

凌和電子株式会社

環境・安全報告書

Environmental and Safety Report

2019

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. 2018年度環境目標及び活動実績	5
6. 環境配慮型製品の提供	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	13-14

Safety

14. 安全衛生管理(BCPへの対応)	15-16
15. 会社概要	17
16. 環境負荷マスマランス	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年以來、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14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」「工場独自活動」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
2018年7月1日～2019年6月30日
(2018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 〕



感謝と前進

凌和電子の次なる50年に向けて
創造と奉仕の精神で日々研鑽を
積んで参ります。



環境・安全報告書2019年版を発行するにあたり
一言ご挨拶申し上げます。

この度の台風15号の影響により甚大な被害を受けられた皆様に心よりお見舞い申し上げます。被災された地域の皆さまの安全と一日も早い復旧を心よりお祈り申し上げます。

日本各地が被災地となり得る昨今、いかに迅速に復旧対応が出来るかが一つの課題となっております。当社も事業継続計画(BCP)を策定し災害へ備えておりますが、社是である「創造と奉仕の精神」をもって、被災地支援も含めた社会貢献ができるよう努力してまいります。

さて、平成から令和になり、変化が激しい時代にある中で目指すべき姿を中期経営方針として策定しております。当社は計測・制御機器等の製品を一品一様で製作しておりますが、技術開発や事業展開の中で「ライフサイクルの視点」を一つのキーワードとして取り組んで

おります。部材の取得から設計製作の過程、運搬、使用時、メンテナンス、さらに廃棄までをトータルで考慮し、環境だけでなく品質も併せて“良い製品”をお客様へお届けできるよう日々改善を重ねております。

一方、時代に合せた意識改革・働き方改革も重要と捉えております。子育て支援やワーク・ライフのバランス化、時間外労働の上限規制の順守、年次有給休暇の確実な取得等、社員とその家族が安心して豊かに暮らせる社会の実現に向け積極的に取り組んでいきます。

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、2018年度の活動実績をまとめたものです。多くの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です。当社はこれからも持続可能な社会の実現と企業価値の向上に努めてまいります。

2019年9月1日

凌和電子株式会社 代表取締役社長

安藤仁司



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、具体的活動に展開しています。なお、2017年7月に新たな中期経営方針(5年毎)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。

1. 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。
2. 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。
3. 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。
4. 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。
5. 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

