

# 環境活動レポート

株式会社 藤生製作所

作成 2017年2月 3日

改訂 2017年3月30日

株式会社 藤生製作所の環境改善活動として、「エコアクション21」活動に2007年より取り組んでいます。  
2016年度の環境活動結果を「環境活動レポート」として、作成しましたので、以下に報告致します。

尚 本報告書は 1、対象範囲：(株)藤生製作所全事業所  
(本社工場及び大胡工場)  
2、対象期間：2016年1月～2016年12月です。  
(平成28年1月～12月の1年間)

## Fujiuss EA-21

| 目                    | 次        |
|----------------------|----------|
| I、事業活動の概況            | P. 2     |
| II、環境方針              | P. 3     |
| III、エコアクション21推進組織    | P. 4     |
| IV、環境負荷実績            | P. 5     |
| V、環境改善目標             | P. 6     |
| VI、環境改善結果 (平成28年度実績) | P. 7～9   |
| VII、環境改善活動実施状況       | P. 10～11 |
| VIII、関連法規            | P. 12    |
| IX、全体評価              | P. 13    |

## I、事業活動の概況

|                  |   |  |  |
|------------------|---|--|--|
| 1、会社概要           |   | 2、事業内容   |  |
| 社名               | 株式会社 藤生製作所  | 精密工作機械及びロボット部品及び自動車部品の製造。                                      |  |
| 代表者              | 代表取締役 藤生雅彦  | 3、主要加工部品の製造内容  |  |
| 創業               | 1951年2月   | 1) 精密工作機械部品 : 大胡工場   |  |
| 資本金              | 5,000万円   | マシニングセンター等精密工作機械の主軸、外筒などのスピンドル主要部品について、材料～旋削～深穴～完成まで一貫加工。      |  |
| 売上高              | 16億円/H28年度実績  | 2) 自動車用ステアリング、他部品：本社工場   |  |
| 従業員              | 80名 (H28年12月現在)   | 外内径ネジ切り、メーション、歯切り加工等の特殊加工を含めた一貫加工。<br>☆その他製密工作機械部品加工 (大胡工場の応援) |  |
| 本社及び工場 (対象事業所) : | 本社工場： 前橋市鳥羽町126<br>TEL 027-251-4281<br>敷地：10千㎡ 建物：5.7千㎡ | 3) 新規市場開拓製品・新加工技術 等への取組  |  |
|                  | 大胡工場： 前橋市樋越町106<br>TEL 027-283-5111<br>敷地：19千㎡ 建物：3.6千㎡ | ☆平成28年度会社行動指針  |  |
| 環境管理者            |   | まだまだ D・Q・C   |  |
| 代表責任者            | 代表取締役 藤生雅彦  | <b>全員 が 挑戦・開拓</b>  |  |
| 環境管理責任者          | 常務取締役 湯浅康平  | 自ら新たな道を切り開いていかなければ、我が将来はなし                                     |  |
| 事務局              | 製造部 中島正幸 (補佐渡部政昭)                                       |  |  |

### 平成28年度環境活動：お客様にも大評判、社員自慢の美化運動



### 精密機械、ロボット主要部品、加工完成品の紹介



### 主要生産設備：230台

|           |     |          |     |
|-----------|-----|----------|-----|
| NC旋盤      | 97台 | 生産フライス盤  | 11台 |
| 研削盤       | 20台 | ブローチ盤    | 8台  |
| マシニングセンター | 41台 | 測定機器類その他 | 53台 |



## II、環境方針

### 基本理念

(株)藤生製作所は、社会の一員として地球環境保全が人類共通の課題であることを認識し、経営の最重要課題の一つに位置付け、事業活動の全領域で環境保全に配慮し、行動することにより、住み良い環境の実現と次世代への継承に貢献します。

### 行動指針

我々は環境問題への取組みの重要性を認識し、積極的に行動する。

- 1、(株)藤生製作所の全ての領域において、省エネの推進、廃棄物減量化の推進等、環境保全の維持、向上に努める。
- 2、環境改善目標を設定し、その実現を図り、環境対策以外の継続的改善と、環境汚染の予防を図る。
- 3、全ての社員が基本的な考えを理解し、行動出来るよう社員教育を実施し、周知徹底を図る。
- 4、環境関連の法律、条例等を遵守し、さらに自主的基準を定めて一層の環境保全に取り組む。
- 5、環境経営の組織・運営制度を整備し、責任所在の明確化を図る。
- 6、環境管理の実施状況は必要に応じて公開する。

