

管理番号	R-40-009
活動期間	令和6年4月1日～令和7年3月31日
作成日	令和7年5月15日
作成部門	環境事務局

令和7年（2025年度） エコアクション21 環境経営レポート



津覇車輛工業株式会社
船橋工場



承認者	確認者	作成者
会長	社長	牛久

◆◆◆ 目次 ◆◆◆

I. 組織の概要	・・・ 1頁-1
環境経営組織図	・・・ 1頁-2
II. 対象範囲、レポートの対象期間及び発行日	・・・ 2頁
III. 環境経営方針	・・・ 3頁
IV. 環境経営目標及びその実績	・・・ 4頁
V. 環境経営計画	・・・ 5頁
VI. 環境経営計画の取組結果とその評価、次年度の取組内容	・・・ 6頁
1) 気候変動適応法に貢献する当社の技術	・・・ 7頁-1 7頁-2
2) 溶接技術競技会の成績	・・・ 8頁-1 8頁-2
3) エコアクション活動実績	・・・ 9頁
4) 化学物質使用量	・・・ 10頁
5) 5S運動(整理、整頓、清潔、清掃、躰)	・・・ 11頁
6) 生産活動による環境負荷低減(作業改善提案)	・・・ 12頁
7) 社会貢献活動(エコキャップ運動)	・・・ 13頁
VII. 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	・・・ 14頁
VIII. 代表者による全体評価と見直しの結果	・・・ 14頁

I. 組織の概要

1、事業所名及び代表者氏名

津覇車輛工業株式会社

代表取締役社長 津覇 剛志

2、所在地

東京都江東区南砂2-2-12(登記上本社)

EA21対象外

千葉県船橋市西浦3-3-1(船橋工場)

EA21認証登録済

群馬県館林市富士見町577-1(館林工場)

EA21対象外

3、環境管理責任者氏名及び担当者連絡先

環境管理責任者 津覇 剛志(船橋工場)

連絡先 電話 047-434-5425(船橋工場)

FAX 047-433-2101(船橋工場)

4、事業活動の概要

土木建設機械構成部品の製作(船橋工場)

5、事業の規模(令和7年度)

【船橋工場】

売上高 480百万円

従業員数 48名(船橋工場:社内外注含む)

工場床面積 9,837㎡

＜会社沿革＞

1932年 2月 合資会社津覇製作所として江東区南砂に於いて発足

1952年 1月 津覇車輛工業(株)に社名変更。資本金180万円

1954年 東武鉄道(株)の指定業者となる

1957年 3月 東武鉄道(株)西新井工場を新設。資本金700万円に増資

1961年 6月 浦安工場竣工。資本金2800万円に増資

1973年10月 浦安工場を売却し船橋工場竣工

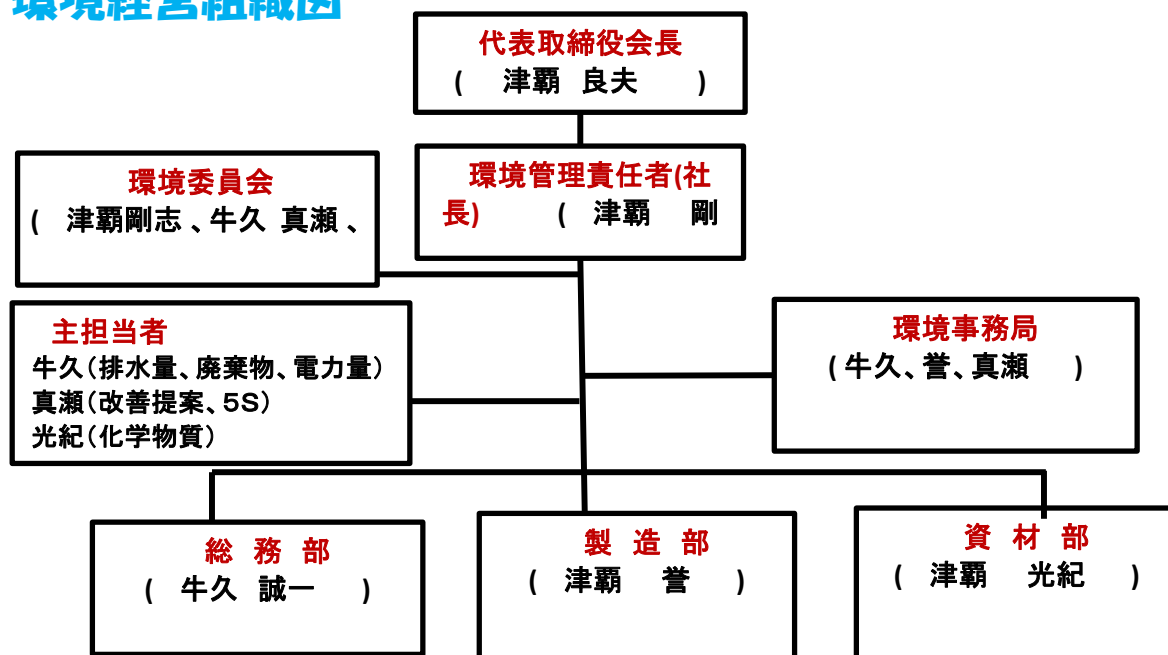
1978年12月 津覇好延社長に就任。キャタピラー三菱の認定工場となる

2004年 4月 東武鉄道(株)西新井工場を閉鎖し館林工場に移転

2005年12月 エコアクション21の認証取得

2024年11月 津覇 剛志が 代表取締役社長に就任し、津覇 良夫は代表取締役会長となる

環境経営組織図



	役割・責任・権限
代表取締役	環境経営に関する統括責任者 環境経営方針の策定・見直し 環境経営目標・環境経営計画書を承認 代表者による全体の評価と見直し 環境経営レポートの承認
環境管理責任者	環境経営システムの構築・実施・管理 環境関連法規等の取り纏めの承認 環境経営目標・環境経営活動計画書の確認 環境経営レポートの確認
環境委員会	環境会議の開催 環境に関する小集団活動の取り纏め
環境事務局	環境経営目標・環境経営計画書原案の作成 環境経営活動の実績集計 環境関連法規等取り纏め表の作成 環境への負荷の状況・環境への取組の自己チェック表の実施 環境経営レポートの作成
主担当者	各項目の集計作業と進捗状況の報告 目標達成に向けた具体策の検討
部門長	自部門での環境経営方針の周知 自部門の従業員に対する教育訓練の実施 自部門に関連する環境経営計画の実施 自部門の問題点・是正・予防処置の実施
全従業員(社内外注工含む)	環境経営方針の理解 環境経営計画書で決められた遵守と積極的な活動 掲示版の環境スローガンを読み返し活動に当たる

