

環境経営レポート



自動注湯機で生産効率アップと環境負荷低減



2軸旋盤で生産効率倍増と環境負荷低減

運用期間：2023年7月～2024年6月

《第17版》

作成日：2024年10月3日

(株) 今泉 鑄造 鉄工 所



環境省
エコアクション21

認証番号0002477

I. 組織の概要

1. 事業者名及び代表者名

株式会社 今泉鑄造鉄工所
代表取締役 今泉 秀樹

2. 所在地

静岡県駿河区北丸子1丁目8番10号

3. 環境管理責任者及び担当者連絡先

責任者 技術部長 河部 昭雄
担当者 技術部長 河部 昭雄
連絡先 TEL: (054)259-1331
FAX: (054)259-5729
E-mail : a-kawabe@imaizumichuzou.co.jp

4. 事業の内容

☆ 銑鉄鑄物の鑄造、機械加工

5. 事業規模

年度 活動期間		2020年度	2021年度	2022年度	2023年度
		2020.7~2021.6	2021.7~2022.6	2022.7~2023.6	2023.7~2024.6
主要製品生産量	t	2,200	2,741	2,260	1,800
売上高	百万円	563	779	840	741
従業員	人	42	44	44	42
床面積	m ²	2,281	2,281	2,281	2,281

6. 敷地概要

◇ 都市計画法での用途地域指定 :工業専用地域

◇ 静岡県生活環境の保全等に関する条例での地域指定

大気: ばい煙濃度(ダスト)

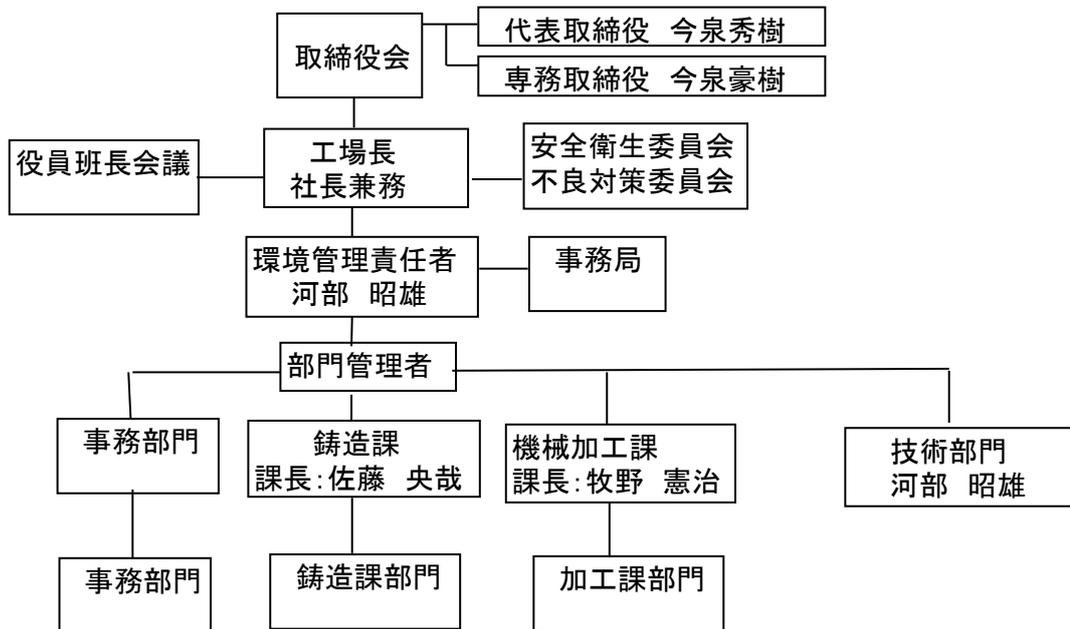
水質: 静岡水系 丸子川 河川C

騒音: 第4種区域 工業地域

振動: 第2種区域騒音規制法に基づく第4種区域

実施体制

☆ 環境経営システムの構築、運用、そして有効性を継続的に改善するため、下の実施体制で取り組む。



☆ 実施体制における各自の役割・責任及び権限を以下の通り定める

● 社長及び工場長(経営層)

- ・環境経営システムの構築、環境経営マニュアルの制定
- ・経営における課題とチャンスをつまみ環境経営方針を制定し、改定、誓約する
- ・環境管理責任者の任命
- ・重点課題としての行動指針を定める
- ・システム全体の評価と見直し・指示
- ・環境経営計画の承認
- ・環境経営計画に対するインフラの整備と人材の育成
- ・内部コミュニケーションの推進と統括
- ・実施体制の構築

● 環境管理責任者

- ・環境経営方針、環境経営目標、環境経営活動計画の立案
- ・環境経営活動計画の推進状況の把握と社長への報告
- ・該当環境関連法規等の把握と管理
- ・問題点発生に対する是正及び予防処置の対応指導