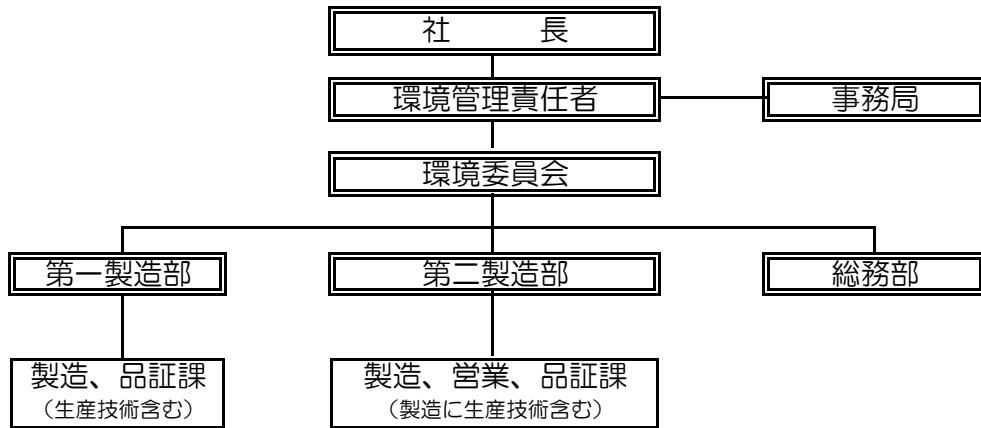
### 環境負荷低減型の製品づくり

- 1、精密機械部品
  - 1) 部品加工のセールスポイント
    - ①マシニングセンター等精密工作機械の主要部品として主軸を構成するスピンドル類を材料～加工(特殊加工含む)～部品完成まで一貫加工。
    - ②産業用ロボットの回転、曲げ部分等に使われる要素部品を材料～加工(特殊加工を含む)～部品完成まで一貫加工。
  - 2) 製品の差別化
    - ①マシニングセンター  
超高速、高精度加工が出来、更に低価格の省エネタイプである。
    - ②産業用ロボット  
多機能高速の省エネロボットである。
- 2、自動車用部品
  - 1) 部品加工内容のセールスポイント
    - ①自動車用ステアリング等の主要部品を材料～加工(特殊加工含む)～部品完成まで一貫加工。
  - 2) 製品の差別化
    - ①自動車用ステアリング  
大型トラック、バス用油圧パワーステアリングにて適用車種の共有化及び部品の軽量化を図っている。
- 3、新規市場への製品開拓・新加工技術開拓等の取組

作成 平成20年4月1日  
更新 平成28年4月2日

株式会社 藤生製作所  
代表取締役 藤生雅彦

## Ⅲ、エコアクション21推進組織



### 役割分担

| No | 職名  | 役割   |
|----|---|--|
| 1  | 社長<br>(最高責任者)   | 1、環境管理責任者をはじめ、必要な責任者を任命する。当該責任者には、現在の責務に関わりなく、兼任で責任と権限を明示する。<br>2、エコアクション21の構築・運用・維持に必要な経営資源（人材・資金・機器設備・技術技能を含む）を準備する。<br>3、環境方針を制定する。<br>4、エコアクション21の構築・運用に関する情報を収集し、環境方針・環境目標をはじめシステム全体の見直しを行い、必要に応じ改訂を指示する。 |
| 2  | 環境管理責任者   | 1、エコアクション21に関する経営資源の合理的・効果的な運用を図り、目的を達成する為に環境委員会を運営する。<br>2、エコアクション21の構築と運用を円滑に行い、最高責任者による見直しの為の情報として、構築・運用に関する情報を最高責任者に提供する。<br>3、内部環境監査の定期的実施と是正処置のフォロー確認。   |
| 3  | 製造部   | 1、環境方針、環境目標達成の為、環境改善計画を立案し、実行する。<br>2、内部環境監査の監査プログラムを作成し、監査リーダーとして監査し、監査の結果発見された不適合事項の是正処置実行の責任をもつ。<br>3、日常生産活動の中でEA21活動の意義、目的を全員に浸透させる。   |
| 4  | 部門長<br>(課長、係長)  | 1、自部門における環境管理責任者として、全員参加によるEMSの運用及び管理に責務を負う。<br>2、部門内の必要な人材育成、パフォーマンスの向上を図る。<br>3、内部環境監査員として、他部門の監査実施メンバーとなる。  |
| 5  | 事務局<br>(総務部が補佐)   | 1、環境管理責任者を補佐し、エコアクション21に関する実務全般を所管する。<br>2、環境委員会、内部環境監査の定期的実施及びフォロー。<br>3、関連文書の作成、改訂、保管。   |
| 6  | 内部コミュニケーション<br>1) 環境委員会<br>2) ISO9001及びEA-21に関わる活動状況の確認 | 1、環境委員会委員は役員・部課長及びその他環境管理責任者が必要に応じて選任する<br>2、社長、副社長、品質・環境管理責任者、事務局、部長、部門長で構成し、毎月初めに開催する”部長会”において、管理責任者が招集し、活動状況の確認を行う。<br>3、決定事項は、全従業員に対して、月次全体朝礼時及び各部門長が部門朝礼等を通じて指示、報告を行い、更にグループ改善活動を通じて全員参加を徹底させる。           |
|    | 3) 部長会、役員会  | 1、月1回定期開催する”部長会”、“役員会”において、マシマシレビューする。   |

## IV、環境負荷実績

### 1、環境負荷の確認結果：平成28年1月～12月実績

#### 1) 総エネルギー投入量

| 種類    | 単位              | 使用量     |         |           | エネルギー量<br>(kJ) | 構成比<br>% | 平成19年比<br>% |
|-------|-----------------|---------|---------|-----------|----------------|----------|-------------|
|       |                 | 本社      | 大胡      | 合計        |                |          |             |
| ①電力量  | kWh             | 752,070 | 808,342 | 1,560,412 | 15,338         | 80.1%    | 50.0%       |
| ②灯油   | L               | 58,600  | 20,802  | 79,402    | 2,914          | 15.2%    | 55.5%       |
| ③軽油   | L               | 3,044   | 15,350  | 18,394    | 703            | 3.7%     | 53.8%       |
| ④ガソリン | L               | 2,307   | 2,764   | 5,071     | 175            | 0.9%     | 31.2%       |
| ⑤LPガス | Nm <sup>3</sup> | 164     | 110     | 274       | 14             | 0.1%     | 74.7%       |
| 合計    |                 |         |         |           | 19,144         | 100%     | 37.3%       |
|       |                 |         |         |           | 7,141          | H19年度    |             |

