

2024

環境経営 レポート



対象期間 : 2024.4-2025.3

発行 : 2025.5.30

株式会社電精社



エコアクション 21



株式会社 電精社 EA21 環境経営レポート

組織概要	3
対象範囲	3
環境経営方針	4
環境経営計画	5
エコアクション年表 ～これまでの歩み～	6
中長期環境経営目標	7
当年度目標と実績	8
当年度の取り組みと次年度目標	8
当年度の取り組み事例	9
年間実績__環境部門	10
年間実績__製造部門	11
実績推移（過去 6 年間）	12
主な活動内容	13
品質向上に向けた取り組み	14
業務改善の取り組み	15
BA カード大賞	16

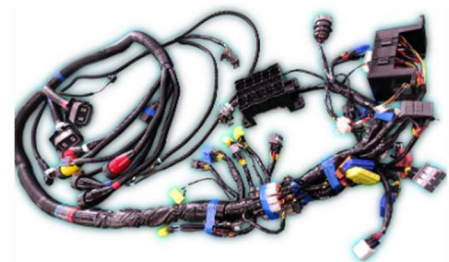
環境関連法規等の遵守状況の確認

及び評価の結果並びに違反、訴訟等の有	
無.....	17
代表者による全体評価と見直しの結果	18



組織概要

- 1) 事業者及び代表者名
株式会社 電精社
代表取締役社長 岡本 延明
- 2) 所在地
本社及び土浦工場
〒300-0012 茨城県土浦市神立東 2 丁目 8 番 1 号
- 3) 環境保全関係の責任者及び担当者連絡先
環境管理責任者：品質管理課 山崎 美広
担当者：品質管理課 石川 愛理
連絡先：TEL 029-831-3991/FAX 029-831-6097
- 4) 事業内容
ワイヤーハーネスの製造
- 5) 事業の規模
2024 年度年商：1288 百万円
従業員数：70 名(2024 年 3 月末現在)
工場延べ面積：1,409 m²
- 6) 実施体制
環境経営計画に基づき、各部門、担当ごとに活動テーマ展開する。



対象範囲

- 1) 取り組みの対象組織
株式会社 電精社 本社及び土浦工場(土浦市神立東 2 丁目 8 番 1 号)
第 2 工場(土浦市神立東 2 丁目 8 番 7 号)
第 3 工場(土浦市神立東 2 丁目 10 番 18 号)
第 4 工場(土浦市神立東 2 丁目 10 番 14 号)
- 2) 認証・登録範囲
ワイヤーハーネスの製造



環境経営方針

株式会社 電精社 は、当社の事業活動が環境に与える影響を常に考慮し、環境を保全する社内システムを構築し、永続的にそのシステムの改善・見直しをしていきます。

1. 環境問題を全社的活動の一環として捉え、全従業員が環境経営目標に対し真摯に取り組めます。
2. 環境経営目標として“省エネ(CO2削減、節電)”“廃棄物削減”“節水”を推進します。
3. 製造不良の低減を”課題とチャンス”とし、各工程推進活動を実施します。

企業活動において、該当する環境関連の法律及び規則を遵守していきます。

また、環境経営レポートを公表する等、積極的な環境コミュニケーションに努めます。

令和元年 10月9日 改訂
平成18年 3月10日 作成
株式会社 電精社
代表取締役 社長

岡本延明

岡本延明

環境経営計画

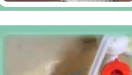
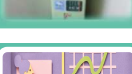
環境経営計画として、以下の4つの観点からアプローチし、現在では「環境×品質」の両面から取り組みを実施しています。



3つの環境目標、5つの品質不良低減目標を掲げ、持続的な改善活動に取り組んでいます。



エコアクション年表 ～これまでの歩み～

	2006年 エコアクション取り組み開始 認証登録	
	2009年 電線加工不良の低減活動 導入	
	2011年 ソーラーパネル設置（販売用）	
	2012年 電気軽自動車(Miev)導入	
	2012年 照明LED化 推進開始	
	2015年 風力発電 導入検討	見送り 失敗
	2016年 オイルヒーター導入	
	2017年 節水活動 節水こま、音姫の導入、トイレタンク溜水の水量削減	
	2017年 紙ゴミの資源化	
	2018年 ファンヒーター導入	失敗
	2018年 エコカップの回収開始	
	2018年 製造不良低減を目標に	
	2019年 エアカーテンの設置	
	2020年 エアコン室外機カバー設置	
	2021年 SDGs推進会議 開催	
	2022年 時短社員制度の導入	
	2023年 役職者の目標活動 個人からチームへ 不良低減をテーマとし共同活動	

