

凌和電子株式会社

# 環境・安全報告書

Environmental And Safety Report

# 2017



# CONTENTS

—目次—

1. 編集方針／報告対象範囲	1
2. トップメッセージ	2
3. 基本理念	3

## Environmental

4. 環境マネジメントシステム	4
5. 2016年度環境目標及び活動実績	5
6. 環境配慮型製品の提供 特集：環境に寄与するものづくりへ	6
7. 地球温暖化ガスの排出削減 地球温暖化ガスの排出削減推移 個別のエネルギー使用の内訳	7
8. その他の環境負荷低減活動 省資源活動、廃棄物の排出削減	8
9. 環境教育	9
10. 環境監査	10
11. 環境リスクマネジメント	11
12. 環境コミュニケーション	12
13. 地域貢献・工場独自の活動	13

## Safety

14. 安全衛生管理(BCPへの対応)	15
15. 会社概要	17
16. 環境負荷マスバランス	18

### 編集方針

凌和電子(株)は、環境マネジメントシステム(EMS)を導入した2006年以来、当社の環境活動をステークホルダーの皆様にご紹介する目的で毎年環境報告書を発行して参りました。

今回は12年目となり、環境目標に掲げた活動や安全衛生活動、BCP、また社会貢献活動についても併せて紹介しています。

内容は、中期計画に基づき当社の重点目標とした「環境配慮型製品の提供」及び「地球温暖化ガスの削減」等の活動と併せ、地域社会との共生として社会貢献活動や行政施策への関わりも含めてご紹介しております。

本報告書は、環境省「環境報告ガイドライン」を参考としています。また、弊社ホームページからもご覧いただけます。

### 報告対象範囲

●報告対象期間  
2016年7月1日～2017年6月30日  
(2016年度)

●報告対象  
凌和電子株式会社  
( 本社、本社工場、元町工場、  
山形工場、一関システムセンター )

環境・安全報告書2017年版を発行するにあたり一言ご挨拶申し上げます。

当社は、1972年の創業以来、「計測」と「制御」を旗印にFA分野を中心に多くのお客様に喜ばれる製品を提供し、また技術・技能の研究開発に取り組んで参りましたが、5年後の2022年には創立50周年を迎えることとなります。2017年はこの50周年に向け、またさらにその先の未来に向け、新たな中期経営方針を策定しております。多くのお客様や地域の方々といったステークホルダーの皆様に支えられ、この50年という歴史を歩んでこれたことへの感謝を忘れぬこと。現状維持に満足せず、常に時代や市場の要求に応え続けるべく、たゆまぬ前進を続けていくこと。その気概と姿勢を、新たなスローガン「感謝と前進」に込めています。皆様から愛される企業を目指し、創造と奉仕の精神で日々研鑽を積んで参ります。

さて、「時代の要求」の1つには環境への配慮が挙げられます。2016年11月には温暖化対策の国際的

枠組み「パリ協定」が発効され、世界的にも持続可能な社会に向けた取組が拡大してきております。当社でもISO14001認証取得をはじめ、「地球環境の保護・保全」を重要な経営課題の1つとし、取り組んできました。中でも太陽光エネルギー蓄電を利用した装置の開発は、環境に寄与する製品の提供として力を入れております。同時に、非常時のライフライン確保についても現在対応を進めており、環境・安全両面からのアプローチで広くお客様へ提供できるよう取り組んでおります。これらは環境配慮型製品の提供の中でご紹介しておりますので、是非ご一読ください。

本報告書は当社の地球環境保全や安全衛生への取り組み、2016年度の活動実績をまとめたものです。本報告書を通じて、ステークホルダーの皆様に当社の取り組みをご覧いただき、忌憚のないご意見・ご感想など賜れば幸いに存じます。これからも更なる企業価値の向上と持続的な成長を目指して前進して参ります。今後ともご支援のほどよろしくお願いいたします。

**当社は「地球環境の保護・保全」を重要な経営課題の一つと位置づけ、常に環境を意識したものづくりとサービスの提供を行うことで、環境にやさしい環境と調和が取れた企業活動を継続・推進していきます。**

2017年9月  
代表取締役社長

安藤 仁司



# 3 基本理念

## ●基本理念

当社は、創業以来「創造と奉仕の精神」を企業理念に掲げ、日々の研鑽に努めることによって社会に貢献することをお約束しています。これに基づき経営品質方針及び環境方針を定め、具体的活動に結びつけています。なお、2017年7月に新たな中期経営方針を定め展開しています。

## 企業理念

凌和電子株式会社は  
「創造と奉仕の精神」をモットーに  
日々、技術の研鑽に努め  
より良い技術を創造して市場に提案しつづけることで  
社会に奉仕します。

2009年1月1日  
凌和電子株式会社  
社長 安藤仁司

## 経営品質方針

### 基本理念

凌和電子株式会社は、企業理念を経営のよりどころとし、常に地域社会への貢献と顧客満足の追求を第一に、新しい時代に即した健全な企業活動(経営)を推進していきます。

### 行動指針

凌和電子株式会社は、基本理念のもと、以下の行動指針を定め展開していきます。

- ・規律ある社風のもと、優れた人材を育成し、着実な発展を遂げる組織を作ります。
- ・新たな知識や技術を積極的に取り入れ、顧客ニーズを捉えた満足度の高い製品、サービスを提供し続けます。
- ・改善の眼と挑戦する気概を忘れず、日々責任ある確かな業務と安全で効率よい生産活動に努めます。
- ・当社に関わるすべての人々と和を保ち信頼を重んじ、良好な関係を築きます。
- ・顧客要求事項、法令などに適合する製品提供のため品質マネジメントシステムを継続的に見直し、経営の体質強化を図ります。

## 環境方針

### 基本理念

凌和電子株式会社は、「地球環境の保護・保全」を重要な経営課題の一つと位置づけ、常に環境を意識したものづくりとサービスの提供を行うことで、環境にやさしい、環境と調和がとれた企業活動を継続・推進していきます。

### 行動指針

凌和電子株式会社は、企業活動の主体である「計測」と「制御」を特徴とする機械器具の開発、設計、製造、販売を通じて、以下の行動指針に基づき環境管理活動を推進し、地球環境との調和を目指します。