#### 2) 総物資投入量：製品素材重量 (t)

| 合計重量        | 本社工場  | 大胡工場  | 平成19年比 |
|-------------|-------|-------|--------|
| H28年： 1,800 | 856   | 944   | 60.5%  |
| H19年： 2,977 | 1,920 | 1,057 |        |

#### 3) 水資源投入量：上下水道使用量 (m<sup>3</sup>)

| 合計          | 本社工場  | 大胡工場  | 平成19年比 |
|-------------|-------|-------|--------|
| H28年： 1,667 | 1,006 | 661   | 25.4%  |
| H19年： 6,553 | 4,257 | 2,278 |        |

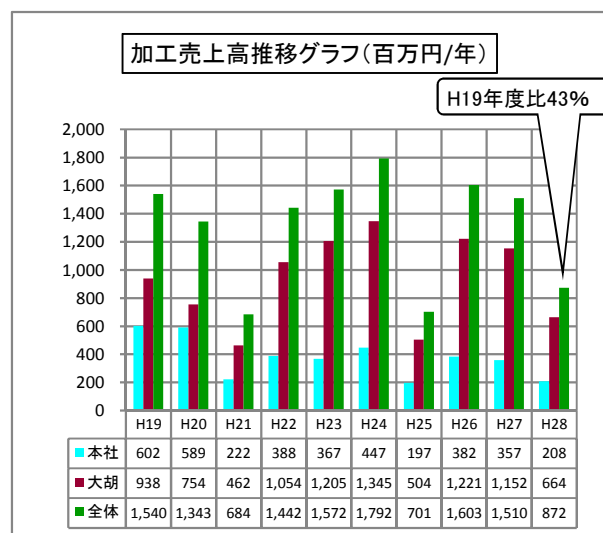
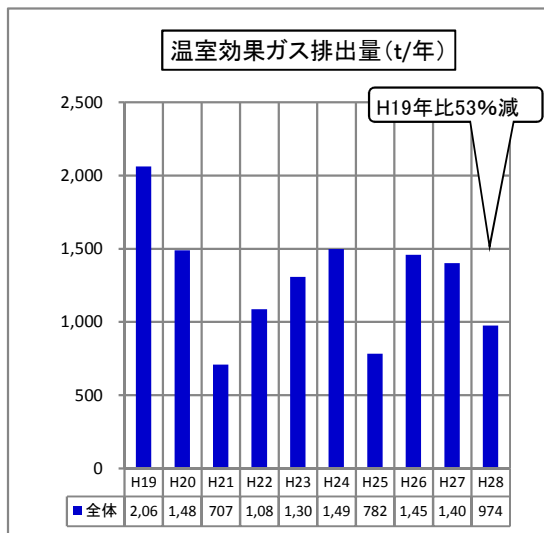
#### 4) 廃棄物排出量：廃油排出量 (t)

| 合計        | 本社工場 | 大胡工場 | 平成19年比 |
|-----------|------|------|--------|
| H28年： 62  | 29   | 33   | 58.5%  |
| H19年： 106 | 67   | 39   |        |

#### 5) 温室効果ガス排出量 (t)

| 種類    | 単位              | 使用量   |        |        | 温室効果ガス排出量<br>(t) | 構成比<br>% | 平成19年比<br>% |
|-------|-----------------|-------|--------|--------|------------------|----------|-------------|
|       |                 | 本社    | 大胡     | 合計     |                  |          |             |
| ①電力量  | kWh             | 607   | 808    | 1,415  | 715              | 73.4%    | 45.4%       |
| ②灯油   | Kリットル           | 59    | 21     | 80     | 198              | 20.3%    | 55.5%       |
| ③軽油   | Kリットル           | 3,044 | 15,350 | 18,394 | 48               | 4.9%     | 53.5%       |
| ④ガソリン | Kリットル           | 2,307 | 2,764  | 5,071  | 11.8             | 1.2%     | 31.2%       |
| ⑤LPガス | Nm <sup>3</sup> | 164   | 110    | 274    | 1.7              | 0.2%     | 77.3%       |
| 合計    |                 |       |        |        | 974              | 100%     | 47.3%       |
|       |                 |       |        |        | 2,061            | H19年度    |             |

