1－3－5



図－1－3－6



図－1－3－7

2. 環境経営目標及びその実績

2－1. 本社・工場

当社では、2008年1月より主な環境負荷の大半を排出する本社・工場で環境活動に取組んでいます。
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	2025年(2025年5月～2026年4月) 目標	2025年(2025年5月～2026年4月) 実績	(基準年度)基準値	2026年 目標	2027年 目標
CO_2削減※1 [電力]	ton-CO_2	(2006年) 325	△26% 240.3	△33.6% 215.7	(2024年) 250	△0.5% 248	△1% 247
[自動車燃料]	ton-CO_2	(2006年) 29.9	△13% 26.0	△32.6% 20.1	(2024年) 22.5	△0.5% 22.4	△1% 22.3
一般廃棄物削減	kg	(2009年) 3,886	△66% 1,321	△79.7% 789	(2024年) 946	950以下	
コピー紙使用量削減	kg	(2008年) 5,257	△28% 3,785	△56.8% 2,273	(2024年) 2,466	△1% 2,441	△2% 2,417
産業廃棄物削減 [廃酸(酸洗浄廃液)]	ton	(2006年) 70.7	△35% 49.5	△37.3% 44.3	(2024年) 45.8	50以下	
[廃プラスチック]	kg	(2013年換算値) 1,135	△14% 976	△53.2% 531	(2024年) 665	△0.5% 662	△1% 658
水使用量の削減	m^3	(2007年) 12,545	△28% 9,033	△51.2% 6,123	(2024年) 6,126	6,200以下	
化学物質使用量の削減※2	L	(2009年)(240)	使用量削減から管理とします		化学物質の管理		
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	7件		8件	
工事施工(監督)サービスにおける環境配慮の促進 リサイクルの促進			環境に配慮した 低騒音・低振動型 重機・機器類の使用を協力会社に依頼 (建築リサイクル法)分別解体の管理監督				

※1 CO2排出係数は比較ため、EA21ハンドブック2008-09係数:0.000378 t-CO2/kWh使用。基準年2024年は0.000415t(関西電力 2024年度)
※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。

2－2. 滋賀工場 ＋ 滋賀第2工場

可搬式の超低温貯槽を製作している滋賀工場では、2010年1月より環境活動に取組んでいます。
【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】 滋賀工場の環境目標及びその実績 / 今後の目標 (生産計画量比)

項目＼年度		(基準年度)基準値	2025年(2025年5月～2026年4月) 目標	2025年(2025年5月～2026年4月) 実績	(基準年度)基準値	2026年 目標	2027年 目標
CO_2削減 [電力]	ton-CO_2	(2008年) 77.7	△40% 46.6	△100% 0.0	(2023年) 23.1	0.0	0.0
[電力2:滋賀第2工場]	ton-CO_2	(2013年換算値) 65.4	△2% 64.1	△4% 63.1	(2023年) 65.7	72.2	75.0
[自動車燃料]	ton-CO_2	(2008年) 6.3	△22% 4.9	△38% 3.9	(2025年) 3.9	4.1	4.3
[都市ガス:滋賀第2工場]	ton-CO_2	(2010年) 146.0	△35% 95.2	△43% 83.9	(2023年) 82.5	89.9	93.5
一般廃棄物削減	kg	(2011年) 775	△41% 457	△50% 386	(2025年) 386	△5% 380	△5% 398
コピー紙使用量削減	kg	(2008年) 301	△22% 235	△40% 181	(2025年) 181	189	196
産業廃棄物削減 [廃プラスチック]	kg	(2011年) 48.3	△10% 43.4	208% 149	(2025年) 149	△10% 140	△10% 144
[酸洗浄廃液※1]	t	(2011年) 166.3	△10% 149.7	△34% 109	(2025年) 109	115	120
[混合産業廃棄物]	kg	(2010年※2) 702	△2% 688	△4% 673	673	700	730
水使用量の削減	m^3	(2008年) 1,500	△28% 1,080	△29% 1,064	(2025年) 1,064	1,110	1,150
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