1. 製品の開発、設計、製造、販売、廃棄までの各領域において、省エネルギー、省資源、廃棄物削減等により環境負荷の低減を進めると共に、環境にやさしいグリーン調達並びに環境に配慮した製品・サービスの提供に努めます。
2. 継続的に環境マネジメントシステムの改善を行い、環境汚染の予防に努めます。
3. 当社の環境側面に関して、環境に関連する法令、条例及び当社が同意したその他の要求事項を遵守します。
4. 本方針に基づく環境管理活動を展開するにあたり、環境目的、環境目標を設定し、計画に沿った活動を展開し、併せて定期的な見直しを行います。
5. 本方針を、当社で働く人はもとより当社の企業活動に協力している方すべてに周知するとともに、社会の方々にも開示します。

## 中期経営方針

### スローガン

## 感謝と前進

～凌和電子50年の歩みの総仕上げと次なる50年に向けての新たな取り組み～

### 1. 更なる経営の充実

～収益性の追求とコンプライアンスの徹底～

- ◆財務体質の強化
- ◆付加価値生産性の向上
- ◆社内諸規則の改正

### 2. 事業体制の適正化

～リソースの再配置とコア事業・新規事業の見直し～

- ◆生産体制の見直し
- ◆SBUの改編・改組
- ◆営業・生産の連携強化

### 3. 先見性ある技術開発と事業展開

～市場動向の把握と顧客要求の実現～

- ◆自社製品の拡充
- ◆3事業の事業具体化
- ◆新分野への積極展開

### 4. その他各部門の独自施策

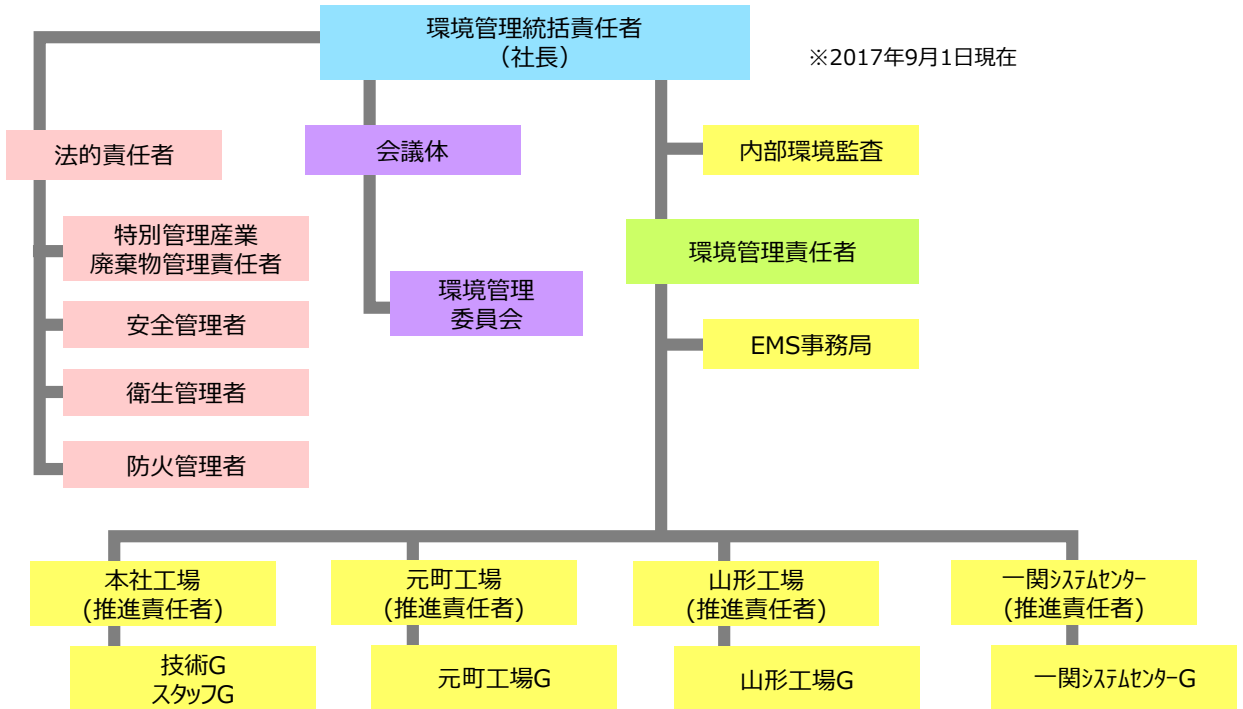


# 4

# 環境マネジメントシステム

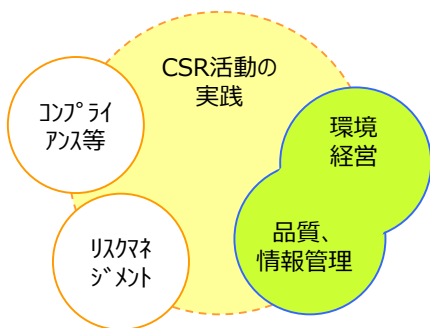
当社の環境管理体制は、2009年1月から社長が環境管理統括責任者となり、活動を牽引しています。2013年度からは一関システムセンターを編入し、4サイトでの管理体制となりました。

## ●環境管理体制



## ●中期計画の基本的な考え

当社では環境経営だけでなく、コンプライアンス、品質、情報管理、リスクマネジメント等を包含した【CSR活動】への発展へ向け取り組んでいます。



## ●ISO14001認証継続

2016年10月に維持審査を受け、認証維持となりました。

適用範囲：  
 本社、本社工場、元町工場、山形工場、一関SC  
 認証登録機関：  
 Bureau Veritas Japan.co.,Ltd.  
 認証登録番号：  
 3280374





# 2016年度環境目標及び環境実績

当社は、中期計画に基づいた環境マネジメントプログラムを策定し、2016年度の活動を推進してきました。各項目を重点目標と維持目標に分け、ポイントを絞ったメリハリのある活動を行っています。2016年度は中期計画の最終年度となり、一つの区切りとなるタイミングです。全ての項目で評価が○または◎となり、今後の更なる改善への足掛かりとして良い形で1年を締めることが出来ました。

