

目 次

| 項 目 | ページ |
|-------------------------------------|------|
| ごあいさつ | 2 |
| 環境経営方針 | 2 |
| 組織の概要 | 3 |
| 事業の紹介 | 3 |
| 環境経営組織図及び役割・責任・権限表 | 4 |
| 主な環境負荷の実績 | 5 |
| 環境経営目標及びその実績 | 5 |
| 環境経営計画の取組結果とその評価 | 6～11 |
| 環境関連法規等の遵守状況の確認及び評価の結果，並びに違反，訴訟等の有無 | 12 |
| 緊急事態対応訓練 | 13 |
| 代表者による全体の評価と見直し・指示 | 14 |
| これまでの環境活動の紹介 | 14 |



ごあいさつ

最初に、今回エコアクション21を初めて取り組みさせて頂き、大阪シティ信用金庫EA21スクールの先生方に大変親切な指導をしてもらっていると、弊社担当から聞いており、大変感謝しております。

エコアクション21の取得希望の理由は、弊社がISO14001の認定がある事もあり、カーボンニュートラルの取組みを昨年から行っていて、よい結果にはなっていると思っていましたが、エコアクション21では、環境経営レポート作成と公表を要件と規定していることにより、数値データに基づく見える化により、次年度の評価・対策・目標をたてる事が容易になるであろうと思い認定取得希望しました。

今回、EA21を始める事になりましたが、昨年と今年の比較を見ると環境経営及びカーボンニュートラルに向けた取組みが少しずつ達成されているように思います。引き続き、無理のないカーボンニュートラルに向けた設備投資と従業員へカーボンニュートラルの取組みの意味の周知を徹底してもらいます。

環境経営方針

橋梁の補修・補強に必要な構造物の製造を通じて、インフラ老朽化の対策に取り組み、長寿命化に貢献することがわが社の企業価値であると考えます。構造物の性能を長期スパンで考え最適に保持して行くためには、使用性能、構造耐久性能だけでなく、環境負荷の重要性も認識し、考慮していく必要があります。自社の企業活動におけるエネルギー消費量、環境負荷を正確に把握し、最小化できるよう、社員一丸となって自主的・積極的かつ継続的に取り組んでまいります。

環境保全への行動指針

1. 環境関連法規制や当社が約束したことを遵守します。
2. 脱炭素化社会に向けて電力や燃料の二酸化炭素排出量の削減に努めます。
3. 循環型社会に向けて廃棄物の発生抑制や再資源化に努めます。
4. 水資源の有効利用のため水の削減に努めます。
5. 溶剤など化学物質を使用する場合は適正管理に努めます。
6. 材料の廃棄や手戻りが起こらないよう徹底した管理体制を維持します。
7. インフラ老朽化の社会問題に貢献できるように企業価値向上に努めます。
8. 地域や関係団体の環境活動に積極的に参加します。



制定日：2023年9月1日

改定日：2023年11月22日

代表取締役

芦野 剛一

組織の概要

- (1) 名称及び代表者名
株式会社芦野製作所
代表取締役 芦野 剛一
- (2) 所在地
本社工場 大阪府大阪市西成区南津守5丁目6-46
ナニワ工場 大阪府大阪市西成区南津守5丁目12-4
- (3) 環境管理責任者氏名及び担当者連絡先
責任者 代表取締役 芦野 剛一 TEL : 06 - 6659 - 6256
担当者 総務部 主任 村上 友子 TEL : 06 - 6659 - 6256
- (4) 事業内容
建設構造材の製造及び製缶
- (5) 事業の規模
売上高 ##### 千円
- | | 本社工場 | ナニワ工場 | 合計 |
|----------------------|--------------------|--------------------|---------------------|
| 従業員 名 | 10 名 | 5 名 | 15名 |
| 延べ床面積 m ² | 490 m ² | 563 m ² | 1,053m ² |
- (6) 事業年度 9月 1日 ~ 8月 31日

□認証・登録の対象組織・活動

登録組織名： 株式会社芦野製作所
対象事業所： 本社工場
ナニワ工場
対象外： なし
活動： 建設構造材の製造及び製缶

□事業の紹介

私たち株式会社芦野製作所は、橋梁鉄骨を中心として 橋梁の補修・補強に 必要な構造物の製造を始め、水門・鉄塔・鋼管の製造から土木・建築・一般鋼構造物の 鋼材加工などを行っている金属加工の会社です。