II. 対象範囲(認証・登録範囲)、レポートの対象期間及び発行日

- | | |
|-------------|--------------------|
| 1. 認証・登録事業者 | 津覇車輛工業株式会社 |
| 2. 対象事業所 | 船橋工場 |
| 3. 事業活動 | 土木建設機械構成部品の製作 |
| 4. 対象期間 | 令和6年4月1日～令和7年3月31日 |
| 5. 発行日 | 令和7年5月31日 |

【船橋工場以外の部門の認証登録について】

1. 本社

本社は現在、貸店舗を経営しており弊社からは誰も常駐していない。実態は登記上の本社(税務署からの要望もある)だけであり、認証登録の対象外とするもの。

2. 館林工場

館林工場は親会社の東武鉄道(株)と同じ所で業務を遂行していて、ISO14001の該当職場として活動中である。電気、水道料金等は東武鉄道(株)負担。建屋、設備も東武鉄道(株)所有につき全ての活動について、東武鉄道(株)の許可を受ける必要がある。
よって、館林工場は認証登録の対象外とするもの。

Ⅲ. 環境経営方針

当社は、事業活動を進めていく中で、環境保全が最重要課題の一つとして認識し

地球環境と地域社会との調和を保ちながら発展していくことを目指します。

- 1、 人と地球に優しい事業活動を行い、環境負荷の低減に努める。
- 2、 環境経営システムを効果的に運用することにより、環境保全に努めるとともに継続的な改善を図る。
- 3、 環境に関する法規制や地域との協定を遵守し、これに基づいて行動する。
- 4、 当社が行う環境活動は、次を重点項目とする。
 - 1) 溶接技術力の向上による溶接電力の低減とCO₂削減
 - 2) 生産活動に伴う廃棄物、排出物の削減
 - 3) 節水の啓蒙活動による排出量の削減
 - 4) 作業環境改善による5S運動の強化
 - 5) 化学物質使用量の削減
 - 6)-1 製品提供による環境改善、環境貢献
 - 6)-2 生産活動による環境負荷低減（作業改善提案の推進）
- 5、 本方針に基づき、環境経営目標を定め環境経営計画に沿って自主的且つ積極的に活動を展開するとともに、定期的に環境経営方針の見直しを実施する。
- 6、 本方針を全従業員ならびに協力企業に周知するとともに本活動を示した環境経営レポートを作成し、社外に公表する。



令和3年3月31日

津覇車輛工業株式会社

代表取締役社長

津覇 剛志

IV. 環境経営目標及びその実績

項目	単位	2020年度	2021年度	2022年度	2023年度	2024年度	2025年度
電力消費量	kwh	654,706	609,411	692,273	687,523	564,572	536,699
電力の二酸化炭素排出量	kg-CO ₂	302,474	278,500	316,369	314,198	258,009	245,271
ガソリン消費量	L	5,560	5,374	5,554	5,177	4,215	3,951
ガソリンの二酸化炭素排出量	kg-CO ₂	12,899	12,467	12,885	12,011	9,779	9,166
軽油消費量	L	3,841	3,092	3,328	3,818	4,205	3,738
軽油の二酸化炭素排出量	kg-CO ₂	9,910	7,977	8,586	9,850	10,849	9,644
灯油消費量	L	2,204	1,786	3,716	2,058	2,600	2,922
灯油の二酸化炭素排出量	kg-CO ₂	5,488	4,447	9,253	5,124	6,474	7,276
LPG消費量	kg	2,250	1,750	2,750	2,000	1,250	1,000
LPGの二酸化炭素排出量	kg-CO ₂	6,750	5,250	8,250	6,000	3,750	3,000
一般廃棄物	kg	6,578	7,232	9,039	7,049	7,587	5,847
産業廃棄物	kg	11,610	9,430	10,880	6,510	8,730	4,960
水道水使用量	m ³	1,538	1,436	1,728	1,826	1,699	1,795
化学物質使用量	t	0.45	0.52	2.78	2.54	1.54	1.09
二酸化炭素排出量 合計	kg-CO ₂	337,521	308,643	355,343	347,183	289,901	274,358
5S運動の推進	点	91.3	91.5	93.0	93.2	93.8	94.2
(1) 自ら生産、販売する製品 に関する環境改善		製品提供による環境改善、環境負荷(防潮堤)					
(2) 生産活動による環境 負荷低減 【作業改善提案】							
総件数	件	39	21	25	31	28	24
総点数	点	261	124	121	166	850	237

二酸化炭素排出量換算値 電力 0.457kg-CO₂/kwh ガソリン 2.32kg-CO₂/ℓ
 軽油 2.58kg-CO₂/ℓ 灯油 2.49kg-CO₂/ℓ
 LPG 3.00kg-CO₂/kg

* 環境経営目標の実績・次年度以降環境経営目標値

項目	基準年・基準値 (2022年度実績)	2025年度			2026年度	2027年度
		目標	実績	評価	目標	目標
二酸化炭素排出量の削減	7.44 kg-CO ₂ /万円	6.70以下	5.71	○	6.55以下	6.30以下
廃棄物排出量の削減	4.16 t/年/億円	3.75以下	2.25	○	3.66以下	3.53以下
水道用量の削減	2.60 m ³ /年/人数	2.34以下	3.17	×	2.28以下	2.20以下
化学物質使用量の削減	0.58 t/年/億円	0.52以下	0.22	○	0.50以下	0.49以下
工場の5S活動の推進	評点 93.0点	94.2点以上	94.2点	○	94.5点以上	94.5点以上
生産活動による環境負荷低減 (作業改善提案)	提案件数 25件	35件以上	24件	×	25件以上	28件以上
	総点数 121点	200点以上	237点	○	230点以上	250点以上

