

エコアクション21

環境経営レポート
第12版



梁川星巖 (やながわせいがん) 像

大垣の先賢












対象期間 令和元年10月1日～令和2年9月30日

伊藤鉄工株式会社

発行日 令和2年10月22日

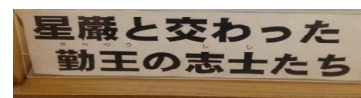
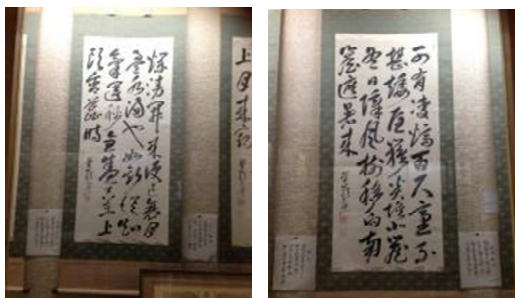
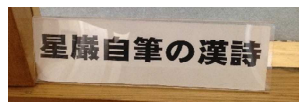
改訂日 令和2年12月4日

も く じ

	ごあいさつ	-----	2
	I.組織の概要	-----	3
	II.対象範囲	-----	5
	III.環境経営理念・環境経営方針	-----	7
	IV.環境経営の運用	-----	8
	V.環境経営計画	-----	14
	VI.環境経営目標と実績と評価	-----	15
	VII.環境経営計画に基づき実施した取組内容	-----	19
	VIII.次年度の環境経営目標及び環境経営計画	-----	25
	IX.環境関連法規などの遵守状況の確認及び評価の結果、並びに違反、訴訟などの有無	-----	26
	X.代表者による全体評価と見直し・指示	-----	27

表紙写真説明 梁川星巖(やながわせいがん)

江戸後期の漢詩人、尊攘(そんじょう)派志士。名を孟緯(もうい)、字(あざな)を公図、号を星巖。美濃(みの)国(岐阜県)に生まれる。19歳で江戸に出て、山本北山(ほくざん)に入門して儒学と詩を学んだ。以後、日本各地を遊歴放浪して詩心を涵養(かんよう)し、1834年(天保5)から45年(弘化2)まで、江戸で玉池吟社(ぎょくちぎんしゃ)を開いた。江戸詩壇の中心となった玉池吟社からは、優秀な詩人が輩出した。ついで居を京都に移し、春日潜庵(かすがせんあん)や吉田松陰らと交わり、尊王倒幕運動に関与したが、安政(あんせい)の大獄の発動される直前、安政5年9月2日、コレラのため病死。詩集に『星巖集』(1841～56)などがある。妻の紅蘭(こうらん)(1804—79)も幕末の女流詩人として活躍し、『紅蘭小集』(1841)がある。



吉田松陰



西郷隆盛



ごあいさつ

新元号なった令和元年度は、幸せを感じる「美しい心の時代」がスタートする元年したいと夢見ていたが、現実の令和2年度は、過去にない新型コロナウイルスの世界的大流行が起き、日本や世界経済の悪化と同時に、これまでに経験したことの無いような暑さと豪雨などの自然災害も多発し、ダブルパンチの年になった。現時点にあっても、新型コロナウイルスが収束する気配はない。また、豪雨災害の爪痕は、まだまだ残っている。

その様な中、本年度のEA21の取組は、企業理念を柱にEA21の基本方針がある持続可能な企業を目指している。

弊社はEA21の認証を取得10年目を迎えている。この10年を振り返って見るとEA21の様々な取組から得たもの、見えてきたものが沢山ある。それらを羅列すると、

認証取得2年目にレポート大賞を受賞し、フィッシュボーンツールで取組んだ事が評価され、結果として弊社の課題解決ツールとして全従業員に根付いたこと。

この表彰とフィッシュボーンにより、改善活動に拍車がかかり改善は無限にある事。

昼礼では、毎回「2S」の実践報告から「3ム」報告に変更したことが、変更ではなく「進化」であることに気付いたこと。

企業理念に「人間的成長を図る」と謳っている部分の具体的取組として江戸しぐさを実践していた。その取組報告で人づくり大賞を受賞し、伊藤鉄工しぐさに発展させ継続することが評価され、継続することが確約された形になった事。

第11版の環境経営レポートがレポート大賞を受賞し、「美しい心」が評価された。EA21の取組では、今後「美しい心」「感謝する心」「人として正しい言動」の考え方を常に頭に置きながら取組を推進すること。

以上から得たもの、見えてきたものは、EA21の継続が進化であり、その結果が森羅万象であることに気付き、「継続」の大切さを実感している。ただ、理想論を叫んでいるだけでは持続可能な経営にならない。

今年度の特色ある取組の一つは、前年度にフィッシュボーンの頭を「誇れる会社」にしたアンケートから「安全作業」と根底から「コストの削減」を目指し「作業ミス・作業改善報告書」を製作し、取組み始めたことである。この取組が進化すべく感謝する心で継続したい。

今回のレポートは、この1点と平常の取組報告とします。

最後に弊社の環境経営レポートをご高覧いただき、ご指導ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

令和2年10月19日

伊藤 誠

今月の「江戸しぐさ」



浮世絵で描かれた江戸しぐさ「傘かしげ」と「腰浮かせ」



I. 組織の概要

1. 事業者名 伊藤鉄工株式会社
2. 代表者名 代表取締役 伊藤 誠
3. 所在地 〒503-0985
岐阜県大垣市野口三丁目1番地7号
4. 連絡先 TEL 0584-91-6849 / FAX 0584-93-0075
E-mail heky66@proof.ocn.ne.jp
5. 経営理念 (1) お客様のご要望に「確かな技術・誠実な対応」で
応え、社会の発展に貢献する。
(2) ものづくりを通して社員の人間の成長を図る。
6. 事業の概要
マシニングセンター、NC旋盤、ワイヤーカット等で金属部品（治工具、試作品、金型部品）の加工

1. 主な設備

金属部品の加工に必要な設備は、品質向上を目指して各種揃えている。

マシニングセンター



複合NC旋盤



汎用旋盤



汎用フライス



ワイヤーカット



万能投影機



工具顕微鏡



拡大鏡



ファインマイクロスコープ



サーフテスター



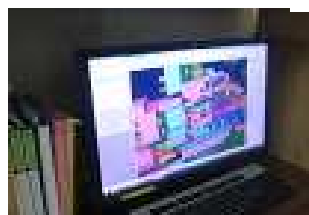
二次元図面の読み取り



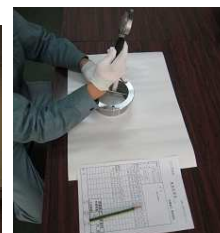
2次元CAD



3次元CAD



シリンダーゲージ
その他各種測定器



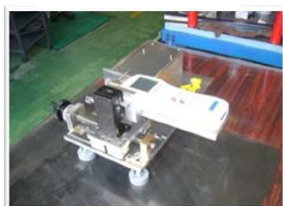
2. 主な製作部品

3次元CAD・CAM、ワイヤーカットなどを使用して、複雑な金型、治工具、試作品などの加工をしている。



3. 主な製品

テスターベース



洗浄台



ペンチテスター



昇降いす



7. 事業規模

①創業年月	1969年8月(昭和44年)
②資本金	3,456万円
③従業員数	14名
④面積	敷地1657.6㎡ 床495㎡

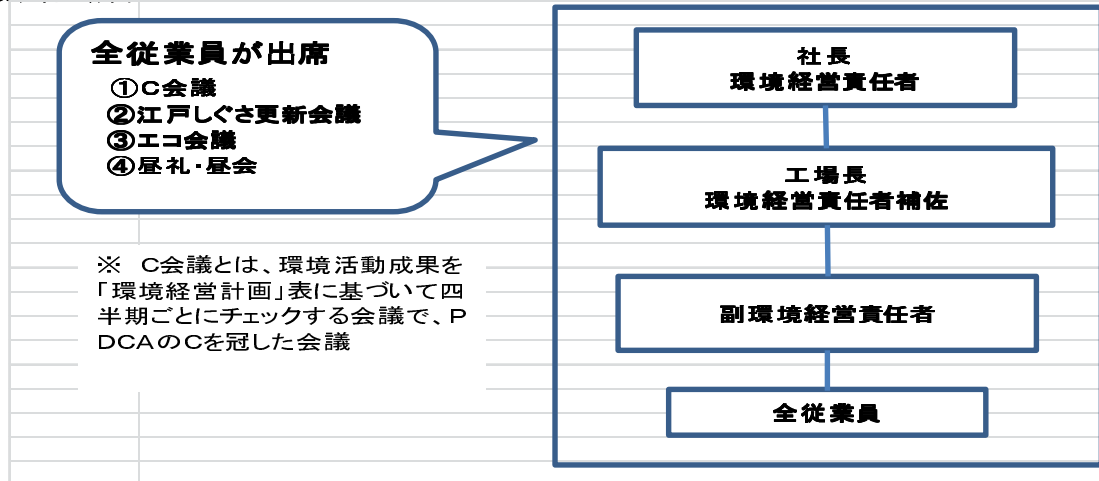
1. 伊藤鉄工(株)の変遷

1969年(昭和44年)	創業
1979年(昭和54年)	伊藤鉄工(株)を設立
1996年(平成 8年)	地元5社が共同で「大垣テクノメタル協同組合」を結成し、工業団地として新天地へ移転
2010年(平成22年)1月25日	エコアクション21の認証を取得
2011年(平成23年)3月15日	認証・登録番号 0004532 第14回環境コミュニケーション大賞の環境活動レポート部門で「奨励賞」を受賞
2016年(平成28年)5月30日	第2回環境人づくり企業大賞2015において「優秀賞」を受賞
2020年(令和2年)2月19日	第23回環境コミュニケーション大賞の環境経営レポート部門で「優良賞」を受賞



II. 対象範囲

- 1. 認証・登録範囲** 全社・全組織・全活動
- 2. 対象期間及び発行日** 対象期間：令和元年10月1日～令和2年9月30日
(令和2年度の当社会計年度)
第12版 発行日：令和2年10月22日
- 3. 次期作成予定日** 令和3年10月中旬
- 4. 環境推進組織**
 - ①環境経営責任者 伊藤 誠
 - ②環境経営責任者補佐 伊藤とも子
 - ③副環境経営責任者 山田 韶月
- 5. 環境経営組織図**



環境経営組織・会議・資料の内容

区分	内容
組織	環境経営責任者
	1. 環境経営に関する統括責任者
	2. 環境経営に必要な人材、設備、費用、時間、技能、技術者の確保
	3. 各責任者の任命
	4. 環境経営理念・方針の策定、見直し、及び全従業員への周知徹底
	5. 「代表者による全体の評価と見直し・指示」の作成