● 事務局

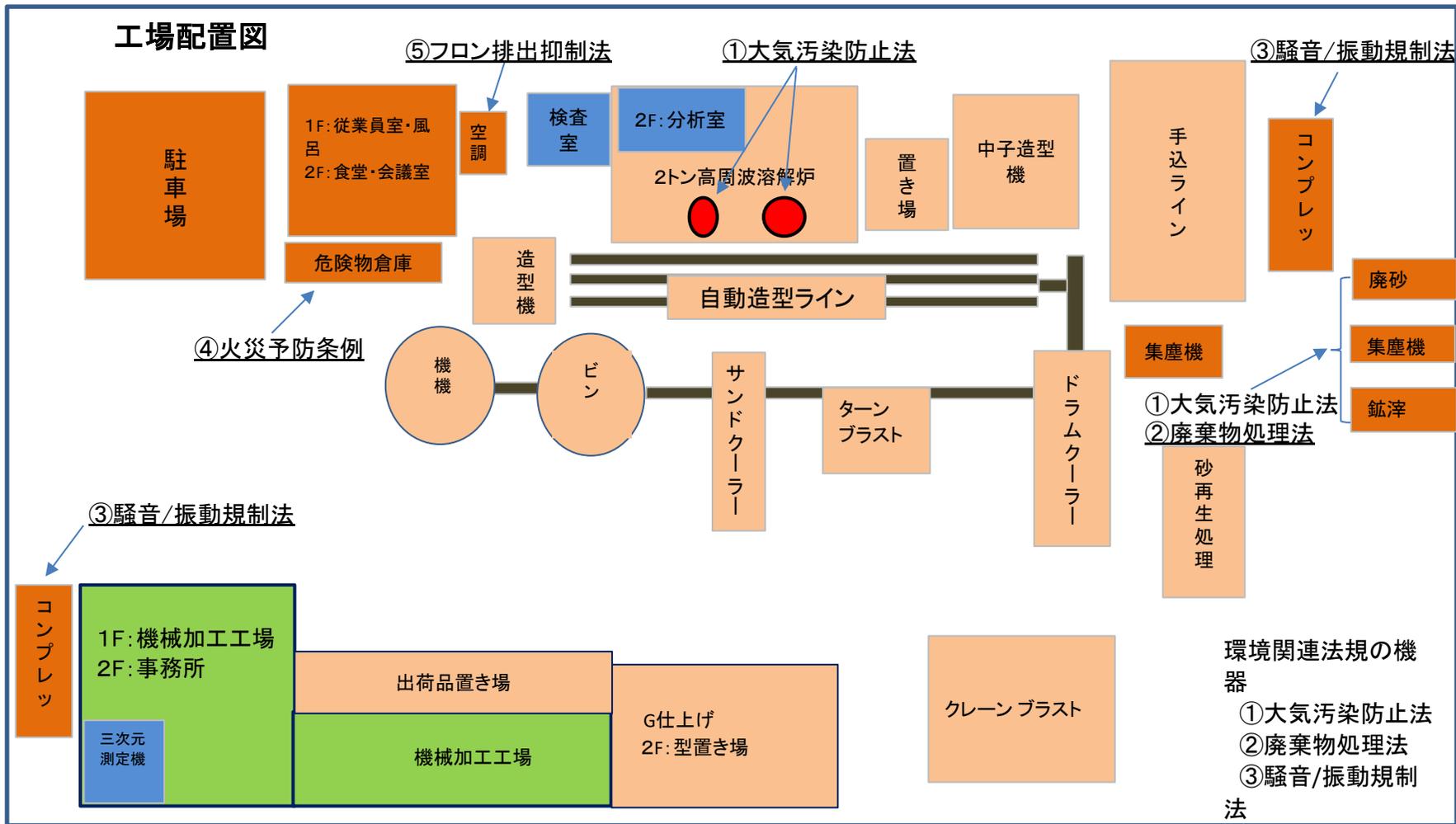
- ・更新審査・中間審査など更新・継続申請等に関わる事務手続き
- ・環境経営レポート作成、データの収集と分析
- ・教育資料の作成・配布・掲示
- ・活動の啓発、活動内容・取組結果の周知・公表など

● 部門管理者

- ・環境経営経営計画の推進と必要とする資源の準備
- ・該当環境関連法規等の遵守と状況把握
- ・環境経営教育・訓練の実施
- ・緊急事態及び問題発生した場合、その処置と是正並びに予防処置の実施と報告
- ・運用管理、監視、測定、記録管理

● 事務員、作業員

- ・エコ活動の推進、実践
 - 消灯、節水、まめに機械の停止操作、ムダの削減、廃棄物の削減等に勤める
- ・作業活動の中での改善
 - 不良発生、ムダ等に対し、改善活動に勤める。