色々な鋼材を必要とされる形に自在に製品化できる 熟練した技術と高効率の生産体制で 皆様のご要望にお応えいたします。

本社工場 設備

| 名称 | メーカー | 能力(型式) | 台数 |
|------------|------------|------------------------------------|----|
| ターニングロール | マツモト | 許容荷重5t | 2 |
| セルフアパンチャー | 日東 | 22Φ (A06-1322型式) | 2 |
| ダイナオート溶接機 | ダイヘン | CO2自動溶接、手溶接 (500GTX)、アークエアーガウジング兼用 | 1 |
| アルゴンアーク溶接機 | ダイヘン | HC-36 | 1 |
| CO2自動溶接機 | ダイヘン | 500A | 2 |
| CO2自動溶接機 | ダイヘン | 500A SG500 | 3 |
| アーク溶接機 | ダイヘン | 500A | 1 |
| アーク溶接機 | 日立 | 350A | 2 |
| 卓上ボール盤 | 日立 | 13Φ | 2 |
| 直立ボール盤 | 吉田 | 50Φ | 1 |
| クレーン | 日立 | 2.8t | 2 |
| 平板自動開先加工機 | シンクス | VXW-2000-5 | 1 |
| 平板自動開先加工機 | シンクス | VXW-3000-5 | 1 |
| NCドリルマシン | タケダ | ABP-1015GB-ATC | 1 |
| チェーンブロック | 象印チェーンブロック | 490kg | 1 |
| チェーンブロック | 象印チェーンブロック | 160kg | 1 |
| シャープカッター | | | 1 |