6) 上記の結果より基準年 (H19年度) 比較：会社全体にて加工売上高は43%であるが温室効果ガスの総排出量は53%減であり、≒10%の効率UPとなりました。





## V、環境改善目標

平成19年度実績に対して目標を設定し以下の通り環境改善活動を実施しました。

尚 当社では、平成25年度の環境負荷実績を踏まえ、平成26年度以降の環境改善目標値を以下の通り見直しを行いました。

環境改善目標値の変更：平成19年度（2007年）は当社の環境活動元年であり、これを基準としました。

| NO | 環境改善項目     | 今年度の目標（H28年） | 3年後の目標    | 改善活動実施項目   |
|----|------------|--------------|-----------|--|
| 1  | 温室効果ガス排出量  | H19年比        | H19年比     | 第2項以下の改善活動の総合評価として<br>”温室効果ガス排出量”の改善目標を<br>位置付ける。  |
|    | （総排出量）     | 目標16%削減      | 目標22%削減   |  |
|    |            |              |           |  |
|    |            | 実績53%削減      |           |  |
| 2  | 電力使用量削減    | H19年比        | H19年比     | ①生産工程の時間当り生産性10%Up<br>②デマンドコントローラーによる目標ピーク電力の維持<br>③加工設備のON、OFFをこまめに<br>④加工サイクル短縮、作業のムダの排除<br>⑤エアコン運転ルールの徹底・グリーンカーテン育成<br>⑥工場、事務所内照明、休憩時間の消灯、事務機器省エネ<br>⑦冬季灯油暖房機の省エネ設備稼働 |
|    | （総使用量）     | 目標30%削減      | 目標36%削減   |  |
|    |            |              |           |  |
|    |            | 実績50%削減      |           |  |
| 3  | 灯油使用量削減    | H19年比        | H19年比     | ①生産工程の時間当り生産性10%Up<br>②冷暖房機運転温度、時間ルールの遵守<br>③夏季、冬季は夫々クールビズ、ウォームビズ対応<br>④冬季灯油省エネ暖房機の稼働  |
|    | （総使用量）     | 目標24%削減      | 目標30%削減   |  |
|    |            |              |           |  |
|    |            | 実績44%削減      |           |  |
| 4  | 産業廃棄物排出量削減 | H19年比        | H19年比     | ①切削、研削液濃度、日常チェック<br>②切削、研削液の加工かすと溶液の分離再利用<br>③不良削減による、加工回数の削減<br>④油性・水溶性切粉の切粉台車保管後の油水分離液の活用<br>⑤排出量削減2%/年  |
|    | ①廃油        | 目標37%削減      | 目標43%削減   |  |
|    | （総廃棄量）     |              |           |  |
|    |            | 実績41%削減      |           |  |
| 5  | 水資源投入量の削減  | H19年比        | H19年比     | ①給排水配管系統の水漏れ発見：即補修工事済：F1・F2<br>②切削、研削液の製品持出し、飛散量の削減<br>③トイレ排水量絞り、手洗い時の節水呼びかけ<br>④水資源使用効率2%/年Upの全員参加  |
|    | 上下水道       | 目標60%削減      | 目標66%削減   |  |
|    | （総水道使用量）   |              |           |  |
|    |            | 実績75%削減      |           |  |
| 6  | 油脂類購入量削減   | H19年比        | H19年比     | ①月次購入量(経費効率10%Up)の設定と遵守<br>②切削、研削液、防錆油の製品持出し、飛散量の削減<br>③切削、研削液、防錆油の濃度管理、維持<br>④SDSの入手と確認<br>⑤油脂類使用効率2%/年Up   |
|    | ①切削油       | 目標16%削減      | 目標22%削減   |  |
|    | ②防錆油       |              |           |  |
|    |            | 実績52%削減      |           |  |
|    | ☆有害物質の扱いなし |              |           |  |
| 7  | グリーン購入     | グリーン購入       | グリーン購入    | ①会社”グリーン購入手順書にて指定した購入品目<br>の購入仕様に従った購入数・仕様等削減を図る<br>②改善実績（H28年度）<br>工場内照明：蛍光灯を順次LED照明に変更   |
|    |            | 目標購入仕様改善     | 目標購入仕様改善  |  |
|    |            | 2件/年         | 2件/年      |  |
|    |            | 実績：購入改善 2件   |           |  |
| 8  | 自らが購入する原材  | 出荷梱包資材、      | ”ものづくり”   | ①出荷梱包荷姿の改善：自動車部品及び精機部品各2件<br>②フォークリフト：ディーゼル車をバッテリー式に更新<br>③製品輸送回数、経路等の短縮：顧客納品、引取りコース   |
|    | 料や生産・販売・提  | 工程省略等の実践     | 環境改善：6件/年 |  |
|    | 供する製品及びサー  |              |           |  |
|    | ビスに関する取組   | 実績：5件+アルファ   | 目標改善：6件/年 |  |

## Ⅵ、環境改善結果（平成28年度実績）

### 1、温室効果ガス排出量：詳細グラフ-1、-2、-3 参照

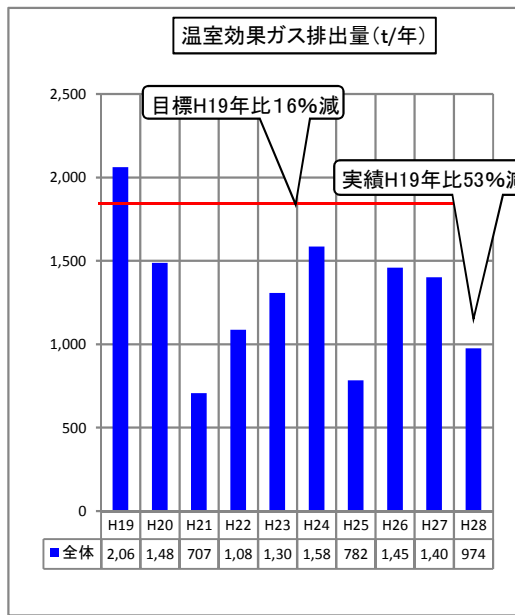
1) 基準年比（H19年）目標16%減 実績は53%減  
 但し、本年度の生産量は基準年度の43%減となっている。

2) 温室効果ガスの内訳及び構成比は以下の通り

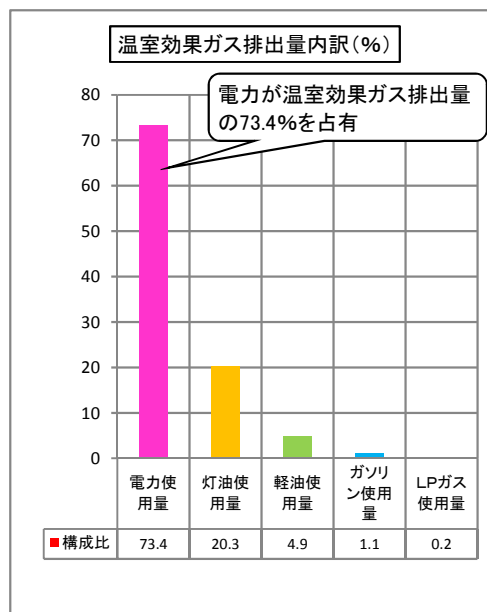
- ①電力使用量 : 73.4%
- ②灯油使用量 : 20.3%
- ③軽油使用量 : 4.9%
- ④ガソリン使用量 : 1.2%
- ⑤LPガス使用量 : 0.2%
- 合計 : 100%