V. 環境経営計画

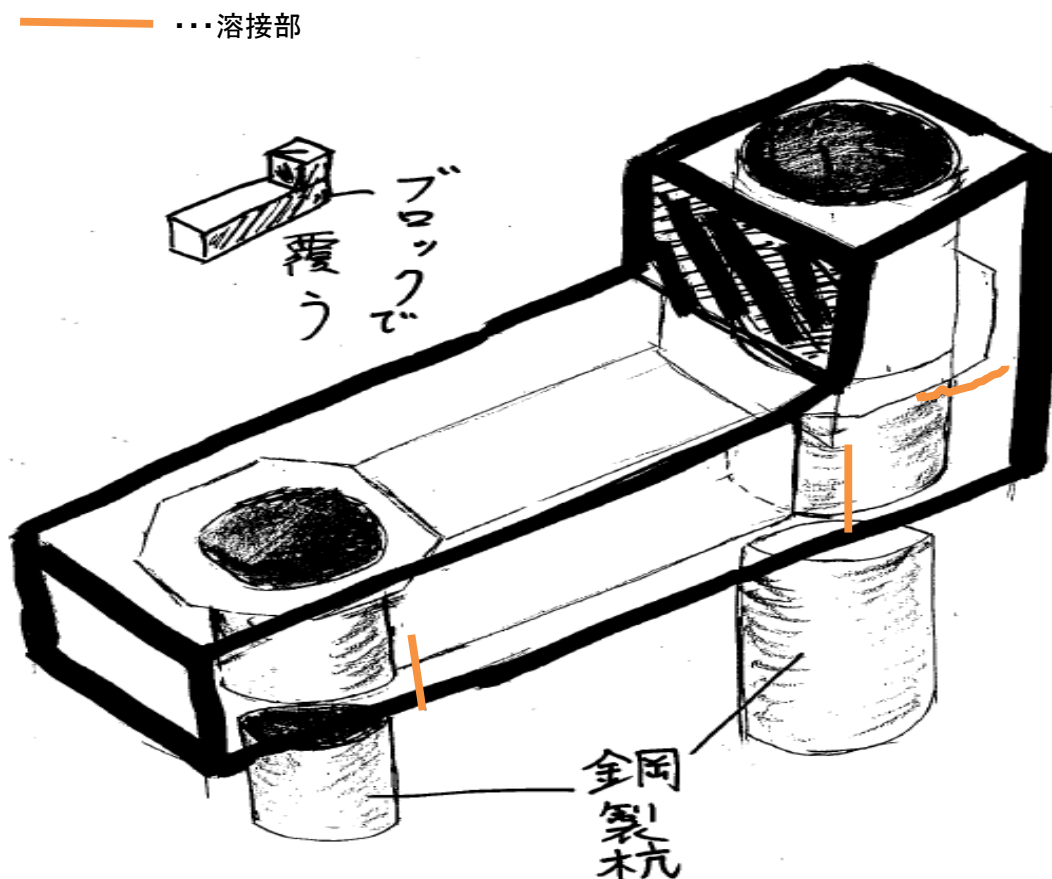
環境目標項目	取組	環境活動計画の内容
①二酸化炭素排出量	電力の削減	・現場作業者の溶接技術のレベルアップを図る
		・休憩時間のこまめな消灯
		・生産工程の時間短縮
		・不良、手直しの撲滅
		・空調温度の適正化(冷房24℃、暖房20℃)
		・工場内エアー漏れの撲滅
		・デマンド監視による基本電力量の削減
		・エコキャップ運動の継続実施
		・作業改善提案運動によるCO2削減
	化石燃料の削減	・エコドライブ推奨(アイドリング禁止) ・ハイブリッド車、EV車への買換え
②廃棄物排出量	産業廃棄物の低減	・分別廃棄の徹底(従業員教育と啓蒙)
		・作業ミスによる廃棄物の削減
		・スクラップの削減
	紙 使用量削減	・使い捨て製品(紙コップ等)の抑制 ・両面コピー、裏紙印刷の実施
③総排水量	節水	・元栓の調整
		・節水の啓蒙活動
		・節水表示
		・水道蛇口に節水コマの取付、自動水栓の設置
		・水漏れ防止点検・保全
④5S運動	作業環境の改善	・5S運動スローガン募集による啓蒙
		・統括安全会議(月礼も含む)の実施
		・安全(5S含む)点検の実績を毎月表彰
⑤化学物質使用量	有害物質使用の削減	・化学物質の管理・保管の徹底
		・PRTR制度にもとづく取組の実施
		・じん肺等健康診断の受診
		・有害物質使用の教育
⑥-1 自ら生産、販売する製品に関する環境改善	製品提供による環境改善、環境貢献	・棧橋補強材製作工事⇒継続受注獲得
⑥-2 生産活動による環境負荷低減(作業改善提案)	製造工程の改善による環境改善	・作業改善提案運動の励行
		・工数低減
		・品質向上
		・輸送削減(通い箱の利用)
		・安全向上
		・作業改善提案件数、総点数の目標必達