中長期環境経営目標

項目	単位	基準 2022年度 実績値	2023年度	2024年度	2025年度
1. CO ₂ 排出量削減 購入電力排出係数 0.376を使用(3年間固定)	kg-CO ₂	45,359	45,132 ▲0.5%	44,905 ▲1.0%	44,679 ▲1.5%
1.1 電気使用量	kWh	63,474	63,157 ▲0.5%	62,839 ▲1.0%	62,522 ▲1.5%
1.2 ガソリン使用量	ℓ	9,875	9,865 ▲0.1%	9,855 ▲0.2%	9,845 ▲0.3%
2. 廃棄物排出量削減	kg	3,449	3,432 ▲0.5%	3,415 ▲1.0%	3,397 ▲1.5%
3. 水使用量削減	m ³	263.0	262 ▲0.5%	260 ▲1.0%	259 ▲1.5%
4. 電線加工不良の低減	m	322	316 ▲2%	309 ▲4%	303 ▲6%
5. 圧着不良の低減	%	0.0085	0.00843 ▲0.5%	0.00839 ▲1%	0.00834 ▲1.5%
6. 端子挿入ミスの削減	件	371	364 ▲2%	356 ▲4%	349 ▲6%
7. 不良検出率の向上 (社内不良/全不良)	%	95.16	95.26 ▲0.1%	95.35 ▲0.2%	95.45 ▲0.3%
8. 不良件数の削減 (社内不良+社外不良)	件	1,321	1,295 ▲2%	1,268 ▲4%	1,242 ▲6%

(注1)当社は、化学物質を使用していない。

当年度目標と実績

項目		単位	2024年度 目標	2024年実績 実績	達成率	2024年度の評価
CO ₂ 排出量	総量	kg-CO ₂	44,905	46,057	97%	目標達成 使用電力は5.4%減少
	購入電力	kWh	62,839	59,081	106%	ガソリンは前年度比 3.5%増
	ガソリン	L	9,855	9,852	100%	
廃棄物 排出量	総量	kg	3,415	2,147	159%	目標達成 前年度より 22%減
水使用量	総量	m ³	260	277	94%	目標やや達成 前年度対比 増減なし
電線加工不良の低減		m/年	309	169	183%	目標未達 前年度対比 207m減
端子圧着不良率の低減		%/年	0.00839	0.01052	80%	目標達成 前年度対比 0.00251%増
端子挿入不良の低減		件/年	356	336	106%	目標達成 前年度対比 21件増
不良検出率の向上		%/年	95.35	96.68	101.4%	目標達成 前年度対比 2.01%増
不良件数の低減		件/年	1268	1327	96%	目標達成 前年度対比 200件増

(注 1) 購入電力の排出係数は、0.441(東京電力)を使用。

(注 2) 目標達成率評価基準：95%以上=目標達成、81~94%=やや達成、80%以下=未達

当年度の取り組みと次年度目標

1) 二酸化炭素排出量削減

今年度は、暖房の温度設定を 20℃→19℃へ見直したことにより

電気量の使用量が減少し、目標達成の結果となりました。

2025 年度も引き続き、節電の呼びかけに努めていきます。

2) 廃棄物排出削減

2020 年度より、ダンボール・紙ゴミは、“再資源化”となるため、

集計結果から除外し、特別管理としました。今年度は、実際の廃棄物を使用した

分別指導を行ったことにより、従業員の理解が深まりました。

2025 年度も更なる分別徹底に努めていきます。

3) 総排水量削減

今年度は、排水量の増減なし。今後の人員増加を視野に更なる節水活動を継続します。

4) 全員参加の環境活動

今年度は、会社周辺清掃を実施しておりません。

5) 製造不良の低減

今年度は、不良通知システムの導入により、不良のリアルタイムの通知が可能となりました。
さらに、不良データの集計方法も拡充され、より多角的な分析が行えるようになりました
2025 年度は、各作業者が前後工程の作業を知ることで、
知識の向上を図る活動を推進します。