## ●2016年度活動実績(報告範囲：本社、本社工場、元町工場、山形工場、一関SC)

2016年度は全社目標として改善目標2項目、維持目標5項目を掲げました。結果として各工場とも目標達成、または管理値以内となりました。売上ベースの原単位で見ると、地球温暖化ガスの排出削減としては△41%と大幅な削減となりました。ただし人数ベースでの原単位では増加傾向にあります。生産状況とのバランスは今後も課題の1つであると捉えています。

### 評価基準

◎：中期計画をクリア ○：計画対比100%以上達成 △：95%以上達成 ×：95%未満

### 実績算出

実績値(%)：2016年度計画対比(〇)は同原単位比(人員ベース)

No.	項目	全社目的・目標		全社活動結果		関連ページ
		中期計画 2016年度	年度計画 2016年度	実績 (計画対比)	評価	
1	環境配慮型製品の提供	全製品環境 配慮型化の推進継続	新規製品P&M 100% 環境配慮型製品 登録60%以上 自主的RoHS10件	P&M100% 登録89% 自主的RoHS13件	○	P.6
2	地球温暖化ガスの排出削減	2012年度実績より 4%以上削減	2012年度実績見込 より4%以上削減	△5.9% 〔△4.2%〕	◎	P.7
3	廃棄物の排出削減 (一般廃棄物)	2013年度目標 維持継続	1.2kg/人・月以下	△3.4% 〔+15.0%〕	◎	P.8
	廃棄物の排出削減 (産業廃棄物)	ゼロエミッション 維持継続	再資源化率95%	全工場：100%	◎	P.8
4	オフィス用品のグリーン調達(調達率)	100%継続	100%継続	100%	◎	-
5	紙資源の削減(購入量)	2013年度目標 維持継続	1.1kg/人・月以下	△15.8% 〔+10.1%〕	◎	P.8
	節水活動の推進(水使用量)	2013年度目標 維持継続	0.6m <sup>3</sup> /人・月以下	△14.7% 〔+8.0%〕	◎	P.8
6	環境リスクの低減	環境コンプライアンスの 拡大強化	緊急事態対応訓練の 実施	各工場訓練実施	◎	P.11
7	環境コミュニケーション	環境安全 報告書発行	環境安全報告書発行 環境ニュース発行	環境安全報告書発行 環境ニュース 12回発行	◎	P.12
		エコ生活推進	情報提供 (原則隔月)	エコ生活情報 6回発行	◎	P.12
		地域・行政への 協力	地域・行政への 協力3件以上	・Fun to Share参加登録 ・ケルズ入、ウォルトズ運動 参加 ・エコドライバー賛同 ・仙台市まち美化 サポーター更新・活動 ・環境配慮型事業所 認定・更新	◎	P.12
		工場独自活動の強化 (4件以上/工場)	工場独自活動の強化 (4件以上/工場)	全工場実施	◎	P.13~

※No.1、2は改善目標 No.3、4、5、6、7は維持目標

維持目標の管理は管理値を基準として5%増までは管理内とする

※No.1の「自主的RoHS」とは、客先指定がなくとも自主的にRoHS対応とした製品のことで

※工場独自の活動は改善目標とし、15頁以降にご紹介しています

# 6

## 環境配慮型製品の提供

環境へ配慮した製品の提供は、私達ものづくりに関わる者の使命と考え、特に重要なテーマとして取り組んでいます。当社では製品のライフサイクルを考慮したアセスメント評価を行い、全製品の環境配慮型化を目指した活動を行っています。2016年度はアセスメント実施物件の89%を環境配慮型製品として登録しました。その中から当社で新事業として取り組みを進めている「環境に寄与する製品」についてご紹介いたします。

### 特集

## 環境に寄与するものづくりへ

昨今、メディアから「エコ」「省エネ」「環境性能」などの言葉を聞かない日はないほど、環境に対する対応はトレンドとなっています。当社でも再生可能エネルギー

を利用した製品「蓄電コントローラー」を開発し、人と環境にやさしいものづくりを目指して取り組みを進めてきました。これからの未来へ、バトンを繋いでいきます。

### 開発の背景を教えてください。

**高橋** 2014年12月、東北大学の先生との出会いから、リチウムイオン電池と当社の得意とする充放電技術の融合に大きな可能性を見つけたことで、蓄電コントローラーの開発に至りました。

**浦野** この蓄電コントローラーを使用したLED照明灯は、BRT(バス高速輸送システム)の高田高校前駅に設置され、震災からの復興に一役買う事が出来ました。

**高橋** 現地の学生さんからも好評で、

やりがいと被災地宮城の地元企業として、復興



新事業推進グループ  
● 高橋 和雄 ●

への思いが増したことを覚えています。

### どのようなメリットを感じていますか？

**高橋** まずは太陽光という再生可能エネルギーを利用しているため、環境に優しい製品となっています。

**浦野** 私達は震災を経験していますから、電気のない大変さは痛いほど知っています。その点、場所を選ばず太陽光さえあれば電源が確保できるのは大きな安心となりますね。

**高橋** 災害という観点では、WiFi用バックアップ電源も開発しました。非常時のライフラインの確保は、災害大国である日本が牽引していかなければならないテーマの1つですから。

### 今後はどんな展開を目指していますか？

**高橋** 世界を見てみると電気のない地域がまだまだ沢山あり、不便な生活を強いられている人

達があります。私達の開発した製品を、世界の未電化地域で使っていただくことは1つの目標としているところです。

**浦野** 現在、カンボジア地域での実証実験を考えていて、目標の実現に向けて1歩ずつ歩みを進めている状況です。

**高橋** 環境問題は先進国だけでなく途上国にも対応が求められる時代となりました。当社の製品が『人と環境にやさしい製品』として世界で使用されることになれば、こんなに嬉しいことはないです。

**浦野** 技術者として夢は広がりますね。



新事業推進グループ  
● 浦野 昌彦 ●

## 凌和電子の環境と安全に寄与する環境配慮型製品

### 蓄電コントローラー

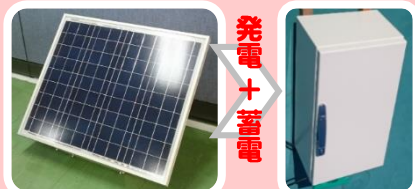
ソーラーパネルを利用し、日中に発電した電力をリチウムイオン2次電池に蓄電します。その電力で製品を稼働させます。

#### 特徴

- ・国産のリチウムイオン電池搭載(鉛フリー)
- ・独自の高効率充放電回路技術
- ・曇りでも充電可能なシステム

太陽光パネル

蓄電コントローラー



発電 + 蓄電

### クルナレーザー

畑やゴルフ場、線路等に設置し、野生動物が苦手なレーザー光線を照射することで動物を忌避する装置です。

#### 特徴

蓄電コントローラーを使用!

