

今田工業株式会社

2017年度 環境活動レポート

(対象期間:2017年4月～2018年3月)



作成日：2018年9月5日
改定日：

環境方針

<環境理念>

近年の地球温暖化やエネルギー問題等をはじめとする環境問題は現代に生きる我々のみならず未来に対してもその影響は計り知れません。地球環境保全に力を注ぐことは我々の責務であります。当社は建設、輸送部品の機械加工を通して社会に貢献するとともに環境問題に対して限りある資源節約、廃棄量削減等の積極的な取り組みおよび環境関連法の順守を社員一同推進して参ります。

- 1 当社は、次の環境問題に取り組めます。
 - ① 電力消費および化石燃料削減による二酸化炭素排出量削減
 - ② 廃棄物の減量、再使用、再利用推進
 - ③ 水資源節約
 - ④ 化学物質使用量削減
 - ⑤ 業務上必要調達品のグリーン購入
 - ⑥ 環境に配慮した事業活動推進
- 2 環境関連法規制や環境への取り組み事項を順守します。
- 3 この方針を従業員全員に周知します。

制定日： 2012年6月1日

改定日： 2014年9月30日

今田工業株式会社

代表取締役社長 今田 正

□組織の概要

- (1) 名称及び代表者名
今田工業株式会社
代表取締役社長 今田 正
- (2) 所在地
本社 工場 大阪府大阪市淀川区田川北1丁目7番18号
- (3) 環境管理責任者氏名及び担当者連絡先 TEL: 06-6301-5435
責任者 代表取締役社長 今田 正
副責任者 常務取締役 今田典俊
担当者 理事 土肥一芳
- (4) 事業内容
金属製品の機械加工 主要加工品 建機、農機、自動車等の部品
- (5) 事業の規模
製品出荷額 3.1億円

	本社工場
従業員	24名
延べ床面積	1688㎡

- (6) 事業年度 5月～4月

□認証・登録の対象組織・活動

登録組織名: 今田工業株式会社
 関連事業所: 本社工場
 活動: 金属加工

事業概要: 創業1937年(昭和12年)9月
 主な加工品 鋳物(F C, F C D)アルミ製品等

保有設備:

横型マシニングセンタ

台数	パレット寸法mm
1台	630
6台	500
1台	400

縦型マシニングセンタ

台数	パレット寸法mm
1台	500
2台	400
4台	300

縦型NC旋盤

1台

横型NC旋盤

10台

ブローチ盤

3台

外径研磨機

2台

6尺8尺旋盤

各1台

フライス盤

3台

ボール盤

10台

バランスマシン

1台



縦型マシニングセンタ



横型マシニングセンタ



横NC旋盤



縦NC旋盤



外径研磨



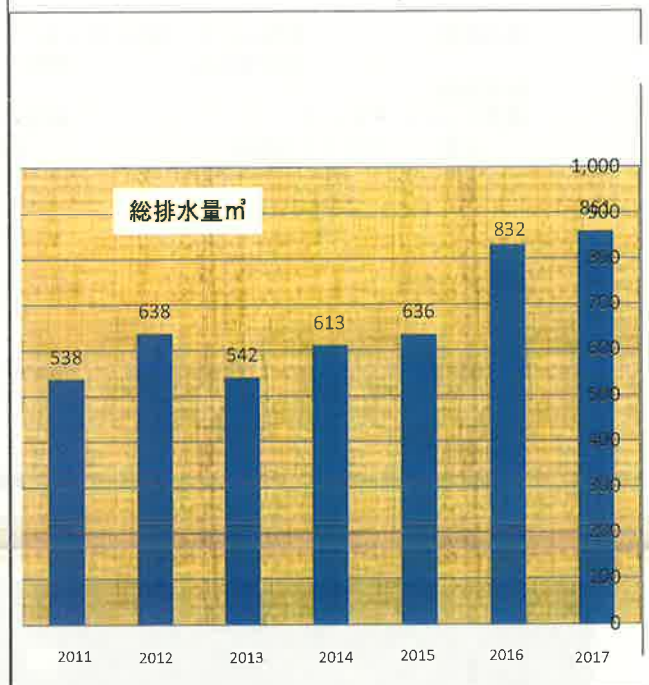
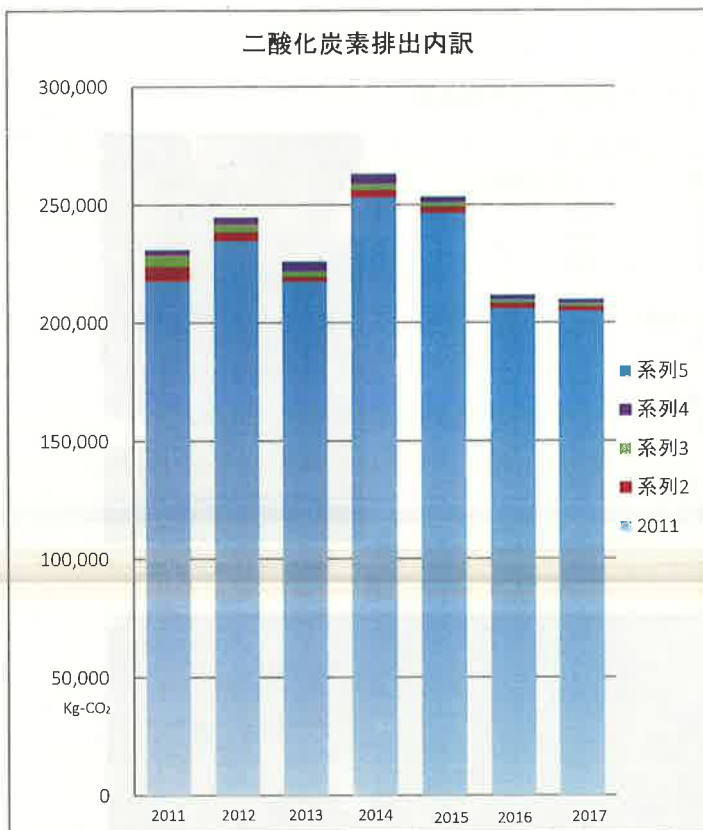
ブローチ盤加工品

口主な環境負荷の実績

電力の二酸化炭素排出係数=0.450kgCO₂/kWh (関西電力2011年)

項目	単位	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
		(基準年度)	レポート対象年度	レポート対象年度	レポート対象年度	レポート対象年度	レポート対象年度	レポート対象年度
二酸化炭素総排出量		231,262	245,053	226,183	263,345	253,604	211,989	210,123
排出量内訳	電力	218,112	235,011	217,757	253,467	246,806	206,219	205,097
	ガソリン	5,913	3,726	2,159	3,083	2,703	2,361	2,007
	軽油	4,908	3,414	2,270	2,584	1,864	1,532	1,338
	灯油	1,926	2,452	3,586	3,718	1,752	1,435	1,184
	都市ガス	403	449	411	493	479	441	498
廃棄物排出量								
一般廃棄物量排出量	t	資料なし	* 0.13	0.22	0.21	0.25	0.21	0.25
金属廃棄物	t	資料なし	☆2015年より記載			183.37	209.41	246.90
産業廃棄物排出量(廃油)	t	2.30	2.55	1.98	0.00	0.00	1.60	0.70
総排水量	m ³	538	638	542	613	636	832	861

* 8月より統計開始(8ヶ月間)



排出量の内訳はほぼ電力によるものである。

□環境目標及びその実績

電力の二酸化炭素排出係数=0.450kgCO₂/kWh (関西電力2011年)