組織		6. EA21の更新・中間審査資料全般の承認
		7. 「環境経営レポート」の作成指示と内容確認と公表の承認
		8. 社内外の環境情報の適切な処理
	環境経営責任者補佐	1. 環境経営責任者の補佐
		2. 「保全カレンダー」により、EA21に関する取組の指示
		3. 「環境経営レポート」の作成内容の確認
		4. その他EA21に関する取組全般の進捗状況の把握と取組の指示 ※社内の受注状況とEA21取組状況の調整
	副環境経営責任者	1. 環境経営責任者及び補佐の援助
		2. EA21推進事務局(C会議、江戸しぐさ更新会議、エコ会議、その他EA21に関する会議等の推進)
		3. 「環境への負荷の自己チェック表」及び「環境への取組の自己チェック表」の作成
	4. 「環境経営計画表」の作成	
	5. 環境経営の実績値の集計と環境経営責任者及び補佐への報告	
	6. 「環境関連法規」の一覧表を作成し、管理及び遵守状況の評価	
	7. 「環境経営レポート」の作成と公表	
	8. 各種環境関連文書の作成と保存管理	
	9. 環境教育・訓練の立案・推進	
	10. 社内外の環境情報を集約し環境経営責任者及び補佐への報告	
全従業員	1. 環境経営理念、環境経営方針の重要性を自覚	
	2. 会議で決めたことは、自主的・積極的に取組む	

環境経営組織・会議・資料の内容 (続き)

会議	C会議	1. 全従業員が出席 2. 四半期ごとに環境経営結果をまとめた「環境経営計画表」資料に基づきチェックし、対応を協議し、P→D→C→Aをうまく回転させる。 3. 実施時期は、四半期毎の「環境活動計画表」が集計できる最も早い昼礼後の時間帯に実施する。従って、原則10, 11, 12月分の活動チェックは1月、1, 2, 3月分のチェックは4月、4, 5, 6月分のチェックは7月、7, 8, 9月分のチェックは10月の年4回の実施 4. 会議は、効率よく進むよう事前に資料配布
	江戸しぐさ更新会議	1. 全従業員が出席 2. 実施時期は、C会議実施月の前の月を原則とする。従って、12, 3, 6, 9月の年4回 3. 目的は、江戸しぐさを通して当社の経営理念にある「人間の成長を図る」ことにある。そのために、期間中に設定した「名言」を全従業員が実践報告し、次期の実践目標になる「名言」の決定
	エコ会議	1. 全従業員が出席 2. EA21推進のための協議・連絡 3. その他会社経営に関する協議・連絡 4. 年間数回実施する。
	昼礼・昼会	1. 全従業員が出席 2. 原則毎週月曜日の12時45分から10分前後の短時間での連絡会 3. 社長、工場長が会社経営に関する様々な内容の伝達、報告、依頼 4. 全従業員の発言の場(必要な連絡・報告・簡単な協議)
資料の製作と保存管理	実績値の集計	1. 電力、ガソリン、軽油、LPG、水の消費量及び鉄屑(再生可能)、水溶性廃油(廃棄)、油性廃油(再生可能)の使用量、廃棄量とそれに関する費用の集計 2. 各車両の走行距離の集計 3. 月毎のエアコン稼働時間の集計
	啓発資料の製作、更新	1. 実践テーマである「江戸しぐさ」のポスター製作と掲示 2. 月毎の「使用電力量の推移」グラフの記入 3. エコ活動写真の更新 4. ホームページ、会社案内の更新 5. その他掲示物の製作
	施設・設備の点検票と文書の保存・管理	1. 日常点検票(クレーン) 2. 改善点検票 3. 設備管理シート(すべての機械設備について記入する。) 4. 機械カルテ(すべての機械設備について記入する。) 5. 保全カレンダー 6. 昼の照明 電源OFF点検票 7. エアコン簡易点検票

施設・設備の点検票と文書の保存・管理	8. その他、諸届文書の保管・管理 ①発電設備・変電設備・蓄電池設備設置届 ②溶接・溶断作業届 ③特定設備設置届出書(設備の種類：走行クレーン)の受理書 ④産業廃棄物管理票交付等状況報告書(毎年6月県知事宛提出) ⑤消防用設備(特殊消防設備等)点検結果報告書 ⑥高圧ガス 周知文書授受確認書 ⑦産業廃棄物管理票(事業系マニフェスト) ⑧産業廃棄物収集運搬業許可証(岐阜鉱油株式会社) ⑨産業廃棄物処分業許可証(住友大阪セメント株式会社)
--------------------	---



Ⅲ. 環境経営理念・環境経営方針

1. 環境経営理念

伊藤鉄工(株)は、経営理念である社会への貢献と従業員の成長を願い、金属などの切削加工業者として地球環境問題が地球上の人類と生命にとって最重要課題であることを認識し、環境負荷の継続的削減に努め、社会に貢献

2. 環境経営方針

継続的に環境負荷の削減を含めたコストの削減で、持続可能な企業活動を通じ課題を見つけ、その課題解決をチャンスと捉えた環境マネジメントシステムを構築し運用します。
 そのために、以下の項目を全従業員は継続的に取り組みます。

1. 電気・化石燃料のエネルギー使用量(二酸化炭素の排出量)の削減に努めます。
2. 生産活動において、作業の効率化、不良率の削減、2S(整理・整頓)の徹底、3ム(ムリ・ムダ・ムラ)の排除などの取組で、コストの削減に努めます。
3. 廃棄物を分別回収し、再資源化に努めるとともに、排出量を削減します。
4. 節水に努め水の使用量を削減します。
5. 環境関連法規の遵守を含めたコンプライアンスの推進をします。
6. 企業価値を高めるために、教育、訓練、研修などで自己啓発し、全従業員は環境経営理念を周知徹底して環境経営方針に沿って取り組みをします。

制 定 日 平成21年 1月21日
 最終改定日 平成30年12月3日
 伊藤鉄工株式会社

代表取締役 **伊 藤 誠**

※ 環境経営理念・方針は、環境マネジメントシステムを構築運用し、継続的な改善に努める。



IV.環境経営の運用

1. 環境経営の考え方

1. 指標の考え方

(1) 指標

削減成果の指標は、**総量管理**で実施している。但し、必要に応じて**原単位**を算出し、それぞれのエネルギー削減方法を見つけるツールにする。

(2) 基準年度

第4次中期計画は、平成30年度にする。(基準年度は、当該年度の2年前)

(3) 上・下削減値

目標値に対するの評価は、有意差的な判断基準で判断する。

すなわち、基準年度から算出した目標値に対して、社内基準で5%の上下範囲内の排出量は有意差が確認できない未判定範囲とし、評価記号は△とする。5%を超える排出量の場合は×印で**上削減値**と表記し削減無しとする。5%以下の排出量の場合は○印で**下削減値**と表記し削減有りとする。

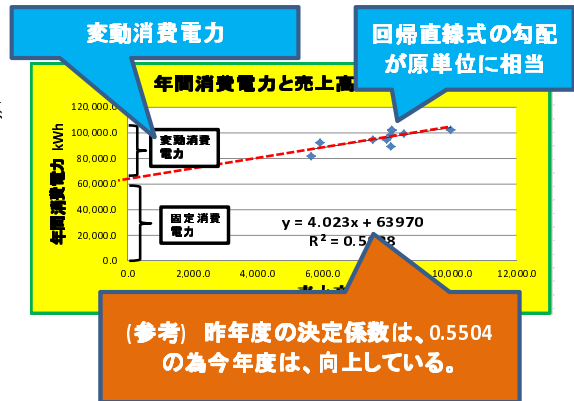
※有意差とは、統計学上確かな差があり、偶然起こったデータでない事を指している。

2. 消費電力の考え方

(1) 変動・固定消費電力の存在

過去の年間消費電力と売上高の相関関係は右図のようになる。このグラフの決定係数は0.5828で相関関係があり、売上高に関係ない**固定消費電力**と、売上高と連動する**変動消費電力**の2つの存在が分かる。(右図参照)

相関の強さ区分	
決定係数R ²	相関の強さ
0.0~±0.2	(ほとんど)相関がない
±0.2~±0.4	弱い相関がある
±0.4~±0.7	相関がある
±0.7~±0.9	強い相関がある
±0.9~±1.0	(ほぼ)完全な相関がある



(2) 変動・固定消費電力の考えられる電力分野

1) 変動消費電力の分野

売上と直結している消費電力量としては、生産設備を直接及び間接的に使用している場合が考えられる。

2) 固定消費電力の分野

売上と直結してはいるが、無駄な消費電力として①設備の余力消費電力②設備の損失電力③エアー及び空調設備等のユーティリティ設備の消費電力がある。

また、売上と直結していない消費電力としては、①休日や休憩時の使用電力②設備の修理や点検時の使用電力③生産待ち、設備点検・故障時の消費電力④設備起動時(特に暖気運転)など生産立ち上げ時の消費電力⑤制御プログラムの製作時(機械加工中に実施すべくなくせる)、制御プログラムの入力時の消費電力等が考えられる。

(3) 分けて考えるメリット

- ①固定・変動各消費電力の削減策に違いがあり、削減策が絞りやすくなる。
- ②固定消費電力を変動消費電力に移行することが、削減策に繋がる。
- ③相関関係グラフの勾配を小さくすることが削減策になる繋がる。

この勾配は、固定部分を外した正味の変動消費電力原単位になり、活動評価が正しく把握できる。ただ、この勾配の算出には数年のデータが必要である。

④変動消費電力が売上高に連動していることは、変動消費電力量が生産効率に直結していることになる。このことから、生産効率の向上努力が「変動消費電力原単位」としてリアルタイムに数値が向上し、作業者のやりがいにつながる。

(4) 固定・変動消費電力の関係

弊社では、過去エアコンの消費電力を固定消費電力と仮定して取組んできた。過去データを検証してH25年度のエアコン以外の固定消費電力を算出した結果、年間7018kWhと仮に仮定した。以上をまとめると 固定消費電力量=エアコン消費電力+エアコン以外の固定消費電力(7018kWh)

変動消費電力量=全消費電力量-固定消費電力量
になる。この関係は、ブロック図でP.16「2. 変動消費電力原単位「※参考」」の項目で説明している。

(5) 課題

固定消費電力には、エアコン、コンプレッサ、照明、機械の暖気運転等々で、実測は非常に困難である。それを承知で長年取組んだ結果、(4)で示したようにエアコン以外の固定消費電力を平成25年度より新しく算出している。この算出には多少無理がある。また、設備変更による電力消費環境の変化(数年前から天井照明を水銀灯からLED灯に変更、インバータ方式のエアコンへ更新、新規にコンプレッサを導入、H31年度は、新規にフリースとマシンング)などで信頼性が少ない数値を取り扱うことになる。このことを頭に置きながら、(3)のメリットを活かし新しい取組の発見をしたい。