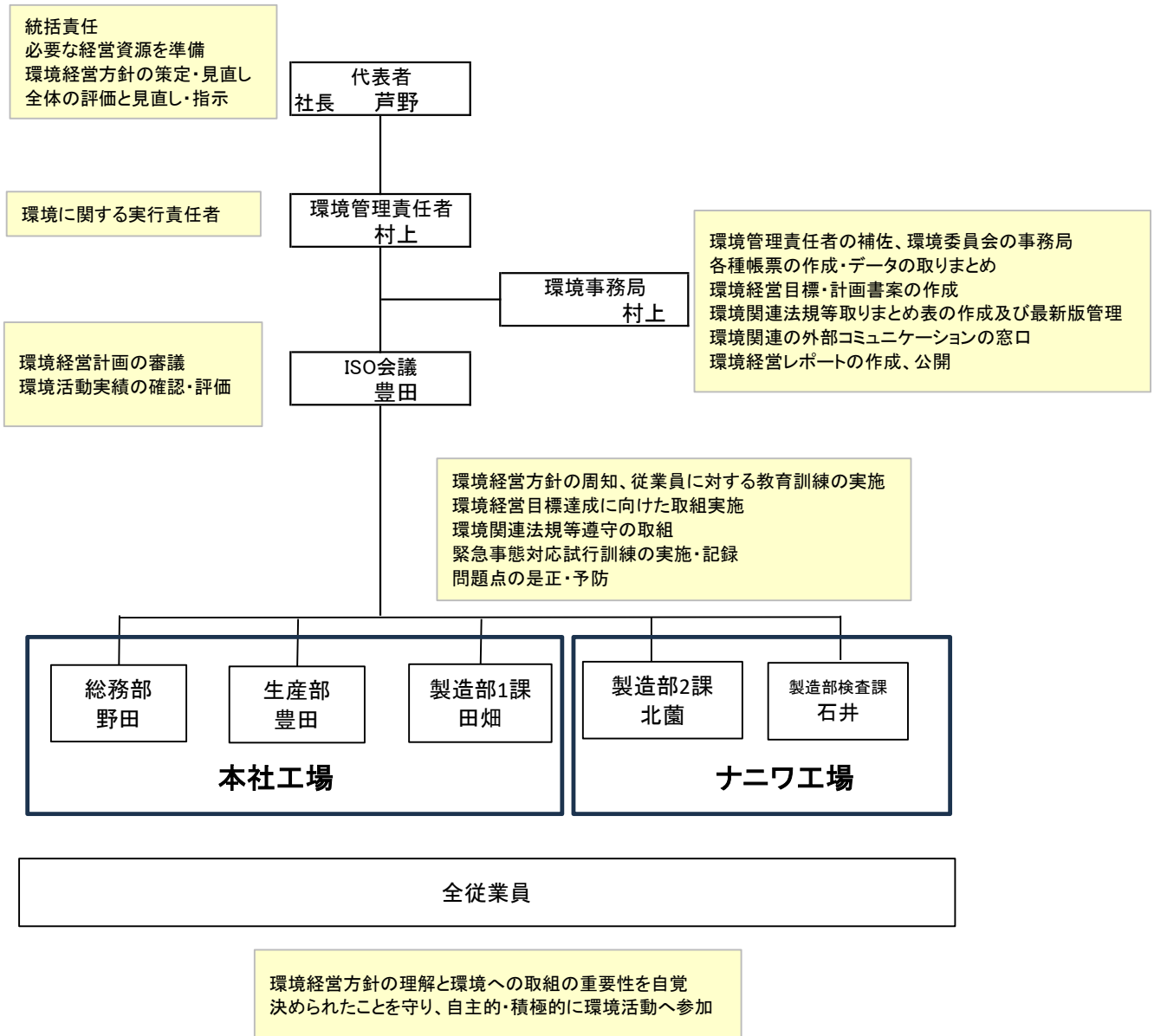
ナニワ工場 設備

| 名称 | メーカー | 能力(型式) | 台数 |
|-----------|------------|------------------------------------|----|
| CO2自動溶接機 | パナソニック | 350A | 4 |
| CO2自動溶接機 | パナソニック | 500A | 5 |
| CO2自動溶接機 | ダイヘン | 500A | 1 |
| ダイナオート溶接機 | ダイヘン | CO2自動溶接、手溶接 (500GTX)、アークエアーガウジング兼用 | 1 |
| アーク溶接機 | 三菱 | 400A | 1 |
| アーク溶接機 | DAIDEN | 250A | 1 |
| ガウジング溶接機 | ダイヘン | 600A | 3 |
| クレーン | 日立 | 4.8t | 2 |
| チェーンブロック | 象印チェーンブロック | 490kg | 1 |
| チェーンブロック | 象印チェーンブロック | 250kg | 1 |
| 溶接反転機 | ヘラクス | 1.8t用 | 2 |
| ポジショナー | ユニバーサル | 1.2t用 | 1 |
| 小型ポジショナー | マツモト | | 3 |



環境経営組織及び役割・責任・権限

更新日：2023年9月20日



主な環境負荷の実績

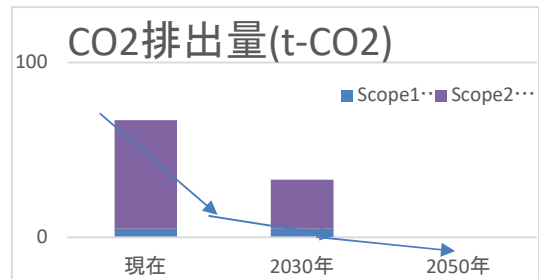
| 項目 | 単位 | 2021年度 | 2022年度 | 2023年度 |
|-----------------------|--------------------|--------|--------------|--------------|
| 二酸化炭素総排出量 | kg-CO ₂ | | 67,415 | 66,996 |
| Scope1 (化石燃料) | kg-CO ₂ | | 4,976 | 5,959 |
| Scope2 (電力) | kg-CO ₂ | | 62,439 | 61,037 |
| 廃棄物排出量 | | | | |
| 一般廃棄物排出量 | k g | | 1,430 | 1,511 |
| 産業廃棄物排出量 | k g | | 12,660 | 12,400 |
| 水使用量 | m ³ | | 334 | 234 |
| ※電力の二酸化炭素排出係数 (調整後) | | | 0.311 | 0.311 |
| ※2023年度のデータは期初から12月まで | | | 関西電力(2021年度) | 関西電力(2021年度) |

kg-CO₂/kWh

カーボンニュートラルに向けたわが社の取り組み

単位：t-CO₂

| | Scope1 化石燃 | Scope2 電力 | 対 策 |
|-------|---------------|--------------|-----------------|
| 現在 | 5 | 62 | 省エネ |
| 2030年 | 5 | 28 | 省エネ+再エネ電力 |
| 2050年 | 0 | 0 | 省エネ+電気自動車+再エネ電力 |



環境経営目標及びその実績

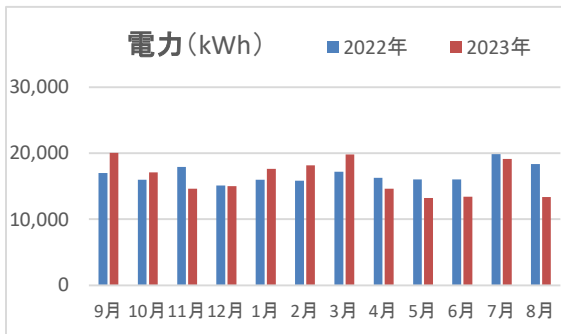
| 項目 | 年度 | 2022年度 | | 2023年度 | | 評価 | 2024年度 (目標) | 2025年度 (目標) |
|----------------------|------------------------|-------------|---------|---------|------|---------|----------------|----------------|
| | | (基準値) | (実績) | (目標) | (実績) | | | |
| 電力による二酸化炭素 | kWh | 200,769 | 196,754 | 196,261 | ○ | 192,738 | 190,731 | |
| | 基準年度比 | | 98% | 98% | | 96% | 95% | |
| 売上高原単位 | kWh/千円 | 0.570 | 0.559 | 0.711 | × | 0.548 | 0.542 | |
| | kg-CO ₂ | 62,439 | 61,190 | 61,037 | ○ | 59,942 | 59,317 | |
| 売上高原単位 | kg-CO ₂ /千円 | 0.177 | 0.174 | 0.221 | × | 0.170 | 0.169 | |
| | kg-CO ₂ | 4,362 | 4,275 | 5,695 | × | 4,231 | 4,187 | |
| 自動車燃料による二酸化炭素削減 | kg-CO ₂ | | | | | | | |
| | 基準年度比 | | 98% | 131% | | 97% | 96% | |
| 上記二酸化炭素排出量合計 | kg-CO ₂ | 66,801 | 65,465 | 66,732 | | 64,173 | 63,505 | |
| 一般廃棄物の削減 | kg | 1,430 | 1,330 | 1,511 | × | 1,330 | 1,287 | |
| | 基準年度比 | | 93% | 106% | | 93% | 90% | |
| 産業廃棄物の削減 | kg | 6,330 | 5,697 | 6,200 | × | 5,064 | 4,431 | |
| | 基準年度比 | | 90% | 98% | | 80% | 70% | |
| 水道水の削減 | m ³ | 334 | 317 | 234 | ○ | 307 | 301 | |
| | 基準年度比 | | 95% | 70% | | 92% | 90% | |
| 材料の廃棄や手戻りが起こらない管理体制の | | 行動目標(次項による) | | | | | | |
| インフラ老朽化の社会問題の解決 | | 行動目標(次項による) | | | | | | |