主な鑄造設備

2トン高周波溶解炉、自動注湯機
自動造型機、ターンブラスト、クレーンブラスト
砂混錬機、ドラムクーラー、サンドビン

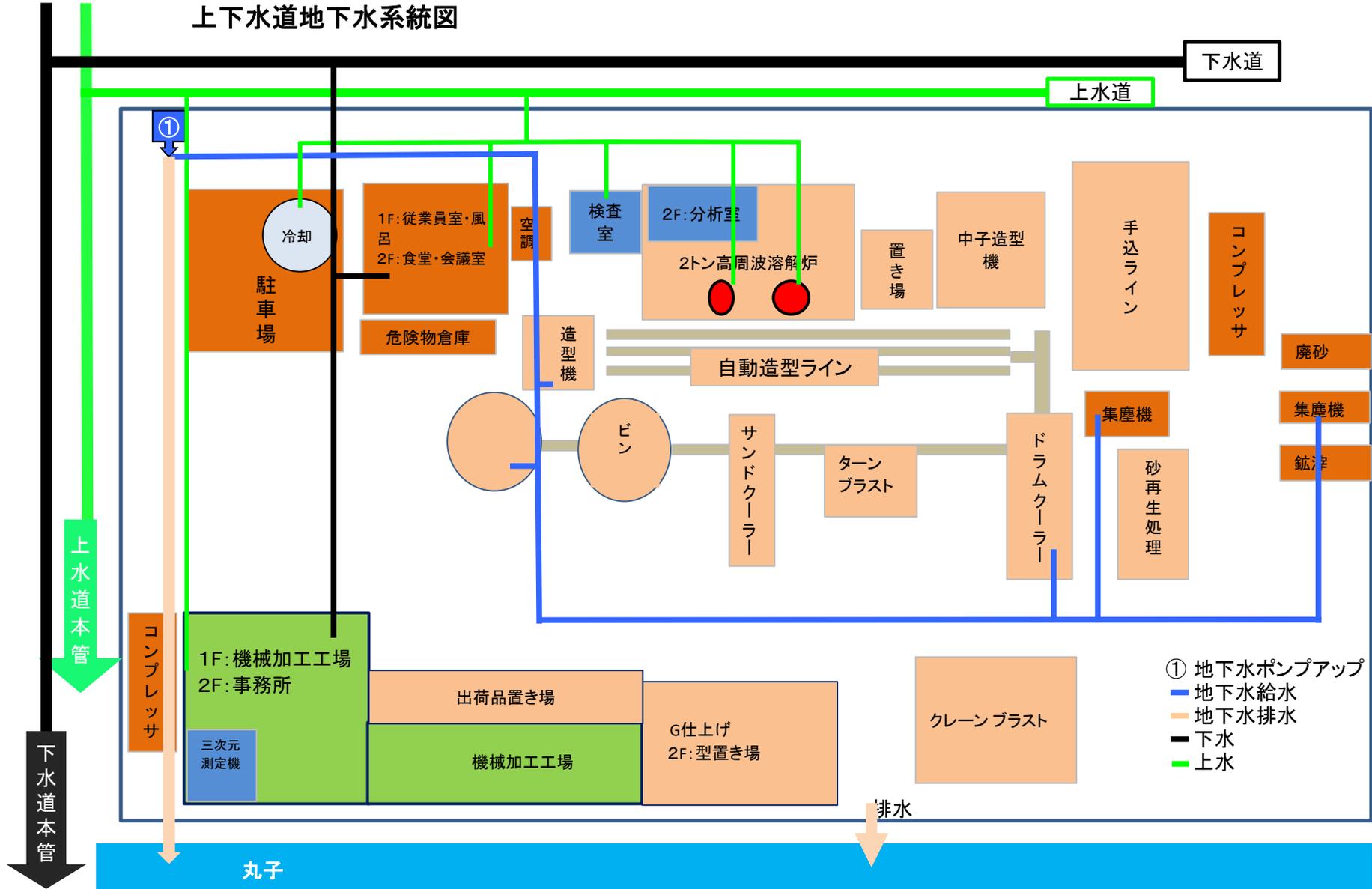
主な機械加工設備

横MC×3、立MC×2、NC旋盤×4
MC×3、汎用旋盤、研磨機
ボール盤、洗浄機

主な試験設備

スペクトロ分析装置、金属顕微鏡
50トン引張試験機、ブリネル硬度計
研磨装置、三次元測定機

上下水道地下水系統図



Ⅱ. 環境経営方針

当社は、社会の一員として『地球環境保全』が人類共通の課題である事を認識し地域、顧客に信頼される企業を目指します。

生産基盤である銑鉄鋳物の鋳造及び機械加工において、経営における課題とチャンスをつまえて環境経営の継続的改善を目指します。

私たちは、常に企業活動が地域社会に及ぼす影響を認識し、意識改革を実施して、全社員一丸となって環境経営のステップアップを実践します。

重点課題として、以下の行動指針を定めます。

1. 環境関連法規を遵守し、社会的要求に応じて行きます。
2. 事業活動において無駄を省き、生産性効率の向上・不良率の削減を図ることにより環境負荷低減を達成します。
3. 次の事項を重要な課題として環境経営目標を設定し、効果的に取組みます。
 - ☆ 不良率の削減により温室効果ガス排出量の低減を図る
 - ☆ 廃棄物量の削減
 - ☆ 水使用量の削減
 - ☆ 自らが生産・販売・提供する製品の環境性能の向上、及びサービスに関する環境配慮（不良率・不良金額の削減）
4. 環境経営方針の周知徹底を実施し、全社員の環境意識の向上を図ります。

2009/7/1 制定
2012/7/1 改定-1
2019/7/1 改定-2
2022/10/3 改定-3
2024/7/1 改定-4

株式会社今泉鋳造鉄工所 代表取締役 今泉秀樹

Ⅲ. 環境経営目標('23~'25)

2018年度対比3%減に向けて、2023年度～2025年度にもう一回挑戦する。
電力効率の良い新型電気炉を2018年12月に導入したので、この年を基準年とする。

		削減目標(2018年度対比を示す)			
項目	単位	2018年度	2023年度	2024年度	2025年度
		2018.7～ 2019.6.	2023.7～ 2024.6.	2024.7～ 2025.6.	2025.7.～ 2026.6.
			低減率	低減率	低減率
● 温室効果ガスの削減	原単位	0.796	-1%	-2%	-3%
	kg-CO2	2,165,718			
● 電力使用効率	原単位	1.670	-1%	-2%	-3%
	kWh	4,543,968			
● 産業廃棄物最終処分量	原単位	0.743	-5.0%	-5.2%	-5.5%
	kg	202,070			
● 水資源投入量	原単位	2.069	-17.0%	-18.0%	-18.5%
	Ton	5,632			
● 化学物質使用量	原単位		目標には挙げないが引続き適正に管理・使用していく		
当社の使用量は非常に少ない	kg	28,000			
● 自らの環境配慮			4%を目指して再度段階的に取り組む		
① 鋳造製品不良率	%	5.0%	4.0%	4.0%	4.0%
● 自らの環境配慮			基準年の原単位4.0の-3%(=3.9)を目指して段階的に取り組む		
② 加工不良	原単位	4.0	3.9	3.9	3.9
加工不良金額	万円	36			
(参考:年生産量)	Ton	2,721	1,800		