- ・持ち運び可能(電源の心配なし)
- ・昼夜(24時間)照射可能
- ・レーザーの為動植物を傷付けません



### ハイブリッド型WiFiシステム

停電時(災害時)のWiFi用バックアップ電源です。停電が起こると蓄電装置からの供給に切り替わり、WiFiが使用可能となります。

#### 特徴

蓄電コントローラーを使用!

- ・太陽光で常に満充電の状態
- ・連続使用可能時間は丸1日
- ・リチウムイオン電池使用で小型・軽量化

(設置例)  
兵庫県庁前公園



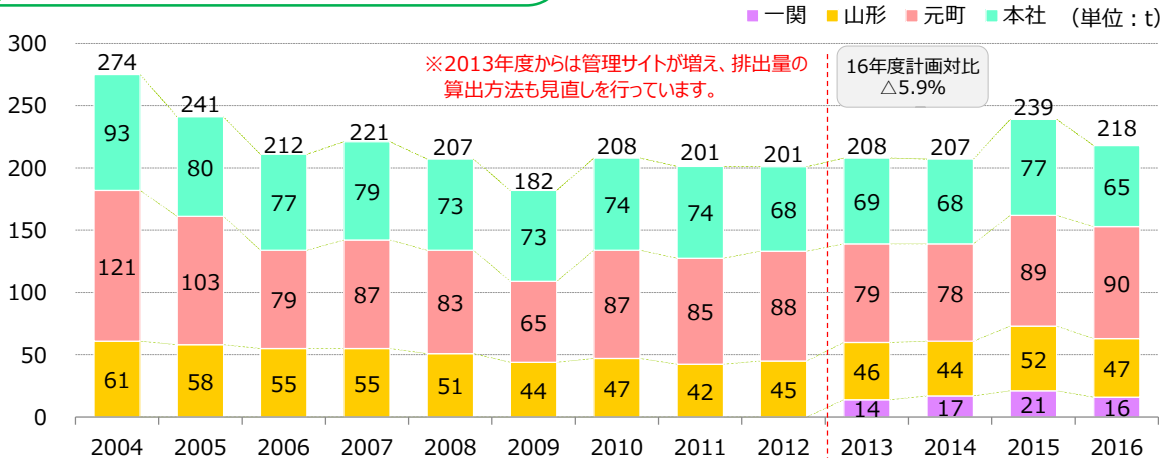
# 7

# 地球温暖化ガスの排出削減

当社は、事業活動によって生じるあらゆる環境負荷の低減に努めています。特に地球温暖化ガスは世界でも削減の動きが強まりを見せており、当社でも改善目標に設定し尚一層の削減に取り組んでいます。2016年度の二酸化炭素の排出量は218 tであり、計画対比で5.9%の削減が図られました。様々な要因で変動はありますが、中期計画を達成する事が出来ました。



## 地球温暖化ガスの排出削減推移

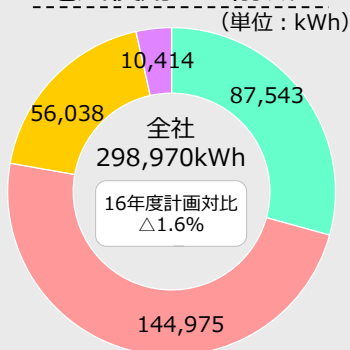


## 個別のエネルギー使用の内訳

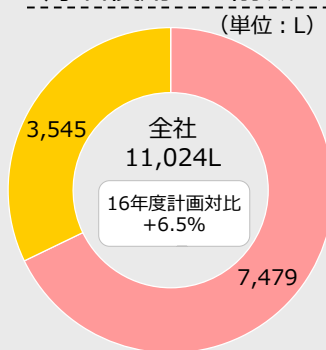
地球温暖化ガスの内訳としては、計画対比で、電気使用量1.6%減、灯油使用量6.5%増、ガソリン使用量10.6%減となりました。電気や灯油は空調による消費が大きく関わります。

ますが、省エネ活動やエコドライブの他、業務自体の効率化や品質の向上といった改善活動も積極的に推進しています。事業活動の中に環境活動を融合させた取り組みを進めています。

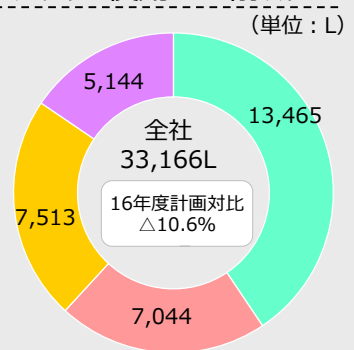
### 電気使用量の削減



### 灯油使用量の削減

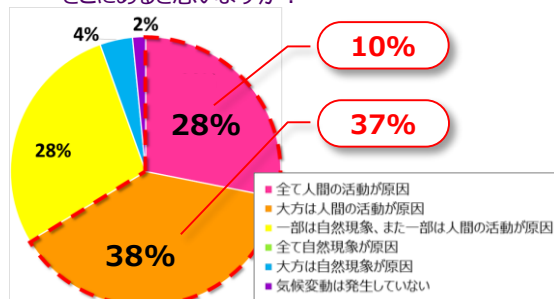


### ガソリン使用量の削減

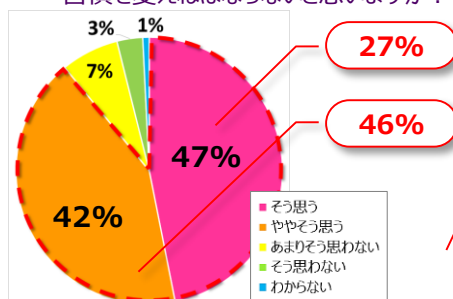


国立環境研究所による世論調査と同じ調査を7月に社員へ行いました。世論と比べると、気候変動の原因が人間にあると思う方が20%も多く、90%弱が自身の生活を変える必要があると感じていることが分かりました。