当年度の取り組み事例

2024 年 5 月 協力会社との意見交換会

EA21 に取り組んでいる協力会社のご担当者が来社され、意見交換会を実施しました。
お互いの取り組み内容や考えを共有し合う貴重な機会であり、有意義な時間となりました。
今後も互いに協力し、推進していくための第一歩目となりました。



2024 年 7 月 LED 導入検討

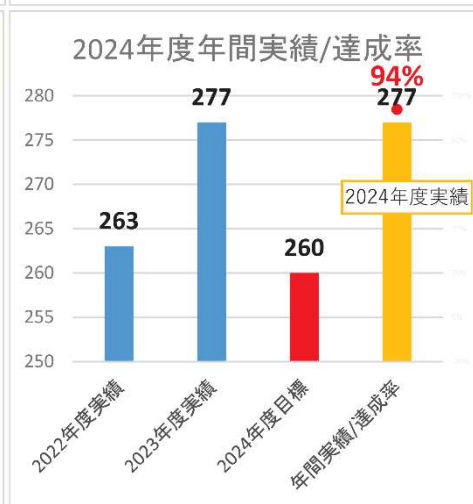
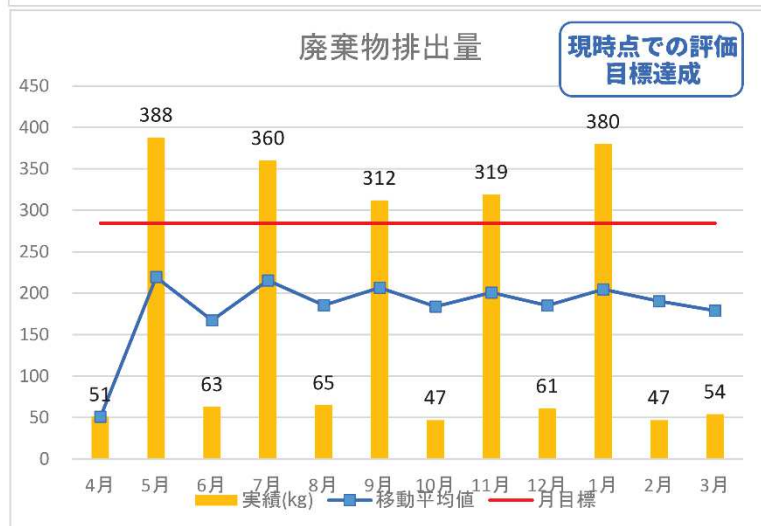
過去に導入した LED が経年劣化により、以前より光量が少なくなったため
交換を検討しました。
光量は下がっているが、問題の無いレベルであること、交換するフロアを限定すると
期待される電気料金の削減にはつながらないことなどの理由から、今回は見送りとなりました。