左記の5つの付加項目を温室効果ガスとして扱っています

(グラフ-1)



(グラフ-2)



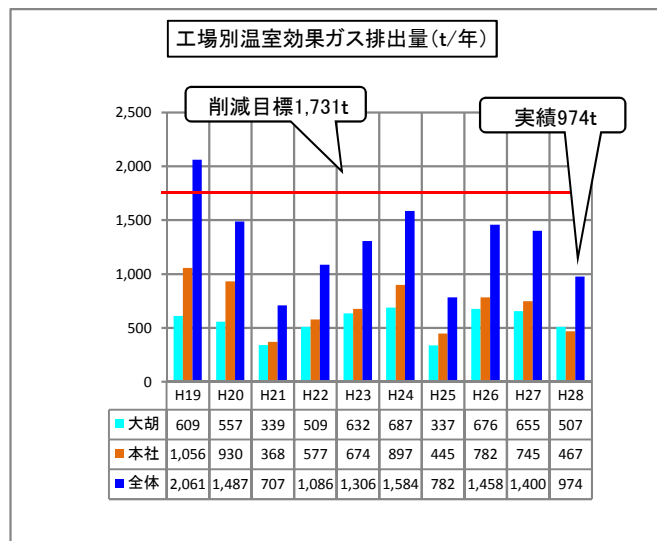
3) 工場別温室効果ガスの排出量年間：全体：974 t（グラフ-3参照）

☆工場別排出量：本社工場：467 t（48%）、大胡工場：507 t（52%）

☆工場別加工売上高割合：本社工場：33%、大胡工場：67%

上記の結果より、生産高原価効率は、大胡工場が良くなっています。

主要因としては、電力使用量及び灯油使用量について大胡工場は効率が下がっています⇒詳細は次ページ参照下さい。



(グラフ-3)

☆注記 平成28年度の二酸化炭素排出係数：東京電力実排出係数「0.505」を使用しています。

## 2、電力使用量：詳細グラフ-4、-5 参照

1) 平成28年度の電力使用量は 1,560,412kWh/年の実績でした。  
 基準年比（H19年）削減目標は30%減、実績は50%減の結果です。

### 2) 工場別売上高・電力消費の割合

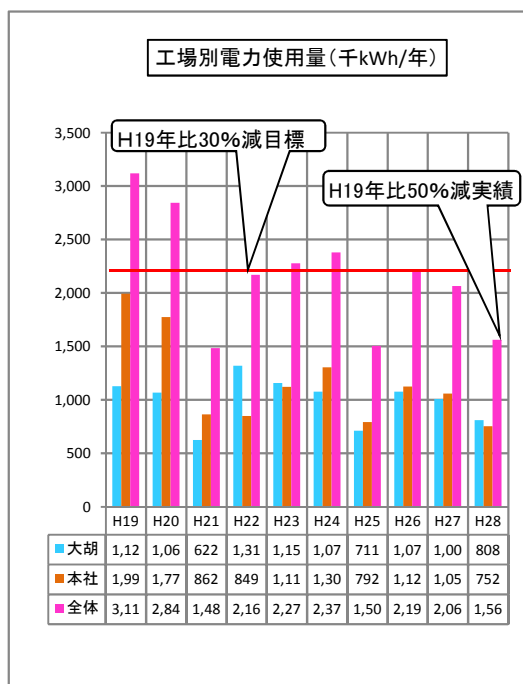
☆生産高原単位効率は  
 大胡工場がやや良好  
 ☆電力使用量内訳：年間概算%



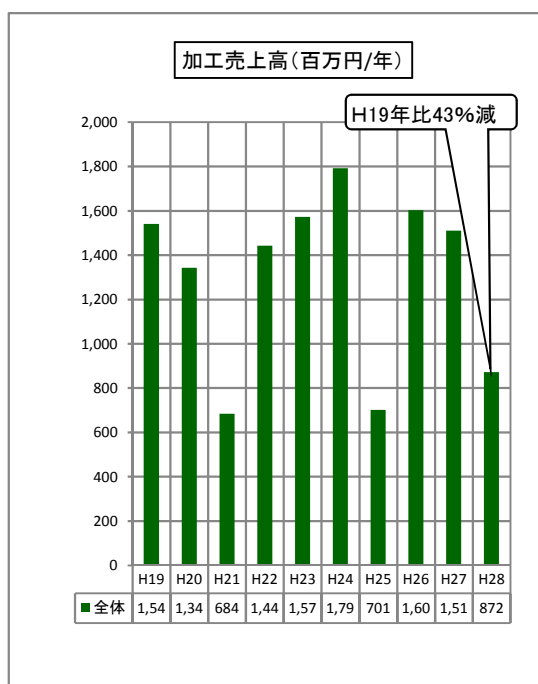
| 工場   | 大胡工場 | 本社工場 | 全体   |
|------|------|------|------|
| 売上高  | 78%  | 22%  | 100% |
| 電力消費 | 52%  | 48%  | 100% |

|         |     |          |
|---------|-----|----------|
| 加工設備    | 71% | } 合計100% |
| エアコン    | 13% |          |
| コンプレッサー | 9%  |          |
| 照明、事務機等 | 7%  |          |