Q1 気候が変わってきている原因はどこにあると思いますか？



Q2 気候変動を少しでも減らすために自身の生活や習慣を変えねばならないと思いますか？



：国立環境研究所による世論調査の結果



# 8

## その他の環境負荷低減活動

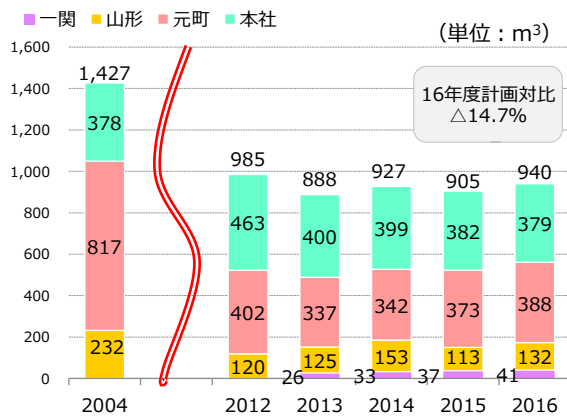
当社では地球温暖化ガスの低減の他、省資源活動と廃棄物の排出削減活動を行っています。これらの活動は社員へ定着しているため維持活動としており、削減状態を維持するよう努めています。



### 省資源活動

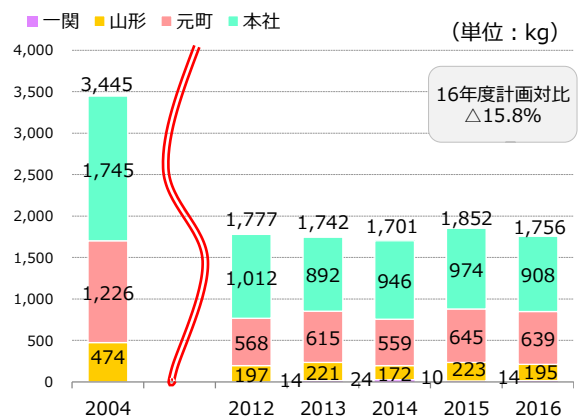
#### 節水活動の推進

2016年度の水道使用量は940m<sup>3</sup>で、計画対比14.7%減となりました。当社での水の用途はほとんど生活系であるため、大きな変動はなく横ばいで推移しています。



#### 紙資源の削減

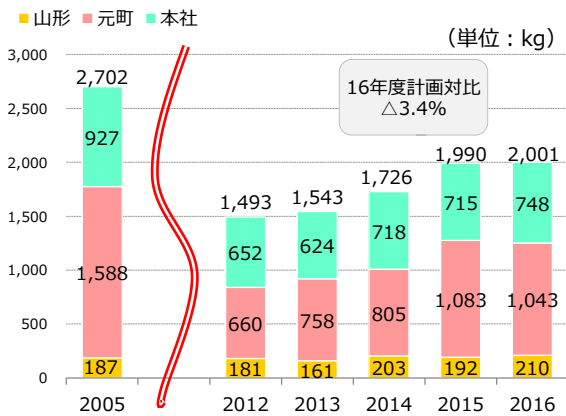
2016年度のコピー用紙等の紙購入量は1,756kgであり、計画対比15.8%の削減となりました。社内でのやり取りの他、社外への情報も電子化が主流となってきています。



### 廃棄物の排出削減

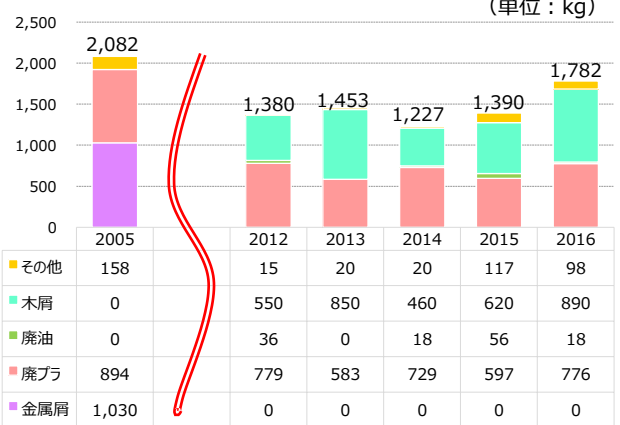
#### 一般廃棄物

2016年度の一般廃棄物排出量は2,001kgとなり、計画対比3.4%減となりました。生産の状況が上向きであるため増加傾向ですが、計画値以内で維持しています。



#### 産業廃棄物

2016年度の産業廃棄物の排出量は1,782kgでした。生産状況により増加しましたが、金属屑関係の全リサイクル化は継続し、ゼロエミッションに取り組んでいます。



※2016年度実績は2016年4月～2017年3月排出量をマニフェスト管理状況として自治体に届けたもの

# 9

# 環境教育

当社は、年度環境教育訓練計画のもと種々の内容の教育を行っています。

## ●環境教育の実施

教育名	実施部門	実施日	受講者数
経営層・幹部教育	業務管理課	全社 7月29日,8月2日	5名
管理職・一般社員教育	業務管理課 (推進責任者)	本社工場 7月29日 元町工場 7月29日 山形工場 8月 2日 一関SC 7月29日	115名
新入社員教育	業務管理課	全社 4月 6日	3名
専門分野別教育			
内部環境監査員フォローアップ教育	業務管理課	全社 8月19日	13名
内部環境監査員養成教育	業務管理課	全社 3月 3日	10名
ISO14001内部監査員コース	外部機関	2月7日～ 8日	1名
甲種防火管理新規講習	外部機関	2月9日～10日	1名

・上表において、各工場の対象者に対して一括して実施したものを「全社」としました

2016年  
7月

### 階層別一般教育

毎年7月に全社員を対象とした教育を実施しています。2016年度は通常環境活動に関わる内容の他、ISO2015年版の内容についても全社員に向け周知・教育を行いました。