- ◇ 購入先電力二酸化炭素排出係数:中部電力2017年度調整後 0.472
- ◇ 温室効果ガス排出量原単位:CO2排出量(kg-CO2)÷年生産量(t_生)
- ◇ 電力使用効率原単位:購入電力(kWh)÷年生産量(t_生)
- ◇ 産業廃棄物最終処分量原単位:産業廃棄物最終処分量(kg)÷年生産量(t_生)
- ◇ 水資源投入量原単位:水資源投入量(t_水)÷年生産量(t_生)
- ◇ 化学物質使用量
当社はPRTR法に触れる化学物質使用量は非常に少ない
- 自らが生産・販売・提供する製品及びサービスに関する環境配慮
 - ① 鋳造課 鋳造不良率:4%以下を目標とする
鋳造不良率(%):不良重量(t_不)/生産重量(t_生)
 - ② 加工課 加工不良金額原単位:加工不良金額(万円)×100/年加工金額(万円)

IV. 環境経営計画に基づき実施する取組内容

2023年度(2023/7月)～2025年度(2026/6月)環境活動計画

(1) 温室効果ガスの排出抑制 (基準年より1%削減)

取組目標	活動項目	推進担当部門 推進責任者	スケジュール		
			7月～10月	11月～2月	3月～6月
電力消費量 年率1% 削減	LED照明	工場、食堂、事務所 工場長	消灯の徹底		
	溶解作業効率の改善 材料の余熱/投入量	溶解班 坂口班長	出湯後出来るだけ早く注湯するようにする事		
	不使用設備の電源 OFFの徹底	鑄造、機械加工 各課長	休止設備の電源切り		
	契約電力の見直し デマンド管理の推進	鑄造課 佐藤課長	デマンド管理の徹底		
	エア－漏れの削減 コンプレッサ－の節電	鑄造、機械加工 各課長	エア－漏れ削減箇所の修理、改善		
	空調機の管理の徹底 エアコンの使用時間、設定温度	事務部門、食堂 工場長	使用条件を明確化し、使用時間の徹底		
	消灯の徹底 (休憩時間、昼休みの消灯)	工場、食堂、事務所 工場長	消灯の徹底		
	灯油使用量の 削減	トリベの効率的な余熱 ストーブの管理徹底	溶解班 坂口班長	湯待ちの時はトリベに蓋をする事	

(2) 廃棄物等の排出抑制(基準年より5%削減)

取組目標	活動項目	推進担当部門 推進責任者	スケジュール		
			7月～10月	11月～2月	3月～6月
産業廃棄物 年率5% 削減	製品歩留まりの向上 製品化率を向上させる	鑄造課 工場長、佐藤課長	押し湯の大きさ、位置の再確認の実施		
	ノロ取り作業の改善 ノロ取り添加剤の削減	溶解班 坂口班長	ノロ取りは手酌一杯を原則とする		
	廃砂の有効利用 粒度分布を考慮し、生砂に再利用	鑄造課 工場長、佐藤課長	磁選機設置後の把握		
	一般廃棄物	事務所 蒔田	裏面の使用徹底を実施		
一般廃棄物	コピー用紙裏面の使用徹底	事務所 蒔田	裏面の使用徹底を実施		
	廃棄紙類の分別管理 新聞紙、コピー用紙、焼却類等	事務所 蒔田	リサイクル出来るよう分別管理する		
	鉄缶、アルミ缶、ペットボトル、紙 バックの分別回収の徹底	全工場 工場長	分別回収の徹底を実施		
	木製板パレ等の廃棄物 トリベ余熱への有効利用	溶解班 坂口班長	トリベ余熱への有効利用実施		

(3) 水使用量の削減 (基準年より17%削減)

取組目標	活動項目	推進担当部門 推進責任者	スケジュール		
			7月～10月	11月～2月	3月～6月
水使用量 年率17% 削減	手洗い水の節水	全工場 工場長	手洗い水の節水の継続		
	風呂水の節水	全工場 工場長	風呂水の節水、シャワーのみとする		
	水漏れ力所の点検	全工場 工場長	漏水箇所の点検		

(4) 自らが生産する製品に関する環境配慮

① 鑄造課 鑄造不良率:4.0%以下を目標とする

取組目標	活動項目	推進担当部門	スケジュール		
		推進責任者	7月～10月	11月～2月	3月～6月
歩留まりの向上を目指す	製品歩留まりの向上 製品化率を向上させる	鑄造課	新規品については歩留まりの向上を実施		
		鑄造課長			
不良率の削減 4%以下	原因究明と不良対策 工場内カメラの設置(動画撮影) 鑄込～出荷までをネットで共有	工場長	統計を取り、掲示板に掲示 工場内のPCでいつでも工程管理する 工場内のPCで出荷状況を管理する		
		専務			
		工場長			
		専務			
		工場長			
		専務			

② 加工課 加工不良金額原単位:3.9以下を目標とする

取組目標	活動項目	推進担当部門	スケジュール		
		推進責任者	7月～10月	11月～2月	3月～6月
工程内不良率削減	作業標準に基づき作成し 毎日必ず検査表に記入する(不良率)	機械加工課	実施		
		機械加工課長			
作業標準書の整備	デジカメ等を使った 作業標準書の作成	全工場 工場長	実施		
3Sの徹底	毎日掃除(5分目安) 1回/月(30分目安)	機械加工課 機械加工課長	実施		

③ 廃砂でリサイクル率の増加を推進

取組目標	活動項目	推進担当部門	スケジュール		
		推進責任者	7月～10月	11月～2月	3月～6月
鉦宰	ノロ取り作業の改善 ノロ取り添加剤の削減	鑄造課	実施		
		鑄造課長			
廃砂	廃砂の有効利用 マーセリサイクル(株)に出荷を増やす	鑄造課	実施		
		鑄造課長			
古砂	砂の有効利用 使用した砂を同業者に売却する	鑄造課	実施		
		鑄造課長			

