

令和3年度

エコアクション21

環境経営レポート 第13版



環境省
エコアクション21

認証番号 0004532



治要在理財 宜寛不宜苛
嚴乎官貸法 其無如之何
偶言 鐵心小原寛

(訳)政治で最も重要なのは財政である。(税の取り立ては)寛大であるべきで、過酷であってはいけない。公金の貸し付けを厳しく取り立てれば、民は苦しんでどうしようもなく



小原鉄心 (おはらてっしん)












大垣の先賢

対象期間 令和2年10月1日～令和3年9月30日

伊藤鉄工株式会社

発行日 令和3年10月25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	-----	7
	V.環境経営計画	-----	12
	VI.環境経営目標と実績と評価	-----	21
	VII.環境経営計画に基づき実施した取組内容	-----	24
	VIII.次年度の環境経営目標及び環境経営計画	-----	26
	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	-----	27
	X.代表者による全体評価と見直し・指示	-----	28

表紙写真説明 小原鉄心 (おはらてっしん)

小原鉄心は、文化14年(1817)、大垣藩士小原忠行(ただゆき)の長男として生まれた。慶応4年(1868)、明治新政府のもとで参与職につく。しかし、藩は、勤王か佐幕かで揺れていた。激論の末、藩論を勤王への統一に導いたのが鉄心である。

一方で、酒と梅を愛し、別荘「無何有荘(むかゆうそう)」に多くの志士や学者を招いて、共に詩文や書画を作る文人でもあった。

前回の環境レポートで紹介した梁川星巖や小原鉄心は、近代日本を形成する上で重要な役割を担った人物で、その一つが、嘉永6年(1853)ペリー来航時に浦賀へ藩兵を派遣し警固を経験したことにより、西洋式の軍制に改革することを藩主に提案、実施するなど、大垣藩の重臣として活躍しました。

※大垣には、小原鉄心の遺徳を偲び顕彰する「鉄心会」があります。

別荘「無何有荘」

「無何有」の名前は、鉄心の師からのもので、荘子の言葉「無にして何ぞ有らん」(無為、無作為で超然とした自然である境地)を意味している。



嘉永6年(1853) ペリーの来航にあたり浦賀に藩兵を派遣する

安政元年(1854) ペリーの再来にあたり、鉄心は藩兵と共に浦賀の警護につく



この絵図は、小原鉄心が浦賀へ藩兵を派遣した時の絵図とは限らない。

ごあいさつ

令和3年度（弊社の対象期間は令和2年10月～令和3年度9月）の取組報告をする前に、弊社が10年余りEA21を継続してきて初めて素晴らしい出遭いがありました。その事に感謝しつつ内容を報告した後、令和3年度の取組を報告したいと思います。その出遭いとは、

- ①令和元年8月にエコアクション21中央事務局より長年にわたりEA21に取組んだことに対して感謝状を頂きました。
- ②令和2年2月19日に第23回コミュニケーション大賞で「優良賞」を頂きました。
- ③上記2点の事象から岐阜環境カウンセラー協議会会報に「エコアクション21と10年の歩み」と題しての寄稿依頼が
- ④令和2年11月4日にはEA21地域事務局あいち様から弊社のEA21の取組を報告してほしいとの依頼があり1時間程の報告をしました。

私達は、10年継続した結果これらの外部からの事象があり、ありがたい足跡であり、森羅万象の体現と考えている。これらの体現から、素晴らしい「心」に出遭いました。

その出遭いの「心」とは、昨年度の環境経営レポートのまとめとして報告しましたイラストで、右上のイラストです。今一度記述するとEA21の取組項目は「地下水のごとく見えない所に無限にある。それを見つけるためには「美しい心」「感謝の心」「人として正しい言動」を取組の拠りどころにして「努力と云うエネルギーを加えて振り出せること」で

更に今年度は、EA21地域事務局あいちでの報告会で、取組自身が「EA21の命」であると気づき、更にこの命を伝えることが、新しく斬新なEA21の取組が引き継がれていく事に気づき、これこそ私達にとって最大級の森羅万象の心の体現ではないかと感じています。

従って、愛知での報告会では「命」を追加した右下のイラストでこの思いを記述し報告しました。

この素晴らしい出遭いは、私達にとって衝撃的な出来事です。

さて、本年度とこれからの弊社のEA21の取組みは、衝撃的な出来事に強いエネルギーを受け昨年度から継続している取組の2点を引き継いでいく。その2点とは、

- (1)毎年行っている今回までの資料製作と工場生産の改善活動
- (2)昨年度の年度末反省で浮き彫りになり、具体的な行動にたどり着いたA4紙1枚の「作業ミス・作業改善報告書」の有効活用

特に上記(2)については、令和3年度の取組の中で「作業ミス・作業工程不具合報告書」と「作業改善・作業改善提案報告書」のA4紙2枚に改訂しました。又、この改訂と並行して過去のミスと改善の報告書を全従業員から提出して頂きました。私たちはこの報告書の取組をより確実に成果が上がるよう細切れるに次のような節目を付けました。その節目を野菜作りに例え「種蒔き」「育成」「収穫」の3段階に分けそれらを1年間の取組としました。それぞれのEA21の取組には、手抜きをせず手間暇をかけ、「命」があるモノと捉えたからです。

従って、本年度は上記報告書を活用する初年度の「種蒔き」の年で、従業員からは多くの報告書を提出頂き種蒔きをしてきました。次年度の令和4年度は「育成」の年で芽が出てきた取組に水や追肥をやり育成にあたる議論をする年になります。令和5年度は「収穫」の年で不良・ミスを無くし、多くの改善を収穫する年になります。

又、今年度の私達の取組は、第5次中期計画の初年度に当たります。従って、この3年間の第5次中期計画をこの報告書の取組の完成、すなわち収穫までを当てることにした大目標にしました。

最後に、弊社の環境経営レポートをご高覧頂き、ご指導ご鞭撻賜りますようお願い申し上げます。

環境レポートのまとめにしたイラスト



命を追加して 報告会のまとめにしたイラスト



令和3年10月22日

伊藤 誠



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的成長を図る。
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

サーフェスター

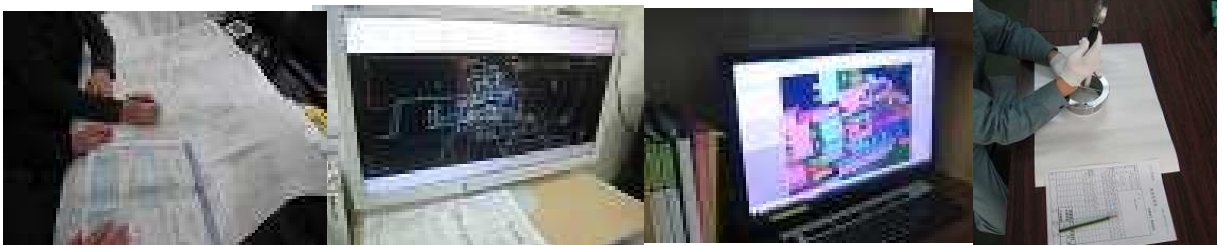


二次元図面の読み取り

2次元CAD

3次元CAD

シリンダーゲージ
その他各種測定器



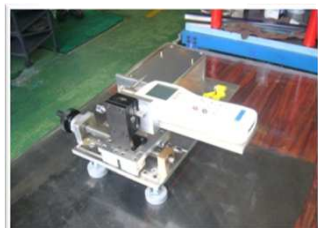
2. 主な製作部品

3次元CAD・CAM、ワイヤーカット、MC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



ベンチテスター



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	13名
④面積	敷地1657.6㎡ 床495㎡

4. 伊藤鉄工(株)の変遷・足跡

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 認証・登録番号 0004532

2011年(平成23年)3月15日	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で「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

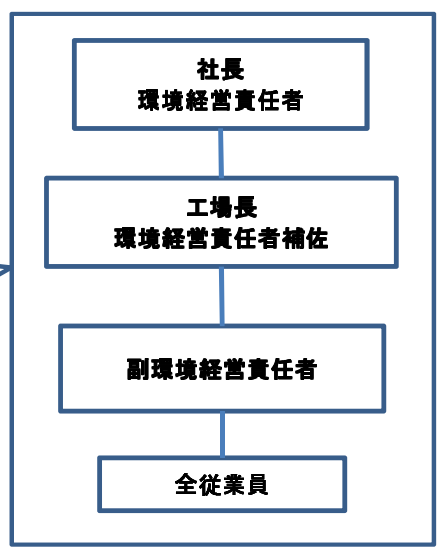
1. 認証・登録範囲 全社・全組織・全活動
2. 対象期間及び発行日 対象期間：令和2年10月1日～令和3年9月30日
(令和3年度の当社会計年度)
第13版 発行日：令和3年10月25日
3. 次期作成予定日 令和4年10月中旬
4. 環境推進組織

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

全従業員が出席
 ①C会議
 ②江戸しぐさ更新会議
 ③エコ会議
 ④昼礼・昼会

※ C会議とは、環境活動成果を「環境経営計画」表に基づいて四半期ごとにチェックする会議で、PDCAのCを冠した会議



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 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	<ol style="list-style-type: none"> 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	<ol style="list-style-type: none"> 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「人間的成長を図る」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	<ol style="list-style-type: none"> 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	<ol style="list-style-type: none"> 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	<ol style="list-style-type: none"> 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	<ol style="list-style-type: none"> 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	<ol style="list-style-type: none"> 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	<ol style="list-style-type: none"> 8. その他、諸届文書の保管・管理 <ol style="list-style-type: none"> 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、社会に貢献できる持続可能な企業活動を推進します。

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組めます。

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組をします。
7. 環境経営理念・方針は、環境マネージメントシステムを構築し、継続的な改善に努める。

制定日 平成21年 1月21日

最終改訂日 平成30年12月 3日

伊藤鉄工株式会社

代表取締役 **伊藤 誠**



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。

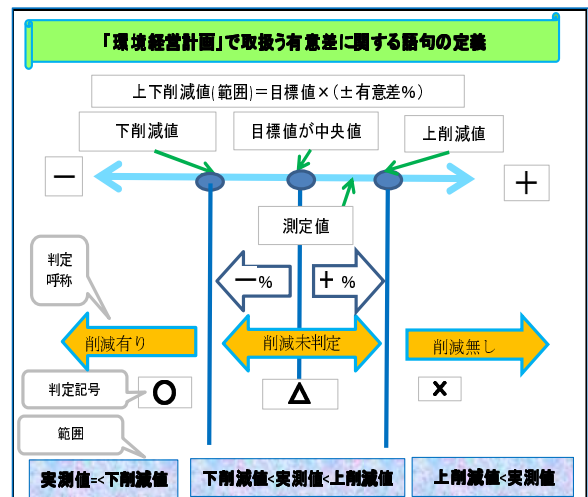
(2) 基準年度

令和元年度にする。(R2年度からのルールで、基準年度は当該年度の2年前とする)

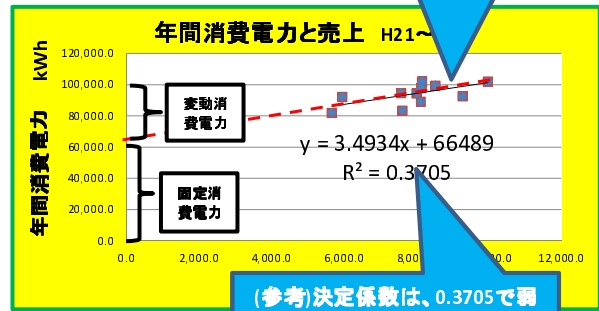
(3) 目標値に対する判定

目標値に対するの評価(判定)は、有意差のある考え方で判断する。

すなわち、基準年度から算出した目標値に対して、社内基準で目標排出量が±5%の範囲内は有意差が確認できない未判定範囲とし、判定記号は△とする。5%を超えた排出量を**上削減値**とし、これを超えている場合の判定は削減無しとし、判定記号は×印とする。また、5%以下の排出量を**下削減値**とし、これを下まわっている場合の判定は削減有りとし、判定記号は○印とする。 右図参照