(グラフ-4)



(グラフ-5)

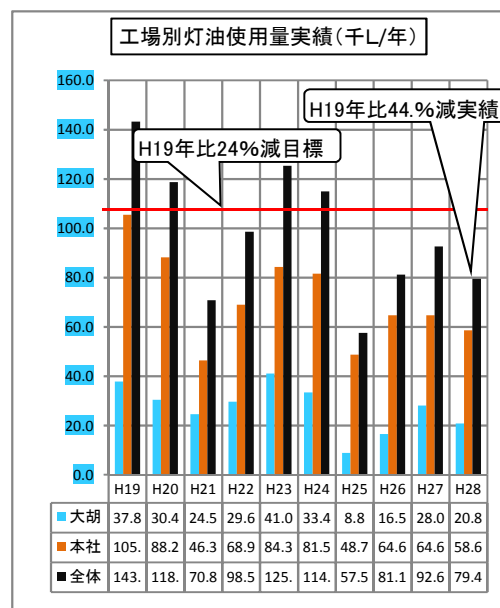


## 3、灯油使用量：詳細 グラフ-6 参照

- 1) 平成28年度の灯油使用量は 79,402 L/年でした。
- 2) 基準年比（H19年）削減目標は24%減、実績は44%減です。
- 3) 工場別では大胡工場が45%減、本社工場が44%減です。

☆大胡工場・本社工場共に冬期には暖房機運転時間をウォームピズ等で節約しています。

(グラフ-6)

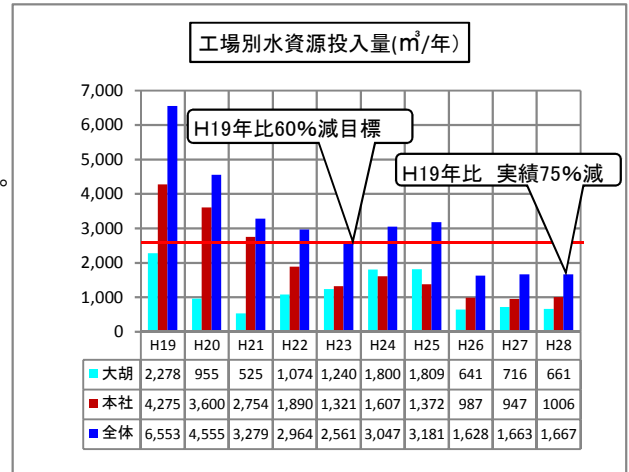




## 4、水資源投入量：詳細グラフ-7 参照

- 1) 平成28年度の水資源使用量は 1,667m<sup>3</sup>/年でした。
- 2) 基準年比（H19年）削減目標は 60%減、H28年実績投入量は基準比の25%で実績75%減。
- 3) 工場別では大胡工場が71%、本社工場が76% 各々削減しています。

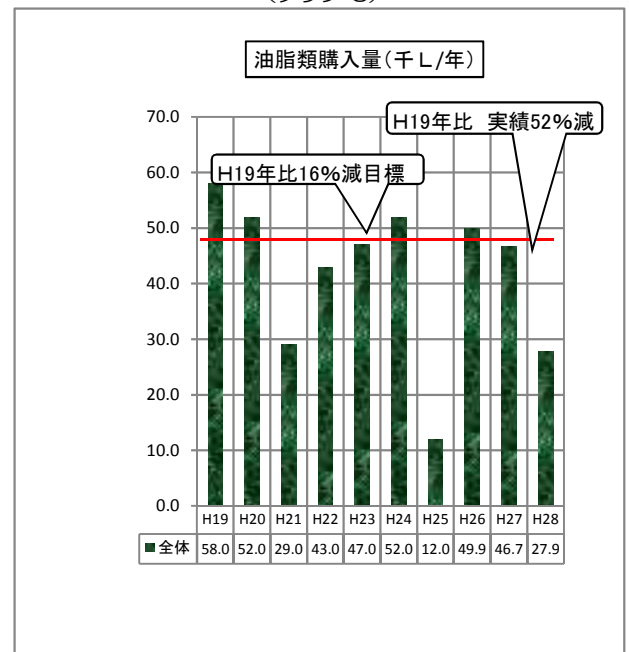
(グラフ-7)



## 5、油脂類購入量：詳細グラフ-8 参照

- 1) 平成28年度の油脂類購入量は、会社全体で 27,878 L/年でした。
- 2) 基準年比（H19年）削減目標は16%減、H28年実績購入量は基準比の48%で52%削減。

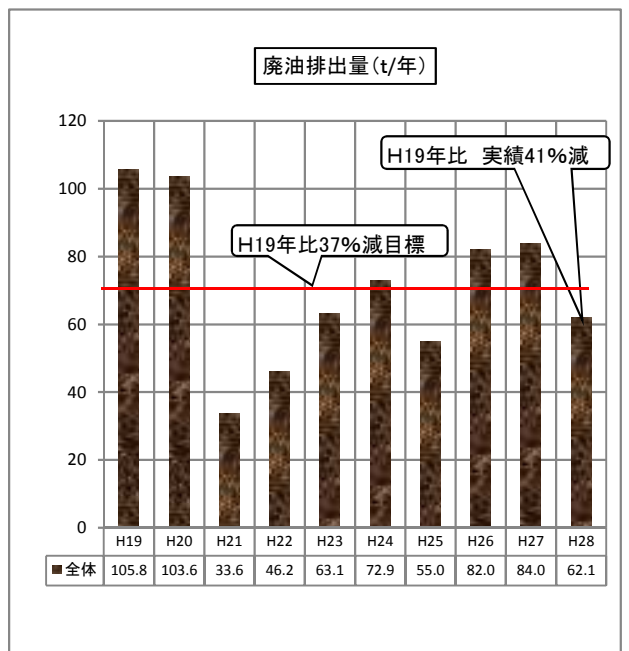
(グラフ-8)