VI. 環境経営計画の取組結果とその評価、次年度の取組内容

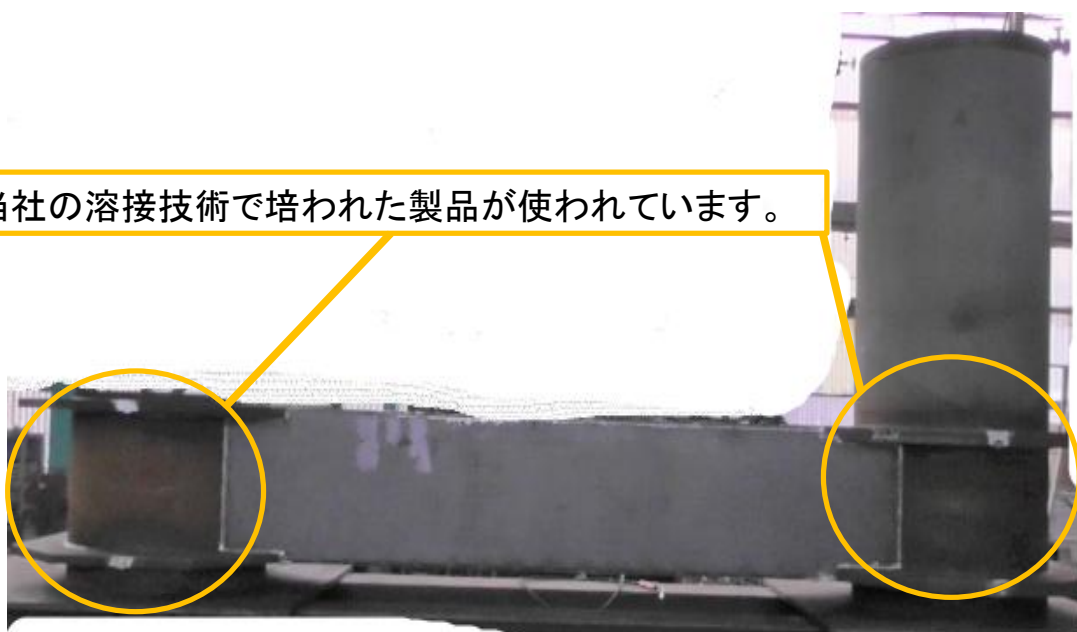
環境目標項目	活動計画の取組	評価	評価内容	次年度の取組内容
①二酸化炭素排出量	溶接技術のレベルアップ	●	多能工の推進を実施中	取組強化
	休憩時間のこまめな消灯	●	良く出来ている	継続取組
	生産工程の時間短縮	●	定期的に現場を確認し、状況を把握している	取組強化
	不良、手直しの撲滅	●	溶接監査チェックシート活用し、毎月評価している	継続取組
	空調温度の適正化(冷房24℃、暖房20℃)	●	冷房24℃、暖房20℃の厳守	継続取組
	工場内エアー漏れの撲滅	●	電工が巡回し漏れの点検を行っている	継続取組
	デマンド監視による契約電力削減	●	毎月、定期的に確認している	継続取組
	エコキャップ運動の実施	●	全体朝礼にて趣旨を説明し徹底化を推進している	継続取組
	作業改善提案によるCO ₂ 削減	●	積極的で且つ質の良い提案活動が出来ている	取組強化
	エコドライブ推奨(アイドリング等禁止)	●	アイドリング、急発進の禁止の徹底化を図っている	継続取組
	ハイブリッド車、EV車への買換え	●	スーパー(掃除機)はガソリンから電気を買換える	継続取組
②廃棄物排出量	分別廃棄の徹底(教育・啓蒙)	●	一般ゴミと産廃を一カ所に集中した為、分別が徹底している	継続取組
	作業ミスによる廃棄物の削減	●	溶接技能の向上により作業ミス発生を防止	取組強化
	スクラップの削減	●	適正な在庫管理と不良品撲滅を図る	継続取組
	使い捨て製品の抑制	●	遵守されている	継続取組
	両面コピー、裏紙印刷の実施	●	遵守されている	継続取組
③総排水量	元栓の調整	●	遵守されている	継続取組
	節水の啓蒙活動	●	節水表示を掲示している	継続取組
	節水表示	●	遵守されている	継続取組
	節水コマの取付、自動水栓の設置	●	事務所1Fに自動水栓の設置を行う	継続取組
	水漏れ防止点検・保全	●	毎月の水道使用量をチェックし、異常値がないか確認	継続取組
④5S運動	5S運動スローガンによる啓蒙活動	●	工場内に全員のスローガンを提示している	継続取組
	統括安全会議(月礼時も含む)の実施	●	毎月の昼礼時に安全面等の周知徹底を図っている	継続取組
	安全(5S含む)点検パトロールの実施	●	毎月の全体月礼場に於いて表彰している	継続取組
⑤化学物質使用量	化学物質の管理・保管	●	毎月定期的に貯蔵所内の管理をチェックしている	継続取組
	PRTR制度に基づく取組の実施	●	年一回の報告を実施している	継続取組
	じん肺等健康診断の受診	●	現場作業者は定期的(3年毎)に実施している	継続取組
	有害物質使用の教育	●	現場作業者は定期的に実施している	継続取組
⑥-1 自ら生産、販売する製品に関する環境改善	環境に貢献する仕事の受注	●	棧橋補強材製作工事を継続的に受注している	取組強化
⑥-2 生産活動による環境負荷低減(作業改善提案)	作業改善提案運動の励行	●	毎月の月礼時に於いて改善内容の説明と表彰	取組強化
	作業改善提案件数、総点数の目標	●	提出件数は未達成なるも、総点数は目標達成	取組強化