回帰直線式の勾配が変動消費電力原単位に相当



(参考)決定係数は、0.3705で弱いが相関関係は有り

2. 取組項目の考え方

(1) 消費電力の考え方

1) 変動・固定消費電力の存在

集計始めてからR2年度までの12年間の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0.3705で相関関係があり、売上高に關係ない**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)

2) 変動・固定消費電力の考えられる電力分野

a. 変動消費電力の分野

売上に直結している消費電力量であり、生産設備を直接及び間接的に使用している場合である。

b. 固定消費電力の分野

売上に直結してはいるが、無駄な消費電力として①設備の余り消費電力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、売上に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ばなくせる)、制御プログラムの入力時の消費電力等がある。

決定係数R2	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

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、従業員の生産活動の効率化が正しく評価され、やりがいに繋がる。ただ、この勾配の算出には数年のデータが必要である。

4) 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のみを固定消費電力と仮定して取組んできた。ただ、過去データを検証した結果、H25年度からは「年間消費電力と売上高」の散布図から導き出される近似直線式が実状により合致していると判断し、新項目になる「エアコン以外の固定消費電力」を設定して、実状に近づけた。

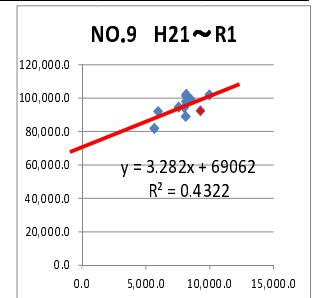
その新項目の「エアコン以外の固定消費電力」は、基準年度から算出し、近似的に数年は大きく変化しないと仮定し、同じ値を使用することにした。

「エアコン以外の固定消費電力」値の求め方を、R1(基準年度)年度で説明する。

- 1) ①R1年度の消費電力=92,437kWh、
- 2) 右の散布図の近似直線式 $y = 3.282x + 69062$ から ②固定消費電力=69,062kWhである。
- 3) ④エアコン以外の固定消費電力=②-③=53,332kWh

以上、1)~3)の取組まとめると、右上の表になる。

①基準年度の消費電力92437kWh		
②固定消費電力69062kWh		⑤変動消費電力23375kWh
③エアコン消費電力実測値15730kWh	④エアコン以外の固定消費電力53332kWh	



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、新規にフライスとマシニング)などで信頼性が少ない数値を取り扱うことになる。

【見直】更に、第5次中期計画の見直しで気付いたことは、外注先をお願いした加工については、売上は弊社に加えているが使用電力は、外している。

これら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。

(2) 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。

(3) 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。

(4) 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(6,000)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、削減率は設定せず基準年度以下を目標にする。

(5) 水使用量の考え方

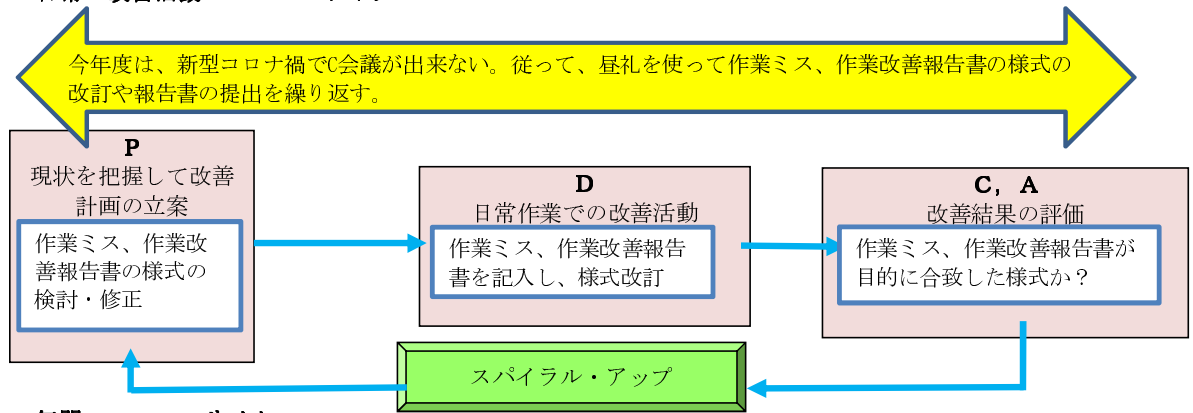
弊社の水の消費は水溶性切削油と社員の生活排水であり、生産活動では水を使用していない。従って、生産に関係ない生活排水である手洗い、トイレなどの削減は、現実的でないと判断し、削減率は設定せず水の使用量は基準年度以下を目標にする。

2. 環境経営の形態

弊社の環境活動の取組み形態は、PDCAサイクルの期間により、3種類のサイクルを回しつつ、人間力の育成を目指している。

本年度の取組内容(自地のテキストボックス部)を記述して、3形態を紹介する。

1. 日常の改善活動のPDCAサイクル

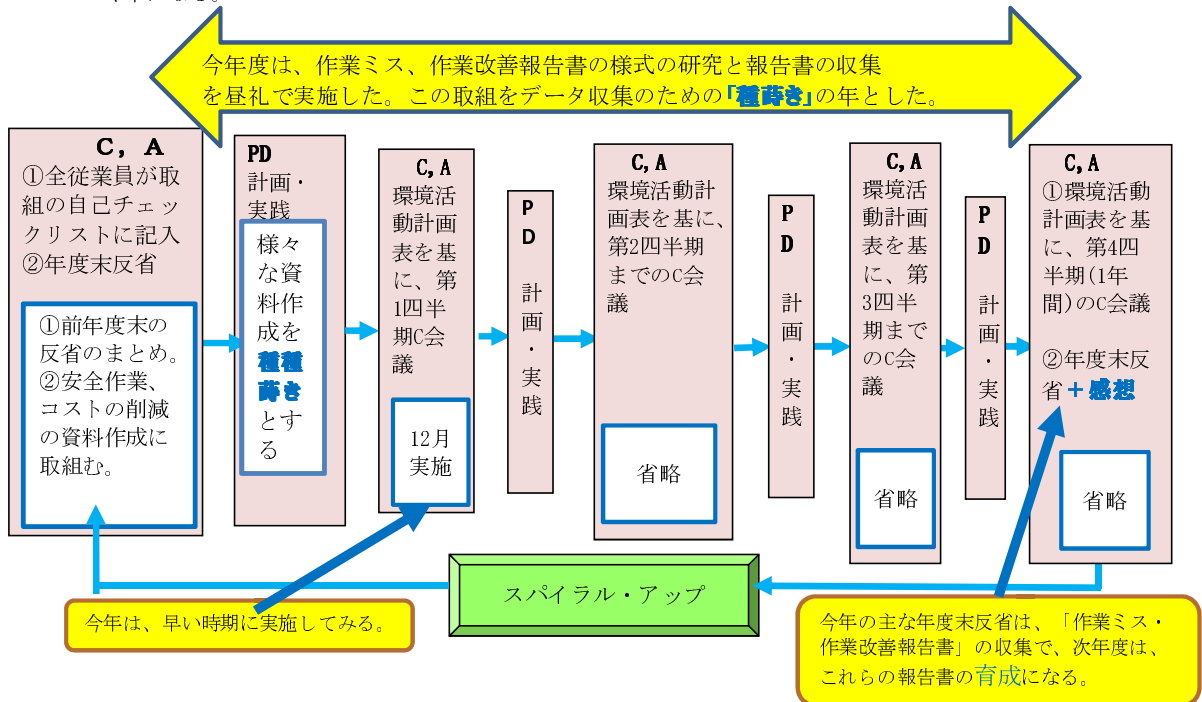


2. 年間のPDCAサイクル

今年は、コロナウイルスの関係で省略した場面が多い。但し、第5次中期計画の初年度は、取組の種蒔きの年に行っている。その取組内容は、作業ミス、作業改善報告書の様式の研究と報告書の収集である。これらの取組は、昼礼で十分に取組む事が出来た。

年度末には、年度末反省プラス今年度のEA21の取組の感想も記述してもらう。

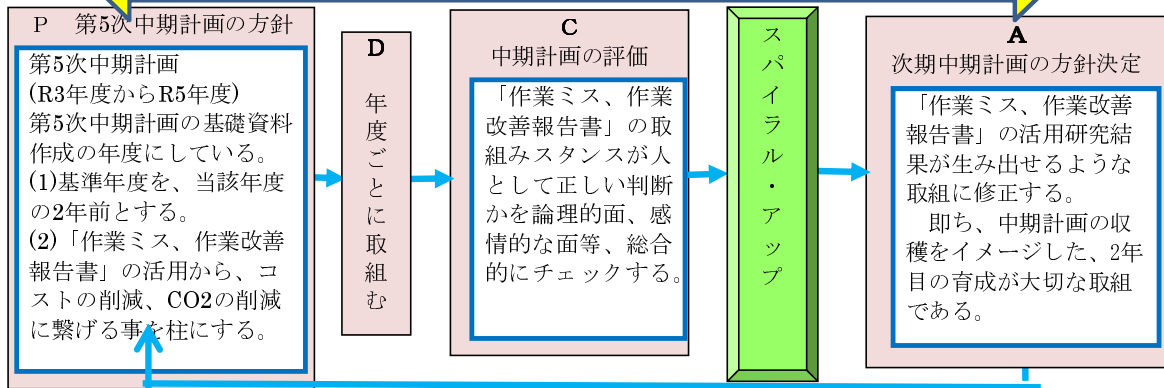
そして、次年度は、種蒔きをした「作業ミス、作業改善報告書」をどの様に形作るかを協議し「育成」していく年になる。



3. 中期計画のPDCAサイクル

今年度は、第5次中期計の初年度である。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。

第5次中期計画は、作業ミス、作業改善報告書からのCO2削減の取組である。この報告書の活用を種蒔き、育成、収穫の3年計画をブレない柱にして、目的達成を目指す。



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」を取り入れている。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。
- ②EA21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。