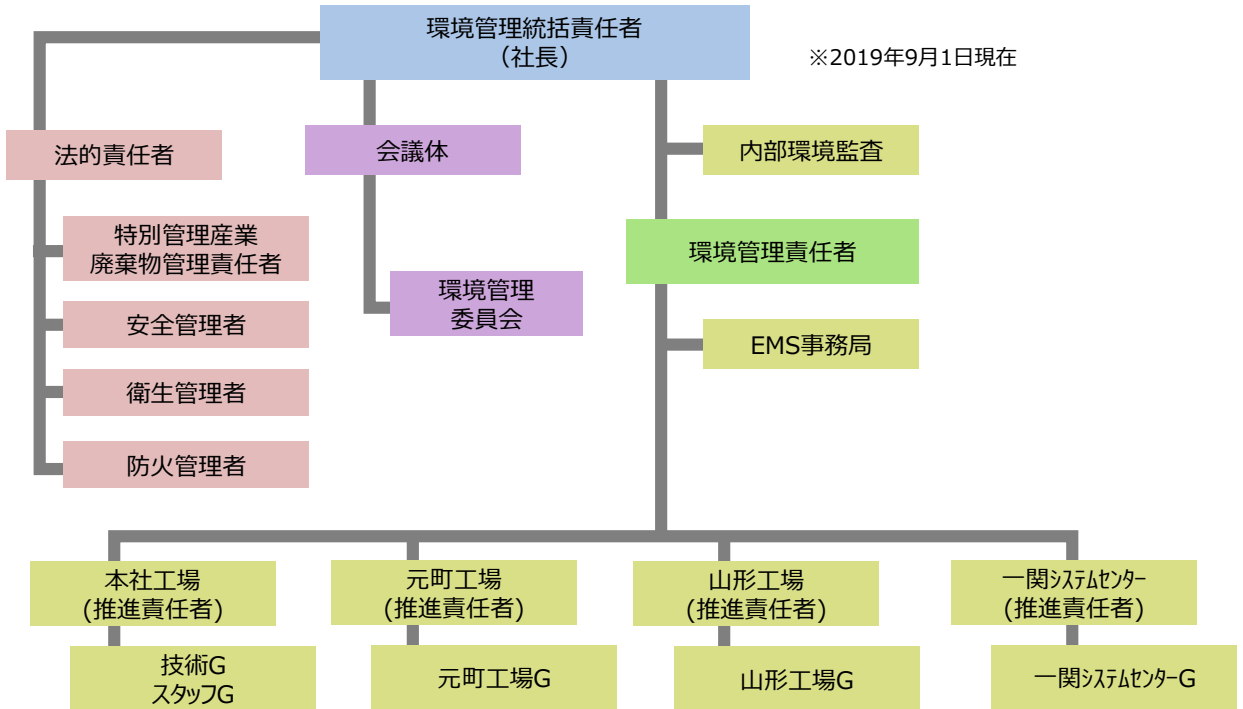
4.その他各部門の独自施策

4

環境マネジメントシステム

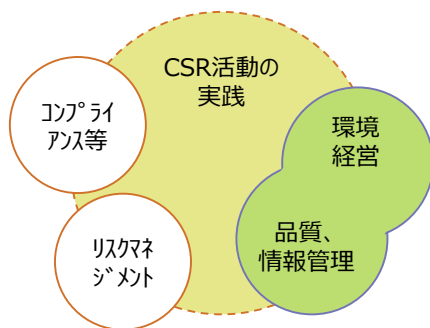
当社の環境管理体制は、2009年1月から社長が環境管理統括責任者となり、活動を牽引しています。各工場には推進責任者を置き、活動の取りまとめを行っています。

●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(2015)認証維持

2018年10月にISO2015年版の維持審査を受け、認証維持となりました。

適用範囲：

- ・本社、本社工場(宮城県仙台市若林区南材木町48)
- ・元町工場(宮城県仙台市若林区六丁の目元町9-2)
- ・山形工場(山形県山形市高原町1483-1)
- ・一関SC(岩手県一関市東台14番地43 サンリツ倉庫4階)

認証登録機関：

Bureau Veritas Japan.co.,Ltd.

認証登録番号：

3997237





2018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、2018年度の活動を推進してきました。各項目を改善活動と維持活動に分け、重み考えた活動を進めております。

2018年度は中期計画の2年目ですが、概ね目標値を達成する事が出来ました。「ライフサイクルの視点」を考慮した目標は主に工場独自活動の中で策定し、取り組みを進めています。

● 2018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)

2018年度は全社目標として改善項目2項目、維持項目5項目を掲げました。

結果として各工場とも目標達成、または目標値以内となりました。昨年同様に水使用量については増加となりましたが、維持項目は10%増までを管理内としており、その範囲に収まりました。なお、一関SCは事業所移転をしており、2018年度はデータ監視期間として環境負荷低減活動の全社合計には含まれません。

評価基準

◎：中期計画をクリア ○：計画対比100%以上達成 △：90%以上達成 ×：90%未満

実績算出

実績値(%)：2018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 2021年度	年度計画 2018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	新規製品アセスメント 100% 環境配慮型製品 登録70%以上 自主的RoHS11件	アセスメント100% 登録94% 自主的RoHS19件	○	P.6
2	地球温暖化ガスの排出削減	5か年(12~16年) 平均CO2排出実績 比△5%以下	5か年(12~16年) 平均CO2排出実績 比△2%以下	△7.4% 〔△10.8%〕	◎	P.7
3	廃棄物の排出削減 (一般廃棄物)	2017年度 指標維持継続	5か年(12~16年) 平均実績値以下	△2.8% 〔△1.6%〕	◎	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	紙資源の削減(購入量)	2017年度 指標維持継続	5か年(12~16年) 平均実績値以下	△16.9% 〔△15.1%〕	◎	P.8
	節水活動の推進(水使用量)			+6.5% 〔+11.5%〕	△	P.8
5	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
6	消耗用品のグリーン調達(調達率)	100%継続	100%継続	100%	◎	-
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 ・クルーズ、ウォークス運動 参加 ・エコドライブ賛同 ・仙台市まち美化 サポーター更新・活動 ・エコにこゴールドマイスター 認定・更新 他	◎	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は改善活動 No.3、4、5、6、7は維持活動