環境経営計画の取組結果とその評価、次年度の計画

数値目標: ○達成 ×未達成
 活動: ○よくできた △あまりできなかった ×全くできなかった

電力

| 電力による二酸化炭素削減 | 達成状況 | 取組結果とその評価、次年度の取組計画 |
|------------------------|------|---|
| 数値目標 | ○ | 1年のうち半分しか目標を達成することができなかった。特に上半期に未達成であった要因としては、前期(53期)から比べると、作業員数が13人⇒17人に増え、そのうち溶接作業員が2人から5人になったことが大きく影響していると考えられる。下半期の4月～8月にかけては極端に溶接作業量が少なく、作業が止まる日もあった。仕事の内容(溶接の多・少)によって電力の消費が左右されるのでコントロールすることが難しい。売上高との評価だけでなく、作業時間数と消費電力量の対比も行い、引き続き、毎月の数値に注視し、改善できるように取り組んでいきたい。 機械・証明・エアコンの点検は引き続き実施していく。エアコンは、設定温度の管理だけでなく、内部の掃除やフィルターカバーの交換などを適切におこない、効率よく運転できるようにすることで節電効果を高めたい。 働き方の見直しに関しては、今後AIを利用してより効率的に仕事ができるようにするため、AIに関するセミナーに参加し情報を集めて、導入を検討していきたい。 |
| 原単位目標 | × | |
| ・空調温度の適正化(冷房28℃ 暖房20℃) | △ | |
| ・不要照明の消灯 | ○ | |
| ・働き方見直しによる残業時間の短縮 | ○ | |
| ・生産方法の改善による時間短縮 | ○ | |
| ・空気圧縮機の点検(エア漏れ確認、掃除) | ○ | |
| | | |



| | 9月 | 10月 | 11月 | 12月 | 1月 | 2月 | 3月 | 4月 | 5月 | 6月 | 7月 | 8月 |
|-------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 2022年 | 17,019 | 15,997 | 17,940 | 15,107 | 16,009 | 15,814 | 17,204 | 16,251 | 16,058 | 16,058 | 19,874 | 18,358 |
| 2023年 | 20,069 | 17,079 | 14,632 | 15,026 | 17,646 | 18,181 | 19,804 | 14,628 | 13,231 | 13,430 | 19,156 | 13,379 |

取組紹介欄



エアコンの適正温度を設定しました。
 冷房28℃/暖房20℃とし、リモコンにシールを貼って、みんなで守るようにしました。
 極端な気温の日には、クールベストや防寒着を活用し、服装で調節をしました。

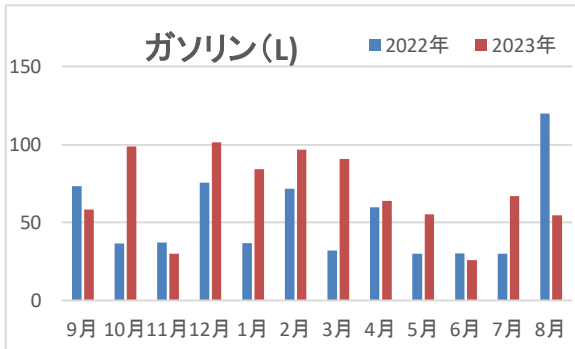


不要照明の消灯を心掛けました。
 室内の電気は部分ごとに分かれているので必要な部分以外は消灯し、電力の無駄を省きました。
 他にも、オン・オフの切り替えスイッチがついた電源タップを使用し、こまめに切っています。