本社

2016年  
8月

### 内部環境監査員 フォローアップ教育

内部環境監査員の質の向上及び有効な監査の実施を目的として、毎年内部監査実施前にフォローアップ教育を行っています。



2017年  
3月

### 内部環境監査員 養成教育

ISO2015年版に対応した内部環境監査を実施するため、内部監査員の養成教育を実施しました。規格の解説やケーススタディ等で理解を深めました。



2017年  
4月

### 新入社員教育

2017年4月に新入社員3名を対象として、当社の品質・環境のISOの取り組みや活動について説明を行いました。



当社は、3つの柱からなる監査体系をもって環境マネジメントシステムの維持・向上を図っています。

### ● 監査体系

監査の種類	監査の内容	実施
ISO14001維持審査	外部審査機関による ISO14001維持審査	年1回
内部環境監査	当社認定監査員によるパフォーマンスを含む ISO14001適合監査（全職場）	年2回
環境管理責任者パトロール	環境管理責任者を隊長とする環境、品質、 安全衛生を含めての総合監査	年1回

2016年  
10月

### ISO14001維持審査

2016年10月に受審した維持審査では不適合はなく、認証継続しています。  
また、観察事項やアドバイスについても積極的に改善に結び付けるために対応しました。



トップインタビュー風景



現場審査(山形)

2016年8月  
2017年3月

### 内部環境監査

2016年度は8月と3月の2回監査を実施しました。  
3月の監査はISO2015年版移行に向けた監査で、不適合1件、アドバイス7件の指摘があり是正を行いました。



元町

2016年  
10月

### 環境管理責任者 巡回パトロール

2016年10月に行った環境管理責任者主催の  
パトロールでは全ての拠点を回り、10件の指摘があり  
ました。当月中に改善をしています。



一関



## ●緊急対応訓練

当社では、敷地外に環境汚染を及ぼす可能性がある要因として灯油の漏出事故を掲げています。今年度も給油の際の漏出事故を想定して緊急対応訓練を行いました。元町工場では漏出防止の為に土嚢を用意していましたが、運用面の改善の為に吸収剤に変更しました。



元町



山形

## ●廃棄物収集運搬・処理業者現地確認

当社では、委託している産業廃棄物収集運搬業者及び処理業者、またリサイクル業者を計画的に訪問し、保管状況、処理状況、法対応状況等の適切性を確認しています。



廃棄物処分場A



リサイクル処理場B

## ●法遵守及び苦情への対応

当社は、創立以来環境関連法の違反はありません。又、行政からの指導並びに地域住民からの苦情もありませんでした。

## ●当社に適用される環境法規制等

当社は、各工場において適用される環境法規制等についてリストを作成し、定期的に法規制遵守状況を確認しています。

### 環境法規制等一覧

大気汚染防止法 水質汚濁防止法 浄化槽法 省エネ法 廃棄物処理法	家電リサイクル法 建設リサイクル法 労働安全衛生法 (鉛則、有機則) 消防法 毒物及び劇物取締法	フロン排出抑制法 自動車リサイクル法 宮城県公害防止条例 山形県環境保全条例 岩手県環境保全条例	仙台市公害防止条例 山形市環境条例 一関市環境条例 仙台市火災予防条例 山形市火災予防条例 一関市火災予防条例
--	---	--	--

(努力義務は除く)



# 環境コミュニケーション

当社は、継続してステークホルダーの方々に環境に関わる情報を発信しています。今年度も引き続き社外に向けては凌和電子ホームページ及び環境・安全報告書での情報発信、また社内向けには社内イントラネット、環境ニュース(毎月発行)、環境ニュース特集号(エコ生活情報)の発行を継続しています。

## ●当社のステークホルダー



## ●情報発信

### 環境・安全報告書

当社の環境活動を広く知ってもらうことを目的として環境・安全報告書を発行しています。今回は第12回目となります。

### 環境ニュース(エコ生活情報)

環境ニュースは、社員への情報提供として視覚的で分かりやすい方法として、月1回の発行を継続しています。

### 社内イントラネット、掲示板

社内イントラネットに環境のコーナーを設け、環境規定類、帳票類、環境活動実績、環境情報、顧客の要求事項、環境に関わる議事録等を開示しています。

### ホームページ

当社のホームページに環境報告書や環境コミュニケーション情報を開示しています。

## ●地域、行政活動への参加、協力

### Fun to Shareへの参加

当社は低炭素社会の実現に向けた国民運動である気候変動キャンペーン「Fun to Share」に賛同し、低炭素社会の実現に取り組んでいます。

### エコにこオフィス

当社は環境配慮型事業所の認定更新を受け、継続してグリーン購入やごみの減量等を行っています。

### クールビズ・ウォームビズ活動への参加

当社は2006年より継続してクールビズやウォームビズに協力しています。社員がバッジをつけたり、ポスターを掲示する等、社内外への啓蒙を含め節電を行っています。

### エコドライバープロジェクトへの参加

当社はドライバーのマナーアップとエコドライブを推進するプロジェクトに賛同しています。



凌和電子ホームページ



環境ニュース



当社での賛同・登録キャンペーン

## 地域貢献・工場独自の活動

当社は各工場が自主性を持ち、特色ある活動を展開出来る様に独自目標を設定しています。社会貢献から業務改善など、幅広い活動で取り組みの活性化を目指しています。



### 本社・本社工場

本社・本社工場では、購買等の間接業務の他、設計部隊と開発部隊が所属しています。2016年度は従来の仙台市と連携した「仙台まち美化プロジェクト」「エコにこオフィス」への登録の他、クールビ

ズ・ウォームビズ、エコキャップ運動等の社会貢献も継続しています。また、本来業務の改善として低消費電力設計の推進と、製品使用時を考慮した顧客への情報提供を行いました。

#### 顧客への情報提供

製品の消費電力の情報を顧客へ提供し、使用時の省エネ化を後押しする取り組みです。当社の手を離れた後も考慮していきます。



電力測定の様子

#### エコキャップ運動

全工場で行っている活動ですが、本社では16年度回収分をエコキャップ運動を推進している地元企業様へ寄付しました。



寄付の様子



### 元町工場

元町工場は設計・製造両方の部隊が所属する、仙台の工業団地内にある工場です。2016年度は製造の中での改善を狙い、装置のねじの有効活用や電線の在庫利用率アップに取り組みました。また

社会貢献活動としては献血活動や団地内清掃、エコキャップ運動等継続しています。その他水銀灯の一部をLEDに交換する等、省エネに対するインフラの整備も順次行っています。