※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

※工場独自の活動は改善活動とし、P.13以降にご紹介しています

維持活動の管理は目標値を基準として10%増までは管理内とする

6

環境配慮型製品の提供

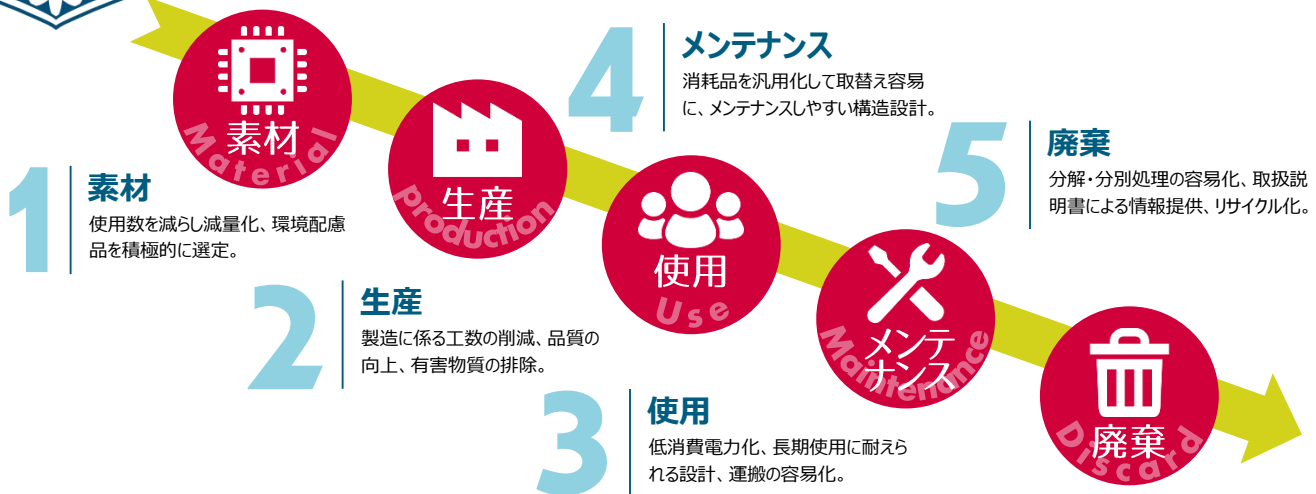
当社では環境へ配慮した製品の提供を目指し、日々取り組みを進めています。お客様のニーズに応える一品一様の製品製作の中でアセスメント評価を行い、当社の基準の中で環境への配慮が認められたものについては「環境配慮型製品」として登録しています。2018年度はアセスメント実施物件の94%を環境配慮型製品として登録しました。また、客先要求の有無にかかわらず製品をRoHS対応化する取り組みも行っています。



製品アセスメント 5つのポイント

当社は環境配慮型製品を提供するために、新規設計製品はアセスメント評価を行っています。“ライフ

サイクルの視点”を考慮するための、5つのポイントと併せて現場の声をご紹介します。



凌和の手を離れた後も製品の一生は続く

従来「環境活動に取り組んでいる」というと、社内での製品製造の過程・活動で負荷低減を目指すことを言いました。それは間違いではありませんが、広い目で見ると出荷した製品がお客様の元で使用される期間の方が長いことに気がきます。例えば少ない電力で動くこと、

メンテナンスについて情報提供し長く使ってもらい、廃棄の際に分別処理しやすいこと等、製品の一生が円満に終わるように手助けする事が出来ます。お客様の活動に寄与し、さらに環境にも優しい相互に嬉しい関係が成立するように、ライフサイクルの視点を大切にしています。