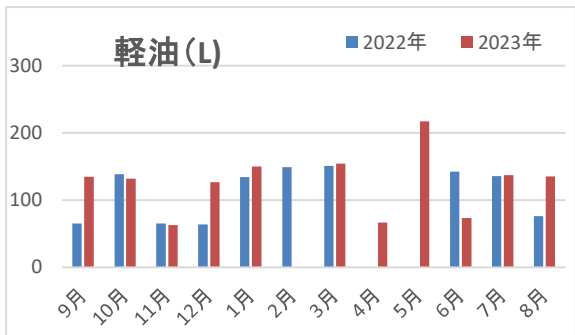


自動車燃料

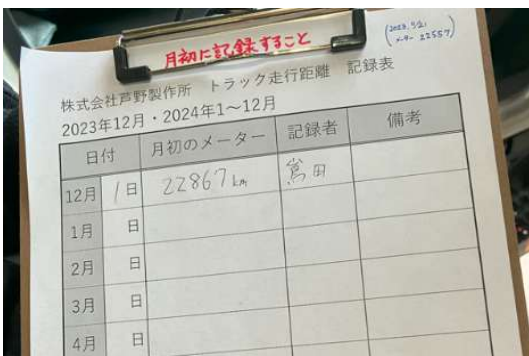
| 自動車燃料による二酸化炭素削減 | 達成状況 | 取組結果とその評価、次年度の取組計画 |
|-----------------|------|---|
| 数値目標 | × | 走行距離の記録を始めた。 |
| ・エコドライブの浸透 | ○ | 朝礼の際に、CO2削減のためのエコドライブの推奨と現状の把握のために走行距離の記録を始めることを伝え、従業員の意識向上と実施の周知徹底を促進した。 次年度は、今年度の走行距離を基準としルートの見直しを行い成果を出す。 |
| ・効率的なルートで配送 | ○ | |
| ・走行距離を記録する | ○ | |
| | | |



| | 9月 | 10月 | 11月 | 12月 | 1月 | 2月 | 3月 | 4月 | 5月 | 6月 | 7月 | 8月 |
|-------|----|-----|-----|-----|----|----|----|----|----|----|----|-----|
| 2022年 | 73 | 37 | 37 | 76 | 37 | 72 | 32 | 60 | 30 | 30 | 30 | 120 |
| 2023年 | 58 | 99 | 30 | 101 | 84 | 97 | 91 | 64 | 55 | 26 | 67 | 55 |



| | 9月 | 10月 | 11月 | 12月 | 1月 | 2月 | 3月 | 4月 | 5月 | 6月 | 7月 | 8月 |
|-------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|-----|-----|-----|-----|
| 2022年 | 65 | 139 | 65 | 64 | 134 | 149 | 151 | 0 | 0 | 142 | 136 | 76 |
| 2023年 | 135 | 132 | 63 | 126 | 150 | 1 | 154 | 67 | 217 | 73 | 137 | 136 |



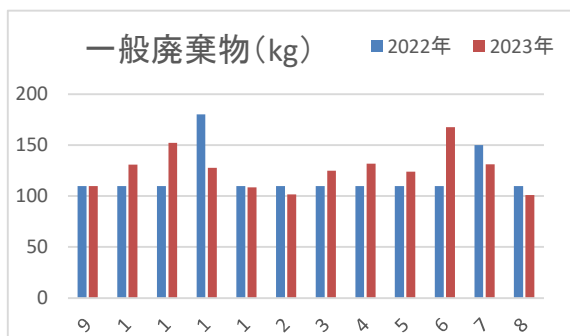
社用トラックのメーターを毎月記録し、1か月ごとの走行距離を把握できるようにしました。

また、商品の出荷の際に次の材料の引取をするなど、無駄な走行が無いように心がけています。



一般廃棄物

| 一般廃棄物の削減 | 達成状況 | 取組結果とその評価、次年度の取組計画 |
|----------------------|------|---|
| 数値目標 | × | ゴミの分別の徹底はできており、一人一人の意識も高まってきた。毎日のゴミの計量も実施し、月単位でのゴミの排出量の把握も実施できている。目標を達成できなかった要因としては、従業員が増えたことで廃棄物量も増えたと考えられる。改善の為の次期活動としては、コピー・プリントアウトは必要最小限で実施すること、積極的な裏紙の再利用、古紙リサイクルなどをおこなっていきたい。 |
| ・分別の徹底 | ○ | |
| ・裏紙利用・帳票見直しによる印刷物の削減 | ○ | |
| ・梱包材の再利用 | ○ | |
| ・ゴミの計量記録をつける | ○ | |