※ 松下幸之助さんの講演会で「ダム式経営が必要である」と言われたことに対して、受講者は「そのような事は誰でも分かっている。今日の講演で『どうしたらダムが出来るのか』を教えてもらわないと話にならない」との質問に対して、松下さんは「私にも分からない」と言われたそうです。そのあと続いて「ダムをつくらうと強く思わないとあきませんのや」と言われました。
このことから、私達も固定・変動消費電力の存在強く思い、その存在を通して電力消費の無駄部分を無くしたい。

3. 化石燃料使用量の考え方

弊社では、化石燃料削減努力が見えやすい、全車両の走行距離を指標にする。

但し、ここで注意すべきことは、安全運転の励行である。狭い路地を通過して近道をするのではなく、2社以上同時の納品・引取りの実施、配達時の打合せで忘れ物が無いようにすること、製品検査を徹底し不良品の引取り・再配達をしないこと等である。

4. 金属の廃棄量の考え方

弊社は材料支給による切削加工が主である。従って、金属屑(切粉)の削減には限界があるため、徹底した分別を目標にしている。

5. 水溶性切削油の廃棄量の考え方

弊社の水溶性切削油の廃棄は、加工機の切削油を交換する際に発生する廃油がすべてである。年に1~2回交換時に発生する廃油はドラム缶3缶(600l)に一時保管して処理するため、廃棄業者に渡す量はゼロの年度もあり年度ごとの廃棄量の集計は現実的でない。

従って、前年度と今年度の廃棄量の移動平均を指標にして、基準年度以下を目標にする。

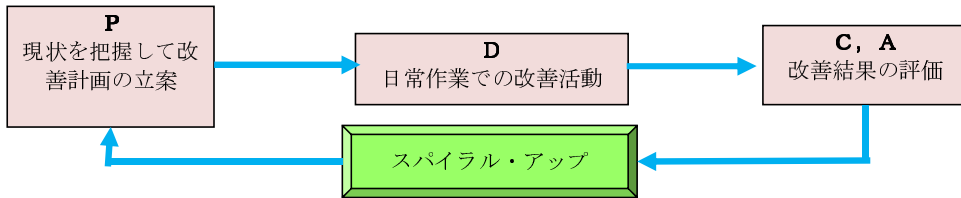
6. 水使用量の考え方

弊社の水の消費は水溶性切削油と社員の生活排水であり、生産活動では水を使用していない。従って、生産に関係ない生活排水である手洗い、トイレなどの削減は、現実的でない判断し、水の使用量は基準年度以下を目標にする。

2. 環境経営の形態

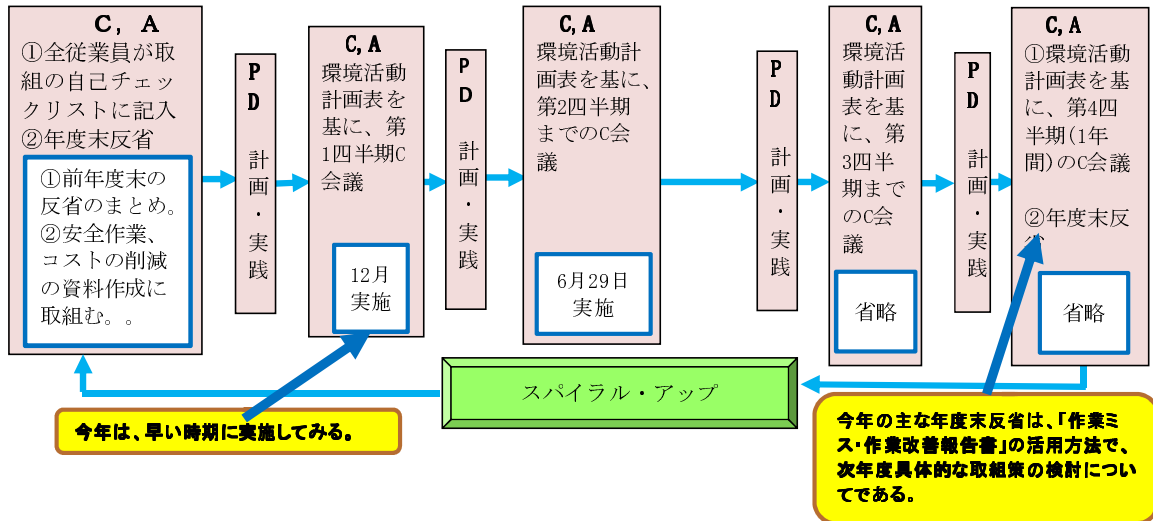
環境活動の取組み形態は、P D C A サイクルを回しつつ、人間力の育成を目指している。

1. 日常の改善活動のP D C A サイクル



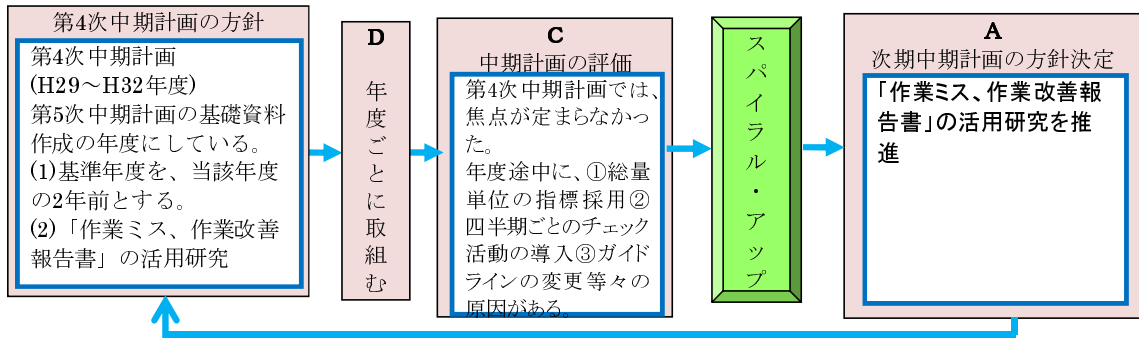
2. 年間のP D C A サイクル

今年は、コロナウイルスの関係で省略した場面もある。ただ、その出来なかった内容は、白地部分の枠内は、今年度の主な内容である。



3. 中期計画のPDCAサイクル

今年度は、第4次中期計画最終年度である。取組中に追加・変更
白地部分の枠内は、今年度の主な内容である。



4. 人間力の育成（江戸しぐさの活用）

EA21活動を深化させるためには、人間力の向上を目指す必要性から「江戸しぐさ」を採り入れている。以下、継続している取組を紹介する。

(1) 江戸しぐさとは

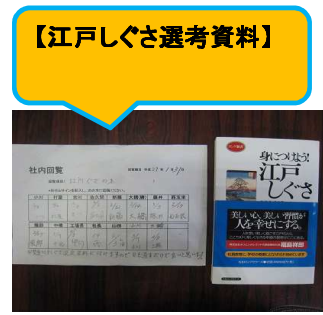
江戸町民の「公衆マナー」であり、かつ「コミュニケーション・スキル」とでも言うべきものである。狭い江戸の町で「江戸っ子」といわれていた町民が使っていた世間との付き合い方や他人とのかかわり方などの所作全般を云う。

(2) 取組理由

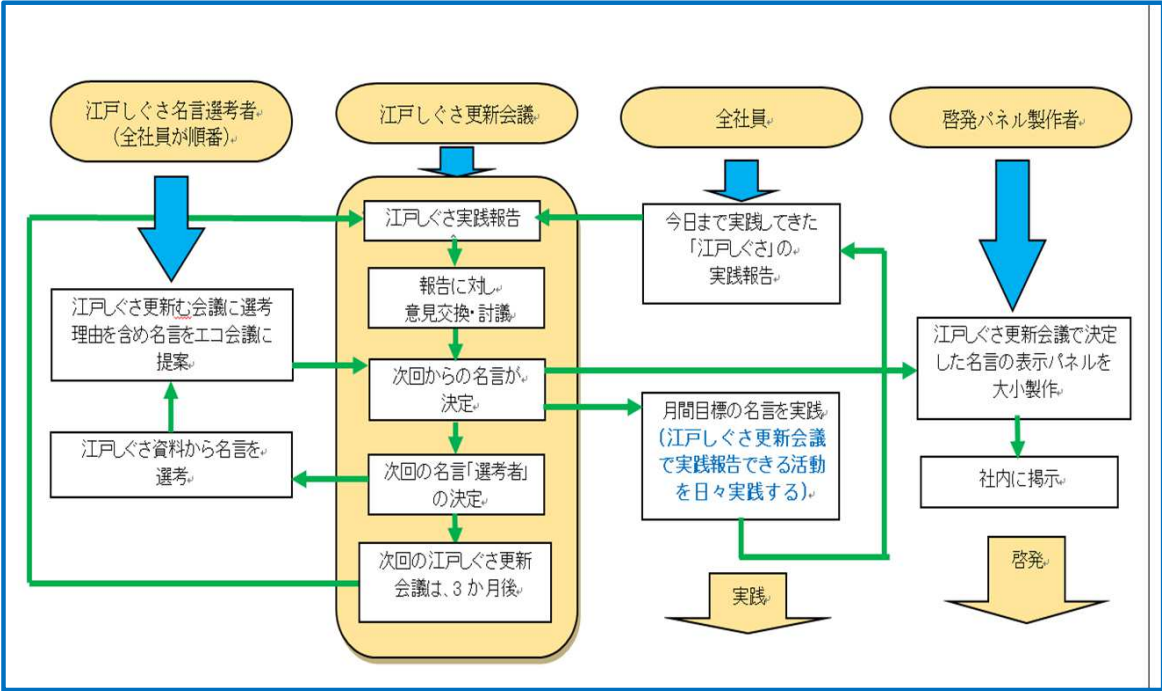
- ① 弊社の経営理念に「**人間的成長を図る**」ことが示されている。
- ② EA21活動を更に活動を深化させるためには**人間力の向上**を目指す必要性を感じている。
⇒新EA21ガイドラインと一致している

(3) 取組方法

江戸しぐさの名言を右写真の様な単行本で全従業員が順番に選び、その名言を3ヶ月間実践する。3か月経過後の「江戸しぐさ更新会議」時に、全従業員が**実践報告**をし、各自が「**切磋琢磨**」していくシステムである。