気候変動適応法に環境貢献する製品

当社では国内トップクラスの溶接技術を生かした大手企業の土木建設の仕事を受注し環境に貢献する製品として防潮堤の基礎部材を製作しています



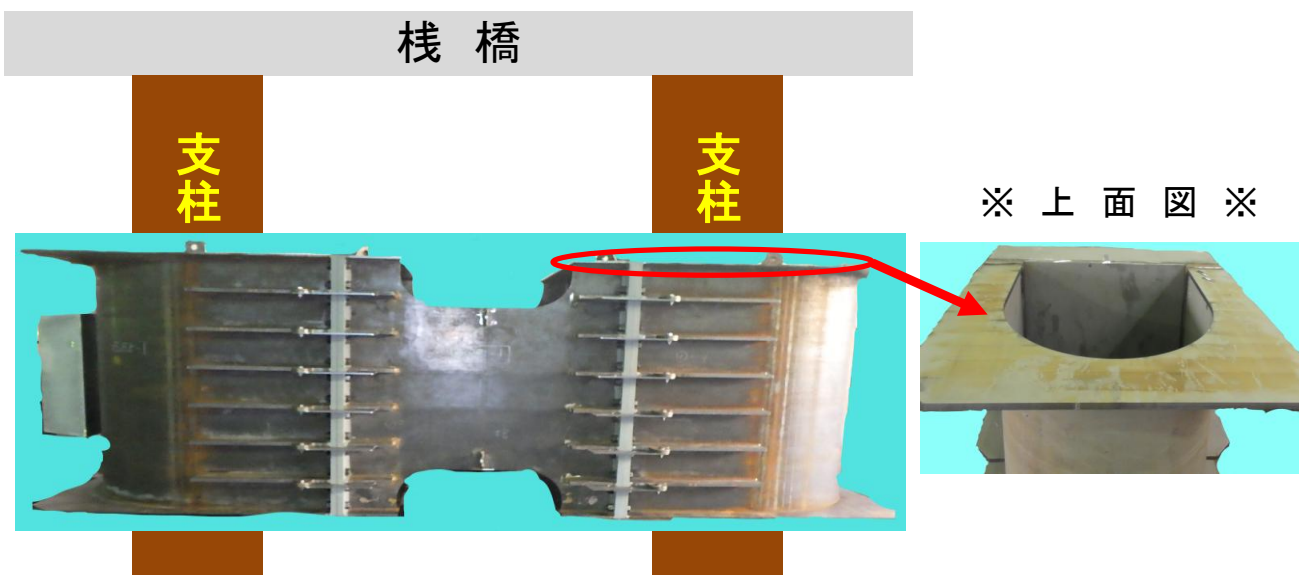
当社の溶接技術で培われた製品が使われています。



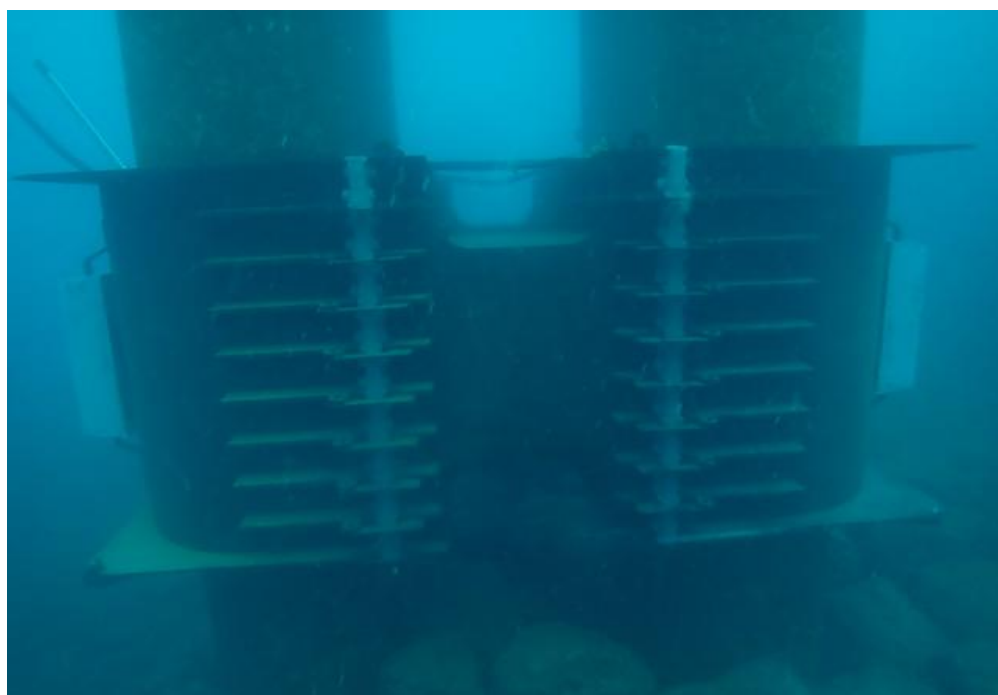
気候変動適応法に環境貢献する製品

当社では国内トップクラスの溶接技術を生かした大手企業の土木建設の仕事を受注し、環境に貢献する製品として栈橋の補強部材〔深梁〕を製作しています。

温室効果ガスなどが原因とされる気温および気象パターンの長期的な変化と向き合い、国土強靱化に取り組んでいます。



当社の溶接技術で培われた製品が使われています。



溶接技術競技会の成績

令和7年3月31日

当社は、社員の溶接技能向上を図る為、毎年3月に開催されている東京都溶接技術競技会において社内から参加選手を選抜し、近年(平成26年～)では**過去8回、総合優勝**を果たしています。

平成29年度では、東京都の溶接技術競技会で**女性初の優勝者**を輩出させることが出来ました。

優勝した選手は東京都代表として全国溶接技術競技会への出場権を与えられます。

平成26年、27、29、30年度は**全国溶接技術競技会で優良賞**に輝いています。

*** 令和6年度は、念願の優秀賞(3位)を獲得することが出来ました。**

*** 全国大会に出場する企業の大半は上場企業であり、当社のような中小企業が優秀賞を獲得することは、極めて難しいです。当社の最終目標は全国大会で最優秀賞を獲得することです。**

東京都溶接技術競技会 成績						
平成27年	平成29年	平成30年	令和2年	令和4年	令和5年	令和6年
優勝	優勝	優勝	優勝	優勝	優勝	優勝

全国溶接技術競技会 成績				
平成26年	平成27年	平成29年	平成30年	令和6年
優良賞(21位)	優良賞(12位)	優良賞(16位)	優良賞(13位)	優秀賞(3位)



第69回全国溶接技術競技会 四国地区 高知大会 入賞者

(被覆アーク溶接の部)

入賞区分	都道府県	氏 名	所 属
最優秀賞	神奈川県	中神 貴紘	東芝エネルギーシステムズ株式会社
特別優秀賞	兵庫県	吉村 拓真	三菱重工業株式会社
優秀賞	石川県	越村 慎悠	株式会社小松製作所
"	宮城県	及川 将司	東北発電工業株式会社
"	和歌山県	片平 昂太	日鉄テックスエンジ株式会社
"	千葉県	小船 迅哉	日鉄テックスエンジ株式会社
"	愛知県	五藤 大智	株式会社中部プラントサービス
"	滋賀県	井村 一仁	川重冷熱工業株式会社
"	兵庫県	清水 直弥	三菱電機株式会社
"	大阪府	和泉 神也	近畿中小企業溶接事業協同組合
"	愛媛県	小村 壮志	株式会社福崎組
"	香川県	竹内 絹人	株式会社フソウ
優良賞	神奈川県	野村 秀樹	東芝エネルギーシステムズ株式会社
"	愛知県	児崎 友輔	トヨタ自動車株式会社
"	東京都	石井 尊士	日鉄溶接工業株式会社
"	熊本県	西川 将司	西川管工株式会社
"	岩手県	佐々木 国彦	株式会社中央コーポレーション
"	岡山県	山田 海	エムイーシーテクノ株式会社
"	宮崎県	小野 毅	株式会社池上鉄工所
"	埼玉県	山口 諄	東日本旅客鉄道株式会社

(炭酸ガスアーク溶接の部)

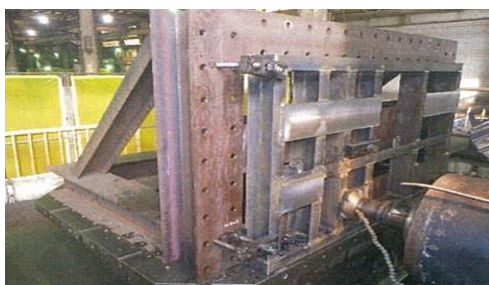
入賞区分	都道府県	氏 名	所 属
最優秀賞	茨城県	長谷 貴宏	株式会社日立製作所
特別優秀賞	該当なし		
優秀賞	大阪府	辻 竜也	株式会社小松製作所
"	東京都	中村 久美子	津覇車輛工業株式会社
"	神奈川県	二瓶 美摘	株式会社総合車両製作所
"	岡山県	福島 和樹	三井造船特機エンジニアリング株式会社
"	山口県	阿曾沼 敏康	株式会社日立製作所
"	岩手県	藤原 裕城	株式会社中央コーポレーション
"	愛知県	松田 正太郎	トヨタ自動車株式会社
優良賞	香川県	多田 貴春	株式会社タダノ
"	群馬県	山口 和紀	株式会社上備製作所
"	大分県	山本 龍治	株式会社三井E & S
"	新潟県	結城 達也	株式会社総合車両製作所
"	岐阜県	岩佐 将徳	有限会社岩佐溶接鉄工所
"	静岡県	荒井 亮祐	トヨタ自動車株式会社
"	大阪府	岡田 正輝	近畿車輛株式会社
"	富山県	金山 敏之	佐藤鉄工株式会社
"	熊本県	勝目 純一	西田鉄工株式会社
"	東京都	大野 徹也	株式会社石井鐵工所
"	三重県	田中 孝明	J F Eエンジニアリング株式会社