注) : 実施

V. 環境経営目標とその実績評価

当社における2023年度の実績目標と実績を記す。

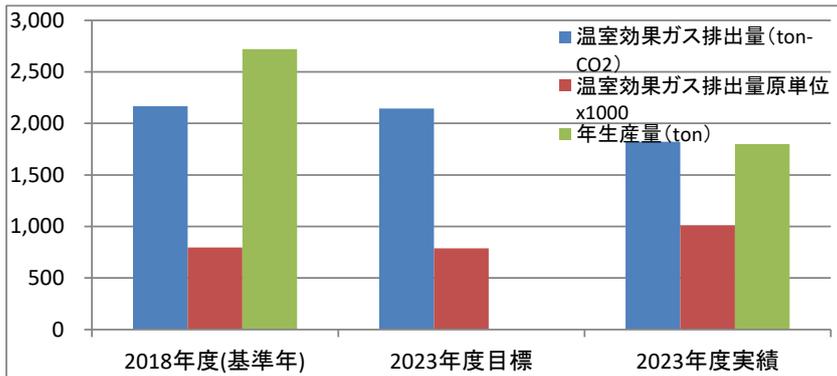
	単位	2018年度実績・基準年 2018.7～2019.6	2023年度目標値 2023.7～2024.6	2023年度実績値 2023.7～2024.6	達成評価	コメント
温室効果ガス排出量	原単位	0.796	-1%/0.788	(+27%) / 1.012	×	鋳物生産量が減り排出量は下がったが、原単位は上がった。原因は不良率の増加にある。削減が必要。
	kg-CO2	2,165,718	-1% / 2,144,060	(-16%) / 1,821,942	○	
電力量	原単位	1.670	-1% / 1.653	(+28%) / 2.144	×	電力量は減っているが原単位は上がっている。原因は不良にある。削減が必要。
	kWh	4,543,968	-1% / 4,498,528	(-15%) / 3,860,048	○	
産廃物最終処分量	原単位	0.743	-5% / 0.705	(-26%) / 0.55	○	生産量が減っているため、最終処分量、原単位も減少している。再資源化による効果が大い。
	kg	202,070	-5% / 191,967	(-51%) / 99,040	○	
水資源投入量	原単位	2.069	-17% / 1.717	(+19%) / 2.466	×	水使用量は減少したが、原単位は上がっている。不良削減と設備等の点検・節水を行っていく。
	Ton	5,632	-17% / 4,674	(-21%) / 4,439	○	
自らの環境配慮						鋳造品の不良率が上がった。作業基準どおりの作業と設備のメンテに気を配り、不良率減少に取り組んでいく。
① 鋳造製品不良率	%	5.0	4.0	6.5	×	
② 加工不良金額	原単位	4.0	-3% / 3.9	(+53%) / 6.1	×	加工全金額の増加に伴い原単位、加工不良金額は増加した。慎重な作業に取り組んでいく。
	万円	36	34.9	(2.19倍) / 79	×	
加工全金額	万円	9,000		12,973	○	
参考：年間生産量	Ton	2,721	-	1,800	—	

- ◇ 購入先電力二酸化炭素排出係数：中部電力2017年度調整後 0.472
- ◇ 温室効果ガス排出量原単位：温室効果ガス排出量(kg-CO2) ÷ 1000/年生産量(t)
- ◇ 電力使用効率原単位：購入電力(kWh) ÷ 1000/年生産量(t)
- ◇ 産業廃棄物最終処分量原単位：産業廃棄物最終処分量(kg) ÷ 100/年生産量(t)
- ◇ 水資源投入量原単位：水資源投入量(t) / 年生産量(t)
- ◇ 化学物質使用量
当社はPRTR法に触れる化学物質使用量は非常に少ない

- 自らが生産・販売・提供する製品及びサービスに関する環境配慮
 - ① 鋳造課 鋳造不良率(%):不良重量(ton)/生産重量(ton)
 - ② 加工課 加工不良金額原単位:加工不良金額(万円) × 100/年加工金額(万円)

VI. 環境経営計画の取組結果とその評価

☆ 温室効果ガスの削減

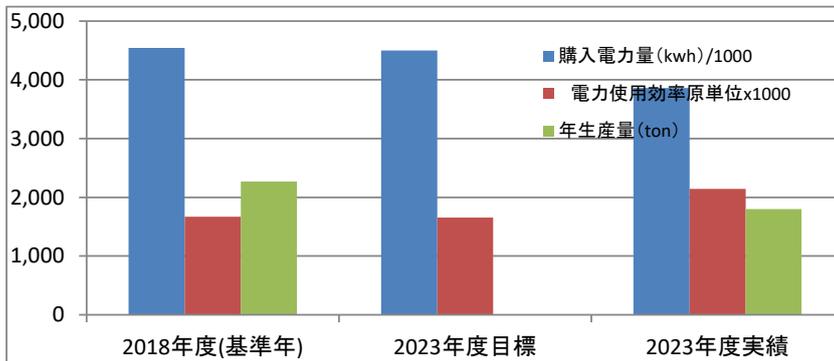


実績	2018年度(基準年)	2023年度目標	2023年度実績
温室効果ガス排出量 (ton-CO2)	2,166	2,144	1,822
温室効果ガス排出量原単位 x1000	796	788	1,012
年生産量 (ton)	2,721	—	1,800

原単位: 温室効果ガス排出量x1000/年生産量

評価(問題点)	評価
昨年度より生産量は減り、温室効果ガスも減少した。原単位が増加した。	△
是正処置及び予防処置 年生産量が減り温室効果ガス量も減っている。しかし、製品に結びつかない不良品が多いので原単位は上がっている。喫緊の課題である。	△
代表者のコメント 不良の低減に取り組むこと。	捺印
	今泉