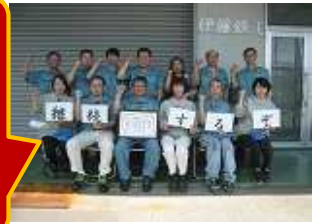


江戸しぐさ取組方法のブロック図



環境省、環境人材育成コンソーシアム（EcoLead）主催の第2回環境人づくり企業大賞2015において、テーマ『環境人間の育成を「江戸しぐさ」から学びオンリーワン企業を目指す』で優秀賞を受賞。
これを機会に表彰状と記念品を手にて、全従業員で決意の写真を撮る。

私たちの
思いは「江戸しぐさ」を継続する事



3. 環境経営目標

【令和2年度の目標値】
CO2の排出量は「53,553kg-CO2」以下

今年度（R2年度）は、第4次中期計画の4年目になる。
ただ、今年度は、基準年度を当該年度の2年前のH30年度として、算出している。
その理由は、昨年度の基準年度が25年度で、H25とH31を比較しても年度が離れすぎて比較することに意味がなさなくなっていると、判断したためである。

1. 令和2年度、第4次中期計画最終年度の（スローガン）と目標値、削減率

弊社のCO2排出量の内訳は、電気87%及び化石燃料12.7%で両者合わせると消費が9.9%を占め、この2項目の削減が効果的である。
この電気、化石燃料の削減に取組みやすい方法として次のような「スローガン」を立て啓発活動を実施する。

- 電気使用量の削減スローガン
1日の作業時間を15分短縮する
- 化石燃料の削減スローガン
1日の車両走行距離を0.5km短縮する

以上のスローガンから、年間の電気、走行距離、CO2の削減目標値と削減率を算出する。

(1) 電気使用量削減率の算出

短縮目標の15分は、残業を含め1日10時間の作業時間の何%であるかで算出。結果2.5%になる。

(2) 化石燃料使用量削減率の算出

短縮目標の0.5kmは、基準年度であるH30年度の年間走行距離から1日の走行距離を算出し、この1日の走行距離の何%であるかで算出。結果0.37%になる。

(3) CO2排出量削減率の算出

基準年度の電気、ガソリン、軽油、LPGのCO2発生量を、電気は2.5%及びガソリンと軽油は0.37%削減させた量から削減率を算出。結果2.25%になる。

(4) R2年度の目標値と削減率

各種廃棄物、水使用量を含め、まとめると次の表になる。

目標値と削減率	項目 年度	令和2年度の目標値と削減率						
		CO2排出量kg-CO2	電気消費量kWh	走行距離km	廃棄物(再生金属)kg	廃棄物(水溶性廃油)ℓ	水使用量m ³	LPG使用量m ³
	H30年度値(基準年度)	54,785	101,917	34,768	分別の徹底	1,000	238	25
目標値	R2年度	53,553	99,369	34,638		500	238	25
削減率		2.25%	2.50%	0.37%		以下	以下	以下

上記(3)より

スローガンから最初に算出(上記(1)、(2)より)

注1 使用CO2排出係数0.474kg-CO2/kWh(H21年度中部電力値)

注2 化学物質 (PRTR対象物質) の使用はありません。

2. 昨年度 (R1年度) の環境への負荷の自己チェック表

注意：(この取組は、R1年度末のデータからR2年度スタートする方針を模索するための資料である。)

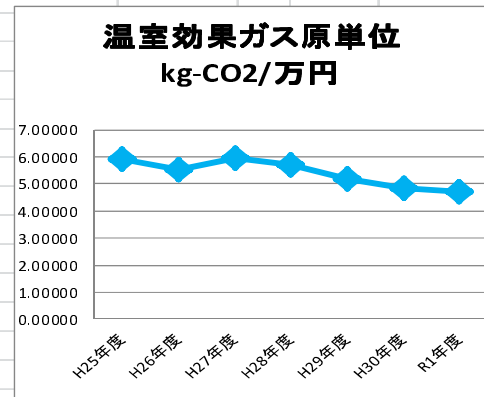
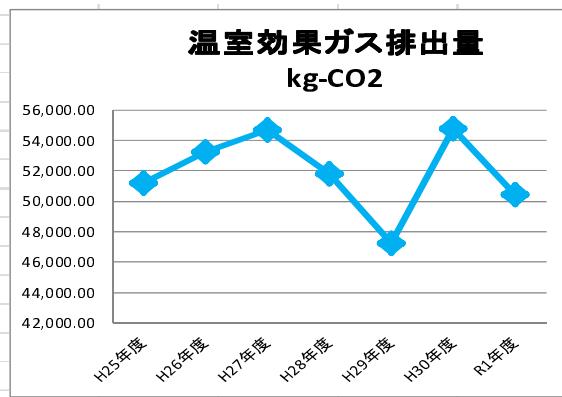
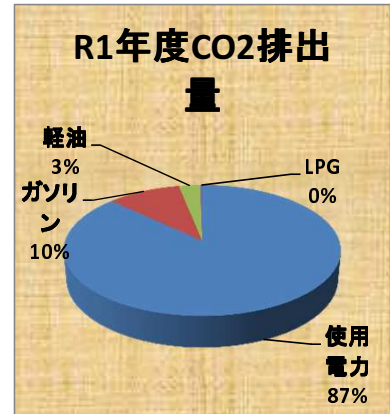
「R1年度の環境への負荷の自己チェック表」から分かるR2年度の取組方針

過去の取組を思い出すと、機械ごとの照明用蛍光灯はLED化し、その後天井照明も、水銀灯からLEDに変更し工場内は明るくなる。続いてエアコンのすべてを高効率化し、H30.9月には一部のコンプレッサを高効率化し、H30年、汎用フライスとマシニングを新規に導入した。

CO2の総量管理を目指している当社にとっては、左図のとおり厳しい結果に成りました。ただ、原単位を見てみると向上している。

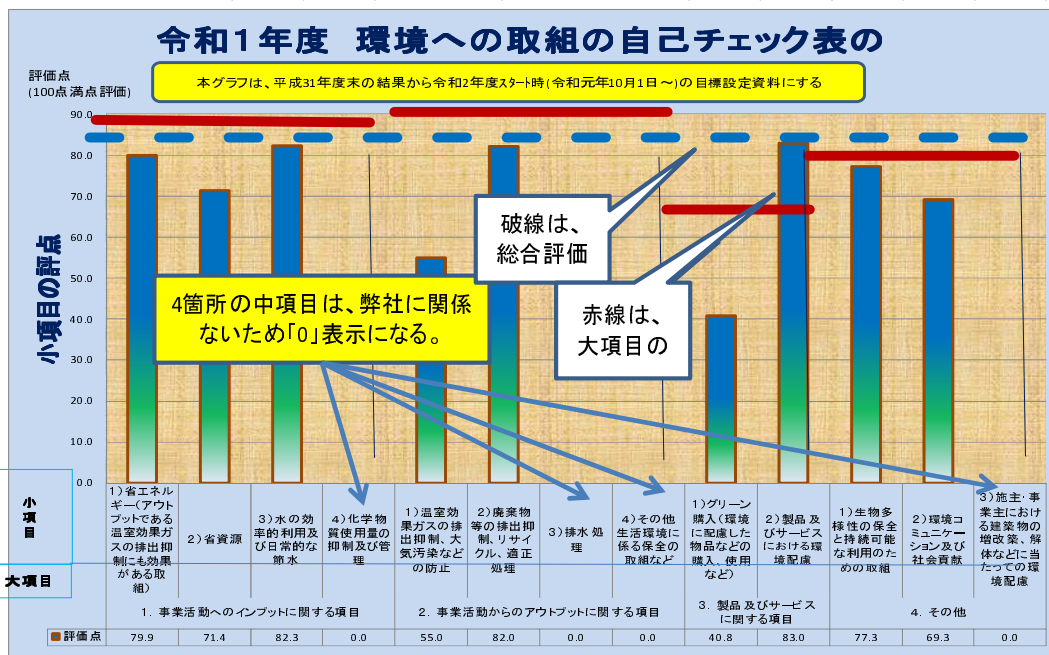
新規の設備導入(本年度は、汎用フライス盤平成31年4月、マシニング令和1年5月に各1台)に増加するがCO2排出量は増加してない。生産量(売上)の減少が原因であろう。

効率的な作業により生産性の向上を目指したい。



3. 平成30年度の環境への取組の自己チェック表

見える化



この環境への取組の自己チェック表で弊社の取組傾向が把握できると同時に全従業員が実施することで、私達の取組が偏らない、また気づかない項目も認識できることで自己チェック、自己評価に意義がある。
 弊社のデータ処理は、中項目ごとの取組素点を100点満点の指標に変換した評価点で取組レベルを評価している。この変換操作により、容易に取組レベルが把握できる。
 本年度は、新ガイドラインの環境への取組の自己チェック表に対応した自動計算で上記グラフを作成している。