2024 年 9 月 雷対策用のテーブルタップ導入

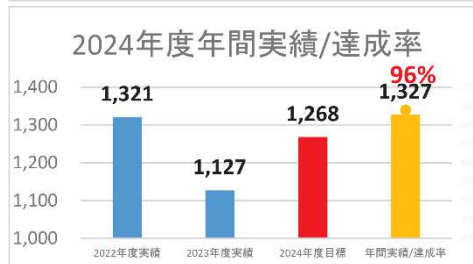
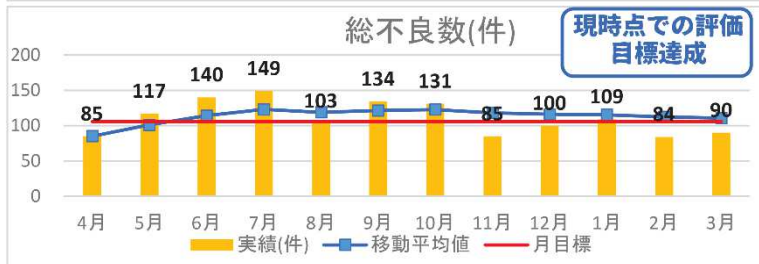
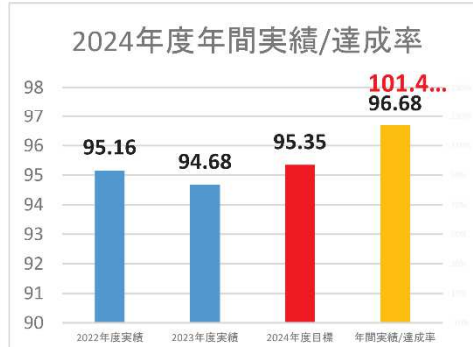
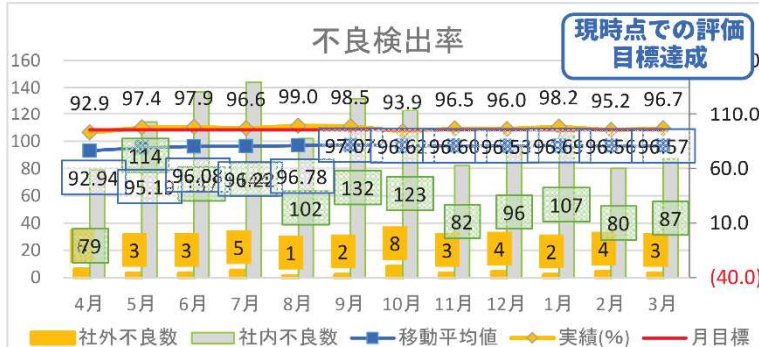
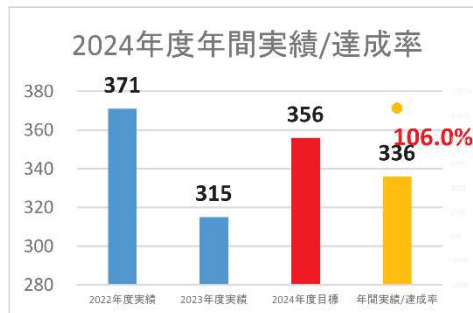
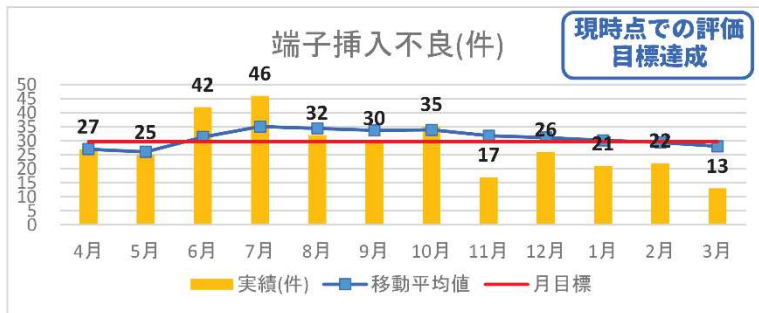
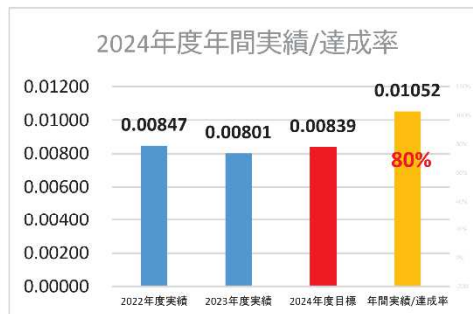
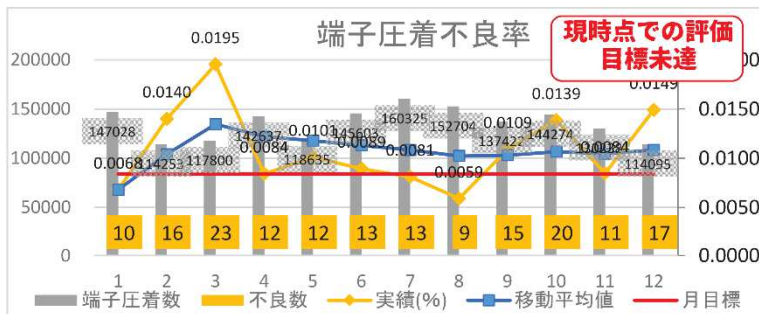
落雷による機器故障を防止するため、各エリアのテーブルタップを雷対策用へと
交換しました。