令和7年度 エコアクション活動実績



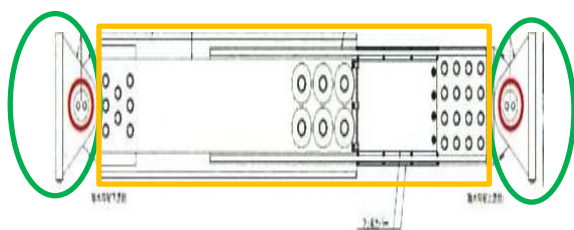
【CO₂及び電力量削減】

MEGA圧縮機用架台の製作において、クレーンを使用して製作する方法から、簡易な手動ポジショナーを使用した方法に変更した。1台あたり3時間程度の工数削減になった。



【CO₂及び電力量削減】

MEGA圧縮機用架台の製作において、今まではボーリングマシンの2台の内、昭和に導入した方でしかフライス（削り）加工と上面の孔加工を行っていた。2台とも出来るように治具を改造して、どちらの機械でも加工できるようにした。1台あたり3時間程度の工数削減になった。



○・・・クレビス □・・・フレーム



クレビス取付治具



ピン

【CO₂及び電力量削減】

左図のフレームの両端に取り付けるクレビスにピンを取り付ける作業がある。使用するピン側面にあるネジ孔を利用し、ピンの外径にあった押し込み治具を製作、取付けることで隙間が、ほぼ無く正確に真っ直ぐ押し込めるようになった。治具無しで作業した場合に比べて、有る方が約3時間程、工数削減できた。

【化学物質使用量の削減】

○含有化学物質使用実績と取扱管理

単位:トン

	令和1年10月1日 令和2年9月30日	令和2年4月1日 令和3年3月31日	令和3年4月1日 令和4年3月31日	令和4年4月1日 令和5年3月31日	令和5年4月1日 令和6年3月31日	令和6年4月1日 令和7年3月31日
ジクロロメタン	0.10	0.06	0.23	0.23	0.12	0.17
キシレン	0.25	0.30	1.12	0.95	0.51	0.46
エチルベンゼン	0.10	0.09	0.63	0.47	0.29	0.24
トルエン	0.00	0.07	0.80	0.89	0.62	0.22
合計	0.45	0.52	2.78	2.54	1.54	1.09
売上高当り (トン/年/億円)	0.45/5.24=0.09	0.52/4.42=0.117	2.78/4.77=0.58	2.54/6.25=0.40	1.54/4.70=0.32	1.09/4.80=0.22

	平成25年10月1日 平成26年9月30日	平成26年10月1日 平成27年9月30日	平成27年10月1日 平成28年9月30日	平成28年10月1日 平成29年9月30日	平成29年10月1日 平成30年9月30日	平成30年10月1日 令和1年9月30日
ジクロロメタン	1.37	0.98	0.48	0.48	0.10	0.13
キシレン	0.70	0.40	0.28	0.28	0.40	0.36
エチルベンゼン	0.14	0.08	0.12	0.12	0.16	0.15
トルエン	0.27	0.15	0.01	0.01	0.02	0.01
合計	2.48	1.61	0.89	0.89	0.68	0.65
売上高当り (トン/年/億円)	2.48/14.43=0.17	1.61/13.21=0.12	0.89/5.58=0.16	0.89/5.58=0.16	0.68/5.40=0.12	0.65/4.82=0.13

* ジクロロメタンについては、溶接スパッタ付着防止剤を平成28年10月より、クリンスパッターES55からスパカットに変更したことにより大幅に削減できた。

* 令和4年度は、塗料の上塗り追加及び材料支給品から当社による材料調達に変更となり、化学物質の使用量が大幅に増加

【危険物貯蔵所内に保管している塗料】

【倉庫内に保管している工具類等】



【化学物質点検表】

危険物貯蔵所 (塗料、シンナー等)		令和7年度							備考
		6/4月	6/6月	6/9月	6/10月	6/12月	7/2月	7/3月	
	整理整頓	○	○	○	○	○	○	○	
	転倒防止	○	○	○	○	○	○	○	
	漏洩管理	○	○	○	○	○	○	○	
	点検日	4月4日	6月4日	9月2日	10月3日	12月3日	2月4日	3月4日	

倉庫 (工具類等)		令和7年度							備考
		6/4月	6/6月	6/9月	6/10月	6/12月	7/2月	7/3月	
	整理整頓	○	○	○	○	○	○	○	
	漏洩管理	○	○	○	○	○	○	○	
	点検日	4月4日	6月4日	9月2日	10月3日	12月3日	2月4日	3月4日	

点検者コメント	
6/9月	良好
6/12月	良好
7/3月	良好

9 月度(安全衛生)安全管理点検成績表						
小集団	管理 担当	評価点	災害 減点	得点	順位	前 月 比 得 点
第1工場 1・2FL	知念	89.80		89.80	3	(+) 5.05
第2工場	竹下	90.00		90.00	1	(+) 5.00
第3工場 機械・間接・塗装	吉橋	89.90		89.90	2	(+) 4.50

【事例】 平成 29 年 9 月度 点検実施日 9 月 20 日 点検者名 真瀬

安全管理点検成績表（5 Sチェックリスト兼用）

5 S 項 目	【整理】	不要な物は捨てる
	【整頓】	必要な物を決められた場所に置き、何時でも取りだせるようにする
	【清掃】	作業場等は常に掃除を行う
	【清潔】	整理整頓、清掃を継続実施する
	【躰】	決められたルール・手順を正しく守る習慣をつける。