## 6、廃油排出量：詳細グラフ-9 参照

- 1) 平成28年度の廃油排出量は、会社全体で 62 t/年でした。
- 2) 基準年比（H19年）削減目標は 37%減、H28年実績排出量は基準比の59%で 41%減。

(グラフ-9)



## Ⅶ、環境改善活動の実施状況（平成28年度）

### 1、屋外貯蔵タンクからサブタンクへ供給ポンプの更新

第二工場内のサブタンクへ供給しているポンプの老朽化が進行し、振動等による亀裂からの油漏れの不安があり更新しました。  
更に、コンクリート台で設置場所を高くし雨水の浸水防止をしました。



### 2、屋外水道管に凍結破裂防止の防寒材保護

写真-1：防火用水供給水道配管に防寒材で保護しました。  
写真-2：食堂入口前の屋外水道に劣化したジョイント交換し防寒材で保護しました。



### 3、腐葉土の有効活用

工場内に落葉したものを、花壇・グリーカテンの床土として再利用。



## 4、本社工場の美化活動

4-1 中庭に花壇の設置 (木材を枠組内で処理) 4-2 屋外駐車場の除草”



本社屋外駐車場及び大胡工場敷地内の除草作業は近隣に配慮し、除草剤の使用を禁止して作業を行っています。そのほか、工場に面した公道の美化運動と、時には除雪活動を実施しています。



## 5、本社工場のグリーンカーテン

5-1 ゴーヤのグリーンカーテン



5-2 朝顔のグリーンカーテン



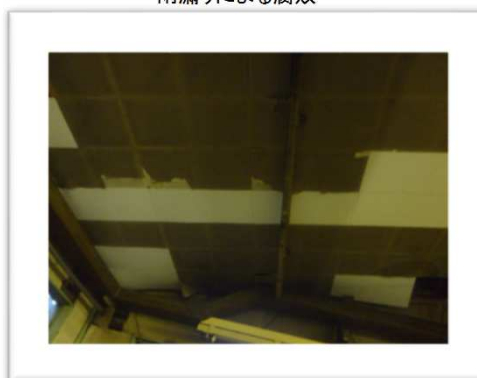
## 6、本社第一工場雨漏り対策

第一工場北側休憩所に雨漏りが発生し、屋根の補修を行いました。

” 第一工場北側屋根補修”



” 第一工場北側天井板補修”  
雨漏りによる腐敗



## 7、工場内及び工務室内照明をLED照明へ継続更新

H28年実績

本社第一工場 4か所



本社第二工場 3か所



本社工務室 2か所





## Ⅷ、環境関連法規の違反・訴訟の有無

平成28年1月～12月の間に確認しました環境関連法規の遵守状況は以下の通りです。  
また、違反・訴訟などは、ありませんでした。

### 1、法令遵守の確認（工場区分：本社：F1、大胡：F2と表示）

| No | 法令名称               | 該当活動、施設  | 要求事項  | 遵法性                                   | 判定 |
|----|--------------------|--|---|---------------------------------------|----|
| 1  | 自動車の排出ガス<br>特別措置法  | 5トトラック：1台（F2）  | 自動車NOx・PM規制値に適合<br>☆1都3県の条例に適合  | H28年11月車検整備完了                         | ○  |
|    |                    | 商談車セダンの更新  |   | H28年12月レクサス⇒省エネプレミオ入れ替え               | ○  |
| 2  | 水質汚濁防止法<br><br>消防法 | 油水分離槽  | 水質規制値<br>排出基準値適合  | H23年2月水質検査適合<br><b>日常目視点検・清掃継続実施中</b> | ○  |
|    |                    | 灯油地下タンク廃止<br>屋外地上タンクに変更                              | 1月25日 西消防署立ち入り検査実施<br>評価：良好   | 屋外地上タンクに変更済<br>日常点検実施中（チェック記録）        | ○  |
| 3  | 騒音規制法              | 7.5kW以上のコンプレッサー<br>F1：1台（55kW）<br>F2：2台（22kW、15kW）   | 設置届け、環境測定値適合  | H23年2月測定結果合格<br><br>隣接地よりの騒音・振動等の苦情なし | ○  |
| 4  | 廃棄物処理法             | 産業廃棄物保管場所<br>廃油、廃ブラ、金属くず等                            | 廃棄物処理業者との契約書<br>マニフェスト（A～E票）管理  | 発生の都度処理継続中                            | ○  |
| 5  | PCB廃棄物特別<br>措置法    | 低濃度PCB廃棄物<br>F1：コンデンサ 2台処理(12月)<br>F2：トランス 5台処理(12月) | 処分<br>低濃度PCB電圧器を処理  | _____                                 | ○  |
| 6  | PRTR法              | 対象品なし  | _____   | 燃料以外の油脂類について<br>購入時SDS確認継続            | ○  |
| 7  | 毒物、劇物取締法           | 対象なし   | _____   | 対象物なし                                 | ○  |
| 8  | 群馬県前橋市条例           | 廃棄物の廃棄処理   | 廃棄物：マニフェスト確認  | 継続中                                   | ○  |
|    |                    | 騒音、振動：コンプレッサー  | 公害防止責任者選任<br>騒音、振動施設届出  | H23年届出済<br>環境測定計量証明書にて適合              | ○  |
|    |                    | 灯油地下タンクの改修   | 前橋市消防局より”危険物規制に関する規則の一部改訂” 通達。<br>地下貯蔵タンクの設置年数が30年<br>を超え腐食の恐れあるタンクの対象<br>となり、改修が義務付けられた。 | F1、F2共に屋外地上タンクに変更<br>設置：H24年度完了       | ○  |
| 9  | 改正フロン法             | 業務用エアコン  | 簡易点検を四半期に一度実施   | <b>簡易点検チェックシートにて実施中</b>               | ○  |
| 10 | 労働安全衛生法            | 化学物質（油脂類）  | 環境負荷物質使用禁止  | SDS — 規格外品があれば対応<br>ストレスチェック実施準備      | ○  |