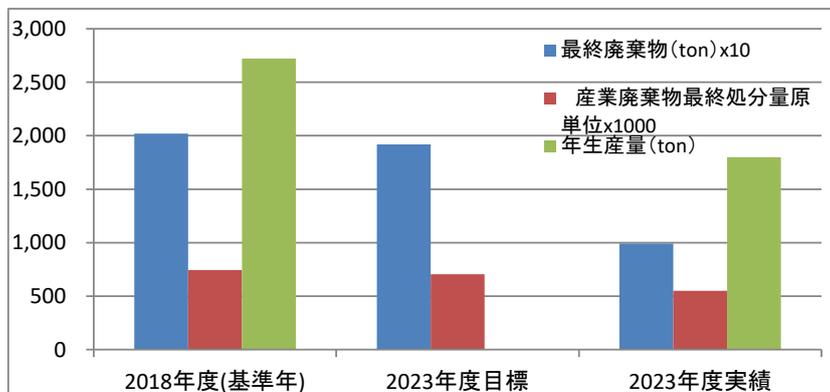
☆ 電力使用効率



実績	2018年度(基準年)	2023年度目標	2023年度実績
購入電力量 (kwh)/1000	4,544	4,499	3,860
電力使用効率原単位 x1000	1,670	1,653	2,144
年生産量 (ton)	2,271	—	1,800

原単位: 購入電力量/年生産量

☆ 産業廃棄物最終処分量の削減

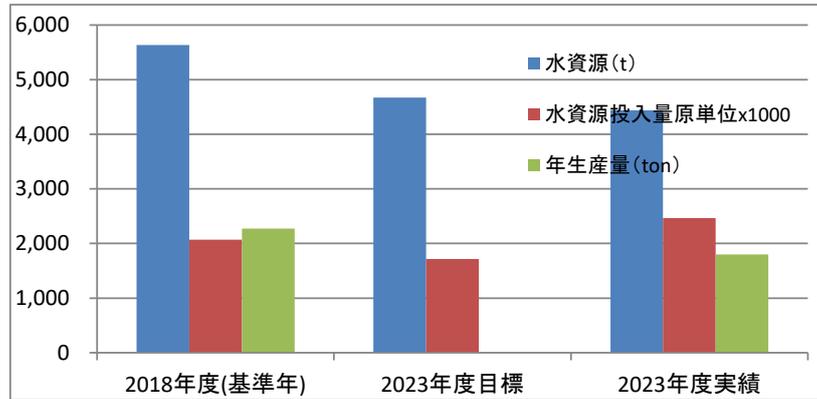


実績	2018年度(基準年)	2023年度目標	2023年度実績
最終廃棄物 (ton)x10	2,021	1,920	990
産業廃棄物最終処分量原単位 x1000	743	705	550
年生産量 (ton)	2,721	—	1,800

原単位: 廃棄物総排出量x1000/年生産量

評価(問題点)	評価
目標以上に最終廃棄物、原単位が減少している。この傾向を持続したい。	○
是正処置及び予防処置 溶解に原因する不良を抑えることで更に廃棄物の削減を期待できる。	
代表者のコメント 最終廃棄物を増やすことなく資源再利用を進めること。	捺印
	今泉

☆ 水資源投入量の削減

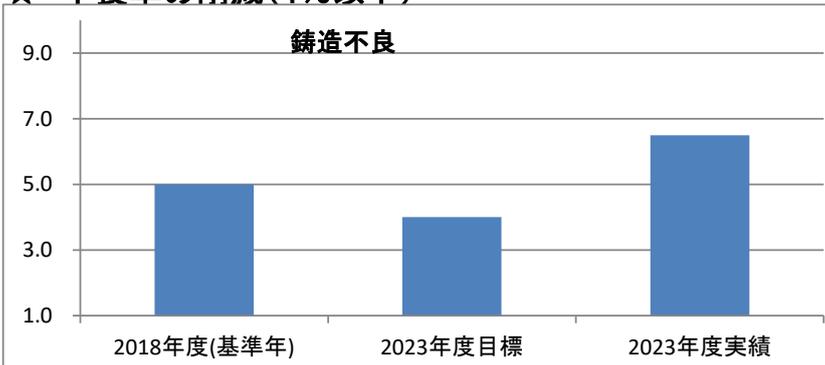


実績	2018年度(基準年)	2023年度目標	2023年度実績
水資源(t)	5,632	4,674	4,439
水資源投入量原単位x1000	2,069	1,717	2,466
年生産量(ton)	2,271	—	1,800

原単位: 水資源投入量x1000/年生産量

評価(問題点)	評価
原単位は増加しているが、基準年よりも水資源投入量が減少している。	△
是正処置及び予防処置 更に社員一同、節水に努めるよう徹底していく。	
代表者のコメント 継続して節水に努める事。	
捺印 今泉	

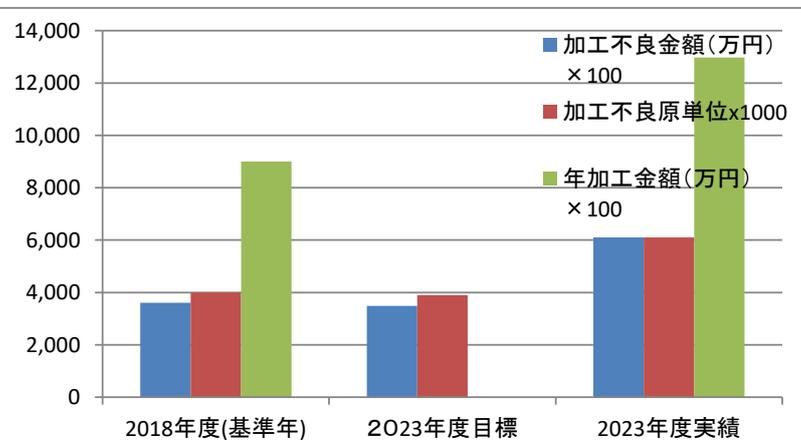
☆ 不良率の削減(4%以下)