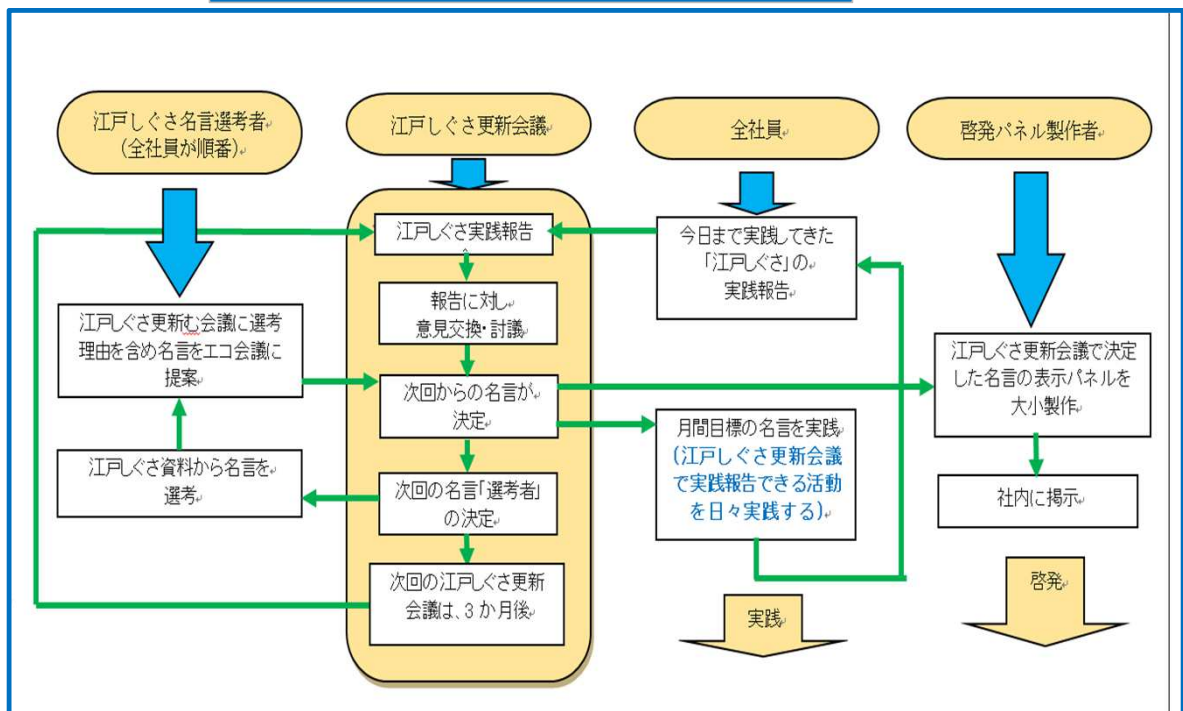
【江戸しぐさ選考資料】

(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。



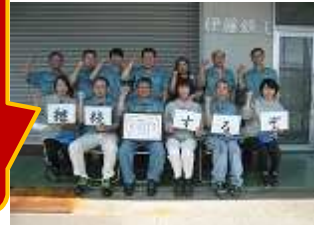
江戸しぐさ取組方法のブロック図



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と「継続するぞ」のプラカードを手にて、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



5. 弊社のスパイラルアップ

この項目では、弊社が継続して取組んできた流れに「変曲点」があり、その都度取組が「進化」してきた。それらは、目に見える形があるモノや目に見えない形の無いモノがある。弊社の取組の流れを理解していただき、最終的な取組、いや森羅万象の出現から湧き出した「教訓」までを理解して頂くために、少々時間的に遡って報告する。

(1) 新ガイドライン(2017年版)から

新ガイドラインを読み解くと、近江商人の経営理念である「売り手によし、買い手によし、世間によし」を示す「三方よし」が思い浮かぶ。

従来のガイドラインが地球環境保全のみであったが、新ガイドラインからは各事業所の「本業に体力」をつける、「社会からの信頼」を得ること及び「地球環境保全」を目標にしたことは、「**三方よし**」と同じ考え方であることと理解した。

(2) 新元号「令和」から

新元号令和の時代になり、新しい生き方を考える機会を得る。そこで気付いたことは、今までの平成は、物があふれた時代で、これが「真に幸せか？」と問してみたとき、そうでないことに気付く。

従って、令和を幸せを感じる心豊かな「美しい心」時代にするべく、EA21の取組には出来る限りキーワードとして「**美しい心**」が挿入された取組みを目指すことにした。

(3) 令和元年度の弊社の環境経営レポートから

令和がスタートした最初の環境経営レポートである。上記(2)で記したように、出来る限り「美しい心」が挿入された取組みに心がけ編集した。

と、言いましてもどのような編集で「**美しい心**」が挿入させられるのかは分かりませんでした。結局、気持ちは美しい心を持ちながら1年間推進した取組を、「**真摯**」に弊社の取組をできる限り丁寧に詳しく記載することに努めました。

(4) 令和元年度 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受賞

弊社が表彰されたポイントは、講評で指摘されたように、令和を「美しい心」と読み人間力の育成に努めていることの応援メッセージであると理解しました。

ここで、この表彰状と従業員が決意写真を撮るときのプラカードの文言を協議した結果、

①一つ目が、美しい心を具体的に分かりやすく取組めるスローガニックな言葉として、「**感謝の心**」である意見が出ました。

②二つ目が、今日まで続けてきた実績の蓄積が表彰になったのだからから、また、EA21の取組を皆で継続させることを誓う「**継続は力なり**」が良いとの意見が出ました。

結局、②番の「継続は力なり」で集合写真を撮りました。

本レポートの講評は、下記アドレス20ページから見れます。

https://www.gef.or.jp/wp-content/uploads/2020/02/23th_pamphlet.pdf

(5) EA21の10年継続表彰

環境省が策定したエコアクション21に長年(10年)取り組んだことで一般財団法人持続性推進機構エコアクション中央事務局より感謝状を受賞。

この受賞は、従業員の**モチベーションの向上**に繋がる。

第23回レポート大賞受賞



EA21の10年継続感謝状
昼礼で披露



(6) 岐阜環境カウンセラー協議会から会の会報に「エコアクション21と10年の歩み」と題した寄稿から

この寄稿は、EA21地域事務局ぎふの皆様からの熱い応援を頂き**特別企画号**として発行が出来、更に私達はこの執筆の中でEA21への取組姿勢が大きく深化したと考えている。

その深化とは、本レポートのごあいさつと重複しますが、EA21の取組に際しては「美しい心」「感謝の心」「人として正しい言動」で努力することで地下水のごとく「新しい取組」が**無限に湧き出てくる**ことに気付いたことである。

私達は、この気付きは森羅万象の出現で、体現であると捉え、右図のようなイラストを描き寄稿文のまとめとした。

寄稿文は下記アドレスから開き、続いて「岐阜環境カウンセラー協議会会報NO.27 2020年6月号.pdf」をダウンロードしてください。

<https://www.gifu-ec.jp/会報/>

寄稿文のまとめとしたイラスト



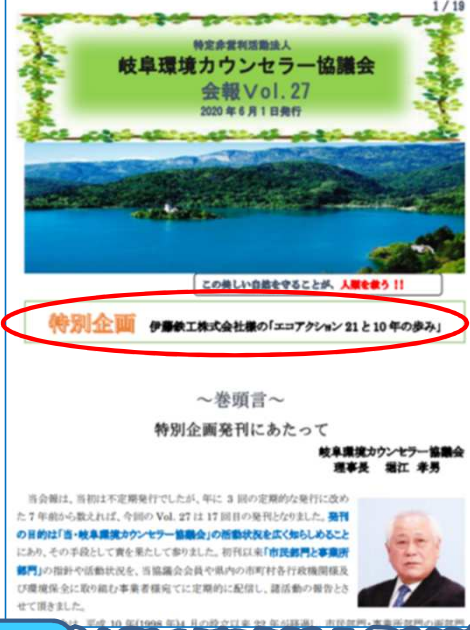
(7) 弊社のEA21の取組報告会

「EA21地域事務局あいち」より弊社のEA21の取組を報告して欲しいとの依頼をうけ、R2. 11. 4日に報告する。
内容は、(6)で記述した会報「エコアクション21と10年の歩み」を踏襲した報告になる。

報告会会場風景



寄稿文が掲載されている会報の、特別企画号



報告会でまとめたPPTでは、「命」が継続することを追加する

プラスアルファ部分

ただ、今回もPPTを製作している中で、寄稿文のまとめにプラスアルファしたい内容が湧き上がり深化している事に気付いた。
その内容とは、EA21を掘り出す努力(エネルギー)することで水平思考に当たる①「様々な取組」を見つける事と、垂直思考に当たるEA21のそのものを②「深める事・極める事」である。それを私達は、EA21のいのちとした。
この気付きから、命を繋ぐことは「不易流行」の四字熟語があるように、不易が命であり、流行がその時代、その企業、その社会等々に適した様々な取組である。
この考え方が「宇宙の原理」であることと捉え、前項目「(6)会報」のまとめとして示したPPTに、上図の様に右赤丸部分の様に「命」を追加し、左上の赤丸部分の様に「私たちの今後の取組姿勢」としてPPTでまとめた報告をした。

(8) 以上の取組から得た「教訓」

ごあいさつの内容と重複するが、上記(1)～(7)までの近年の出来事は、すべて森羅万象の出来事と捉えている。また、これらの事象は、次の事象を前向きに変化させるエネルギーを持っているようで、私達は、その都度スパイラルアップ現象感じており、この現象をEA21活動を押し上げてくれるエネルギーとして捉えている。
この体現から、「継続は力なり」が素晴らしい教訓としてEA21の取組を継続していきたい。

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」とその目標及び、新しいの項目として「作業ミス、作業改善」の取組である。

1. システム化してある環境経営計画

経営目標	具体的な取組内容	日程	担当者・部署
電気の削減用量	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(保全カレンダー、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(コンプレッサ、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 ~ 1回/月	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1回/月	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
化石燃料使用量の削減	2. 走行距離の削減		
	空間利用	課題発生時	全従業員
	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)		
	社内・社外でのエコ運転推進	毎日	運転者
	材質別分別の徹底	切粉廃棄時	加工者
水溶性切削油の削減	4. 廃棄物(水溶性切削油)		
	改善点検チェック票で廃材・切粉置場及び周辺の清掃	月1回	全員
	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		
	改善点検表のチェックで廃油置場及び周辺の清掃	月1回	当番制
	節水コマの活用	毎日	全従業員
環境経営を全従業員に周知徹底し、取組む。	6. 環境経営に関する活動		
	手洗い場の節水呼びかけシールによる取組	毎日	全従業員
	全社員による「環境への負荷の自己チェック表」への記入	年度末	EA事務局
	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
	「作業ミス・作業改善報告書」の提出	報告発生時	全従業員
	7. 環境経営に関する研修		
	安全対策の取組	課題発生時	全従業員
	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
	出張・研修の取組	課題発生時	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)	適宜	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	適宜	パネル係	
工場美化運動	適宜	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)	適宜	全従業員	
親睦行事	適宜	全従業員	
年度末反省、その他	年度末	全従業員	

2. 環境経営計画の目標

弊社の目標設定は、過去データ、特に前年度の負荷及び取組の自己チェック表から今年度の目標値を設定して、具体的な取組を実践していく。それらの経緯を記述する。

1. 第5次中期計画(当社の年度で、令和3年度～令和5年度)

(実質の期間は、令和2年10月1日～令和5年9月30日)

ごあいさつで記述したように、第5次中期計画は、平常の取組の見直しと作業ミス及び作業改善報告書から安全衛生とコストの削減を目指す取組を推進する事である。

更に、エコアクション21を10年余りの取組から森羅万象の事象の心をEA21の取組と融合させることを目指すことにした。その内容をまとめ、推進する項目をとりあえず次のようにする。

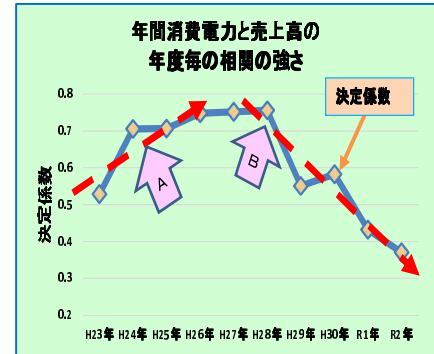
1. 平常の取組の見直し

今日まで様々な取組をできる限りシステム化・マニュアル化してきた。ただ、それらが社会の環境変化に対応しているのかの見直しである。

電気の購入先が中部電力からENEOSでんきにR2年10月から変更している。また、環境変化は、新型コロナウイルスで社会環境は、大きく変化(仕事量の減少等)している。