年間実績__環境部門

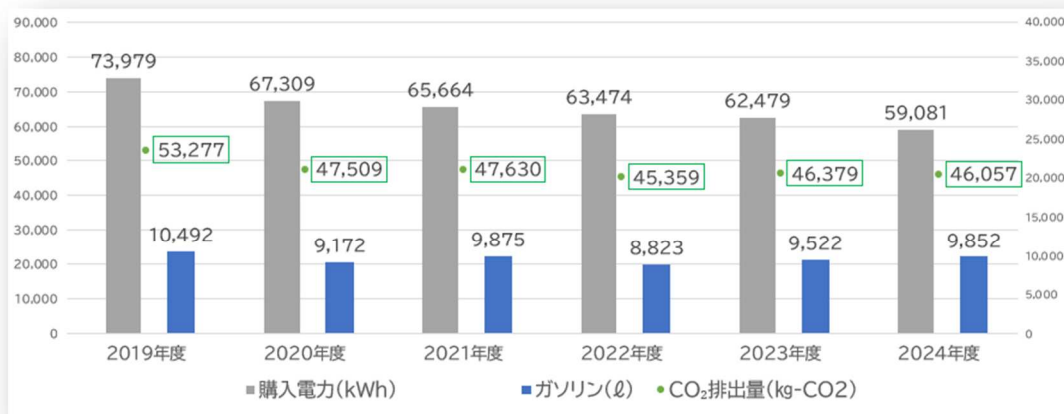


年間実績__製造部門

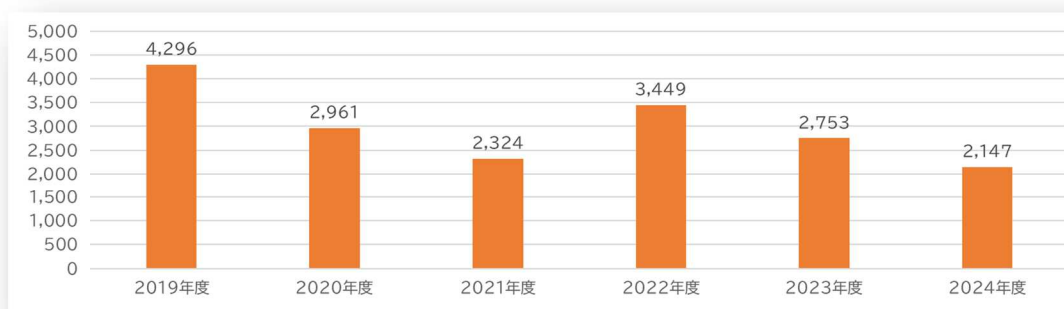


実績推移（過去 6 年間）

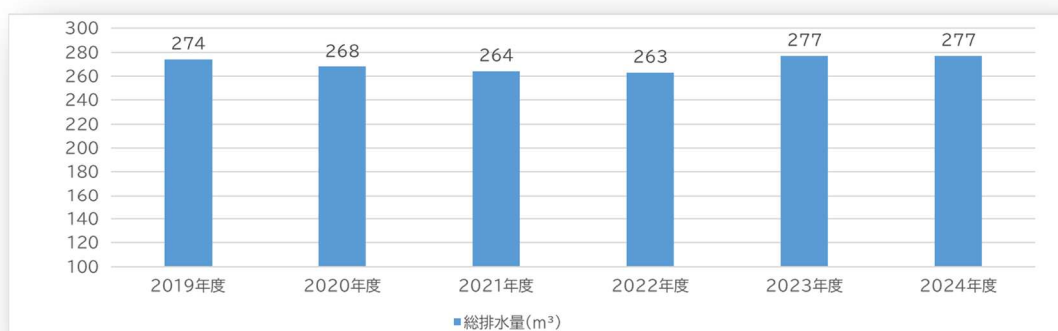
■ CO₂排出量



■ 廃棄物排出量



■ 総排水量



主な活動内容

CO₂排出削減

活動&ルール

- エアコン設定温度
【夏季:26℃・冬季:19℃】
- 空調時:遮光ブラインドの活用
出入口開放禁止
- 始業前・休憩時間・就業後 消灯
- 長時間 未使用設備は電源OFF
- 長期休暇中 コンセント取り外し
- 「エコドライブ10のすすめ」の励行