年度 項目	年	2011年	2012年	2013年	2014年	2015年	2016年	2017年		達成状況
		(基準年度)	(実績)	(実績)	(実績)	(実績)	(実績)	(実績)	(目標)	
電力の削減	kg-CO ₂ 基準年 度比	218,112 100%	235,011 108%	217,757 100%	253,467 116%	246,806 113%	206,219 95%	205,097 94%	205,026 94%	◎
自動車燃料の削減 (ガソリン、軽油) ※除く都市ガス灯油	kg-CO ₂ 基準年 度比	10,821 100%	10,821 100%	4,429 41%	5,667 52%	3,616 33%	3,893 36%	3,345 31%	9,306 86%	◎
上記二酸化炭素排出量合計	kg-CO ₂	228,933	245,832	222,186	259,134	250,422	210,112	208,442	214,332	
一般廃棄物の削減 紙 缶 Pボトル 合計	kg		202	215	205	248	216	246	194	△
	データ無し		140	146	143	185	160	178	134	
	基準年 度比		48	50	47	48	42	53	46	
			14	19	15	15	14	15	14	
	基準年 度比		100%	106%	101%	123%	107%	122%	96%	
節水	m ³ 基準年 度比	538 100%	638 119%	543 101%	613 114%	636 118%	832 154%	861 160%	506 94%	×
廃油の低減	kg 基準年 度比	2,300 100%	2,550 111%	1,980 86%	0	0	1,600 70%	700 30%	2,162 94%	◎
事務用品のグリー ン購入	購入比 率%	データ無し	35%	56%	55%	61%	66%	64%	65%	○
加工不良の低減	件数 基準年 度比	データ無し	7件	8件	5件	6件	3件	5件	4件	×
			100%	114%	71%	85%	42%	71%	60%	
3S活動推進	3S活動 月一回		2回	8回	6回	7回	6回	5件	12回	△
	100%		67%	67%	50%	58%	50%	50%	100%	

□環境活動の取り組み計画と評価

◎よくできた ○まあできた △あまりできなかった ×全くできなかった

取り組み計画	達成状況	評価（結果と今後の方向）
電力の削減		
不必要な照明、空調の不使用	◎	メイン空圧機のインバーター機導入による節電効果大
休憩時間の消灯	◎	
空調設定温度適正化（冷28℃暖20℃）	◎	空圧配管の不使用方法のバルブ閉鎖の効果あり
フォークリフトの夜間充電	◎	
機械設備の作業前暖気運転（冬季）	○	デマンド監視による需要ピーク時の分散効果
加工方法の効率化	○	
デマンド監視装置の有効活用	◎	不必要な照明OFF
自動車燃料の削減		
配送の効率化	◎	輸送効率化と共に遠距離納入の減少もあった。方向性を維持してゆきたい。
アイドリングストップ	◎	
急加速急発進の禁止	◎	
一般廃棄物の削減		
梱包材の再利用	○	分別は習慣化している
ゴミ分別の徹底化	◎	
コピー紙の両面使用	○	極力両面COPYを
節水		
水道水の出しっ放し禁止	○	仕事および人員増加で水使用量も増加。
蛇口を確実に閉める	○	
廃油量の削減		
給油時の油こぼれ防止	◎	給油時はジョウロ型の容器を使用するようにした。
機械の油漏れ防止	△	
適正油量の確認	◎	メーカーによる濃度の定期チェック（月/一回）を行っている。
事務用品のグリーン購入		
事務用品のグリーン購入比率拡大	○	購入検討時にグリーン調達対象品かどうかを購入判断基準とする。
加工不良の低減		
刃具交換頻度見直し	○	加工精度の検証も必要で時間がかかるが試験してゆく
検査項目頻度見直し	○	
技能資格取得教育	△	
3S活動推進		
実施日を決め活動推進	△	忙しさから活動の中断等あり習慣となるにはまだ遠い

□次年度以降の目標 (3ヶ年) 電力の二酸化炭素排出係数=0.450kgCO₂/kWh (関西電力2011年)

項目	年	基準年度	目標							
		2011年	2014年度	2015年度	2016年度	2017年度	2018年度	2019年度	2020年度	
電力の削減	kg-CO ₂	218,112	211,569	209,388	207,206	205,025	202,844	202,844	202,844	
	基準年比	100%	97%	96%	95%	94%	93%	93%	93%	
自動車燃料の削減	kg-CO ₂	10,821	10,172	9,955	9,739	9,522	9,306	9,090	8,657	
	基準年比	100%	94%	92%	90%	88%	86%	84%	80%	
上記二酸化炭素排出量合計	kg-CO ₂	228,933	221,741	219,343	216,945	214,548	212,150	211,934	211,501	
一般廃棄物の削減	kg	202	198	196	194	193	192	190	188	
	基準年比	100%	98%	97%	96%	96%	95%	94%	93%	
節水	m ³	538	522	516	511	506	500	500	500	
	基準年比	100%	97%	96%	95%	94%	93%	93%	93%	
廃油の削減	kg	2,300	2,231	2,208	2,185	2,162	2,139	2,116	2,093	
	基準年比	100%	97%	96%	95%	94%	93%	92%	91%	
塗料溶剤の削減	kg	176	176	174	172	170	169	167	167	
	基準年比	100%	100%	99%	98%	97%	96%	95%	95%	
事務用品のグリーン購入	購入比率	35%	60%	63%	64%	65%	66%	67%	67%	
	2014年基準									
加工不良の低減	件数	7	5	5	4	4	4	3	3	
	基準年比	100%	75%	75%	60%	60%	60%	40%	40%	
3S活動の推進	件数		12	12	12	12	12	12	12	
	月一回推進目標	基準年比	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	