#### ねじの有効活用

装置のねじを削減し、組立て・分解の容易性の向上を目指しました。検討したノウハウは様々な物件へ展開し、全体的なスキルの向上も狙いの1つです。

ねじの有効活用 活動実施記録			
実施日	2016年11月	実施場所	元町工場
実施者	山本 隆一	実施内容	装置のねじの有効活用に関する取り組み
実施結果	装置のねじの有効活用に関する取り組みが完了し、今後の活動に活かす予定です。		
実施内容	装置のねじの有効活用に関する取り組み		
実施目的	装置のねじの有効活用に関する取り組み		
実施方法	装置のねじの有効活用に関する取り組み		
実施結果	装置のねじの有効活用に関する取り組み		
今後の課題	装置のねじの有効活用に関する取り組み		

検討記録

#### LED照明灯への交換

老朽化や省エネ対策に伴い、LED照明灯への交換を進めています。2016年度は元町工場の水銀灯の他、本社の蛍光灯の一部も交換しました。

水銀灯のLED交換



## ★ 山形工場

山形工場は、設計・製造両方の部隊が所属する工場です。製品製作時の手直し及び再製作率の低減は継続的な課題ですが、検出力を上げいかに潰していくのか、社員の意識向上も含めて目標とし

ました。協力会社起因のものには改善依頼を出し、双方からの改善を図りました。その他、社会貢献活動では年2回のインターンシップやエコキャップ・プラタブ回収運動等を継続実施しています。

### 手直し・再製作・再購入の低減

手直しの原因を明確にして、無駄を無くすような目標を立て、社内・社外起因共に検出力をアップさせるよう取り組みました。

#### 社内

- ・再購入品を記す(再購入品リスト)ファイル作成
- ・連絡票に(再購入品)のチェック項目追加



#### 社外

- 協力会社への改善依頼実施
- 13件の改善依頼を実施



### インターンシップの受入

地元山形の高校生や大学生を受入れ、年2回インターンシップを行っています。



インターンシップの様子

## ★ 一関システムセンター

一関システムセンターは2013年度から活動を開始した、設計部隊のみの小規模な事業所です。

2016年度は社有車の燃費アップや、社会貢献としてエコキャップ運動や美化活動にも取り組みました。

### 周辺美化活動

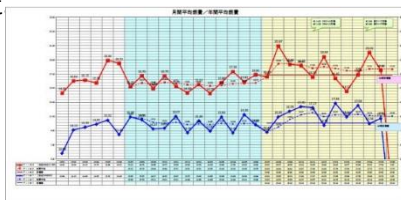
年2回の市の一斉清掃に合わせて、工場周辺美化活動を行っています。



清掃活動の様子

### 燃費アップでガソリン削減運動

エコ運転等で社有車2台の燃費アップを図り、CO2排出の主であるガソリンの削減につなげました。



燃費グラフ



### VOICE

#### ● ライフサイクルを意識したものづくり

本社工場では2016年度の独自活動として、顧客への情報提供を推進しました。当社で製品を作り、お客様が使用し廃棄するまでを製品のライフサイクルと言いますが、トータルで環境負荷が減るように考慮したものづくりを心がけています。



システム技術課  
● 熊谷 明洋 ●



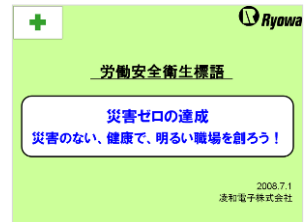
機械組立課  
● 神保 是聡 ●

#### ● 水銀灯からLEDへ

今年6月に交換となりました。水銀灯は明るくなるまで時間がかかりますが、LEDはスイッチを入れるとすぐ点灯し、高い天井でもかなり明るく感じます。機械の組み立て調整を行う場所ですが、作業環境が改善され品質の面でも向上が期待できそうです。



当社は、「災害ゼロの達成(災害のない、健康で、明るい職場を創ろう)」を標語とし、安全衛生計画に則った活動に取り組んでいます。東日本大震災を経験した事をきっかけとして、2013年度からは凌和電子事業継続計画(BCP)の運用を開始しました。より高い意識を持って危機管理に努めてまいります。



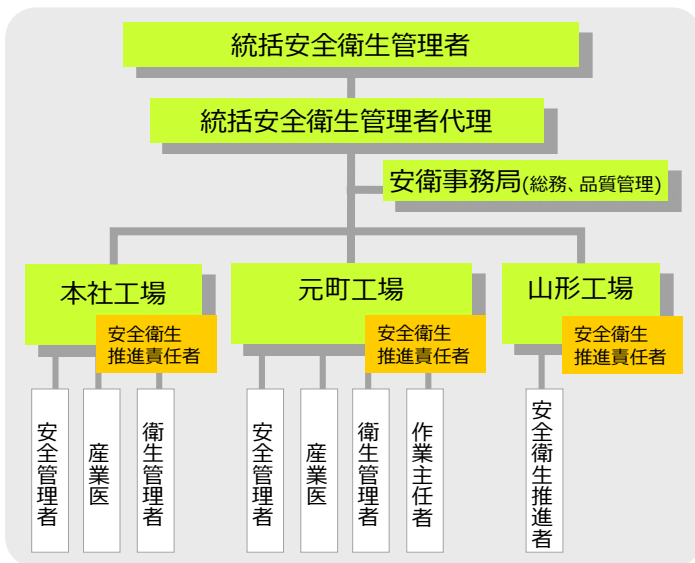
## ●安全衛生活動計画と実績

2016年度の活動計画に基づき活動の展開を図りました。全て計画通り実施しています。

重点実施項目	主な実施内容	実績評価
安全衛生管理体制の確立	組織体制見直し(管理組織・委員会組織)	○
	安全衛生計画の作成	○
	安全衛生委員会の開催	○
安全衛生意識の啓発・教育	安全衛生教育	○
	消防訓練の実施	○
健康維持・増進活動	健康診断の実施、受診の徹底	○
職場の作業環境整備	危険性・有害性の調査	○
	安全パトロールの実施	○