3. 環境経営計画の結果と評価、次年度の取組

3－1. 本社・工場　　目標達成率 89%　(9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** ・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 ・クール/ウォームビズ推進 ・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	基準値 目標値 削減比 実績値 削減比 －	324.8 ton-CO_2 240.3 ton-CO_2 -26% 215.7 ton-CO_2 -33.6% －	○ 目標達成 今期も電力使用量は基準年比33.6%減となり、期初に設定した目標26%減を7ポイント上回る減少が達成できた。年々気温が上昇し熱中症対策は最優先するなかに於いて目標を達成できたことは、空調以外の節電対策が定着しているものと理解できる。今後も健康と安全に充分気を付けながら、引き続き節電意識の高揚に努めて行きたい。
	2	**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 ・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 目標値 削減比 実績値 削減比 －	29.9 ton-CO_2 26.0 ton-CO_2 -13% 20.1 ton-CO_2 -33% －	○ 目標達成 昨年度を上回る基準年比目標を達成することができた。連日異なるドライバーが利用する中に於いてこの目標を達成できたことは、全社でエコドライブ意識が定着してきた結果と考える。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。
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 目標値 削減比 実績値 削減比	3,886 kg 1,321 kg -66% 789 -80%	○ 目標達成 昨年度に引き続き今期も基準年比削減目標を10ポイント以上上回る削減率を達成できた。当社でも社会的にも包装資材の節約は広く周知されており、当社は今後さらに削減、分別意識の啓蒙を図っていきたい。
	2	**コピー紙の使用量削減** ・ペーパーレス化 ・両面印刷の推進 ・スキャナー・PDFの有効利用	基準値 目標値 削減比 実績値 削減比	5,257 kg 3,785 kg -28% 2,273 kg -56.8%	○ 目標達成 今期は昨年度を上回る基準年比削減率を達成できた。ペーパーレス化は全社で展開しており、ますます紙資源の利用を減らして行きたい
	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 目標値 削減比 実績値 削減比	1,135 kg 976 kg -14% 531 kg -53%	○ 目標達成 今期も基準年比削減目標率をさらに大きく達成できた。これからも「出さない」「減らす」意識の啓蒙と、あわせて包装資材の減量化を社内外に呼び掛けて行きたい。

3. 環境経営計画の結果と評価、次年度の取組

3－1. 本社・工場　　目標達成率 89%　(9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** 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 目標値 削減比 実績値 削減比	70.7 ton 49.5 ton -30% 44.3 ton -37.3%	○　目標達成 受注製作機器の仕様条件により酸洗浄対象機器が増減するが、今期においても基準年比削減率目標を達成することができた。削減意識の定着はもちろんのこと、設備の運転と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。
水使用量の削減	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 目標値 削減比 実績値 削減比	12,545 m^3 9,033 m^3 -28.0% 6,123 m^3 -51.2%	○　目標達成 受注製作する機器によって試験等で使用する上水の量も変動するが、今期も年間を通して上水、工水とも基準年比削減率目標を達成できた。設備の老朽化による漏水の監視も合わせて引き続き節水に努めて行く。
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 実績値	(240) L 0 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。本社・工場で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。
環境に資する製品	1	**製品・サービスにおける環境配慮の促進** ・『環境配慮スコアー表』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 目標値 実績値	受注数 10件 7件	×　目標未達 国内の設備投資は景気の波を受けやすく、受注高はなかなか安定しないが、そのような中でも環境機器関連設備の需要が無くなることは無いので、競合他社と比べて当社がいかに魅力的な提案ができるかに掛かっている。全社を挙げて環境機器の受注活動に邁進する。
	2	工事施工(監督) ・環境に配慮した 低騒音・低振動型 重機・機器類の使用を協力会社に依頼 ・リサイクルの促進 (建築リサイクル法)分別解体の管理監督			お客様の敷地内において、安全と環境保全に配慮した工事を完工すべく、協力会社とのコミュニケーションをはかり、法令の遵守、KY活動等に努めた。