【取組目標】

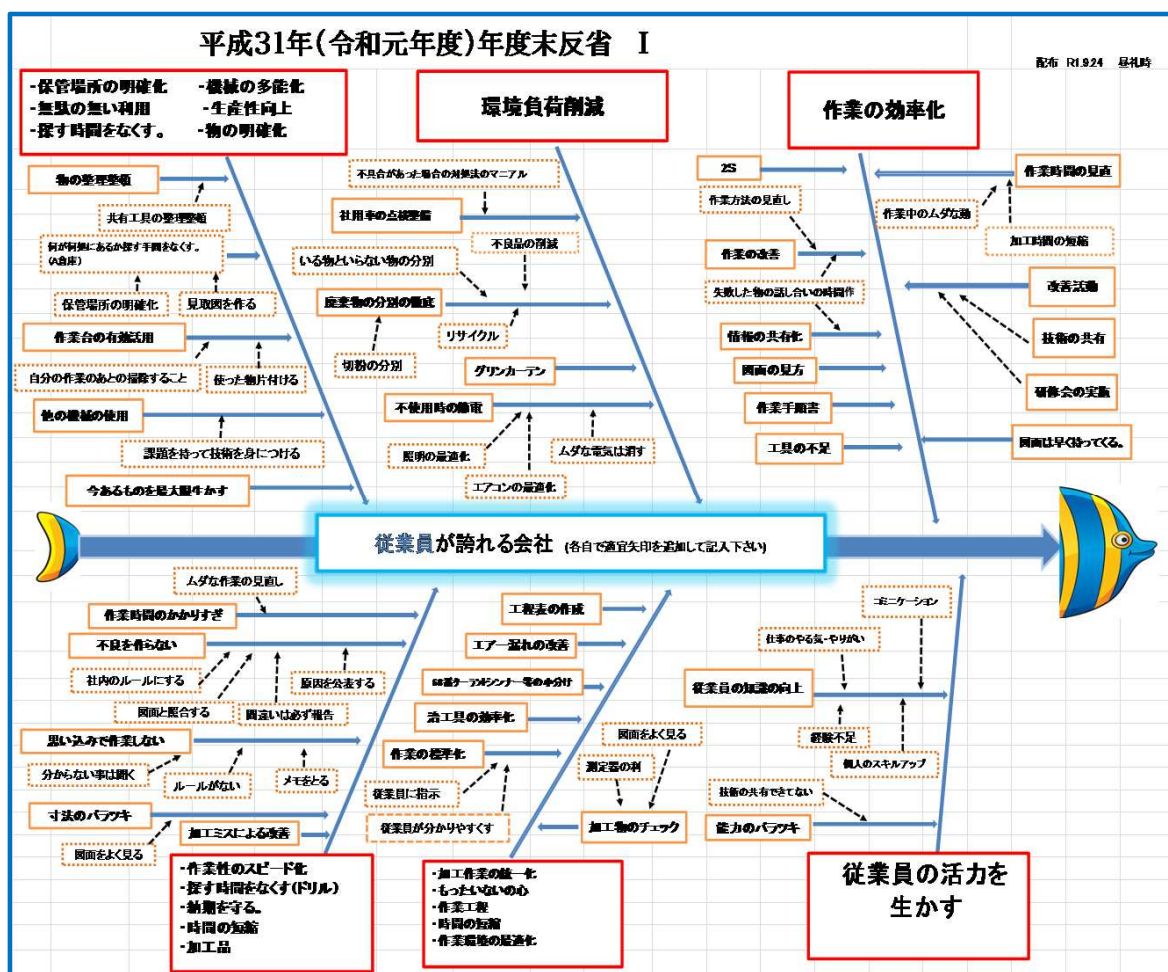
グリーン購入の項目が悪い。これについては、物品の金額が優先になる部分があり、弊社のような零細企業にとっては、やむを得ない部分である。但し、心がける必要がある。



4. 令和2年度の目標 (R1年度の年度末反省から)

(1) 令和1年度年度末反省アンケート

前年度末のアンケートは、フィッシュボーンツールを活用して今年度の取組を絞り込んだ。
 右記が全従業員から集めたフィッシュボーンである。
 また、下記が全従業員からのフィッシュボーンを集約したものである。



上記のアンケート結果を基に協議した結果

1. 昨年までシステム化してきた取組を継続
2. 本年度の重点目標
 - (1)「安全作業」と「コストの削減」を目指した取組を推進する。



V.環境経営計画

弊社の経営計画は、システム化を目指し、出来るだけ簡易な方法で効率化を狙っている。今年度は、「システム化してある経営計画の取組」と、新しいの項目として「安全作業」と「コストの削減」を目指した取組である。

1. システム化してある経営計画の取組

経営目標	具 体 的 な 取 組 内 容	日程	担当者・部署
電気使用量の削減	1. 省エネ活動		
	「昼の照明器具電源OFF点検表」の運用	月1回	当番制
	昼の天井照明のON、OFF操作	毎日	当番制
	当番表(保全カッタ、掃除当番表、照明器具清掃記録表、改善点検表)による点検・整備・清掃(コップレッサ、エアドライヤ、エアコン、蛍光灯、加工機、工場内)の運用	年1〜2回 毎日	工場長の指示と当番
	エアコン稼働時間の記録(電源のON、OFF)と集計	毎日と月1回	エアコン操作者と集計係
	設備の管理・推進(設備管理シート、クレーンの日常点検)	毎日と月1回	当番制
	効率的な設備の導入	課題発生時	社長
	C会議等協議しての省エネ活動	課題発生時	全従業員
	個人の改善提案による省エネ活動	課題発生時	全従業員
	グループの改善提案による省エネ活動	課題発生時	全従業員
リーダーの改善提案による省エネ活動	課題発生時	全従業員	
空間利用	課題発生時	全従業員	
化石燃料使用量の削減	2. 走行距離の削減		
	社用車の走行距離、燃料給油量、空気圧等の記入・チェック	引取納品時	引取納品者
	走行距離のデータ集計	月1回	集計担当
金属屑の再資源化	3. 材質別分別(金属屑)		
	改善点検表のチェックで廃材・切粉置場及び周辺の清掃	月1回	当番制
水溶性切削油の削減	4. 廃棄物(水溶性切削油)		
	油性と水溶性の分別の徹底	課題発生時	全従業員
水使用量の削減	5. 節水の方策と啓発活動		
	手洗い場の節水呼びかけシートによる取組	毎日	全従業員
環境経営の全従業員	6. 環境経営に関する活動		
	全社員による「環境への取組の自己チェック表」への記入	年度末	全従業員
	「エアコン、エアードライヤー簡易点検簿」による点検	3ヶ月毎	当番
	環境関連法規遵守状況のチェック	年度末	副環境経営責任者
	防災訓練の取組	5月	全従業員
	安全対策の取組	毎日	全従業員
	7. 環境経営に関する研修		
定期的な会議(C会議、江戸しぐさ更新会議、昼礼)	定期的	全従業員	

を主に未 員に周知 徹底し、 取組む。	出張・研修の取組	課題発生時	全従業員
	年度末反省	年度末	全従業員
	8. 5Rの推進		
	①リデュースの推進(ゴミ減らし)②リユースの推進(再利用)③リサイクル推進(資源として再利用)④リフューズの推進(不要なものは買わない)⑤リペアの推進(修理して長く使う)	課題発生時	全従業員
	9. その他環境経営に関する啓発活動		
	パネルによる啓発	課題発生時	パ 社係
	工場美化運動	課題発生時	全従業員
	情報の共有化(「作業ミス・作業改善報告書」等を昼礼等の会議で報告)、その他	課題発生時	全従業員
	親睦行事	適宜	全従業員

2. 新経営計画の取組

弊社は、新ガイドラインのEA21を活用して、

- ①企業価値を高める。
 - ②環境負荷とコストを削減する。
 - ③社員の活力を引き出し生かす。
 - ④社員が誇れる会社にする。
- 以上4項目として捉え、取組を推進する。

(1) 新経営計画の取組

「安全作業」と「コストの削減」方策について、アンケート、やブレーストーミング的な手法から模索する。



VI. 環境経営目標と実績と評価

変化を見るため過去2年分のデータを記し、評価する。

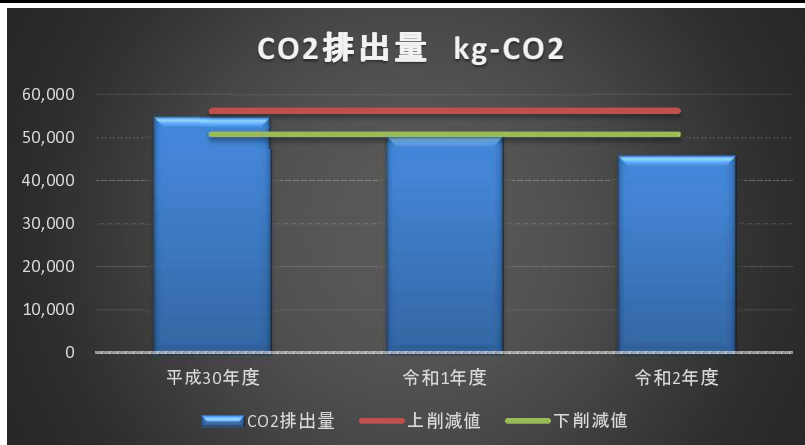
P. 7の項目「(1)指標」で記述したが、弊社の指標は総量管理を採用している。ただし、評価の参考に必要と考えられる項目には原単位も算出している。この場合の目標値は、基準年度値を仮目標値とする。また、評価についても、基準年度値の5%を上下削減値とする。

1. CO2の削減

ピンク色の塗つぶしが本年度の実績値

1. CO2排出量の削減

項目	目標値	#REF!	#REF!	#REF!	評価
全CO2排出量 kg-CO2	#REF! #REF!	#REF!	#REF!	#REF!	#REF!



評価

弊社の主なCO2排出量の源は、電力が85～90%で、化石燃料が残りである。

目標値は、基準年度から2.25%削減を目指した排出量に対して、本年度は大変向上している。

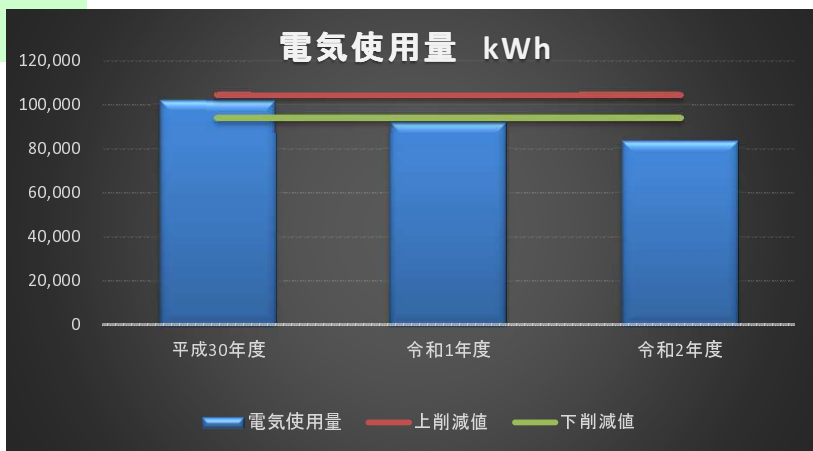
この原因は、コロナウイルスで操業時間が激減して、使用電力量が減少した結果で、評価は○になっている。

単純に喜べない。

2. 電気使用量の削減

1. 電気使用量の削減

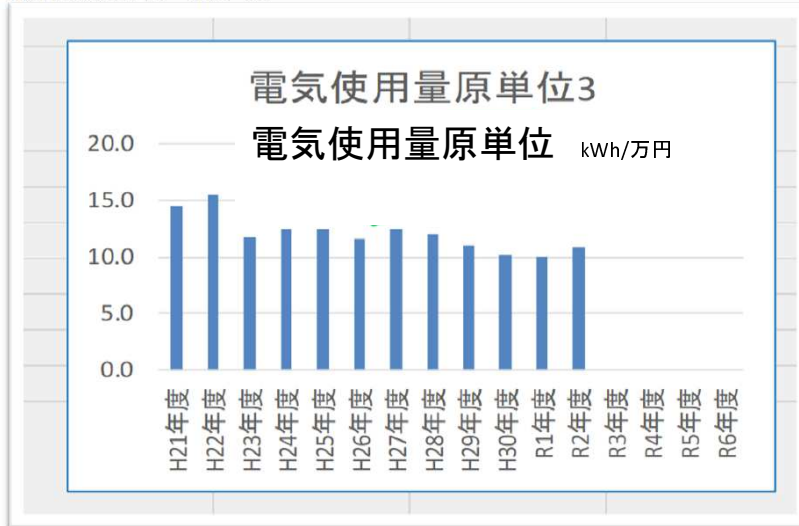
項目	目標値	#REF!	#REF!	#REF!	評価
電気使用量 kWh	#REF! #REF!	#REF!	#REF!	#REF!	#REF!