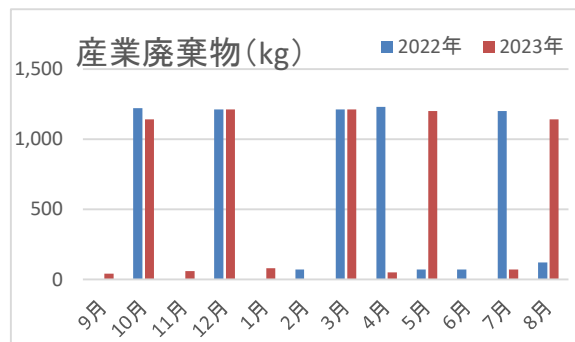


| | 9月 | 10月 | 11月 | 12月 | 1月 | 2月 | 3月 | 4月 | 5月 | 6月 | 7月 | 8月 |
|-------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 2022年 | 110 | 110 | 110 | 180 | 110 | 110 | 110 | 110 | 110 | 110 | 150 | 110 |
| 2023年 | 110 | 131 | 152 | 128 | 108 | 102 | 125 | 132 | 124 | 168 | 131 | 101 |



産業廃棄物

| 産業廃棄物の削減 | 達成状況 | 取組結果とその評価、次年度の取組計画 |
|-------------------|------|---|
| 数値目標 | × | 作業員数が増えたため製作量も増え、それに伴う産業廃棄物(溶接ワイヤーのリールなど)量が増え、目標を達成できなかった。 工場製作管理フローチャート(ISO9001で管理)に沿って作業を進めるため、作業ミスによる廃棄は起こっていない。工程ごとの手順書も作成し、一覧表にして作業時に見やすい場所に掲示することでミスを防いでいる。 次年度は、さらにより確実な方法を模索し廃棄の起こらない |
| ・作業ミスによる廃棄量の削減 | ○ | |
| ・工場製作管理フローチャートの掲示 | ○ | |
| ・工程ごとの手順書の見直し | ○ | |

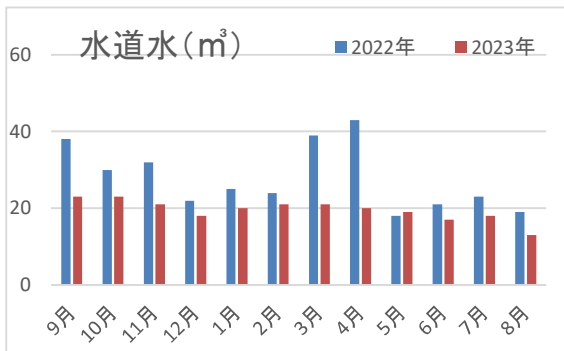


| | 9月 | 10月 | 11月 | 12月 | 1月 | 2月 | 3月 | 4月 | 5月 | 6月 | 7月 | 8月 |
|-------|----|-------|-----|-------|----|----|-------|-------|-------|----|-------|-------|
| 2022年 | 0 | 1,220 | 0 | 1,210 | 0 | 70 | 1,210 | 1,230 | 70 | 70 | 1,200 | 120 |
| 2023年 | 40 | 1,140 | 60 | 1,210 | 80 | 0 | 1,210 | 50 | 1,200 | 0 | 70 | 1,140 |



水道水

| 水道水の削減 | 達成状況 | 取組結果とその評価、次年度の取組計画 |
|--------------------|------|---|
| 数値目標 | ○ | トイレのレバーの戻りが悪く、水が出続けるという不具合が起った為、2023年5月に本社工場のトイレの改修工事をおこなった。この改修で、本社工場のトイレの数は2室から4室に増えたにも関わらず、水の使用量は減らすことができている。この調子で今後も節水に取り組んでいきたい。 |
| ・節水シールの貼り付けとポスター掲示 | ○ | |
| ・水栓の閉め忘れを防ぐ | ○ | |
| ・排水・汚泥が出ないように気を付ける | ○ | |



| | 9月 | 10月 | 11月 | 12月 | 1月 | 2月 | 3月 | 4月 | 5月 | 6月 | 7月 | 8月 |
|-------|----|-----|-----|-----|----|----|----|----|----|----|----|----|
| 2022年 | 38 | 30 | 32 | 22 | 25 | 24 | 39 | 43 | 18 | 21 | 23 | 19 |
| 2023年 | 23 | 23 | 21 | 18 | 20 | 21 | 21 | 20 | 19 | 17 | 18 | 13 |



管理体制

| 材料の廃棄や手戻りが起こらない管理体制の徹底 | 達成状況 | 取組結果とその評価、次年度の取組計画 |
|------------------------|------|--|
| ・プロセス管理 (ISO9001で管理) | ○ | 超音波探傷試験の装置を導入し、出荷前・外部の立会検査前に自社であらかじめ非破壊検査を実施できるようになった。その為、溶接の欠陥がある場合に早期に発見・修正作業をすることができ、時短に大変効果が出ている。今後もこまめに社内検査することで、出荷後の欠陥指摘による時間・材料のロスが無いように継続していく。 |
| ・ミス・ロス削減 (ISO9001で管理) | ○ | |
| ・検査方法の効率化 | ○ | |
| ・環境に配慮した材料の選択 | ○ | |