実績	2018年度(基準年)	2023年度目標	2023年度実績
不良率(%)	5.0	4.0	6.5

評価(問題点)	評価
不良率が増加している。不良対策専門者を中心に不良解析を徹底して原因究明を図る。	×
是正処置及び予防処置 原因をつきとめ不良率の削減に努める。	
代表者のコメント 不良品の「見える化」を進めているので皆で取組んでいくこと。	
捺印 今泉	

☆ 加工不良原単位の削減(3.88以下)



実績	2018年度(基準年)	2023年度目標	2023年度実績
加工不良金額(万円) × 100	3,600	3,490	6,100
加工不良原単位x1000	4,000	3,900	6,100
年加工金額(万円) × 100	9,000	—	12,973

原単位: 加工不良金額(万円) × 100 / 年加工金額(万円)

評価(問題点)	評価
昨年度より加工金額は大きく増えた。加工不良原単位は昨年度より減少した。	×
是正処置及び予防処置 製品をマシンに確実にセットすること。慎重な段取り操作が必要。場合によっては指差し点検等も必要。	
代表者のコメント 加工受注量を増加させ、加工不良ゼロを目指す事。	
捺印 今泉	

○ 生産量↑、排出量↓、原単位↓をすべて満たす

△ 排出量、原単位のいずれかが不適合

× 排出量、原単位ともに満たさない

Ⅶ. 次年度の取組内容

2024年度(2024/7月～2025/6月)環境経営計画

(1) 温室効果ガスの排出抑制 (基準年より2%の削減)

2024/7/10

目標	活動項目	推進担当部門	スケジュール	評価	スケジュール	評価	スケジュール	評価
			2024/7	見直し	2024/11	見直し	2025/3	見直し
		推進責任者	～2024/10	10月末	～2025/2	2月末	～2025/6	6月末
電力消費量 基準年より2%削減	LED照明	鑄造、機械加工各課長	実施		実施		実施	
	溶解作業効率の改善 材料の余熱/投入量等	溶解班 佐藤課長	実施		実施		実施	
	不使用設備の電源OFFの徹底	鑄造、機械加工各課長	実施		実施		実施	
	契約電力の見直し デマンド管理の推進	鑄造課 佐藤課長	実施		実施		実施	
	エアリー漏れの削減 コンプレッサーの節電	鑄造、機械加工各課長	実施		実施		実施	
	空調機の管理の徹底 エアコンの使用時間、設定温度	事務部門、食堂各課長	実施		実施		実施	
	消灯の徹底 (休憩時間、昼休みの消灯)	工場、食堂、事務所各課長	実施		実施		実施	
灯油使用量の削減	トリベの効率的な余熱 ストーブの管理徹底	溶解班 佐藤課長	実施		実施		実施	

(2) 産業廃棄物の排出抑制(基準年より5.2%削減)

目標	活動項目	推進担当部門	スケジュール	評価	スケジュール	評価	スケジュール	評価
			2024/7	見直し	2024/11	見直し	2025/3	見直し
		推進責任者	～2024/10	10月末	～2025/2	2月末	～2025/6	6月末
産業廃棄物 基準年より5.2%削減	製品歩留まりの向上 製品化率を向上させる	鑄造課 佐藤課長	実施		実施		実施	
	ノロ取り作業の改善 ノロ取り添加剤の削減	溶解班 佐藤課長	実施		実施		実施	
	廃砂の有効利用 粒度分布を考慮し、生砂に再利用	鑄造課 佐藤課長	実施		実施		実施	
一般廃棄物 現状より増えないよう 極力努力する	コピー用紙裏面の使用徹底	事務所 蒔田	実施		実施		実施	
	廃棄紙類の分別管理 新聞紙、コピー用紙、焼却類等	事務所 蒔田	実施		実施		実施	
	鉄缶、アルミ缶、ペットボトル、紙パックの分別回収の徹底	全工場 工場長	実施		実施		実施	
	木製板パレ等の廃棄物 トリベ余熱への有効利用	溶解班 佐藤課長	実施		実施		実施	

(3) 水使用量の削減 (生活用水の為、節水に努める。基準年より18%削減)

目標	活動項目	推進担当部門	スケジュール	評価	スケジュール	評価	スケジュール	評価
			2024/7	見直し	2024/11	見直し	2025/3	見直し
		推進責任者	～2024/10	10月末	～2025/2	2月末	～2025/6	6月末
水使用量 基準年より17%削減	手洗い水・ふる水の節水	全工場 工場長	実施		実施		実施	
	栓の締め忘れをしない	全工場 工場長	実施		実施		実施	

(4) 自らが生産する製品に関する環境配慮

① 鋳造課 鋳造不良率:4%以下を目標とする

目標	活動項目	推進担当部門	スケジュール	評価	スケジュール	評価	スケジュール	評価
			2024/7 ~2024/10	見直し 10月末	2024/11 ~2025/2	見直し 2月末	2025/3 ~2025/6	見直し 6月末
歩留まりの向上	製品歩留まりの向上 製品化率を向上させる	専務、鋳造課長 鋳造課全員	実施		実施		実施	
前日の不良品を 展示	朝礼後に鋳造課全員が集合し、 前日の不良の対策をする	専務、鋳造課長 鋳造課全員	実施		実施		実施	
溶湯成分の確認	5元素、合金元素を所定内の%に 収める。成分確認を徹底。	専務、鋳造課長 鋳造課全員	実施		実施		実施	
注湯作業の厳守	出湯、注湯温度、球状化処理の 温度と時間、重量計測の厳守							
造型不良をなくす	潤滑剤量の調整、ヘントホルルの 掃除、砂の落下防止等を確実に 行う							
仕上げ不良をなくす	ショットブラストを適切に行う、身く いを防ぐ、製品の破損を防ぐ							
不良会議の開催	社長・専務・課長・不良対策班で 1回/週の不良対策会議を開催	社長、専務、鋳造課 不良対策班	実施		実施		実施	