細かいことであるが弊社の目標は、削減率を%数値でなく、取組み易いスローガン形式にしている。ところが、個人々々の成果が見えてこない。

データ処理はPCで自動処理化しているが、データ処理方法を再度見直しをする事も必要である。



特に今期気付いたことは、年間消費電力と売上高の散布図に、相関関係の強さを示す決定係数が算出される。H21年からR2年の12年間の決定係数の変化を見ると、右上図のようになる。

破線矢印Aは、サンプリング数が少なく、年を追うごとに決定係数が向上することは予想できるが、最近の傾向は、破線矢印Bの様に年を追うごとに悪くなっている。データ処理方法の見直しで、この決定係数の低下する原因を探りたい。

2. 昨年度 (R2年度) の環境への負荷の自己チェック表

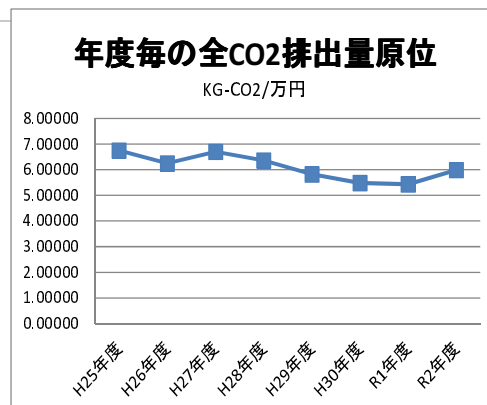
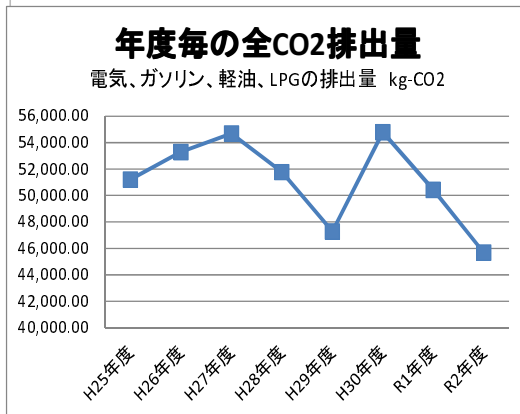
注意：(この取組は、R2年度末のデータからR3年度スタートする方針を決めるための資料である。)

「R2年度の環境への負荷の自己チェック表」から分かるR3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、汎用ワイズとマシニングを新規に導入している。また、汎用ワイズ盤は平成31年4月、マシニングは同年令和1年5月に各1台増設した。

CO2の総量管理を目指している当社にとっては、下図のとおりである。CO2の総量が減少しているのは、R2年度は新型コロナ禍で、上記表より生産量(売上)が減少したことが大きな原因と考えられる。

毎年効率化を叫んでいるだけのような気がするため、そのための具体的取組を見つけない。



3. 昨年度 (R2年度) の環境への取組の自己チェック表

注意：(この取組は、R2年度末のデータからR3年度スタートする方針を決めるための資料である。)

(1) 環境への取組の自己チェック表の取組

この環境への取組の自己チェック表の弊社の取扱いは、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のメリットがあるが、最大のメリットは、数あるチェック項目一つひとつに**全従業員が目を通し自己評価**すること自体に大きな意義があると考えている。結果、EA21に対する弊社の取組傾向が把握できる。

また、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。

環境への取組の自己チェック表を表で見ても傾向はつかめ難い。従って、見える化に挑戦し、棒グラフ化する事、さらに**自動計算でグラフ作成**にたどりついた。

さらに、同一項目に対して、従業員の自己評価がバラバラになっていないかをチェックする**バラツキ度**もチェックして、社内の認識度の違いを見る事もしている。

以上の流れを記述する。

1) 全従業員の自己評価

1. 事業活動へのインプットに関する項目		大項目結果	素点計	評価点
1) 省エネルギー (アウトプットである温室効果ガスの排出抑制にも効果がある取組)		中項目結果	素点計	評価点
① エネルギーの効率的利用及び日常的なエネルギーの節約				
チェック	具体的な取組内容	取組段階の目安 導入 発展 継続的発展	重要度	取組
1	事務室、工場などの照明は、昼休み、残業時など、不必要な時は消灯している	継続的発展		
1	ロッカー室や倉庫、使用頻度が低いトイレなど、照明は普段は消灯し、使用時のみ点灯している	継続的発展		
1	パソコン、コピー機などのOA機器は、省電力設定にしている	継続的発展		
1	夜間、休日は、パソコン、プリンターなどの主電源を切っている	発展		
0	エレベーターの使用を控える。階段を使用している	未設置		

小川 打屋 吉川 佐

全従業員が重要度と取組を記載

2) 全従業員の自己評価データの入力

1. 事業活動へのインプットに関する項目		実践時	満点時	重要度のバラツキ度						
大項目結果	素点計	240.7	276.0	重要度のバラツキ度	取組のバラツキ度					
中項目結果	素点計	181.4	210.3	0.74	0.7					
中項目結果	評価点	87.2	100							
① エネルギーの効率的利用及び日常的なエネルギーの節約										
チェック	具体的な取組内容	取組段階の目安 導入 発展 継続的発展	重要度	取組	素点	満点時の素点	重要度のバラツキ	取組のバラツキ	重要度のバラツキ度	取組のバラツキ度
1	事務室、工場などの照明は、昼休み、残業時など、不必要な時は消灯している	継続的発展	2.5	2.0	5.1	5.1	0.7	0.0		
1	ロッカー室や倉庫、使用頻度が低いトイレなど、照明は普段は消灯し、使用時のみ点灯している	継続的発展	2.4	2.0	4.7	4.7	0.8	0.0		
1	パソコン、コピー機などのOA機器は、省電力設定にしている	継続的発展	2.3	1.9	4.3	4.6	0.6	0.3		
1	夜間、休日は、パソコン、プリンターなどの主電源を切っている	発展	2.4	1.9	4.5	4.8	0.7	0.3		
0	エレベーターの使用を控える。階段を使用している	未設置	-	-	-	-	-	-		

全従業員が重要度と取組を記載データを係の事務員が入力する。

3) 自動計算と各種の結果の表示

全従業員のデータ入力後自動計算により次のような結果が、一瞬に表示される。

- ① 全従業員の「重要度」と「取組」の平均値が表示
- ② 「重要度」と「取組」から「素点」と「満点時(すべて2点)」の値が表示
- ③ 中項目の合計である実践時と満点時の「素点計」の値が表示
- ④ 100点満点法にした場合の中項目の「評価点」が表示
100点満点法の評価のため、中項目の達成度合いが感覚的に把握できる。
- ⑤ 中項目から大項目の「評価点」が表示
100点満点法の評価のため、全取組項目の達成度合い(総合評価)が感覚的に把握できる。
- ⑥ 全従業員の入力値から、それぞれのバラツキ度(標準偏差)を算出
- ⑦ バラツキ度のチェック基準値を手入力
- ⑧ バラツキ度が基準値より大きいものに✓記号が自動計算で記入される。
項目により従業員の認識度合いがずれておれば、共通理解を図る。
- ⑨ バラツキ度を従業員へ説明する図
- ⑩ 中項目は棒グラフにして、見える化して結果を表示
結果が一目瞭然で分かり、自動計算であるため、手間いらずである。

以上①~⑩の番号は、次のページの説明図の○番号と一致している。

⑤大項目の「評価点」

③実践時と満点時の「素点計」

④100点満点法にした場合の中項目の「評価点」

大項目結果	素点計	240.7	276.0
	評価点	87.2	100

中項目結果	素点計	181.4	210.3
	評価点	86.2	100

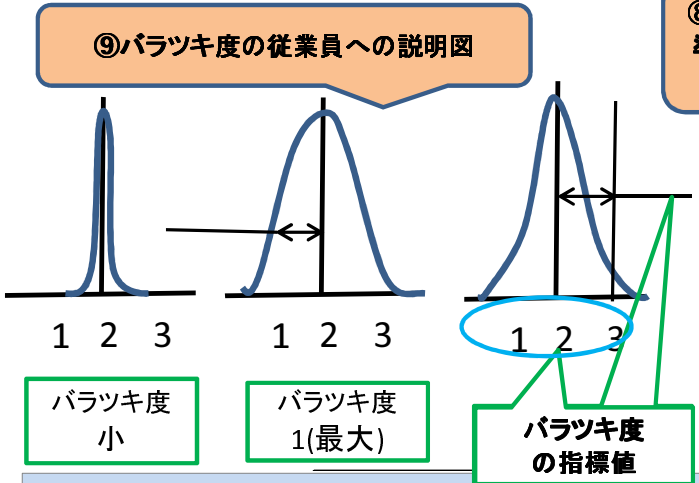
取組段階の目安	重要度	取組	素点	満点時の素点	重要度のバラツキ	取組のバラツキ	重要度のバラツキ大	取組のバラツキ大
継続的發展	2.5	2.0	5.1	5.1	0.7	0.0	0.74	0.7
継続的發展	2.4	2.0	4.7	4.7	0.6	0.0		
継続的發展	2.3	1.9	4.3	4.6	0.6	0.3		

①「重要度」と「取組」の平均値

②「素点」と「満点時(すべて2点)」の計算値

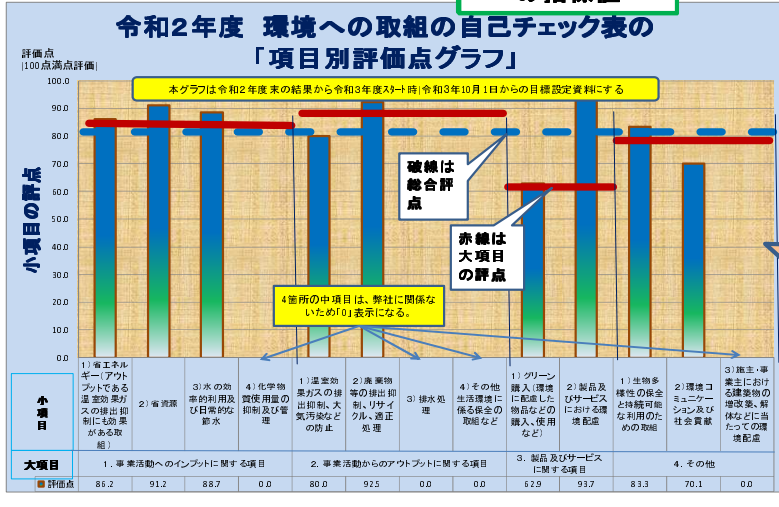
⑥バラツキ度(標準偏差)を算出

⑦バラツキ度のチェック基準値を手入力



⑧バラツキ度が基準値より大きいものに✓を記入

取組のバラツキ	重要度のバラツキ大	取組のバラツキ大	小川
0.0			2
0.0			2
0.6			2
0.7			2
0.5			2
0.5			2
0.4			2
0.7			2
0.8			2
0.7			2
0.6			2
0.5			3
0.4			2
0.5			2
0.6			2



⑩は、④の中項目⑤の大項目を棒グラフにして、見える化して結果を表示

(2)「R2年度の環境への取組の自己チェック表」から分かるR3年度の取組方針

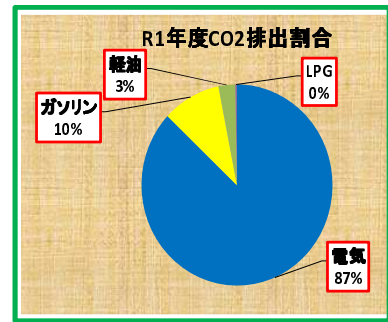
上記グラフから、グリーン購入項目が良くない。弊社は零細企業のため、物品購入に際しては、金額が優先になる。また、工作機械等については、機械製造業者自体が省エネタイプを製造している。
 2番目に低いのが、環境コミュニケーションになる。この分野については、R3年度には「SDGsの内容を把握しているか？」なる項目を追加し、自己チェックの結果から対応したい。
 3番目に低いのが「温室効果ガスの排出抑制」になる。この分野については、偶然であるが**作業ミス、作業改善報告書**で継続した取組になっている。力を入れて取組みたい。