2、上記以外環境法規に関する違反・訴訟等はありませんでした。

## Ⅸ、代表者による全体評価と見直しの結果

### 1、環境関連法規等の遵守及び外部からの苦情等の受付状況

- 1) 平成28年度は法規違反の項目はありませんでした。
- 2) 外部からの環境に関する苦情等の受付事項はありませんでした。

### 2、平成28年度環境改善目標の達成状況

- 1) 温室効果ガス（電力・灯油・軽油・ガソリン・LPGガスの5負荷項目の合計）の総排出量は、974 tで基準年比（H19年度）目標16%削減のところ、実績53%削減で目標達成です。但し、生産量も43%減でした、

### 3、環境活動計画の実施状況及び評価結果

- 1) グリーンカーテン  
従来主役だったゴーヤのグリーンカーテンを”朝顔””胡瓜”も織り混ぜ、色彩豊かで皆で楽しんでいます。朝日に輝く色鮮やかなカーテンはとても涼しげで体感温度を下げた気がします。
- 2) 灯油供給ポンプ老朽化による流出防止及び劣化対策  
経年劣化で継手分部からの流出に不安があり、新規にポンプを更新、更に設置場所をコンクリートで高くし、雨水による浸水故障及び腐食劣化の事前防止を図りました。
- 3) 工場屋外水道配管の凍結による破裂漏れ防止  
本社工場屋外水道配管設備に防寒材で凍結防止し、非常時の対応に適合できる状況にしました。
- 4) 照明機器のLED化促進  
工場内の照明器具の老朽化に伴う故障時に、できる限りの範囲でLEDへ更新しました。  
28年度 本社工場 8器更新しました。
- 5) 除草作業及び美化運動  
本社屋外駐車場及び大胡工場敷地内の除草作業は近隣に配慮し除草剤を使用せずに作業しました。そのほか、工場に面した公道の美化運動も実施しました。

### 4、問題点の是正処置及び予防処置の結果

平成28年3月更新審査時の指導及び推奨事項に対する取組状況

- 1) 改正フロン法に基づく簡易点検の実施
  - ①業務用エアコンの簡易点検を四半期に一度実施するようチェックシートを作成し運用しています。
  - ②室外機からの冷媒配管保護カバーが劣化して配管が露出している箇所が多かったので補修しました。
- 2) 本社工場及び大胡工場 切粉置場の屋根破損劣化穴の補修交換し雨漏り防止を実施。  
廃油に雨水が混入し廃油量削減の妨げになっていた
- 3) 工場内オイルミスト削減対策及び油污等4SのレベルUpを継続
  - ①新規加工設備のNC旋盤、マシニングセンター等には省エネ・個別集塵を考慮したい。
  - ②製品・素材置場等の整理・整頓を定期的を実施、フォロー
- 4) 環境関連法規の中に労働安全衛生法及び消防法を追加し、法令違反の防止に徹底します。
- 5) 産業廃棄物の委託契約書の管理方法の是正
  - ①更新後の許可証を契約書とともにファイリングしました。
  - ②マニフェストの戻りは期限前に確認し対応しています。
- 4) 教育訓練の実施
  - ①急事態発生時対応訓練及び消防ポンプ放水訓練の実施。
  - ②産業廃棄物の分別について、製造課長が朝礼にて周知徹底を図る。
  - ③環境関連法に労働安全衛生法、消防法を組み入れ関連部門の教育を行う。

### 5、顧客先からの要望・今後の進め方

- 1) 顧客先からは、定期的に環境認定状況及び環境活動目標等の回答要求があり対応しました。
- 2) 環境改善目標：目標値は下表の通り；詳細は会社・部門別 ”改善計画”にて展開  
温室効果ガス及び灯油使用量については目標と実績の差が大となっているので、目標の見直しを来期より行いたい。(H28年 目標16%減 実績53%減)

☆環境改善目標値は、平成19年（2007年）を基準にしています

| 管理項目        | 平成29年度     | 平成30年度     | 平成31年度     |
|-------------|------------|------------|------------|
| ①温室効果ガス排出量  | 18 %削減     | 20 %削減     | 22 %削減     |
| ②電力使用量      | 32 %削減     | 34 %削減     | 36 %削減     |
| ③灯油使用量      | 26 %削減     | 28 %削減     | 30 %削減     |
| ④水資源使用量     | 62 %削減     | 64 %削減     | 66 %削減     |
| ⑤油脂類購入量     | 18 %削減     | 20 %削減     | 22 %削減     |
| ⑥廃棄物（廃油）廃棄量 | 39 %削減     | 41 %削減     | 43 %削減     |
| ⑦グリーン購入     | 購入仕様改善2件/年 | 購入仕様改善2件/年 | 購入仕様改善2件/年 |
| ⑧購入・製品・サービス | 改善 6件/年    | 改善 6件/年    | 改善 6件/年    |