3. 環境経営計画の結果と評価、次年度の取組

3－2. 滋賀工場 + 滋賀第2工場　　目標達成率　90%　(10項目中　1項目未達)

滋賀第2工場としての従業員数は0ですが、滋賀工場の付属工場として、毎日作業を行っています。
主には、真空加熱炉を稼働しており、環境負荷(電気、ガス)削減目標は、滋賀工場として計画し、
取組を行っています。2022年の移転により、老朽化した配管からの漏水のリスクも
なくなり、コンパクトになった分、効率化され全般的に環境負荷も削減できています。

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 ・CO2係数ゼロ電気契約 ・設備の空運転削減 ・照明器具の省エネ化	基準値 目標値 削減比 実績値 削減比	77.7 ton-CO_2 46.6 ton-CO_2 -40% 0.0 ton-CO_2 -100%	○　目標達成 CO2係数ゼロの電力に切り替わった。消費量としても、目標を上回る削減が達成できている。省エネ診断の結果・提案を活かして、設備更新、無駄の削減で、削減に努めて行きたい。
	1	**電力の削減2(第2工場　真空乾燥炉)** ・データの分析/効率運転 ・達成手段検討	基準値 目標値 削減比 実績値 削減比	65.4 ton-CO_2 64.1 ton-CO_2 -2% 63.1 ton-CO_2 -4%	○　目標達成 今年度も、炉のフル稼働による生産を行ってきた中で、目標を超える削減を達成できた。作業環境の改善と効率良い稼働を両立し節電に繋げていきたい。
	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) ・車輌定期点検の実施	基準値 目標値 削減比 実績値 削減比	6.3 ton-CO_2 4.9 ton-CO_2 -22% 3.9 ton-CO_2 -38%	○　目標達成 工場移転により、移動距離が短くなったことが目標達成と削減に大きく影響していると考えられる。運搬の回数が増えているが、空での移動が無いように効率的な運用を継続したい。
	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 目標値 削減比 実績値 削減比	146.0 ton-CO_2 95.2 ton-CO_2 -35% 83.9 ton-CO_2 -43%	○　目標達成 今年度は、フル稼働による生産を行ってきた中で、目標を超える削減を達成でき、炉の改造効果は有効と評価できる。 引き続き効率良く稼働し省エネに繋げていきたい。
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 目標値 削減比 実績値 削減比	775 kg 457 kg -41% 386 kg -50%	○　目標達成 分別について注意喚起を行い、リサイクルを推進したことにより削減目標を達成することができた。
	2	**コピー紙の使用量削減** ・ペーパーレス化 ・社内文書の裏面使用・両面ｺﾋﾟｰの徹底	基準値 目標値 削減比 実績値 削減比	301 kg 235 kg -22% 181 kg -40%	○　目標達成 裏紙再利用が推進され、裏紙が無い時もあった。今後も印刷前チェックでミスプリント防止に努めたい。