評価

今年度は、CO2でも述べたが、コロナウィルスで電気使用量が激減しているため評価は丸になる。
 昨年度と比較すれば18.6%の削減であり、弊社のスローガンに概略換算すれば、1.82時間(1時間49分)の削減になる。
 今年は、特別原単位でも比較してみる。

2. 消費電力原単位「※参考」



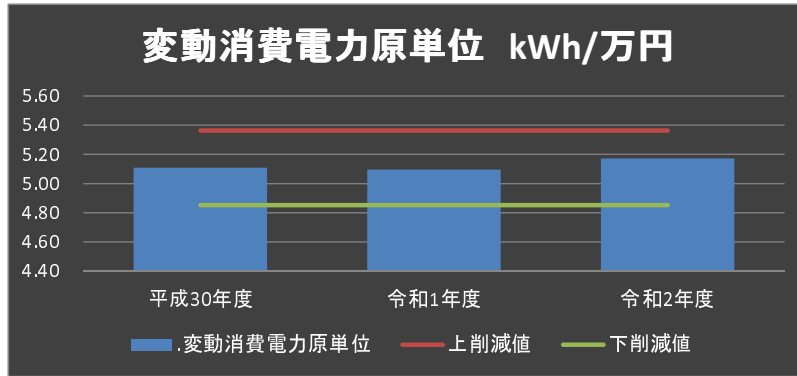
評価

左記グラフが示すように、概略効率は、良く成っていない。むしろ悪くなっている。
 今後は、想定外のことも考えながら仕事内容(事業内容に弾力性を持たせること)も考えないといけない。

3. 変動消費電力原単位「※参考」

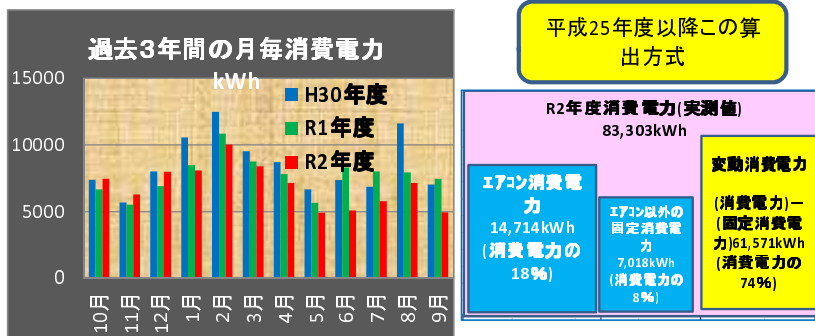
前記したように、原単位の指標は参考にするために算出する。

項目	目標値	#REF!	#REF!	#REF!	評価
変動消費電力原単位 kWh/万円	#REF!	#REF!	#REF!	#REF!	#REF!



評価

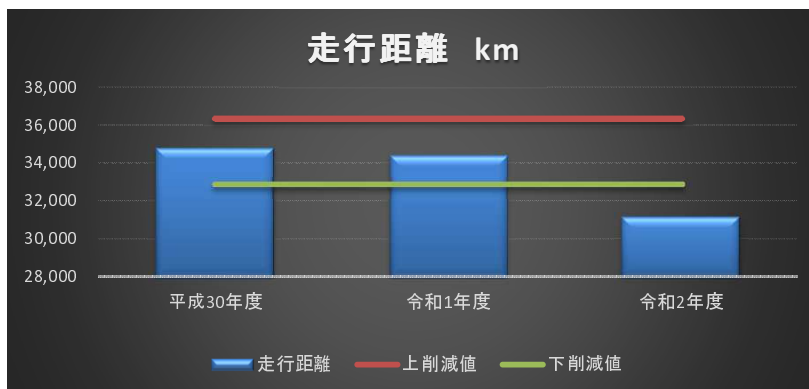
弊社は「作業効率の向上」の指標に変動消費電力原単位を採用している。
過去にエアコンのみを固定消費電力にしていたが、実状に近づけるため左記の月毎消費電力グラフから左下のブロック図のようにエアコン以外の固定消費電力を考えた経緯がある。
結果は、H30年度から今年度の作業効率は、未判定になっている。



3. 化石燃料使用量の削減

1. 走行距離の削減

項目	目標値	#REF!	#REF!	#REF!	評価
走行距離 km	#REF!	#REF!	#REF!	#REF!	#REF!



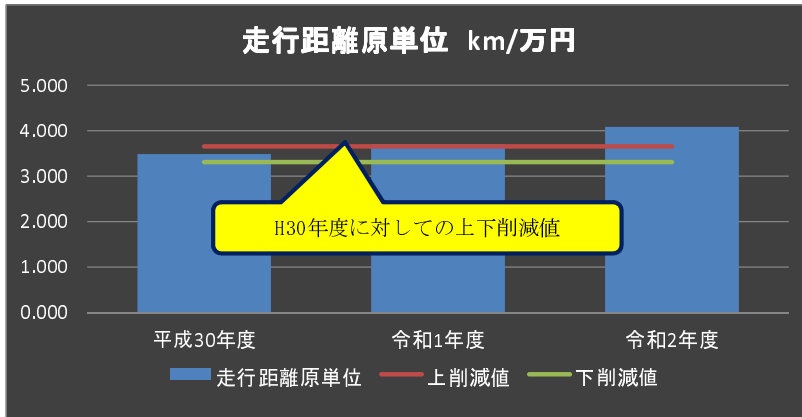
評価

当社の場合、車種が限定しているため省エネ運転には限界がある。また、ガソリン車、ディーゼル車の区別なく使用しているため、個々の指標では意味が無い為走行距離を指標にして、効率の良い納品・引取に挑戦している。
今年度の結果は、下削減値以下にあるため、丸の向上している事になっている。
ただ、コロナウイルスの為納品が少ないことが原因である。次の「走行距離原単位」を観ると、喜べない。

2. 走行距離原単位「※参考」

前記したように、原単位の指標は参考にするために算出する。

項目	目標値	#REF!	#REF!	#REF!	評価
走行距離原単位 km/万円	#REF! #REF!	#REF!	#REF!	#REF!	#REF!



評価

総量管理との建前から特に目標値を考えていない。ただ、上記の走行距離の指標は、売上の増減により直接影響する値である。従って、原単位値の検証も考え、H30年度を仮目標値にして過去2年分を算出している。

評価は、×で、コロナウイルスによる仕事の減少が原因で、仕事が他社に取られないよう、納期厳守で少量でも納品したことの影響だろうか？

4. 金属屑の再資源化

1. 廃棄金属屑の分別

金属屑はリサイクルが出来る為、分別の徹底を目標にしている。材質・形状による分別は20種類に及んでいる。参考値として、全廃棄金属の重量実績値を記載する。

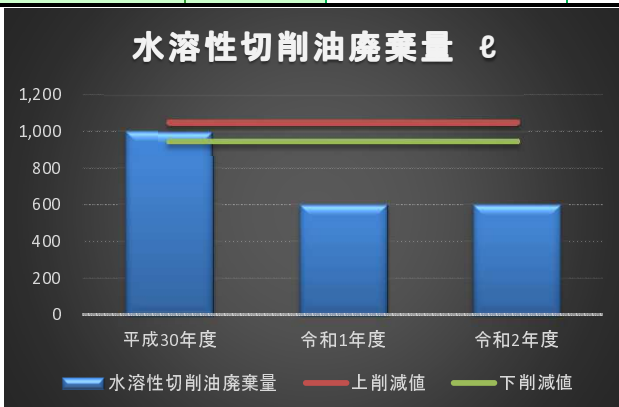
項目	目標値	#REF!	#REF!	#REF!	評価
金属廃棄物	分別の徹底 100%	分別の徹底 100%	分別の徹底 100%	分別の徹底 100%	○
金属廃棄物実績 kg (参考値)		#REF!	#REF!	#REF!	

5. 水溶性切削油廃棄量の削減

1. 水溶性切削油廃棄量の削減

年間の排出量が年度によってばらつきが大きい為、前年度との移動平均で変化を観る。

項目	目標値	#REF!	#REF!	#REF!	評価
水溶性切削油廃棄量 ℓ	#REF! #REF!	#REF!	#REF!	#REF!	#REF!



評価

弊社の廃棄量は、加工機の切削油になる。各加工機毎、設備管理シートで切削油の交換時期を記入している。

ただ、零細企業のため、第一優先のため、切削油のは、仕事の合間になっている。評価は丸になっているが、適切な交換時期の決め方が課題である。

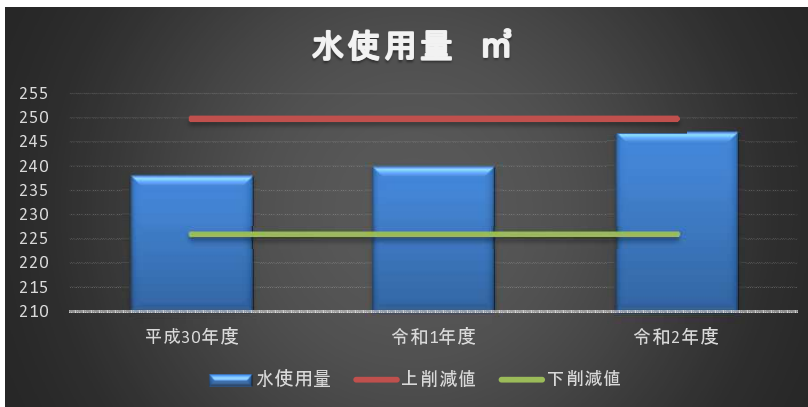
また、指標自身に問題も含まれている。

H29年度は

6. 水使用量の削減

1. 水使用量の削減

項目	目標値	#REF!	#REF!	#REF!	評価
水使用量 m ³	#REF! #REF!	#REF!	#REF!	#REF!	#REF!