## ●安全衛生管理体制

社長を安全衛生管理統括責任者とし、工場毎に推進責任者及び法定管理者を定めています。



※一関システムセンターは小規模事業所の為対象外としています。

## ●安全衛生教育

当社は、毎年1回全社員を対象に安全衛生教育を実施しています。

## ●健康診断

当社は、毎年定期健康診断、生活習慣予防診断、特殊健康診断(鉛、VDT)を実施しています。

2016年度の定期健康診断において未受診者はありませんでした。

## ●安全衛生委員会

全社及び各工場の安全衛生委員会組織に基づき、全社は年1回、工場は毎月安全衛生委員会を開催しています。

工場の委員会ではヒヤリハットをはじめとした様々な意見を吸い上げ、改善を図ることでより良い職場環境を目指しています。

### 改善事例

#### 災害救援自販機の導入

元町工場では自販機1台を災害救援自販機に交換しました。災害時には商品が取り出せ、支援物資として使える自販機です。



元町



本社教育の様子



## ● 防災訓練

各工場ごとに火災や地震を想定した訓練を実施しています。初期消火活動や通報、避難等、緊急時に慌てず組織的な対応が出来るように、外部受入者も含めた全員で取り組んでいます。

### 本社



### 元町



### 山形



## BCPへの対応

東日本大震災以降、企業の事業継続計画(BCP)の必要性について認識が高まっています。当社でも2013年度より運用を開始し、非常時への準備を行っています。

### ハザードマップ・避難場所の確認

各工場の所在地に関わるハザードマップを用意し、災害の可能性や避難場所について確認をしています。各家庭においても避難場所の確認は重要事項です。



津波避難エリアと避難場所マップ (仙台市発行)

### 備蓄品の準備

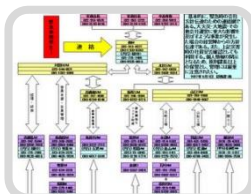
当社では非常時に従業員が活動できるための防災用品を準備しています。帰宅困難時に備え、寝袋や非常食も用意しました。



備蓄品

### 緊急時連絡網の実施訓練

当社では緊急時の連絡網を設定していますが、ルートの確認や混乱を避けるため、実際に連絡を回す訓練を実施しています。



緊急時連絡網

### 171-災害用伝言ダイヤルの利用訓練

災害時には電話が繋がりにくくなることを考え、連絡手段として伝言ダイヤルの利用を想定しています。訓練可能な日を選び、全社的な利用訓練を実施しています。



社名 凌和電子株式会社  
 創立 昭和47年7月28日  
 資本金 7000万円  
 役員 代表取締役社長 安藤 仁司  
 取締役会長 安藤 正如  
 取締役 川田 智  
 監査役 浅野 秀一  
 (2017年9月1日現在)

事業内容 計測/検査器設計製作  
 計測/検査システム設計製作  
 画像検査/処理システム設計製作  
 データ収集/管理システム設計製作  
 磁気特性計測システム設計製作  
 各種プリント基板設計製作  
 各種アセンブリ(試作、量産)  
 リペア&メンテナンス

沿革 1972 (S47) 凌和電子株式会社設立(仙台市舟丁)  
 1989 (H 1) 仙台市鶴代町に東部工場開設  
 1999 (H11) 山形市高原町に山形工場を建設  
 2000 (H12) 仙台市若林区六丁の目元町に元町工場を開設  
 2001 (H13) ISO9001:1994認証取得  
 2006 (H18) ISO14001:2004認証取得  
 2006 (H18) 東部工場を元町工場に併合  
 2009 (H21) 株式会社サンユー技研(山形県長井市)をM&A  
 2012 (H24) 一関市狐禅寺に一関システムセンター開設  
 2013 (H25) 一関システムセンターISO9001、14001拡張審査受審(認証取得)

## 所在地

**一関システムセンター**  
 岩手県一関市狐禅寺



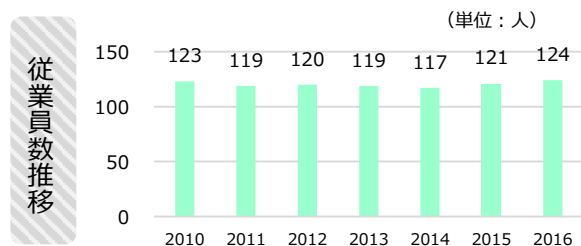
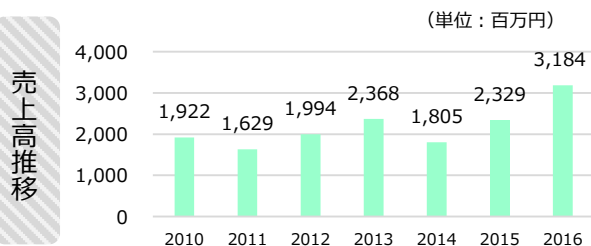
**山形工場**  
 山形県山形市高原町



**本社・本社工場**  
 仙台市若林区南材木町



**元町工場**  
 仙台市若林区六丁の目



# 16

# 環境負荷マスマバランス

## ● INPUT 全社 ● OUTPUT

電力：298,970kWh

ガソリン：33,166リットル

灯油：11,024リットル

水：940t

紙：1,756kg



二酸化炭素：218t

一般廃棄物排出量：2,001kg

産業廃棄物排出量：1,782kg

排水量：940t

### 本社

## ● INPUT ● OUTPUT

電力：  
87,543kWh

ガソリン：  
13,465リットル

水：379t

紙：908kg



二酸化炭素：65t

一般廃棄物排出量：  
748kg

排水量：379t

### 元町

## ● INPUT ● OUTPUT

電力：  
144,975kWh

ガソリン：  
7,044リットル

灯油：7,479リットル

水：388t

紙：639kg



二酸化炭素：90t

一般廃棄物排出量：  
1,043kg

産業廃棄物排出量：  
1,478kg

排水量：388t

### 山形

## ● INPUT ● OUTPUT

電力：  
56,038kWh

ガソリン：  
7,513リットル

灯油：3,545リットル

水：132t

紙：195kg



二酸化炭素：47t

一般廃棄物排出量：  
210kg

産業廃棄物排出量：  
304kg

排水量：132t

### 一関

## ● INPUT ● OUTPUT

電力：  
10,414kWh

ガソリン：  
5,144リットル

水：41t

紙：14kg



二酸化炭素：16t

排水量：41t



**凌和電子株式会社**

〒984-0805

宮城県仙台市若林区南材木町48番地

URL : <http://www.ryowa-electronics.co.jp/>

お問い合わせ：業務管理課（飯田・永峯）

TEL:022-266-4188 FAX:022-268-1906

発行：2017年9月 次回発行予定：2018年9月