次年度以降取組計画

項目	計画内容
電力の削減	<ul style="list-style-type: none"> : 不必要な照明、空調の不使用 : 空気圧縮機のインバーター化 : 機械設備の作業前暖気運転 (冬季) : デマンド監視装置の有効活用 : 空気圧縮機の定期的フィルター交換 : 休憩時間の消灯 : フォークリフトの夜間充電 : 加工方法の効率化 : 空気圧縮機の圧力低減
自動車燃料の削減	<ul style="list-style-type: none"> : 配送ルート効率化 : 急加速急発進防止 : アイドリングストップ : 可能な限りの電車使用
一般廃棄物の削減	<ul style="list-style-type: none"> : 梱包材の再利用 : コピー用紙の両面利用 : ゴミ分別の徹底維持
節水	<ul style="list-style-type: none"> : 水道水の出しっ放し禁止 : 蛇口を確実に閉める
廃油の削減	<ul style="list-style-type: none"> : 給油時の油こぼれ防止 : 適正油量の確認 : 機械の油漏れ防止
塗料溶剤の削減	<ul style="list-style-type: none"> : 無駄な揮発、気化を減少 : 塗装の効率化
事務用品のグリーン購入	<ul style="list-style-type: none"> : 事務用品のグリーン購入比率拡大
加工不良の低減	<ul style="list-style-type: none"> : 刃具交換頻度見直し : 技能資格取得教育 : 検査項目頻度見直し
3S活動の推進	<ul style="list-style-type: none"> : 実施日を決め活動推進

□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

法的義務を受ける主な環境関連法規制は次の通りである。

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、産業廃棄物（金属くず、廃プラ、廃ガラス、廃油等）
騒音・振動規制法	空圧機、送風機
水質汚濁法	排水設備
Nox, PM法	トラック、バン
客先グリーン調達基準	客先要求
消防法	建屋
フロン排出抑制法	エアコン、空圧機

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。

□代表者による全体の評価と見直し

本年について

電力

- 1) 空圧機のインバーター機導入による節電効果大
- 2) 使用しない場所の空圧配管バルブ閉鎖（使用時のみ開放）で空圧機の負荷抵抗の低下。
- 3) 電力使用のピークは一部設備の時差稼働等で分散化した。（デマンド監視装置活用）
- 4) 不必要のない電燈等の細目な消灯

自動車燃料

- 1) 輸送積載量、ルート見直し等で効率化が図れた。

一般廃棄物

- 1) 客先要請等データ資料の増加によりコピー量は増加したが、極力両面コピーすることで節減。
- 2) 重要度の低い文書はPDF化を進めたい

節水

- 1) 生産増加により冷却使用の為の水量増大
- 2) 切削油の適正濃度化をメーカー指導により実施したため水使用量増加

廃油

- 1) 濃度管理や油漏れ、油量適正化等で使用量を廃油量を減少。

グリーン購入

- 1) 事務用品はグリーン購入かどうかを購入基準としている。

加工不良

- 1) 規則、決め事の順守。
- 2) 作業員個々の注意力とともに確認ポイントの明確化。

3S活動推進

- 1) 稼働時間が多くなりミーティングの頻度は依然低い。
- 2) 継続的なPCDA活動を通して全体の向上を図ってゆく。

□次年度に向けて特記事項

一層の効率化による省資源、省エネルギーを図ってゆくと共に量産部品の工程分割による同時加工や複数設備による同一品生産等で稼働時間短縮を進める。（生産効率向上）

□まとめ

省資源化、省エネ化および作業効率化でコスト削減し強い財務内容をつくる。