評価

弊社の水の使用は、直接生産活動で消費はしていない。どちらかというと、生活排水が多い。

従って、節水コマ、自作の啓発ポスタ、シールなどを活用している。

評価は、未判定である。



Ⅶ. 環境経営計画に基づき実施した取組内容

環境経営計画にある取組で、システム化してある取組及び新しい(作業ミス、作業改善報告書の製作)取組について報告する。

1. 作業改善

フライスのタップホルダーの製作

大径リング加工治具



市販品

製作したホルダー

製作したホルダーにフライスを取り付けた状態



大径リング加工治具



製品は、真鍮の部分

パイプベンダー



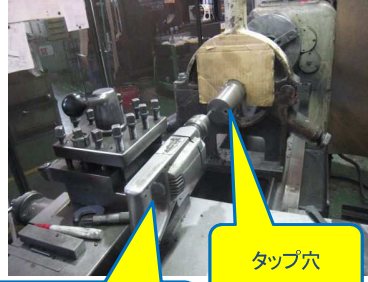
廃材で作したパイプベンダ

製品部分

旋盤とハンドボール盤でタップ穴加工



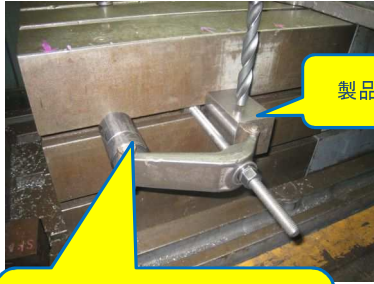
小型車椅子に取り付けた、足置場



刃物台に取り付けた、ハンドドリル

タップ穴

ラジアルボール盤クランプ治具



クランプの調整台が、T溝に挿入され、高さ調整がねじで、使い勝手が良い。

製品

タップホルダー



各種のタップにタップホルダリングを製作し、1本のタップホルダーでタップ穴が加工できるようにする。



各種のタップホルダリング

2. 整理・整頓 (2S)

配線整理



長く垂れていた配



配線整理前



配線整理後

重量ラック型引き出し横に姿掛け



作業だに姿掛け



修理

3. 修理(リデュース)

okk裏の コンプレッサ修理

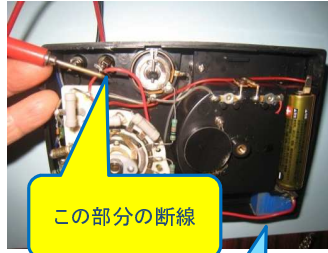


オイル抜き作業。女性にも、覚えてもらおう。



オイル・レベルセンサーの摺動が悪い。

テスター修理



この部分の断線



端子部の潮吹き

新品に交換

弊社にある全台数(3台)すべてが故障している。忙しいといっても、故障を見つけたら修理するか更新するかの対策する必要がある。

テスター棒差し込み穴ハンダ外れ

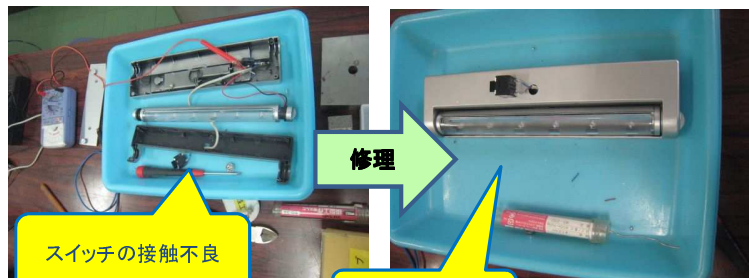


1mノギスケース修理



新品の廃材ベニヤで修理

手元ランプ修理



スイッチの接触不良

修理

完成

4. 親睦会

親睦会も大切な行事です。

富士見台高原とリンゴ狩り



伊藤鉄工の技術集団(ワンチームで頑張っています)
今日のリフレッシュがエネルギーの源
富士見台高原にて



山崎山崎山崎
天の空の空の空
空の空の空の空
空の空の空の空

5. その他の取組

岐阜環境カウンセラー協議会 会報 に寄稿

防災訓練

初期
消火
訓練



消防
訓練



表 題

1 / 13

岐阜環境カウンセラー協議会
会報 Vol. 27
2020年8月1日発行



この美しい自然を守るのが、**人間を救う** !!

特別企画
伊藤精工株式会社「エコアクション 21 と 10 年の歩み」

～巻頭言～
特別企画発刊にあたって

岐阜環境カウンセラー協議会
理事 長 渡江 孝男

「特別企画」号
になる

3 / 13

エコアクション 21 と 10 年の歩み
～継続は力なり～

伊藤精工株式会社
EA21 新事業責任者 山田 龍月

目次

- I. 従業員の人的成長への取組……………12P
- II. 見える化、共有化への取組……………12P
- III. 継続改善の特性を考えた管理方法への取組……………12P
- IV. データ駆動の自然への取組……………12P
- V. 取組 10 年を振り返って……………12P



写真1 伊藤精工株式会社正門

はじめに

伊藤精工株式会社は、1979年に創業、数多くの付加加工を付与した。以後、1996年
には、本社共同で太陽電池製造、工業用樹脂成形機を開発製造して、センター
センター、NC旋盤、ワイヤカット等の多量部品(自工具、試作品、金型部品)加工で、飛躍して
います。
企業理念は、

第23回環境コミュニケーション大賞 環境レポート部門で「優良賞」受賞

1. 受賞によるスクロールアップ

この賞では、「美しい心」が評価され、今後の行動指針を次の3項目にする。

- (1) 美しい心
- (2) 感謝する心
- (3) 人として正しい言動

2. 受賞による今後の総合的な取組

強固な実行可能な組織に、素晴らしい考え方が肉付けされた。

(1) 強固な実行可能な組織とは

EA21の様々な課題について、名称「C会議」が保証されていること。

(2) 議論する考え方に「美しい心」で実践することが追加された。

【今後の取組】

**「継続」してきた取組は、「進化」してきた歴史であり、取組である。
その結果として出現したものが「森羅万象」の一つの表れである。
私たちは、これが「世の常である」ことをよりどころにして、今後も取組みたい。**

6. EA21の取組を10年継続して得たもの

岐阜環境カウンセラー協議会からの依頼で、EA21活動の10年を振り返る機会を頂いた。それらの寄稿をおして得たものをブロック図にまとめると下図のようになる。

令和2年度 環境活動レポート 22 / 27 ページ

【ブロック図の説明】

(1) 赤丸領域(緑矢印の上側)

10年間で実施してきた主な取組

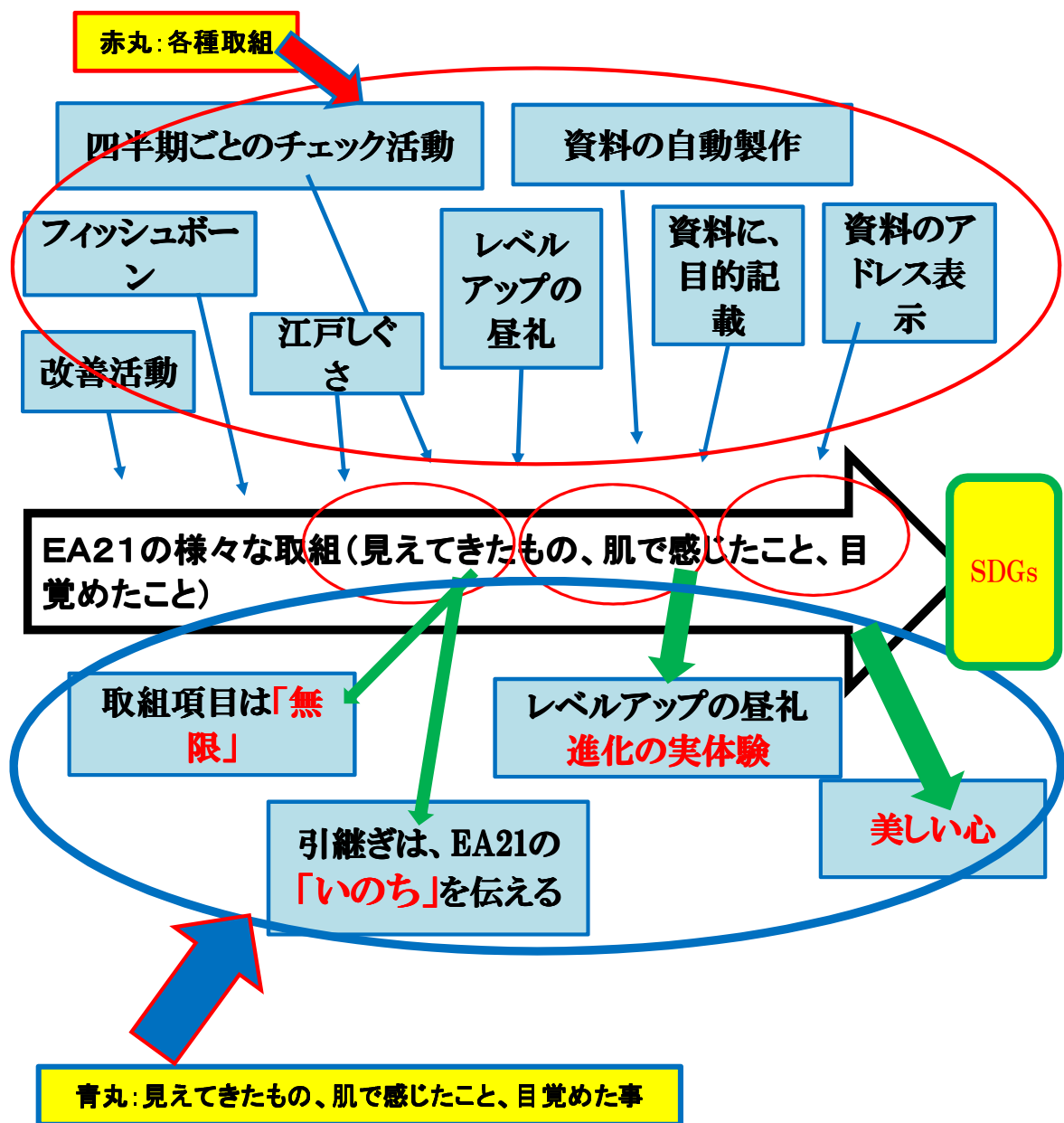
(2) 青丸領域(緑矢印の下側)

10年間で実施してきた主な取組から、見えてきたもの、肌で感じたこと、目覚めた事

- 1) 取組は無限にあること
- 2) EA21の引継ぎは、EA21の「いのち」を引き継ぐこと
- 3) レベルアップの昼礼で「進化の実体験」をしたこと
- 4) 「美しい心」でもってEA21の取組推進する事