取組紹介欄



超音波探傷試験の装置の導入により、欠陥の早期発見が可能になりました。担当者の技術も日々進歩しており、資格取得のために毎日勉強しています。



社会問題の解決

| インフラ老朽化の社会問題の解決 | 達成状況 | 取組結果とその評価、次年度の取組計画 |
|-------------------------|------|---|
| ・技術の継承(オペレーターの教育訓練) | ○ | SDGs宣言を自社HPと大阪府のHPに掲載したことで、外部からの関心が高まり問合せが増えた。そこからのつながりで学生のキャリア学習のための工場見学の依頼があり受け入れをおこなった。インフラの老朽化問題について、またそれに貢献するわが社の取り組みを知ってもらう機会になった。 働き方改革についても注力し、残業時間の削減のために毎週の工程会議で上長が残業時間の集計を確認し、規定時間を超えないように配慮している。次期は、さらなる企業価値向上のために、ESG経営に力を入れて取り組んでいきたい。 |
| ・企業価値向上(SDGs宣言)による問い合わせ | ○ | |
| ・検査、測定資格の取得 | ○ | |
| ・自社HPの更新、工場見学の受け入れ | ○ | |
| ・働き方改革(就業規則の改訂と順守) | ○ | |

取組紹介欄



他府県の中학생・高校生の会社訪問・工場見学の受け入れをしました。SDGsの取り組みについて関心の高い世代に、安心安全に長く住み続けられる街づくりのために、インフラ老朽化の対策が不可欠であることを伝えました。説明を担当した社員は、改めて自社のことを知り考えるきっかけになり、また、人にわかりやすく伝える難しさも経験するなど、学びの多い機会になりました。



グリーン購入への取組

696651

G)Forestway/フラットファイルライ
ト A4タテとじ厚15mm 青 10冊

商品レビューを書く

696655

G)Forestway/フラットファイルライ
ト A4タテとじ厚15mm 黄 10冊

商品レビューを書く

コピー用紙やフラットファイルなどの消耗品は、購入の際にグリーン購入法適合商品やエコ商品ねっと掲載商品であることを必ず確認しています。使用量の多いものこそ、グリーン購入を意識して選択します。

今後は、適合商品を選ぶだけでなく、その商品が長く使える物であるか、また、本当に必要な者であるかを考え、廃棄の量や廃棄後の処理についても考慮し購入を検討するようにしたいと思います。

PPC PAPER High White
お申込番号: 323-5522

エコ商品ねっと掲載
商品



各事業所の取組紹介

<本社工場・ナニワ工場>



Reduce(リデュース)、Reuse(リユース)、Recycle(リサイクル)の3R活動を推進しています。

ゴミの分別だけでなく、マイバッグを持ち歩きレジ袋や手提げ袋をもらわない、ランチ時にはマイ箸を持参し割り箸の使用量を少なくする、など各自ができることから取り組んでいます。

取り組みを始める際は、朝礼やミーティングで分別ルールを説明し、全社員に浸透するように心がけました。

<本社工場・ナニワ工場>



工場機械の洗浄時には、成分解性99%の安心・安全なクリーナーを使用しています。

無毒性・非引火性・非揮発性のクリーナーを希釈したものを容器に詰め替え、経済的に使用しています。

日常的に使用する洗剤なので、環境に配慮した製品を選ぶように心がけています。

<本社工場・ナニワ工場> 様々な取り組み

- ・ 名刺 … FSC®森林認証紙を使用しています。
- ・ 印刷 … 可能な限り、裏紙の使用を徹底しています。
- ・ 梱包 … リサイクル材を使用しています。例)コピー用紙の箱など
- ・ コンセント … スイッチ付き電源タップを使用し、こまめに消しています。
- ・ 地域貢献 … 所属する地域の溝掃除に毎年参加しています。

- ・ 「芦野製作所 SDGs宣言」を社内各所に掲示しています。
また、全社員が制服の胸元にSDGsのバッジを付けています。
作業服に付けたこのバッジは、目立つため、お客様に気づいてもらいやすく、会社の方針を知っていただく良いきっかけになっています。



環境関連法規等の遵守状況の確認及び評価の結果、並びに違反、訴訟の有無

法的義務を受ける主な環境関連法規制は次の通りです。

| 適用される法規制 | 適用される事項（施設・物質・事業活動等） |
|-------------------------|----------------------------------|
| 廃棄物処理法 | 一般廃棄物及び産業廃棄物の保管・排出 |
| 騒音規制法 | 空気圧縮機、送風機の設置 |
| フロン排出抑制法 | 業務用空調機・冷凍庫・冷蔵庫の設置 |
| 労働安全衛生法 | 金属アーク溶接等作業を継続して屋内作業場で行う |
| 自動車NO _x ・PM法 | 排気ガス規制に適合した自動車の使用 |
| 家電リサイクル法 | 特定家庭用機器をなるべく長期間使用・再商品化に必要な料金の支払い |
| グリーン購入法 | できる限り環境物品等を選択するよう努める |
| 顧客要求事項 | ・環境マネジメントシステムの運用　・環境管理、品質管理 |