4. 令和3年度、第5次中期計画のスローガンと目標値、削減率

今年度（R3年度）は、第5次中期計画のスタートの年度になり、基準年度は、当該年度の2年前のR1年度になる。

弊社の基準年度のCO2排出量の内訳は、右図のように電気87%及び化石燃料12.7%で両者合わせると消費が99%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5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、各種の削減率や削減量の目標値を決める。

(1) 電気使用量・削減率の算出

短縮目標の5分は、残業含め1日10時間の操業時間の何%であるかで算出。結果0.833%になる。
 削減率0.833% = 5分(1日の削減時間) / (10時間 × 60分) (1日の勤務時間) × 100

(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0.378%になる。
 削減率0.378% = 0.5km(1日の短縮距離) / (34393km(R1年度の年間走行距離) / 260日(年間操業日数)) × 100

(3) CO2排出量削減率の算出

基準年度の電気、ガソリン、軽油の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(LPGは、近似的に「0」と仮定して削減率を算出。但し、CO2発生量には加えてあります。)から削減率を算出。結果0.80%になる。
 計算式は、省略

(4) R3年度の目標値と削減率

各種廃棄物、水、LPG使用量を含め、まとめると次の表になる。

※ LPGの使用は、主にお茶沸かしで使用します。従って、CO2発生量には加えますが、削減目標値からは外します。

目標値と削減率	項目 年度	令和3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)t	水使用量 m ³	LPG使用量 m ³
	R1(基準年度)	50,493	92,437	34,393	分別の徹底	800	240	23
目標値	R3年度	50,028	91,667	34,263		800	240	目標設定はしない
削減率		0.80%	0.83%	0.38%		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)
 削減状況知る為、移動平均値である

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

注2 化学物質(PRTR対象物質)の使用はありません。

※LPGの使用は、主にお茶沸かし

【令和3年度の削減目標値】
 CO2の排出量は「50,028kg-CO2」以下

5. 江戸しぐさ更新会議

今年度は、新型コロナウイルス禍の為、C会議と抱き合わせて実施する。
 毎回、議事録の赤まるの様に、江戸しぐさから伊藤鉄工しぐさを目指している事を記述している。



江戸しぐさ実践報告の議事録

第10回 江戸しぐさ更新会議 議事録	
1. 日 時	令和4年12月28日(月) 13:00(昼礼終了後)~
2. 場 所	食堂
3. 協議事項	<p>・(2)については、全員ひとり回り江戸しぐさが終わったら、伊藤鉄工しぐさとして挑戦していきたいと思えます。無理な場合は、いつものように江戸しぐさから選んでよいです。</p> <p>(3)今月までの江戸しぐさ 担当:吉川</p> <p>「六感しぐさ」 ・江戸っ子は知識と同時に、視覚、聴覚、臭覚、味覚、触覚の五感を研ぎ澄ますように心掛けてすべてを自分で考えて自分で行動するには五感をフル回転させて総合的に判断する能力(第六感)が必要です。</p> <p>(4)実践報告 →全員の報告をお願いします。</p> <p>今、自社製品の色づけや実験をして作業をしている中、困っている時に現場の方が声をかけてもらったり意見をもらい助かりました。これも六感しぐさに繋がることだと思います。</p> <p>自分の加工中に、他の作業をしても感覚を働かせ、音を聞いてミスのない様に心がけた。加工する時は、図面をよく見たり人の意見を聞いたりして加工ミスがない様に気を付けました。加工中は、音や匂いなど注意してかこうした。</p> <p>六感しぐさ=経験しぐさだと思いシャフト2ヶ所穴開けの時に色々な方法を考えて加工をした。機械の音も聞いて加工ミスのない様に心がけた。</p>

6. 令和3年度の反省とその他

(1)反省結果

「作業工程不具合報告書」及び「作業改善・作業改善提案報告書」の有効活用を協力を推進する。そのために、この「報告書」の活用から、私達の今日までに蓄積した技術や腑に落ちない現象も含めて、ある時は、立ち止まって見直す作業から一歩一歩前進して課題解決していくこととする。それらを志向する拠りどころは、「美しい心」「感謝する心」「人として正しい言動」で取組む。このように本年度から3年間掛けた第5次中期計画にする。

- この第5次中期計画を野菜を育てる考え方、すなわち①種まき②育成③収穫するの感覚で取組みたい。
- (1) 1年目(R3年度)は、種まきの時期である。取組としては、様々な種、すなわち様々な情報を集めること。
 - (2) 2年目は(R4年度)は、育成の時期である。具体的な取組としては、様々な種から芽が出てきたら間引きや芽かきをしなから野菜を大きく太く育てていく。
 - (3) 3年目は(R5年度)は、収穫の時期である。具体的な取組としては、目的を達成する具体的な方策を全従業員が活用して心豊かな職業生活、人生を生きていく。
- そして、また、新しい課題を見つけ私達個人を、また、同僚と一緒に切磋琢磨していく。

3. 作業ミス、作業改善の新取組み

1. 「誇りある会社」から「作業ミス・作業改善報告書」へ

本年度の取組計画を直近の取組経緯から確認し、更にそれ以後の取組に結び付けていきたい。

(1)新ガイドラインの捉え方

2017年度版の新ガイドラインになり、弊社はEA21活動を通じ目指す目標を次の5点に絞った。

- 1) 企業価値を高める。
- 2) 環境負荷の削減に努める。
- 3) コストの削減に努める。
- 4) 従業員の活力を活かす。
- 5) 従業員が誇れる社内環境をつくる。

以上の5項目にして、実践していく事とした。

(2)長年の課題から一歩前進

弊社の初期の取組でのCO2排出量等の削減率・目標値は、他社の数値を参考に設定していた。そのような取組を継続している中で、全く根拠がない「この様な数値で良いのだろうか?」と疑問を持ちつつ継続していた。特に、この目標数値を見ながら私達は具体的に「どの様な取組」をしたらよいかが見えてこない。

そのように苦悩している時ひらめいたのが、「1日数分間作業時間を短縮する」ことで、電気代が節約できることに気付き、更に、その「数分間」については、目指しやすい目標になる。

私達は、この考え方を「スローガン」として、電気使用量と化石燃料使用量に適用した。

(3)長年の課題から二歩前進

前記した「スローガン形式」の取組目標について、個人個人の進捗状況が見えないことやマンネリ化等々から見直しが迫られた。

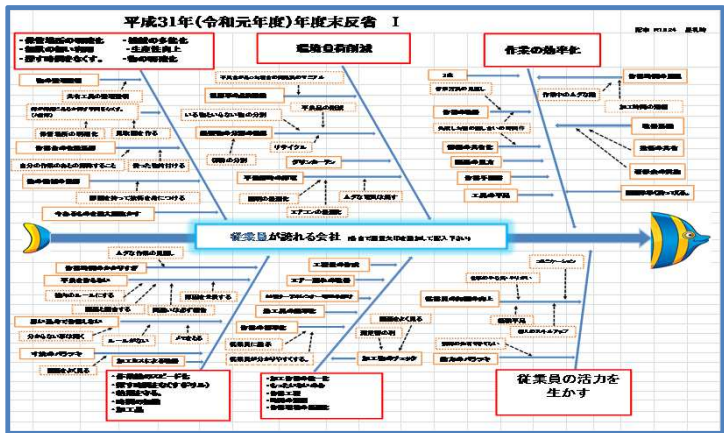
私達は、この事について原点に立ち返り、解決をフィッシュボーンツールに頼った。

原点は、前記の(1)の新ガイドラインから弊社が目指す5項目の内の5)番目の「**誇りを持つ会社**」をフィッシュボーンの頭にして全従業員にアンケート調査を実施した。

結果、コストの削減から「作業ミス報告書と改善報告書」の作成にたどりつく。この作業ミスの削減や改善の取組はコストの削減に繋がる取組みで、「見える化」であり、結果は人それぞれではあるがモチベーションの向上に繋がる。

ただ、作業ミス報告書の取扱い、始末書的な取扱でなく、作業ミスを無くす事に主眼を置く事を確認し合う。また、作業改善報告書にしても、他者の参考になる対応処置を見つけることを主眼にする。

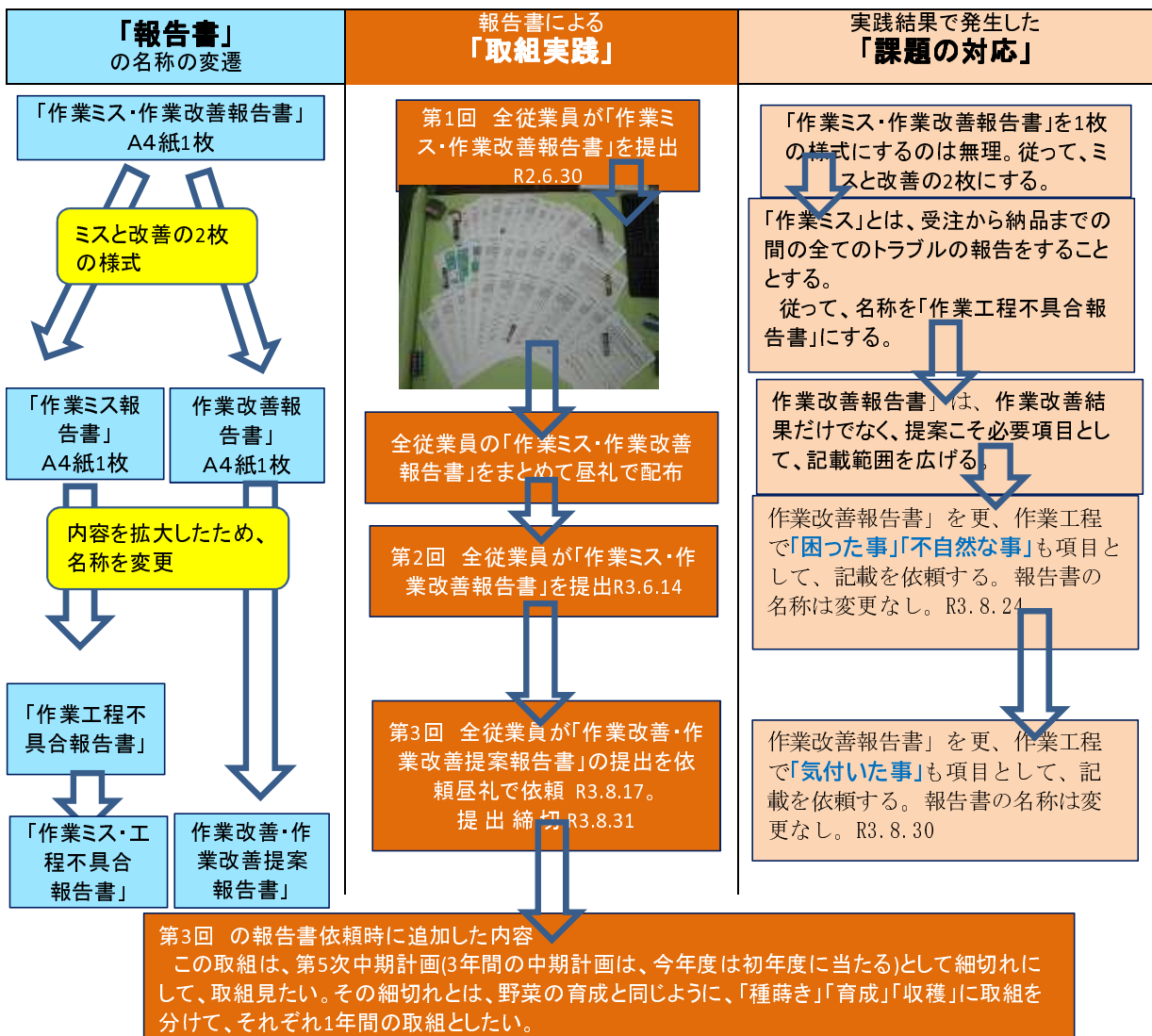
下記写真は、従業員が提出し、それまとめたフィッシュボーンである。



2. 今年度の取組

(1) 報告書の活用と変遷

昨年度からの継続課題である「作業ミス・作業改善報告書」が美しい心を抛りどころにして、日常の作業からミスを無くし、改善活動を推進するまでの協議や取組みから、「作業ミス・工程不具合報告書」及び「作業改善・作業改善提案報告書」に至るまでの流れを報告する。