(3) 緑矢印先の「SDGs」

1) (1)と(2)の取組んで行きつく先は、SDGsになる。



7. 今後の取組

下記のイラストのように取組むこと。

【イラストの説明】

- (1) 取組は「努力」と云うエネルギーを追加する事
単純に継続する事ではなく、改善という努力をして継続する。
- (2) 努力する心構え
①美しい心で②感謝の心で③人として正しい言動で
- (3) 取組項目について
取組項目は、見えないが地下水のごとく無限にある。
- (4) その結果は
継続することにより、取組は**進化**し、その結果は、**森羅万象**のごとく良い結果が表れる。



8. 今年度新しく取組んだもの

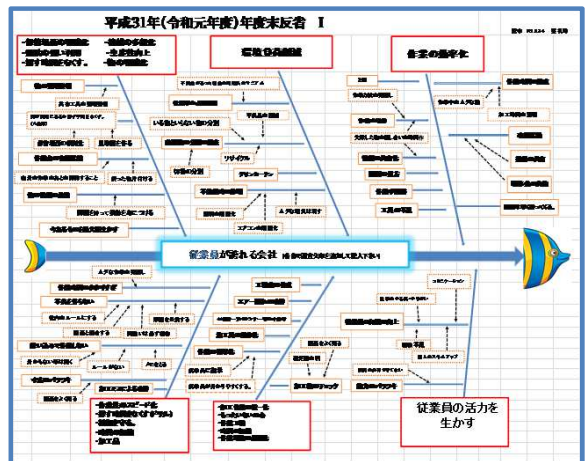
8-1. 前年度の反省

前年度の年度末反省では、写真1のように、「誇りある会社」を頭にしたフィッシュボーンを提出頂き、そのまとめが、図1になった。
この継続が、本年度の課題である。

写真 1



図 1



8-2.前年度の課題のまとめ案を提示

下記のまとめ案の「4. ミスと改善した作業報告書の作成」で一致す。

令和1年12月23日 昼礼にて配布	
今後の取組目標(案)	
1. 2S活動 全従業員が取組む	昨年(R1)度の取組目標
2. 新人教育 昼礼時の一斉講習や必要に応じて個々に実施する。	
3. 作業の効率化 全従業員が取組む	
4. ミスと改善した作業報告書の作成 本年度の中心的テーマで、全従業員が具体的に取組み成果を目指す。 ・フローチャート、図面の見直し、新人研修、課題の共有、今後の取組の研究	

8-3. ミスと改善した作業報告書様式が決定

令和1年12月23日の昼礼で配布した取組案に従って、「作業ミス・作業改善報告書」の様式案を呈示し、修正して下記のように決定する。

Ⅷ.次年度の環境経営目標及び環境経営計画

次年度も、本年度と同様に新ガイドラインのEA21活動を通して目指す目標を2. で示す下記の5項目とし、継続した活動を実施していく。

それと、前年度(R1)末の反省会で「従業員が誇れる会社」をフィッシュボーンの頭にしたアンケート結果を、今年度(R2)は、「作業ミス、作業改善報告書」の様式決定し、一人2枚を基準に提出していただいた。

次年度(R3)は、この報告書が「始末書」的にならないよう、根本的にコスト削減に繋がる具体的な取組を見つけ推進したい。

目 標	取 組 内 容
(1) 企業価値を高める	1.弊社の経営理念に基づいた取組 <div style="border: 2px solid green; padding: 10px; margin: 10px 0;"> 弊社の経営理念 (1) お客様のご要望に「確かな技術・誠実な対応」で応え、社会の発展に貢献する。 (2) ものづくりを通して社員の人的成長を図る。 </div>
(2) 環境負荷の削減に努める	1.システム化してきた今日までの取組を継続 【システム化した取組】 ①改善点検表の活用 ②設備管理シートの活用 ③天井クレーン日常点検表の活用庫 ④機械カルテ⑤エアコン・ドライヤー管理表の活用 ⑥屋の消灯点検表の活用 ⑦ガソリン、軽油の使用量と請求金額調査 ⑧水道量と請求金額の調査 ⑨等々EA21用データの記入、集計 【弊社のEA21事務局の取組】 ①新ガイドラインに対応して自動化したエクセルデータ(見える化)の見直し 特に、データ倉庫の整理と、それと並行してデータを生きた資料として活用できる方法の研究。 特に、C会議資料の活用方法の研究 ②.C会議資料の等全従業員参加型の会議を活用 2.改善活動(2S)の推進
(3) コストの削減に努める	1. 改善活動 2. 「作業ミス、作業改善報告書」の活用研究
(4) 従業員の活力を生かす	1.余暇の活用(残業時間の縮小化等) 2.江戸しぐさの推進 3.全員参加型の会議を民主的に推進 4.改善活動の推進
(5) 従業員が誇れる社内環境を作る	1.社内親睦行事の推進 2.江戸しぐさの推進 ①美しい心 ②感謝する心 ③人として正しい言動 以上のことをよりどころになるような江戸しぐさの実践

2. 次年度の環境経営の削減目標

本年度より、比較基準年度は、当該年度の2年前として削減目標を定めてみることにしている。
この考え方は、比較年度が離れすぎないようにとの考え方である。
となると、3年間の中期計画が、立案できなくなる。

【目標値の考え方】、

中期計画の3年先の計算は、容易に出来るが、その根拠となる取組が見えてこない状況では、意味をなさない。
従って、1年間の取組結果を見ながら、削減項目を見つけていく方法を採用しようと思う。

電気と走行距離の削減スローガンは、次のようにして、下記表のように目標値及び削減率を決める。

1. 消費電力の削減：一日の作業時間を5分縮めよう
2. 化石燃料の削減*1日の走行距離を0.5km縮めよう

目標値と削減率	年度	令和3年度の目標値、削減率						
		CO2排出量kg-CO2	電気消費量kWh	走行距離km	廃棄物(再生金属)kg	廃棄物(水溶性廃油)kg	水使用量m ³	LPG使用量m ³
	R1年度値(基準年度)	50,433	92,437	34,393		600	240	23
目標値	R3年度	49,314	90,126	34,263	分別の徹底	600	240	23
削減率		2.22%	2.50%	0.38%		以下	以下	以下

令和3年度の取組重点

1. 「作業ミス、作業改善報告書」の有効活用
2. 各種の「取組」の見直し

3. 第5次中期計画

R2年度(本年度)までの中期計画は、目標値、削減率を中心にした内容で、下記の疑問が常にある。

【EA21取組の現状】

1. 目標値、削減率は、あまり意味をなさない。
2. スローガン形式も、マンネリ化しており、いまいち、従業員の身近になっていない。
3. 今日までの取組で、整理したい取組があるが、整理できない。

【EA21取組の方向】

上記の現状を踏まえて第5次中期計画(R4～R6年度)を次のように仮設定したい。

1. コストの削減
2. 取組の見直し

この2点を車の両輪にした内容で、3年間(R4～R6年度)の中期目標期間を取組みたい。

「コストの削減」については、継続審議中である、「作業ミス、作業改善報告書」の活用にする。

これは、現在審議中の為身近な課題で、コスト削減に直結している内容である。

「取組の見直し」については、①データの指標の見直し。②弊社の初期のEA21の取組環境の変化やガイドラインの変更に合わせたデータ処理(特にデータ倉庫等々)③課題的に先延ばしてある課題の後始末等々に取組みたい。

今年度(R3年度)の1年間は、第5次中期計画がスムーズに取組めるような「導入期間」とする。



Ⅸ. 環境関連法規などの遵守状況の確認及び評価の結果、並びに違反、訴訟などの有無

1. 環境関連法規等の遵守状況の確認及び評価の結果

下記項目の点検は、副環境経営責任者で令和2年10月1日に検査した結果である。

法規等名称	内 容	処 理 年 月 日	点検結果
大垣火災予防条例第68条	発電設備・変電設備・蓄電池設備、設置届	大垣消防組合消防長宛、平成10年3月2日届済	○
大垣火災予防条例第69条	溶接・溶断作業届	大垣消防組合消防長宛、平成12年4月24日届済	○
岐阜県公害防止条例第48条第1項	特定施設の設置の届出(施設の種類：走行クレーン)	平成12年12月4日付番号「21第 騒-34号」の受理書受取済	○
産業廃棄物の処理及び清掃に関する法律第12条の3第3項	産業廃棄物管理票交付等状況報告書(平成31年度分)	岐阜県知事宛 令和2年5月25日提出済	○
産業廃棄物の処理及び清掃に関する法律第12条の3第3項	産業廃棄物管理票交付(事業系マニフェスト)	産業廃棄物管理票を、過去5年分を令和2年9月30日確認	○
消防法第17条の3第3項	消防用設備等(特殊消防用設備等)点検結果報告書(3年に1回)	大垣消防所長宛、平成30年3月19日報告済	○

フロン排出抑制法	当社のエアコン、エアドライヤーは、7.5kw未満の為簡易点検で実施	簡易点検簿の記帳 最終点日令和2年9月4日確認	○
高圧ガス保安法第20条の5	「高圧ガス周知文書」の掲示	令和2年4月30日に「2020年度版 高圧ガス周知文書の掲示を確認」	○

以上、最新の法律に基づき正しく遵守していることを確認しました。

2. 環境関連法規等の違反、訴訟等の有無

令和2年度は、環境関連法規等への違反はありません。なお、関係当局より違反等の指摘は、過去3年間はありません。



X.代表者による全体評価と見直し・指示

1. 代表者による全体評価

今年度は、新型コロナウイルスの感染の影響で売り上げが2割ぐらい減少しています。よって、電力使用量は、大幅に減っています。従って、CO2総排出量も減少しています。CO2排出総量だけ見ると目標達成で良くなったと勘違いしますが、原単位で見ると、非常に悪い値になっています。過去5年間で最悪の値です。仕事が減少している中、弊社は通常業務に心がけている為、冷暖房費等は使っているなどの理由があると思います。社員数や売り上げに対しての原単位を使うことも今後考慮したいと思います。

2. 代表者による見直しと指示

(1)環境経営方針

弊社の経営理念に沿っており、変更の必要はない。

(2)環境経営目標及び環境経営計画

社員数や売り上げに対しての原単位について研究し、現在のCO2削減は継続し、更に弊社が持続可能な企業として成り立つよう「持続指標」的なものを考えてほしい。
また、電力会社の電気の消費量報告が、現在月の11日～10日まででしたが、今後は、月の1日～月末日に変更しました。このことを含め指標の算出方法について、見直してほしい。

(3)実施体制

各種会議は、全従業員参加型で、今後も民主的に共通理解した取組を継続して実施体制の変更はない。