設備

- 空調エアカーテン設置
- タコ足コンセントのテーブルタップ化
- 工場内蛍光灯 LED化の推進
- 電気自動車の購入、運用

環境活動

- 全従業員による会社周辺の清掃
2014-2017実施

廃棄物排出削減

活動&ルール

- 産業廃棄物の分別廃棄を徹底
- 紙ごみの分別、可燃ごみの減量化
- エコキャップ回収

総排水量削減

活動&ルール

- 蛇口付近に節水掲示
「手洗い時に水出しっ放しにしない」
「水漏れを発見したら上司に報告」

設備

- 全水道に節水こま導入
- トイレタンク溜水の水量削減
- トイレ擬音発生機の設置



品質向上に向けた取り組み

- 役職者による目標活動 -

当社における課題について半期毎に、目標を定め活動しております。役職者が主体となって、定期的な進捗会議を開催し、目標達成に向けて取り組んでいます。



目標設定

目標項目

- ・ 社外不良流出の低減
 - ・ 組立工数の底上げ
 - ・ 部品データの整備
 - ・ 余剰在庫の削減(一般販売、協力工場への販売など)
 - ・ 見積もりフォーマットの統一
- ・ 会社全体の5S
 - ・ 光熱費の削減(ECOアクション)
 - ・ 図面・線切表の電子化
 - ・ 治具管理 (組立ボードなど)
 - ・ PC業務のムダ削減

2023 年には、個人からチーム活動となり、当初の最大の課題であった「不良流出」について取り組みました。

2023 年上期テーマは

【発生を減らす させることで 流出を減らす】

不良をそもそも発生させないという視点で

A チーム(切断圧着)と B チーム(組立)に分かれ活動。

初のチーム活動、不良の分析、作業者へのアンケート、ヒヤリング、、、
 新たな取り組み方に対して、チームでの多角的な視点から考察へと繋がりました。
 その成果として実態に即した様々な対策。さらには、それぞれのチームでのアプローチの違いが見られ、
 これまでにない新たな一歩を踏み出せました。

線切G 不良対策案

ヒヤリング結果をふまえて

★
声に出して読む

📋
第三者チェック

🕒
確認の時間を設ける

🔄
手順の統一

★
マーク類に区切りを入れる

★
職工に代わる何か

線番 ペンチェック

東単位の忘れ対策

#125

XXXXXXXXXX

#125 ✓

- ペンチェックによる意識向上
- 線切表照合不要による効率UPも

切断圧着

Team A

組立

Team B

～活動結果～

HDPコネクタ矢視表の作成 (A5 個人携帯型)

- ◆ HDP 23、31、49 極 各種作成 (オス・メス)
- ◆ 組立 G 23 名分配布
- ◆ 運用開始 9月～

一 結論 一

- ・ 目を凝らして確認するストレスが軽減した
- ・ 番号の判別が容易になり挿し間違い防止効果に期待

対策案

類似マークのマーキング方法を見やすい方法に統一する

Q、(類似) の区別は？

リマート読み間違いによる不良の発生

・ マーク文字数	▶ 5文字	(旧) PPVGLRHR
・ 極数	▶ 高字1文字、数字1文字	(旧) ARRLMKT16
・ 番号不良極を合わせ	▶ {3文字 数字1文字} {5文字 高字1文字}	(旧) ALB.PP20
・ 読みやすい文字に	▶ 未定 49% 半定 39% その他 12%	(旧) ALB.MKT16