以上である。

ここで特筆すべきことは、この二種類の報告書の活用について、1年毎に「種蒔き」「育成」「収穫」の細切れにして取組みが容易にした事である。

今年度の取組目標

1. 昨年までシステム化してきた取組の見直し
2. 本年度の重点目標
コストの削減を目指した「作業ミス・工程不具合報告書」「作業改善・作業改善提案報告書」の活用

(2) C会議

C会議は、四半期ごとに取組成果のチェック活動で、PDCAのCを冠した会議である。昨年と同様に新型コロナウイルス禍のため初回のみ実施し、通常の議題は、昼礼(昼会)で取組む。

1) C会議の議題

第1回会議は、下記図の様な「環境経営計画」表A3紙6枚を資料にしている。協議内容は、本年度のEA21の取組案の説明である。特に、本年度の重点取組項目は、下記資料の赤色角丸四角形Aで示した「作業ミスの削減、作業改善の取組推進」の周知徹底である。

C 会議資料の一部

令和3年度 環境経営計画【第1四半期C会議資料】 期日：R2年12月28日

1. 令和3年度の目標(第5次中期計画のスタート年度)
 EA21が新ラインになり、取組範囲が拡大したことに伴い、当社では「誇りある企業」を特性とした特性要因図を基に、安全作業とコストの削減の2点に取り組み具体的な取組みとして、A4紙1枚の「作業ミス・作業改善報告書」を作成して目的達成を図る流れになった。
 その他、②今日までの各種エコ活動を総合的に見直しを実施し、削減効果の精度向上を図りたい。以上の2項目をR3年度から3年間推進し、これを第5次中期計画にした。
 1. 基準年度 令和1年度とする。(基準年度は、「当該年度の2年前とする」ルールで、事業年度が近い状態で削減効果の検証をしたい。)
 2. CO2削減目標 令和3年度は、令和1年度比で0.80%削減
 3. 消費電力削減目標 令和3年度は、令和1年度比で0.83%削減
 4. 化学薬料削減目標 令和3年度は、令和1年度比で0.38%削減
 5. 廃棄物、水使用量、LPGの削減 令和1年度の基準年度以下に削減以上。
 <スローガン> --- 令和3年度末までに、作業の効率化で1日の作業時間を5分短縮する ---
 <スローガン> --- 令和3年度末までに、自販車走行を見つづけて1日の走行距離を0.5km短縮する ---

2. 令和3年度の目標値
 当社の目標値設定、判定の考え方
 (1)スローガン方式
 削減目標を排出量、削減率などで提示しても日々の取組みをどうしたらよいかが見えてこない。従って、具体的に取組みやすい「スローガン方式」にして、そのスローガンから目標値、削減率を算出している。
 電気消費量については、2時間残業で1日10時間労働と仮定し、その3分間は、0.83%(0.85%=3分/10時間×60分/100)になる。
 走行距離は、1日0.5kmを年間勤務日数260日を掛けて削減距離を算出し、基準年度の全走行距離で割ること0.38%(0.38%=0.5km×260日/34393km)になる。それらの結果が、右の令和3年度の目標値と削減率である。
 (2)削減効果の判定
 目標値に対する実績値の判定は、有意差の考え方を採用する。有意差とは「統計学上確かな差があり、偶然起こったものでない事を云う。弊社は有意差=5%に設定する。この有意差に関する語句の定義は、右図の語句の定義図の様である。
 電気使用量の排出係数は、R3年度からエネオスに変更した為0.494kg-CO2である。(昨年まで中部電力値 0.474kg-CO2を使用) 有意差% 5%
 4.22%の増加になる。

3. 令和3年度の取組
 本年度R3は、第5次中期計画に入り、前年度末の「誇りある企業」を頭にしたフィジックボーンと反省項目に従って取組み、そのスタンスは美しい心・感謝の心である。当社の取組内容を課題とチャンスに分けて、体系的な取組は、項目4、令和3年度の実績と結果の項目1(R1,R2年度の実績と結果の取組)で記述している。
 課題(内容) チャンス(内容)
 企業価値を高める (1)当社の経営理念に基づいて取り組む。⇒(経営理念) (1)お客様のご要望(ご確かな技術・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。
 環境負荷の削減(努める) (1)システム化してきた今日までの取組を見直し、継続する。(2)C会議等従業員型の会議を活用する。(3)改善活動の推進
 コストの削減に努める (1)作業ミス・作業改善の取り組みを推進する。 (2)改善活動の推進
 従業員の活力を生かす (1)改善活動の推進 (2)改善活動の推進
 従業員が誇れる社内環境作り (1)改善活動の推進 (2)改善活動の推進
 作業ミスの削減、作業改善の取組推進

4. 令和3年度の実績と結果
 1. CO2排出量の削減
 CO2削減目標
 年間CO2排出量 50,433
 基準年度削減率 0.80%
 年間CO2排出目標値 50,028
 年間目標CO2排出量削減率% 0.80%

月毎累計電気消費量 kWh
 月毎CO2排出量 kg-CO2
 月毎走行距離 km
 月毎水使用量 m³
 月毎LPG使用量 m³

実績結果(実績値・成果)
 月毎のCO2排出量 kg-CO2 グラフ
 R1年度 R2年度 R3年度 基準年度
 10月 11月 12月 1月 2月 3月 4月 5月 6月 7月 8月 9月
 92 4,572 5,732 4,785 4,126 3,223 4,617 4,354 4,184 4,075 4,000 4,000

評価(GA)
 1. 第1回C会議R2.1.2
 (1)C会議の位置づけ、弊社の環境経営マニフェストでは四半期毎にEA21の取組のPDCAチェック会議があるとしているが、活用を始めてみるに色々と改善が必要になった。
 (2)今年度は、コロナ禍で慌ただしく、他の会議で済ませる等々で、活用

2) グラフの自動製作

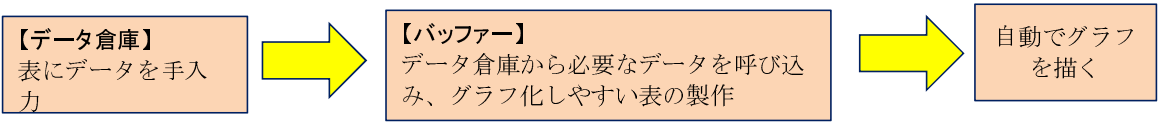
四半期ごとのチェック資料作りは大変であり、見える化しなくてはならない。従って、データ倉庫にデータを入力すればすぐ上図の赤色角丸四角形B及びCで示したグラフが描ける資料にした。

グラフの種類は、①月毎のCO2排出量②月毎累計CO2排出量③月毎電気消費量④月毎累計電気消費量⑤消費電力原単位⑥変動消費電力原単位⑦月毎車両の走行距離⑧月毎累計車両の走行距離⑨車両走行距離原単位⑩水溶性切削油廃棄量⑪月毎累計水使用量である。

グラフCの破線の折れ線グラフは、目標値に対して±5%の有意差を採用した判定で、下削減値と上削減値を示しており、両破線の間は削減未判定を示している。

この有意差は、現在○印Eは±5%になっているが、この値を変更すれば、自動計算され破線の折れ線グラフも変更する。

グラフの自動製作は、次のブロック図の様である。



(3) 昼礼(昼会)

昼会は毎週月曜日に実施し、当日の仕事等の打合せとEA21の提案等短時間実施している。今年度は、C会議の内容を細切れにして推進した。

その内容・経緯は、上図「環境経営計画」表の赤色角丸四角形Dで、日付ごとに実践・評価して実践内容を記述している。



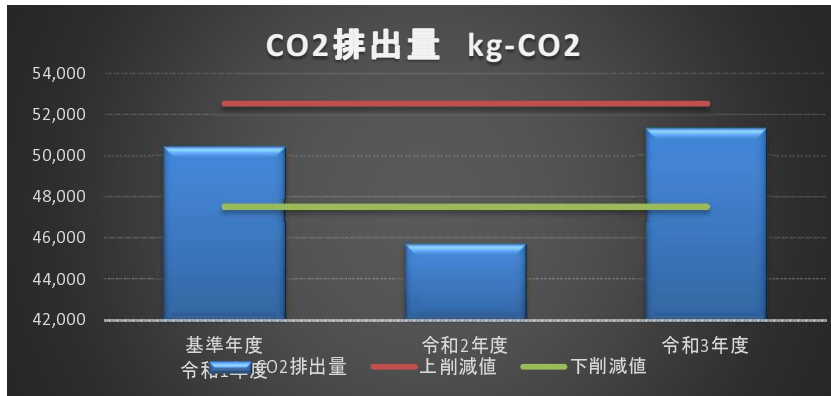
VI.環境経営目標と実績と評価

1. CO2の削減

ピンク色の塗つぶしが本年度の実績値

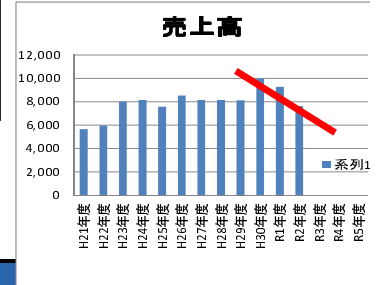
(1) CO2排出量の削減

項目	目標値	令和1年度	令和2年度	令和3年度	評価
全CO2排出量 kg-CO2	50,028 削減率0.80%	50,433	45,687	51,300	△



講評

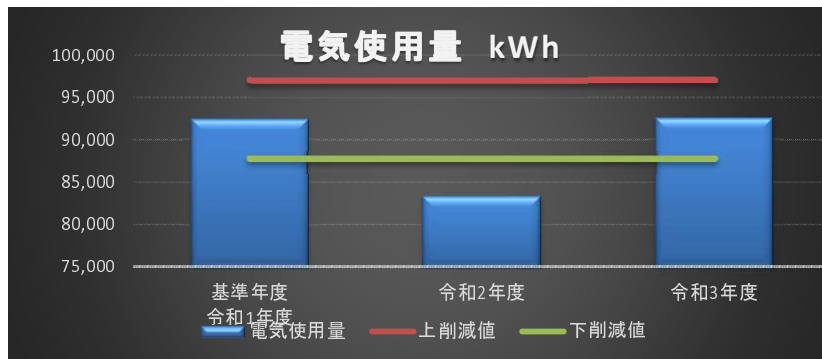
R3年度は、世界的なコロナウイルスの蔓延が長期化し、自動車産業も低迷が続いている。過去4年間の売上高は、下記簡易グラフから、売上の激変がうかがわれ、エネルギー消費量の86%が電気エネルギーを占めている関係でCO2も減少して、目標達成である。