3. 環境経営計画の結果と評価、次年度の取組

3－2. 滋賀工場 ＋ 滋賀第2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	3	**廃プラスチック** ・分別の徹底 ・リサイクルの徹底	基準値 目標値 削減比 実績値 削減比	48 kg 43 kg −10% 149 kg 208%	× 目標未達 廃棄物量は、生産量、仕入れ量に伴い増加する。分別とリサイクルは徹底されている。今年度は、輸送時の傷防止のシートで増加しており、リサイクル可否を相談・検討する。
	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適正処理し、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 目標値 削減比 実績値 削減比	166 t 150 t −10% 109 t −34%	○ 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。 排水の水質検査数値を担当者で回覧して情報・状況を共有・監視している。また、手順を見直し、さらなる改善策を検討していく。
	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 目標値 削減比 実績値 削減比	702 kg 688 kg −2% 673 kg −4%	○ 目標達成 整理整頓により廃棄物の量も多少増えている。朝礼時に分別について現物での注意喚起を行い、写真付きで社内掲示も行った。細やかな取り組みで目標は達成できている。
水使用量の削減	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 目標値 削減比 実績値 削減比	1,500 m^3 1,080 m^3 −28% 1,064 m^3 −29%	○ 目標達成 生産量にも影響を受けるが、ホースの継ぎ目の漏れなど無駄の無いように確認しており、目標を達成できており、継続したい。

3－3. 東京支店　　目標達成率 100% （2項目）

支店員4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、CO_2排出も15～20%削減できています。

	項目/主な取り組み	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	△62% 81kg	△87% 27kg	○ 目標達成 削減意識の啓蒙
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	△37% 143kg	△70% 67kg	○ 目標達成 ペーパーレス化、電子データ活用

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。

【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。



健康に関するアンケート調査なども
企画・実施しています。

健康経営優良企業2025（中小規模法人部門）認定
健康経営優良企業2026（中小規模法人部門）認定





［ﾌﾟﾛｼﾞｪｸﾀ常設で紙資料削減］

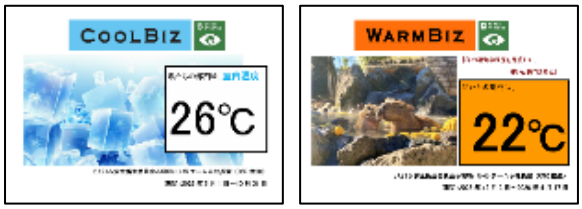


社内でSDGsの研修会

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



［照明スイッチの細分化］



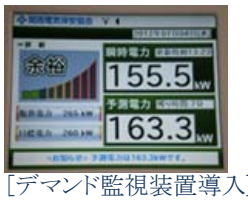
［新社屋屋上に太陽光発電23kW増設］



［太陽光発電10KWを設置］



［人感センサー付照明の採用］
［事務所照明はLED採用］



［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］
ﾄｯﾌﾟﾗﾝﾅｰ機器へ



［環境適合ﾌｫｰｸﾘﾌﾄ］



［低燃費車に切り替え］
エコドライブ

BCP・地域貢献・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



地域清掃　クリーンUP大阪

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	滋賀工場	滋賀2工場	工事(監督)
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	ﾍﾞﾝﾃﾞｨﾝｸﾞﾏｼﾝ、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	該当せず
下水道法	酸による表面処理施設	○	○	該当せず	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	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	○	○	○	該当せず
PCB特別措置法	PCB含有トランス(微量含有は環廃産発第040217005号による)	低濃度○	該当せず	該当せず	該当せず
建築リサイクル法	計画書、届出書、告知書、報告書	該当せず	該当せず	該当せず	○無し

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 2026年1月1日に更新しており、継続したい。
環境経営目標・計画の達成状況	本レポート該当項目記載どおり	2. 環境経営目標・計画 環境負荷は生産量に影響を受けるが、時代に沿った取り組みと工夫により、安全第一でバランスを取りながら推進したい。
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	本社工場において、微量PCBを含有する機器が新たに見つかり、委託処分予定である。	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。 熱中症対策など職場環境と社員の安全が重要である	
周囲の変化の状況	CSVの観点からも本業での貢献重要。/様々な面でのサプライチェーン管理が求められている。	

代表者のアウトプット	代表者:代表取締役社長　髙橋　一雅　　2026年6月19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 環境関連設備・製品の受注推進 全体として活動は有効に機能しているので、引き続き継続的改善に注力してほしい。 3. 実施体制 社員の環境に対する意識向上の取り組みは有効。 サプライチェーン管理には注視して欲しい。	