作業場等安全点検パトロールは、10日間に2度巡回することに
努め作業者に気付いた点を注意し改善を求め、点検成績表に採点し
記入、集計する

吊具の色別点検			
青 黄 赤 白	1月	5月	9月
	2月	6月	10月
	3月	7月	11月
	4月	8月	12月

点検エリア 及び エリア責任者				
(1)		(2)		(3)
(1 F・2 F)	第 一 工 場	第 二 工 場	(機 械・間 接・塗 装)	第 三 工 場
知念		竹下	吉橋	
【各項目の最高点は10点満点】				
9.0		9.0	9.0	
9.0		9.0	9.0	
9.0		9.0	9.0	
9.0		9.0	9.0	
9.0		9.0	9.0	
9.0		9.0	8.9	
9.0		9.0	9.0	
9.0		9.0	9.0	
8.8		9.0	9.0	
9.0		9.0	9.0	
89.8		90.0	89.9	
89.8		90.0	89.9	
合計点数 評価点の平均点				
89.9				

点検者は各エリア毎の寸評を下欄へ必ず記入願います

(1)	安全通路の確保に努めている。2階のワイヤー) 東側は一部色別点検未実施。南側は一本断線仕掛けがあった。 色別点検は実施。消耗きった又は錆びついて使えない多量のラチェット?についてはスクラップに入れてほしい。
(2)	安全通路の確保に努めている。2階) 時間が空いた時に不要な物品は廃棄してほしい。
(3)	安全通路の確保に努めている。機械場) ノコ場の周囲の整理整頓に努めてほしい

【令和7年度の実績】

目標	(平均)	実績	(平均)
94.2	点以上	94.2	点

【生産活動による環境負荷低減】

作業改善提案の推進

評価方法については、現場作業員から提出される作業改善提案の
審査基準(審査要素1)を基に評価する。
* 各提案の赤枠内の総点数を評価する。

【事例】

改 善 提 案							機 械 工 科 王			社内改善		VA提案																																																																																																																												
提案月日	氏名	所属	外注名	年間No.	累計No.	級	社長	専務	常務	製造部	生管部	担当																																																																																																																												
	中村・安保	機械																																																																																																																																						
件名	D6R ラジエーター ボーリング治具製作																																																																																																																																							
＜改善内容&効果＞ 従来： D6Rラジエーターのボーリング治具は、固定が不安定の為、穴をあける際に力を掛けられない為、下穴から4回キリをを交換して行っていた。 (セット時間を入れて、60分/台) 改善： 写真の様にしっかり固定出来る治具を製作した。これにより、キリの交換が下穴から1回の交換で済むようになり、大幅な工数低減になった。 (セット時間を入れて、45分/台)  効果： 工数低減、その他 工数低減 15分×124本(11月予定) 作業性及び品質の向上							審 査 基 準 <table><tr><th rowspan="3">審査要素</th><th colspan="2">1</th><th>2</th><th>3</th><th>4</th><th>5</th></tr><tr><th colspan="2">メリット計算</th><th rowspan="2">着想</th><th rowspan="2">応用</th><th rowspan="2">努力</th><th rowspan="2">具体性</th></tr><tr><th>可能</th><th>不可能</th></tr><tr><th></th><th>低減工数</th><th>品質向上</th><th></th><th></th><th></th><th></th></tr><tr><th></th><th>低減金額</th><th>安全向上</th><th></th><th></th><th></th><th></th></tr><tr><th>着眼事項</th><td>生産性向上 経費削減 材料費減少</td><td>精度向上 不良発生度合 安全度向上</td><td>独創的か 類似か</td><td>他の職場 他の作業に 応用出来る か</td><td>本人が努力し たか指導ない し援助の有無</td><td>そのまま実施 出来るか 修正必要か</td></tr><tr><td>1</td><td>1時間以下/月 0.1～1</td><td>現状と余り 変わらない 0</td><td>極めて常識的 0</td><td>応用出来ない 0</td><td>単なる思いつき 0</td><td>修正しても 実施は困難 0</td></tr><tr><td>2</td><td>2H～5/月 2～5</td><td>やや向上 1～2</td><td>常識的 2</td><td>参考となる 2</td><td>たいした努力 とは言えない 1</td><td>相当の修正が 必要 1</td></tr><tr><td>3</td><td>6H～10/月 6～10</td><td>かなり向上 3～5</td><td>着眼が良い 3</td><td>応用出来る 3</td><td>本人の努力が 認められる 3</td><td>修正すれば 実施可能 2</td></tr><tr><td>4</td><td>11～20/月 11～20</td><td>著しい向上 6～10</td><td>独創性が 相当有る 4</td><td>広く応用 出来る 4</td><td>相当な努力が 認められる 4</td><td>少し手を加え ると実施出来る 3</td></tr><tr><td>5</td><td>21～30/月 21～30</td><td>画期的な向上 11～</td><td>極めて独創的 優れている 5</td><td>非常に広範囲 に応用出来る 5</td><td>非常な努力の 跡がはっきり 5</td><td>そのまま 実施出来る 4</td></tr><tr><td>6</td><td>31H以上 3Hで1点加算</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>計</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td colspan="3">合計</td><td colspan="3">点</td><td>級</td></tr><tr><td rowspan="5">各等級区分</td><td>級</td><td>点数</td><td>金額</td><td>級</td><td>点数</td><td>金額</td></tr><tr><td>特級</td><td></td><td></td><td>4級</td><td>21～25</td><td>5,000</td></tr><tr><td>1級</td><td>46～</td><td>30,000</td><td>5級</td><td>16～20</td><td>3,000</td></tr><tr><td>2級</td><td>36～45</td><td>20,000</td><td>6級</td><td>10～15</td><td>1,000</td></tr><tr><td>3級</td><td>26～35</td><td>10,000</td><td>提案賞</td><td>～9</td><td>500</td></tr></table>							審査要素	1		2	3	4	5	メリット計算		着想	応用	努力	具体性	可能	不可能		低減工数	品質向上						低減金額	安全向上					着眼事項	生産性向上 経費削減 材料費減少	精度向上 不良発生度合 安全度向上	独創的か 類似か	他の職場 他の作業に 応用出来る か	本人が努力し たか指導ない し援助の有無	そのまま実施 出来るか 修正必要か	1	1時間以下/月 0.1～1	現状と余り 変わらない 0	極めて常識的 0	応用出来ない 0	単なる思いつき 0	修正しても 実施は困難 0	2	2H～5/月 2～5	やや向上 1～2	常識的 2	参考となる 2	たいした努力 とは言えない 1	相当の修正が 必要 1	3	6H～10/月 6～10	かなり向上 3～5	着眼が良い 3	応用出来る 3	本人の努力が 認められる 3	修正すれば 実施可能 2	4	11～20/月 11～20	著しい向上 6～10	独創性が 相当有る 4	広く応用 出来る 4	相当な努力が 認められる 4	少し手を加え ると実施出来る 3	5	21～30/月 21～30	画期的な向上 11～	極めて独創的 優れている 5	非常に広範囲 に応用出来る 5	非常な努力の 跡がはっきり 5	そのまま 実施出来る 4	6	31H以上 3Hで1点加算						計							合計			点			級	各等級区分	級	点数	金額	級	点数	金額	特級			4級	21～25	5,000	1級	46～	30,000	5級	16～20	3,000	2級	36～45	20,000	6級	10～15	1,000	3級	26～35	10,000	提案賞	～9	500
審査要素	1		2	3	4	5																																																																																																																																		
	メリット計算		着想	応用	努力	具体性																																																																																																																																		
	可能	不可能																																																																																																																																						
	低減工数	品質向上																																																																																																																																						
	低減金額	安全向上																																																																																																																																						
着眼事項	生産性向上 経費削減 材料費減少	精度向上 不良発生度合 安全度向上	独創的か 類似か	他の職場 他の作業に 応用出来る か	本人が努力し たか指導ない し援助の有無	そのまま実施 出来るか 修正必要か																																																																																																																																		
1	1時間以下/月 0.1～1	現状と余り 変わらない 0	極めて常識的 0	応用出来ない 0	単なる思いつき 0	修正しても 実施は困難 0																																																																																																																																		
2	2H～5/月 2～5	やや向上 1～2	常識的 2	参考となる 2	たいした努力 とは言えない 1	相当の修正が 必要 1																																																																																																																																		
3	6H～10/月 6～10	かなり向上 3～5	着眼が良い 3	応用出来る 3	本人の努力が 認められる 3	修正すれば 実施可能 2																																																																																																																																		
4	11～20/月 11～20	著しい向上 6～10	独創性が 相当有る 4	広く応用 出来る 4	相当な努力が 認められる 4	少し手を加え ると実施出来る 3																																																																																																																																		
5	21～30/月 21～30	画期的な向上 11～	極めて独創的 優れている 5	非常に広範囲 に応用出来る 5	非常な努力の 跡がはっきり 5	そのまま 実施出来る 4																																																																																																																																		
6	31H以上 3Hで1点加算																																																																																																																																							
計																																																																																																																																								
合計			点			級																																																																																																																																		
各等級区分	級	点数	金額	級	点数	金額																																																																																																																																		
	特級			4級	21～25	5,000																																																																																																																																		
	1級	46～	30,000	5級	16～20	3,000																																																																																																																																		
	2級	36～45	20,000	6級	10～15	1,000																																																																																																																																		
	3級	26～35	10,000	提案賞	～9	500																																																																																																																																		