2. 電気使用量の削減

(1) 電気使用量の削減

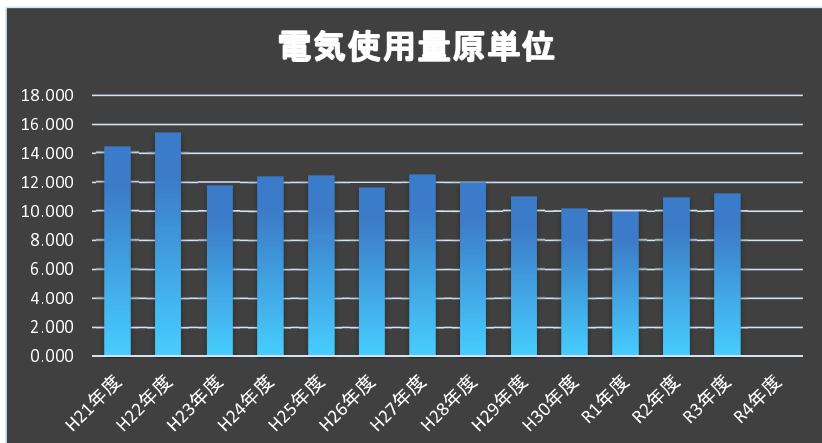
項目	目標値	令和1年度	令和2年度	令和3年度	評価
電気使用量 kWh	92,437 削減率0.83%	92,437	83,303	92,565	△



評価

今年度は、CO2でも述べたが、コロナウイルスで電気使用量が激減しているため評価はO印になる。

(2) 電気使用量原単位「※参考」

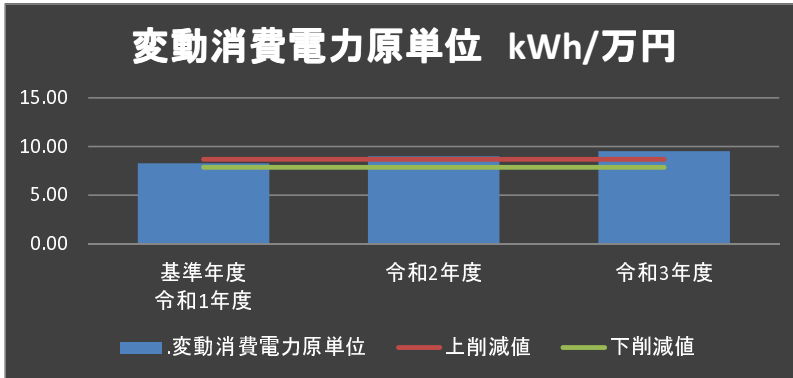


評価

今年度は、CO2でも述べたが、コロナウイルスで電気使用量が激減しているため総量評価は丸になる。ただし、社内のCO2削減努力効果は、原単位である。その視点で見ると、向上しては言えない。次年度R4年度は、作業ミス、作業改善に取組み、CO2削減効果を上げたい。

(3) 変動消費電力原単位「※参考」

項目	目標値	令和1年度	令和2年度	令和3年度	評価
変動消費電力原単位 kWh/万円 削減率0.00%	8.27	8.27	9.00	9.54	×



評価

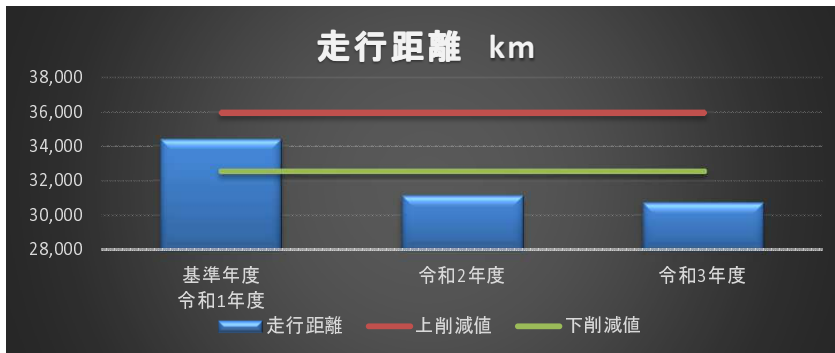
この変動消費電力原単位値が、弊社の実質生産効率になり、向上が望まれる。許容上削減値を超えており最悪状態である。

単純に、コロナ禍が原因とするのではなく、仕事に余裕がある時に効率化を考え、短期的に悪くなくても長期的視点に立てば、向上する方策を考えたい。

3. 化石燃料使用量の削減

項目	目標値	令和1年度	令和2年度	令和3年度	評価
走行距離 km 削減率0.38%	34,263	34,393	31,127	30,709	○

(1) 走行距離の削減



評価

化石燃料削減を指標にしている項目である。

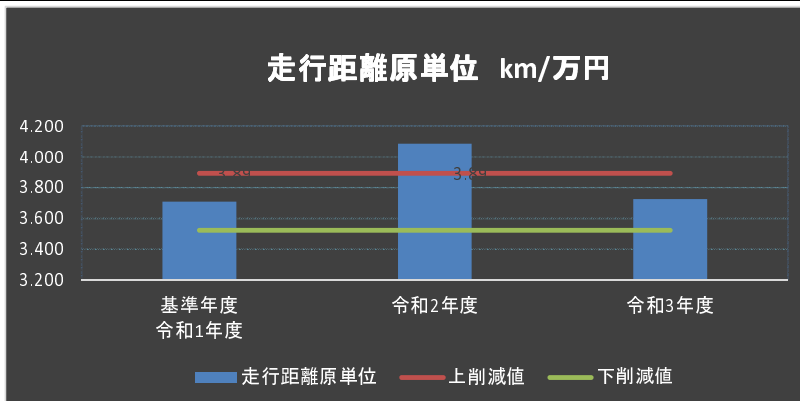
走行距離が下削減値よりも下であり、総合評価では申し分ないが、コロナ禍での結果であり喜べる成果ではない。

走行距離原単位の両方を参考にして削減効果を見極め、削減努力が必要である。

(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	令和1年度	令和2年度	令和3年度	評価
走行距離原単位 km/万円 削減率0.00%	3.71	3.71	4.09	3.73	△



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、納品は、ガソリン車、ディーゼル車の区別なく使用しているため、車両ごとの指標では意味が無い為走行距離を指標にしている。

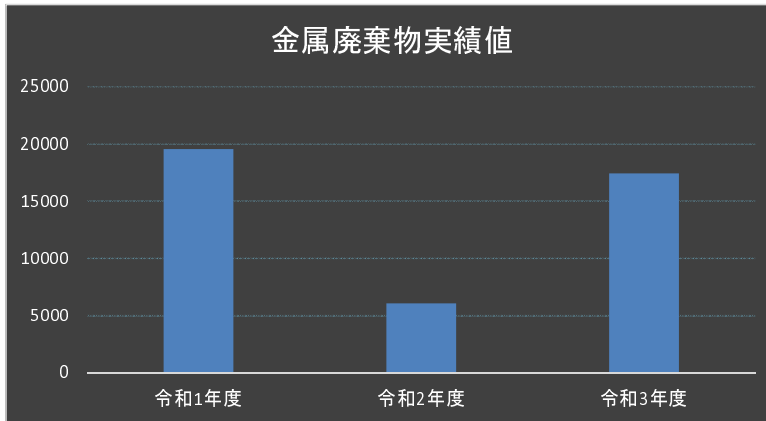
有意差が見られない為、総量評価で述べたように、削減努力が必要である。

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、分別の徹底を目標としている。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	令和1年度	令和2年度	令和3年度	評価
金属廃棄物	分別の徹底 削減率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)		19,554	6,063	17,444	



評価

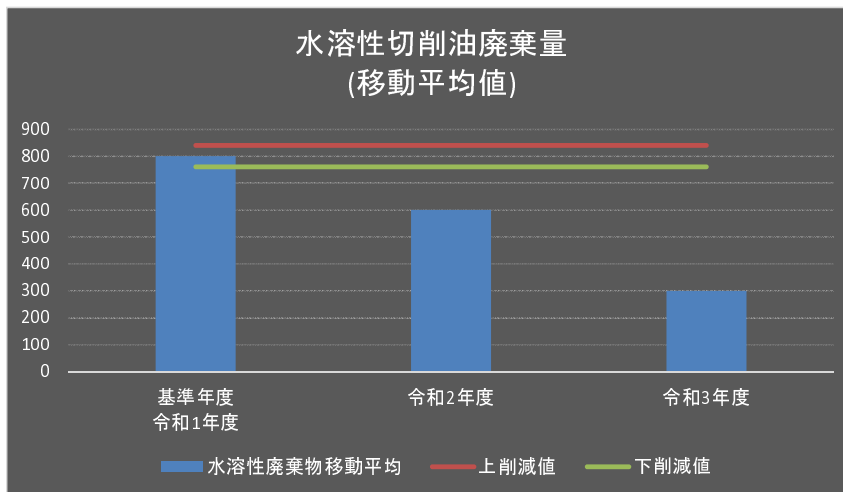
弊社の場合、廃棄金属は、材質別に分別しているため、再利用しやすいと考えている。
また、年度によって、1回もしくは2回の廃棄する状況の為、削減目標は、定めていない。

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	令和1年度	令和2年度	令和3年度	評価
水溶性切削油廃棄量 kg	800 削減率 0%	800.00	600.00	300.00	○



評価

この水溶性切削油廃棄は、200kg(0)ドラム缶3本に保管して、満タンになった時点で処理業者に廃棄していただく。従って、年によって「0」の年もある。

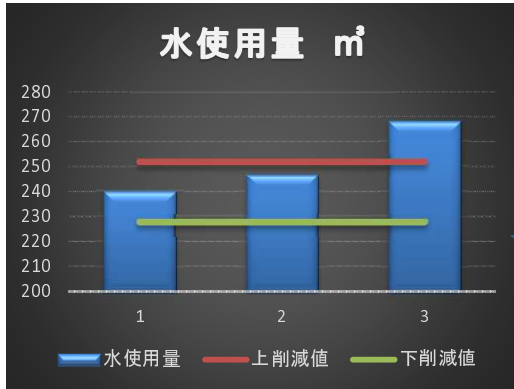
従って、移動平均値を採用しているが、水溶性切削油廃棄量の指標として適切かから考えないといけない。

R3年度は、節約できたののかな的な評価である。

6. 水使用量の削減

(1) 水使用量の削減

項目	目標値	令和1年度	令和2年度	令和3年度	評価
水使用量 m ³	240 削減率0.00%	240	247	268	×



年、月毎水道量、料金記入表

上下水道合算料金一覧表						
月	H29年	H30年	R1年	R2年	R3年	R4年
1月	8,810	8,884	10,590	10,820	11,200	14,200
2月	32	32	40	41	42	34
3月	9,700	9,680	10,150	9,720	11,000	12,510
4月	32	32	38	38	41	35
5月	7,880	9,290	9,720	10,800	10,350	11,750
6月	28	33	38	41	38	33
7月	8,840	9,940	10,590	10,590	10,840	12,340
8月	31	34	40	40	38	37
9月	9,290	9,940	11,240	10,800	12,120	12,940
10月	34	37	42	41	42	35
11月	9,080	10,800	10,800	11,460	12,880	13,660
12月	34	41	44	44	43	43

評価

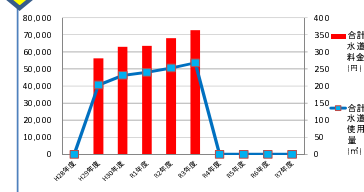
弊社の水の使用は、直接生産活動で消費はしていない。どちらかというと、生活排水が多い。