2023 年下期は、各チームが別のテーマを掲げて取り組みました。

Team A

出荷不良低減



Team B

不良フィードバック体制の改善



いずれのチームも従業員からの意見を取り入れ、新システムを導入し大きな改革へと繋がりました。

業務改善の取り組み

－役職者による目標活動－

2024 年上期は、全員でひとつの課題に対して、共同での取り組みとなりました。



切圧工程の工数算出

概算工数を算出する仕組みの研究、実験



部品BOMマスタの作成

BOMを作成し、所要量を割り出す



理論的な工数算出という難解な課題について、今後の足掛かりとなるアプローチとなりました。

結果、工数算出には至りませんでしたが、分析の過程において VBA や関数計算などの

新しいチャレンジをしたことは、今後に活かせる最大の成果です。

-個人による改善提案 -

当社では、2015 年から改善活動の一環として

“BA カード制度”を導入しています。

従業員一人ひとりのひらめきが、大きな改善につながっています。

これまでに累計総数 **360 件**の BA 案が、各従業員から提案されてきました。

Before
After

コスト削減

ストレス軽減

環境改善

5S

品質向上

直近の半年間(2024 年下期)には、**12 件**の BA カードが採用されています。

指導要領書や環境の観点からの提案もあり、取り組みの幅はさらに広がりを見せています。

BA 大賞



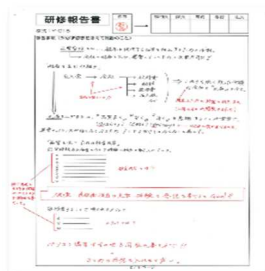
視野が狭い、両手が塞がる、中腰姿勢を改善した運搬具



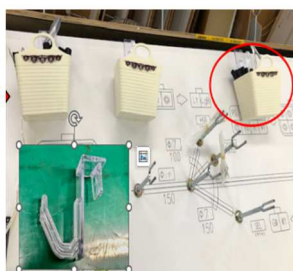
収納の工夫も...



新人向けの指導要領書 『報告書の書き方』



コルゲート置場改善 見栄え・作業性 Good !



今期唯一の環境改善！ 低コストで暑さ寒さ対策



図面格納庫改善 図面庫からファイリングへ



粘着テープカッター用補助部品 3D プリンターデビュー作！



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

当社の事業活動に関連する、主な環境関連法規等を示します。

法令名	主な該当する活動	評価項目	遵守性
廃棄物処理法	産業廃棄物の排出	☐ 委託契約書の所在(許可証の確認)	遵法
		☐ 管理票の適切な発行と管理	
		☐ 管理票の 5 年間保管	
		☐ 管理票交付状況等報告確認	
		☐ 保管基準の遵守	
家電リサイクル法	廃家電の適正処理	☐ 適正な引き取り業者への引渡し	遵法
フロン排出抑制法	業務用空調機の 適正管理と適正廃棄	☐ 機器の点検・漏えい防止・履歴の記録と保存 (2015 年 4 月以降適用)	遵法
		☐ 適正な引き取り業者への引渡し	
		☐ 適正な料金の支払い	
自動車リサイクル法	廃自動車の適正処理	☐ 適正な引き取り業者への引渡し	該当なし
PC リサイクル法	廃業務用パソコン等の 適正処理	☐ 適正な引き取り業者への引渡し	該当なし
		☐ 適正な料金の支払い	

1) 環境関連法規等の遵守状況の確認及び評価の結果

環境関連法規等の取り纏めチェックリストに基づき、毎月チェックを行い、遵守状況の確認を行い、問題はありません。また、年 1 回、環境関連法規の改正チェックを行い、管理内容の変更有無を確認しています。

2) 違反、訴訟等

環境関連法規等の遵守・評価確認の結果、環境関連法規への違反はありません。なお、関係当局よりの違反等の指摘は、過去 5 年間ありません。又、地域住民など外部からの苦情等もありません。

代表者による全体評価と見直しの結果

環境目標は概ね良好な状況である。一方で、目標未達となっている項目については、対策やルールが工程において徹底されているかどうか、確認が必要である。

また、電気や水といったエネルギーの使用状況については、それぞれが何に使用されているか、特に使用量が多いものは何かを明確にし、原因を追及することが求められる。

今後も引き続き、新たな取り組みや改善活動を積極的に進めていく。