【令和7年度の実績】

目 標		実 績	
件 数	総点数	件 数	総点数
40 件以上	200 点以上	24 件	237 点

【社会貢献活動】

エコキャップ運動の推進

- エコキャップ運動を通じて、間接的に**障害者の雇用創出**や非営利団体を通じ発展途上国の子ども達に**医療支援**をする等の社会貢献活動に取り組む。また**CO₂削減**にも貢献する。
- 回収したエコキャップは、市原市 社会福祉法人「ふる里学舎」に送付する。
- 障害者の方がキャップの選別作業を行い、国内外のリサイクル業者に委託する。
- 運営は、横浜市のNPO法人「エコキャップ推進協会」が行っている。

< 回収容器 ・ 設置場所 >

- ー、大食堂・水事場の自動販売機
- ー、事務所3階・シュレッダーの傍
- ー、事務所2階・1階への連絡外階段の出入口
- ー、事務所1階・手洗い場の傍



< 拡大図 >



【実績】

年度	エコキャップ		ゴミとして焼却した場合の CO ₂ [二酸化炭素] 発生量 数量(kg)
	数量	収集個数(約)	
令和7年度	27.80 kg	11,954 個	87.57 kg
平成28年度～令和6年度	152.20 kg	65,446 個	479.43 kg
合計	180.00 kg	77,400 個	567 kg

VII. 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

法令名	対象施設等	遵守確認事項	評価結果
浄化槽法	合併浄化槽	設備管理 浄化槽法定検査	○
省エネ法	エネルギーの使用 (特定事業者ではない)	・エネルギーの使用合理化 ・電気の需要の平準化	○
騒音規制法	空気圧縮機	敷地境界騒音測定 施設の届出	○
フロン排出抑制法	業務用エアコン等の機器	簡易点検記録簿 冷媒漏洩点検・整備記録簿	○
PRTR法	ジクロロメタン、キシレン	PRTR届出 SDSの入手と教育	○
廃棄物処理法	一般、産業廃棄物	マニフェスト管理、保管場所の表示板 産廃業者への委託/許可状況	○
高圧ガス保安法	液酸タンク	設備管理 貯蔵量管理	○
自動車リサイクル法	自動車	廃棄処分証明書	○
家電リサイクル法	家電4品	廃棄処分証明書	○
自動車NOx・PM法	ディーゼル車	排ガス基準適合車の使用	○
消防法	危険物屋内貯蔵所	施設管理 在庫管理	○

* 環境関連法規等の違反は工場立地法を除いて関係当局からの指摘及び訴訟は過去25年間ありません。

取組の自己チェック

項目	令和4年/3月 評価点	令和5年/3月 評価点	令和6年/3月 評価点	令和7年/3月 評価点
1.事業活動へのインプット	364点/満点392点	371点/満点396点	393点/満点412点	391点/満点410点
2.事業活動からのアウトプット	240点/満点242点	240点/満点242点	250点/満点252点	256点/満点258点
3.製品及びサービス	156点/満点156点	162点/満点162点	162点/満点162点	168点/満点168点
4.その他	76/満点96点	78/満点96点	84/満点102点	90/満点106点
合計	836点/満点886点	851点/満点896点	899点/満点928点	905点/満点942点

* 25/9月～30/9月迄はガイドライン2009年版。令和元年度よりガイドライン2017年度版使用。

VIII. 代表者による全体評価と見直しの結果

- 1) 実施日 令和7年3月25日(火) 10:00～11:30 事務所1F
- 2) 代表者による評価

1. 環境経営目標6項目中2項目の未達成があったので、次回は全項目達成を目指して取組むこと。
2. 当社の重点項目は、作業改善提案による電力量(CO₂)の削減です。
新規案件の取組強化を積極的に行い提案活動に取組むこと。
3. 環境問題が、益々深刻化する時代です。環境活動を積極的に取組み、良い経営が結果的に環境に貢献するよう努めること。
4. 千葉県SDG₂パートナーの認可取得を生かした活動を継続的に行う。