特に、今年度は、吐出して消費量が多い。今年度気づいた点は、トイレの蓄積タンクから僅かな水漏れがあり繋ぎ目の増し締めをした記憶がある。

左記のような表、グラフを製作し、次年度以降注意して観ていきたい。

上記表をグラフ化

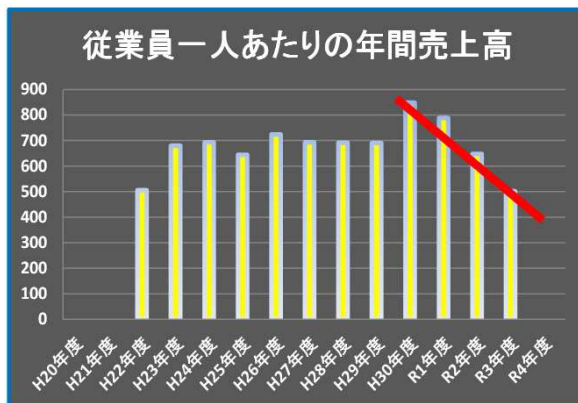
年度ごとの水道料金・水道使用量の変化



7. その他

(1) 従業員の原単位

昨年度の環境経営レポートの代表者による指示事項で、社員数と売上との原単位について見てみることも考慮しては？との指示があり、次のようなグラフを製作した。



評価

近年米中関係、コロナウイルスの世界的な蔓延等で経営の悪化が顕著にみられる。その中で、社員数に対する原単位を見て見る。但し、社員数について、勤務時間、勤務日数がそれぞれ異なっているパート社員は13名中5人で、多少調整しました。が、更に、正社員は残業をしている。従って、データとしては、精度が悪いことを承知して観る必要がある。

今後どのようにデータを取り扱うか研究する必要がある。



Ⅶ. 環境経営計画に基づき実施した取組内容

1. 安全衛生



3年に1度の、消防器具の立ち入り検査



エアドライヤのメンテナンス向上にレンジフードでフィルターの代用をしている。ただこの取組で、工場内の空気清浄化の働きに気付き、排気側や、各種設備の冷却設備にも、すでに設置されているフィルターに重ねでレンジフードの設置をする。

エアドライヤのフィルター交換

マシニングのフィルターの上にレンジフードの設置



排気側にも設置



常設フィルタの清掃前

2. 整理・整備(2S)

エアコンの室内機の清掃



エアコンの吹き出し交換

交換前



交換後



2000ドラム缶を200ペール缶に交換



切粉清掃道具置場の設置



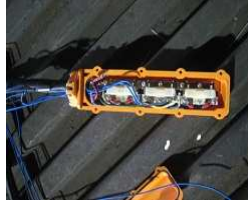
弊社推進の「空間利用」

3. 修理(リペア)

クレーンの架線張りのはずれ



エアコンスイッチボックスへの配線断線修理



深穴ドリル穴加工でドリルが折れ、ドリルを取り出し再度の穴明け加工



放電加工で取り出したドリル破片

コンプレッサのクランクケースカバーの破損業者と一緒に修理



この赤丸部分の交換



破損した穴

ドリルとドリルホルダーが固着して外れない。従って、ドリル部とテーパー部を切断し、テーパー部を自作

切断部分



切断の為に、不要部分の削り取り



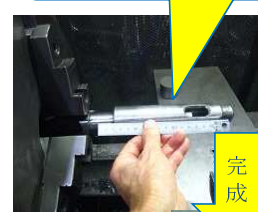
テーパー部分に廃材を溶接し、テーパーの加工準備



テーパー部分の加工完了



加工したテーパー部分とソケットのはめ合い点検



完成



オイル量正常だが、オイル量不足ランプが点灯しコンプレッサが停止。

オイル量不足表示ランプ点灯で運転停止



オイルチャンバーの汚れ掃除



フロートセンサを掃除し、動きをスムーズにする。



修理完了。ただ、フロートの動きは、渋い為油糧は多めにする。



テスターの修理

ハンダ付け部分の外れ



乾電池の塩吹き



ホースドラムの出口ねじ穴の破損修理



4. 改善

カップリングの芯出し治具の製作

小径の中心線のケガキ線の引き方

薄肉円筒形の外形加工

同一タップホルダーで各種のタップ加工リングセットを製作

芯出し治具

細い軸

拡大できる。

歪防止を内側から支える

カップリング

5. 自社の価値向上

アルミホイールのバルブ用穴明け(ケガキ法を教える)

グリーンカーテン

中心線の出し方とケガキ

ケガキ線を使ったアルミホイールのバルブ穴明け

なかなか茂らない。芽欠き等の研究が必要である。

Ⅷ. 次年度の環境経営目標及び環境経営計画

EA21ガイドラインを活用して得るものとして、弊社は次の5項目(※P.19「(1)新ガイドラインの捉え方」参照)としてそれらを目標に定めている。私達は、日常の操業の中でこれらを目標にして取組を実践していく。

1. 目標に対する取組み

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: 1px solid green; padding: 5px;"> 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はかる。 </div>
②環境負荷の削減	1. システム化してきた今日までの取組の継続 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票の活用 ④機械カルテの活用 ⑤エアコン・ドラテヤーのフロンガスの管理票の活用 ⑥昼の消灯点検票の活用 ⑦ガソリン、軽油の使用量とその金額の調査 ⑧EA21削減項目の計測・集計等々 2. C会議、昼礼(昼会)の活用 3. 改善活動の推進
③コストを削減	1. 「作業ミス、作業工程不具合報告書」「作業改善・作業改善提案報告書」の有効活用 特に、来年度は数多くの報告書を提出頂いた。この宝の山の報告書をどの様に育成していくかが、全従業員の課題である。
④社員の活力を生かす	1. ③と同様な「作業ミス、作業工程不具合報告書」「作業改善・作業改善提案報告書」の有効活用 2. 全員参加型の各種会議の有効活用
⑤社員が誇れる企業にする	1. ③と同様な「作業ミス、作業工程不具合報告書」「作業改善・作業改善提案報告書」の有効活用 2. 全員参加型の各種会議の有効活用 特に、①美しい心 ②感謝する心 ③人として正しい言動を抛りどころにして実践活動をしていく。

2. 次年度の環境経営の削減目標

1. 目標値と削減率

弊社の削減目標値の考え方は、次の様にしてている。

- (1) 基準年度は当該年度の2年前とする。
 - (2) 削減率は次のスローガンから削減目標値を算出している。
 - ① 電力は、基準年度値よりも作業時間を1日5分間の短縮しよう。
 - ② 化石燃料は、車両の走行距離を指標にしているため、基準年度値よりも車両の走行距離を0.5km短縮しよう。
 - (3) 目標値に対する有意差は、±5%とする。
 - (4) 1日の残業平均時間は、0.5時間とする。(新型コロナ禍による仕事量の減少による。)
- 以上の考え方から、初期条件値を入力すれば、自動計算されるツールから次のようなR4年度の目標を算出した。

目標値と削減率	項目 年度	令和4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 ㎡	LPG使用量 ㎡
	R2(基準年度)	45,687	83,303	31,127	分別の徹底	600	247	25
目標値	R4年度	45,258	82,486	30,997		600	247	目標設定はしない
削減率		0.94%	0.98%	0.42%		以下	以下	

※LPGの使用は、主にお茶沸かしで使用します。従って、CO2発生量には加えますが、削減目標値からは外します。

2. 第5次中期計画の2年目の実践

第5次中期計画の初年度実践した内容は、「作業ミス、作業工程不具合報告書」と「作業改善・作業改善提案報告書」の種蒔きをしてきた。

令和4年度は、この報告書の「育成」期間になる。芽が出てきた報告書を宝の山で終わらせるのではなく、間引き、追肥、芽欠き、水やり、追肥等の育成が取組課題である。初期の目的である戦略としての「誇りある会社」を目指し、戦術としての「コストの削減」を目標に取組みたい。

この戦術としての育成の取組は、全従業員が知恵を出し合う以外前進できない、すなわち「挑戦」期間と思っている。

この知恵を出し合う具体的な取組は、令和3年度の年度末反省であり、それ以後も報告書の「宝の山をどのように育てるか」を問い続けていきたいと思っている。

令和4年度の取組重点

- ① 「作業ミス、作業工程不具合報告書
- ② 「作業改善・作業改善提案報告書」の有効活用



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、副環境経営責任者が令和3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21年12月4日付番号「21第 騒-34号」の受理書受取済	○
廃棄物の処理及び清掃に関する法律第12条の3第7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3年8月23日提出済	○
廃棄物の処理及び清掃に関する法律第12条の3第1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3年9月30日確認	○
消防法第4条	防火対象物 立入検査結果通知書の保管(不備事項は、認められません)	立入検査結果通知書の保管 令和3年3月1日確認済	○
フロア排出抑制法	当社のエアコン、エアードライヤーは、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3年8月10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3年9月30日に「2021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3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

昨年度は新型コロナウイルス感染の影響で売上が下がったため、電力使用量は減少しました。しかし原単位では悪くなりました。今年度は2年連続で原単位は悪くなり、電力使用量も2年前よりも悪くなりました。売上は、毎年増えていくのが望ましいが外部環境で変動します。一番の目標として原単位を減らすことを考えてほしい。このことが会社にとっても環境にとってもベストになると思います。よって、原単位目標を使うことをお願いしたい。

参考資料

	令和1年	令和2年	令和3年
電力使用量 (kWh)	92,437	83,303	92,565
消費電力原単位 (kWh/千円)	1.002	1.093	1.121

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) 指標について

次年度からの指標は、原単位でお願いしたい。

(3) 環境経営目標及び環境経営計画

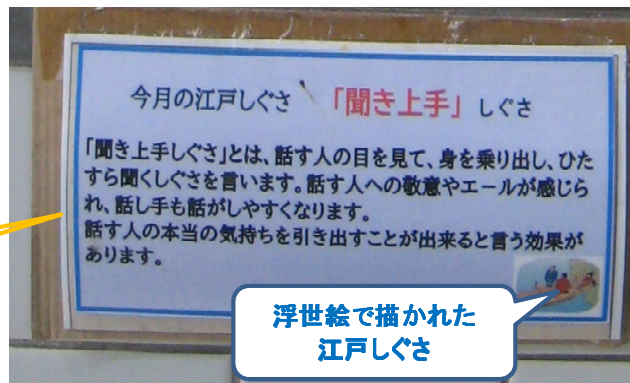
皆さんの創意から具体的な取組に至った、「作業ミス、作業工程不具合報告書」と「作業改善、作業改善提案報告書」の有効活用から、社内の活性化を期待します。

(4) 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特に無し。



今月の「江戸しぐさ」



編集後記

今回どう言う訳か、編集後記を付け加えたくなった。

それは、今日まで私達が取組んできたEA21の取組が、何かの強力なエネルギー(重量と熱量)が、EA21の取組をスパイラルアップさせている事を体感したからである。

それを例えれば、「芋こじ」に当たる。芋こじは、一つひとつ大小ある芋がお互いに磨きあい自分も磨かれていく。今回の私達の取組も、思い出せば大小様々な取組を継続し実施してきた。それらの取組がお互いで磨かれたり、その取組から新しい取組が生まれたり、それらの取組に対して従業員、EA21地域事務局の方々、地域社会の人々、から磨きをかけて頂いたり、更には各種の表彰、地球環境問題、SDGsの出現・・・等々がありそのすべてが**森羅万象**に当たる芋がお互いを切磋琢磨し、磨き・磨かれた結果が今年度の弊社の取組であり、今年度の環境経営レポートである。

私達は、永遠に続くEA21の「いのち」。この命が引継がれていく事で「スパイラルアップ」していく事象を実体現している。

すべての事象に感謝したい。