環境関連法規制等の遵守状況の評価の結果、環境関連法規制等は遵守されていました。なお、違反、訴訟等も過去3年間ありませんでした。

□外部からの環境上の苦情・要請等

苦情・要請なし

緊急事態対応の試行・訓練

緊急事態の想定 火災の発生

- | | |
|----------------------------|-------------|
| ■実施日 2023年9月8日（金）本社 10：15 | ■実施場所 本社工場 |
| ■実施日 2023年9月8日（金）ナニワ 15：00 | ■実施場所 ナニワ工場 |
| ■参加者 全社員 | |

■実施内容 通報訓練 消火訓練 避難訓練
119番通報（回線不使用）、社内非常放送、避難誘導、ガス元栓閉鎖・電源遮断、消火器設置場所確認等

■評価： 手順書の変更の必要性 あり なし
各自素早い対応で避難することができた。訓練放送・訓練指導者の話をよく聞いて行動することができていた。

■実施状況の様子



緊急事態の想定 地震の発生

- | | |
|-------------------------|------------------|
| ■実施日 2023年11月2日（木）10：00 | ■実施場所 本社工場・ナニワ工場 |
| ■参加者 全社員 | |

■実施内 緊急地震速報訓練放送による避難訓練
気象庁の緊急地震速報訓練放送が企業団地内のスピーカーから流れるのに合わせて避難訓練をおこなう。

■評価： 手順書の変更の必要 あり なし
9月の火災避難訓練同様迅速に避難できた。この時期に、自動メール配信の安否確認システムも導入した。

■実施状況の様子



代表者による全体の評価と見直し・指示

実施日：2025年2月14日

【1年を終えて】

エコアクション21を取り組んで、早いもので1年が経ちました。

初めに、環境管理責任者に「ご苦労様でした。」と言いたい。

運営にあたり、環境への取り組み弊社自己チェック・環境関連法規取りまとめ表・産業廃棄物弊社手順書他あらゆる資料を作成し、それらに準じて定例作業を決定し、データを収集していきます。EA21データベースに入力することにより、判定を見ると、初めからいい結果が出るわけがありません。環境管理責任者が主となって、役職会議メンバーで環境委員会の会議を行い、意見や改善点を話し合うなど、皆を先導し、できることを少しずつ実行してくれました。本当に、ありがとうございました。

本題に入りますが、全体の評価としては、1/4半期から1年間の取り組みの成果は、あまり出ていないと思いますが、従業員のEA21への取り組む気持ちは十分に浸透してきたと思います。また、環境管理責任者中心でおこなってきたことを、次年度では分担していき、EA21スペシャリストの育成にも力を入れていきたいと思いま

環境経営方針 変更なし 変更あり
環境経営目標・計画 変更なし 変更あり
実施体制他 変更なし 変更あり

これまでの環境活動の紹介



「事業継続力強化計画」の認定を受けました。今後も防災・減災の事前対策に積極的に取り組み、事業継続力強化の維持・向上に努めてまいります。



2050年のカーボンニュートラルに向けて大阪府が創設しました「脱炭素経営宣言登録制度」に登録いたしました。

□編集後記 環境管理責任者 村上

【1年を終えて】

1年の活動を振り返って、目標達成手段で決めた取り組みはしっかりと実施していましたが、従業員が増え製造作業時間が増えたこともあり、特に電気やゴミに関して目標を達成できない月が多かったです。水の使用量に関しては、トイレの改修工事で無駄な漏水がなくなり環境に良い設備となったことが数値に表れており安心しました。

個人的には、エコアクション21の取り組みを続ける中で社員一人一人の意識が明らかに変わったということを実感しています。それは、普段の会話の中でも環境やエコ、SDGsについて話題にすることが増えてきているからです。「これは普通ゴミに捨ててもいいのかな？それともプラゴミかな？」「他社ではこういうエコの取り組みがあるみたいですよ」など、活動するまでは無かった内容の話題が増え、環境に対して関心を持つことが確実に社内に浸透していきと感じ、嬉しく思います。

次期の目標・取り組みもしっかりと全社で共有し、積極的に活動を進めてまいります。また、環境方針にあるわが社の企業価値を大切に、その向上のためにインフラ老朽化の社会問題に向き合い、自社の活動を学生の企業訪問などを通して社会に発信し続けていきたいと思いま