② 加工課 加工不良原単位:3.9以下を目標とする。

目標	活動項目	推進担当部門	スケジュール	評価	スケジュール	評価	スケジュール	評価
			2024/7 ~2024/10	見直し 10月末	2024/11 ~2025/2	見直し 2月末	2025/3 ~2025/6	見直し 6月末
工程内不良率 削減	作業標準に基づき作成し 毎日必ず検査表に記入する	機械加工課 機械加工課長	実施		実施		実施	
作業標準書の 整備	デジカメ等を使った 作業標準書の作成	全工場 工場長	実施		実施		実施	
3Sの徹底	毎日掃除(5分目安) 1回/月(30分目安)	機械加工課 機械加工課長	実施		実施		実施	
三次元測定機 操作方法熟練	三次元測定機導入により 測定機を使いこなす	機械加工課 機械加工課長	実施		実施		実施	
形状測定機 メリット確認	形状測定機導入により 品質向上に役立てる	機械加工課 機械加工課長	実施		実施		実施	

		7~10月	11~2月	3~6月
環境管理責任者	河部	河部	河部	河部
統括管理責任者	社長	今泉	今泉	今泉

Ⅷ. 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 環境関連法規等の遵守状況

遵守状況確認日 2024年8月31日
(株) 今泉鑄造鉄工所
作成 河部 昭雄

- 1 当社所在地
静岡県駿河区北丸子1-8-10
- 2 指定工業化地域
工業専用地域
- 3 当社に適用される環境関連法規の遵守状況を確認した結果、過去3年間違反はありません。
現地確認済み

項目	法規等の名称	適用内容	管理部門	遵守状況	備考
高周波溶解炉	大気汚染防止法 粉じん障害防止規則	・火格子面積1㎡以上 ・羽口面断面積0.5㎡以上 ・燃焼能力50リットル/時以上 ・砂型を造型する作業	鑄造課	○ 確認日: 4/4 確認者: 河部昭雄	年1回測定実施 (電気炉・作業環境)
産業廃棄物 処分	廃棄物の処理 及び清掃に関する 法律 第14条第6項	契約書、業者の許可証 伝票の整理、保管 5年間の保管	鑄造課 機械加工課	○ 確認日: 9/28, 4/27 確認者: 河部昭雄	
	廃棄物の処理 及び清掃に関する 法律 第12条の3第6項	産業廃棄物管理票交付等 状況報告書	鑄造課 機械加工課	○ 確認日: 6/23, 8/31 確認者: 河部昭雄	毎年届書提出
	静岡市産業廃棄物 の適正な処理 に関する条例 条例第6条	・産業廃棄物責任者 責任者の設置 ・実地確認 1回/年以上	技術部 河部	○ 確認日: 6/23, 8/31 確認者: 河部昭雄	マーセリサイクル(株) 天星製油(株) 名古屋サンギ 東海サンド 東海交易
切断機(砥石) 空気圧縮機	騒音規制法 騒音規制法施行令 別表第1	7.5kW2台	鑄造課 機械加工課	○ 確認日: 10/19, 8/22 確認者: 河部昭雄	
精密測定器 空気圧縮機	振動規制法 静岡県生活環境の 保全等に関する 条例施行規則 別表第14	7.5kW 2台	鑄造課 機械加工課	○ 確認日: 10/19, 8/22 確認者: 河部昭雄	
危険物貯蔵 設備	静岡市火災予防条例	危険物屋内貯蔵所	当工場	○ 確認日: 10/31, 3/28 確認者: 河部昭雄	
業務用エアコン	フロン排出抑制法	業務用エアコンの簡易点検 4回/年実施	当工場	○ 確認日: 9/15, 12/14 3/6, 6/18 確認者: 河部昭雄	

4. 更新時期
毎年6月末(期末)に更新します
5. 訴訟等の有無
関係機関よりの違反の指摘及び訴訟等は過去3年間ありませんでした。

Ⅸ.代表者による全体の評価と見直し・指示

代表者
今泉 秀樹
2024年10月4日

	項目	評価・コメント
1. 見直し 関連情報	1 EA21文書	■ガイドラインに沿って順守する。
	2 環境目標及び目標達成状況	■排出量は下がったが原単位は上がった。原因は不良にある。 ■生産量が落ち込み、さらに不良が原因で生産効率が悪くなっている。 ■昨年度より産業廃棄物埋立量は減っている(114トン→99トン)。 ■水使用量は減少している(3387トン→3215トン)。
	3 環境活動計画及び取組実施状況	■継続して実施して行く。
	4 環境関連法規要求及び遵守状況	■法改正、新規法令はなく遵守している。
	5 外部コミュニケーション・対応記録	■周辺住民からの苦情、要望は直近の1年間無し。
	6 問題点の是正・予防処置の状況	■班長会議、朝礼時に確認するよう徹底している。
	7 取引先、業界、関係行政機関 その他の外部機関	■エコ21継続実績を報告
	8 その他	■なし

2. 代表者 による 全体評価・ 見直し 指示	全体評価・コメント (環境経営システムの有効性、 環境への取組適切性等)		・鋳造について 鋳物の不良削減と効率化が喫緊の課題である。 不良削減によって当社のエネルギー使用量の99%を占める 電力量の削減を図りたい。
			・機械加工について 基準年(2018年度)と比較して、加工の売上額は増えているが、 加工不良額も増加した。新規顧客の開拓を行い受注増を図り、 不良削減を進める。産業廃棄物最終処分量の削減を 更に推し進める。
	見直し項目	変更の 必要性	「有」の場合の指示事項等
	1 環境経営方針	有・無	
	2 環境経営計画	有・無	
	3 環境に関する組織	有・無	
	4 その他のシステム要素	有・無	機械装置のトラブル対策・予防措置が必要、場内RANシステムの使いこなし
5 その他(外部への対応等)	有・無		