凌和電子の環境配慮製品事例

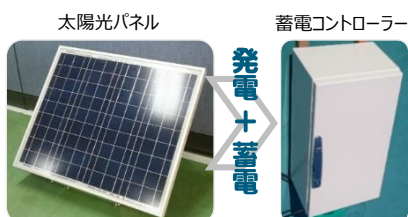
蓄電コントローラー

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。その電力で製品を稼働させる。

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

自社製品



クルナレーザー

畑やゴルフ場、線路等に設置し、野生生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。

特徴

- ・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

自社製品



治具回路

本体と子機間のインタフェース装置

特徴

- ・RoHS指令対応
- ・従来品より小型化
- ・部品点数削減



ヘッド機能評価装置

機械要素部品の検査装置

特徴

- ・RoHS指令対応
- ・取手と専用ケースで運搬の容易化
- ・分解の容易化



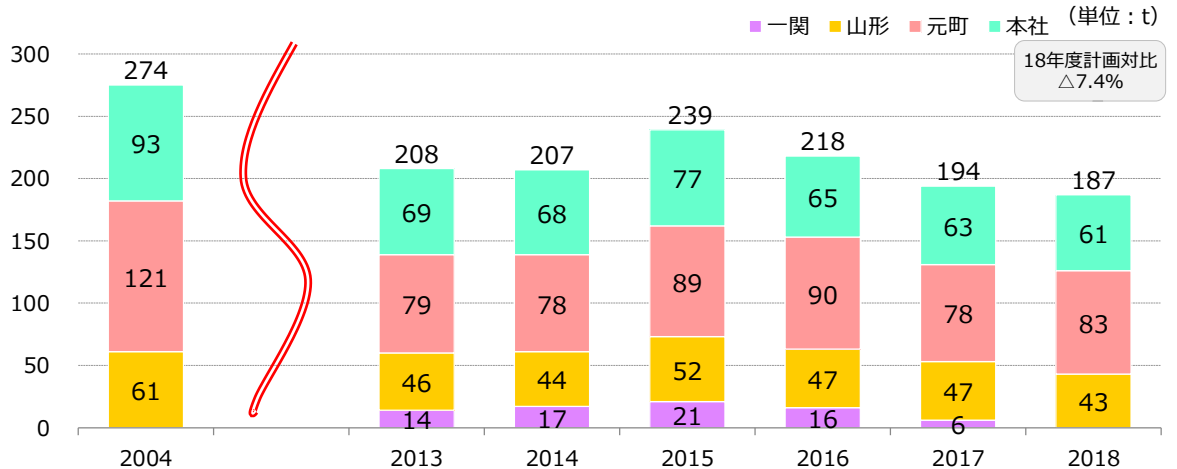
7

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。
中でも地球温暖化ガスの削減は世界的に問題となっており、当社でも改善目標に定め削減に取り組んでいます。2018年度の二酸化炭素の排出量は187tであり、計画対比で7.4%の削減が図られました。なお、一関SCは事業所移転によるデータ監視期間とした為、全社の合計に含まれません。



地球温暖化ガスの排出削減推移

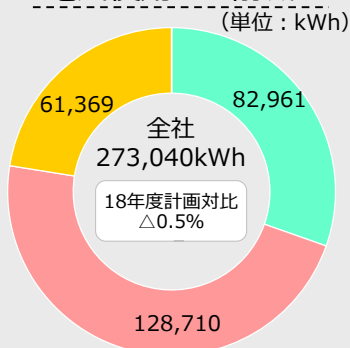


個別のエネルギー使用の内訳

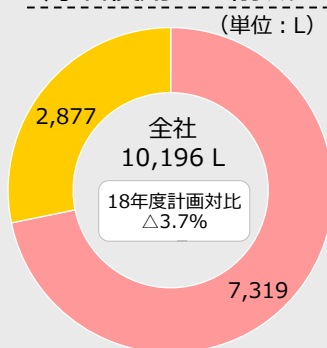
地球温暖化ガスの内訳としては、計画対比で、
電気使用量0.5%減、灯油使用量3.7%減、
ガソリン使用量19.1%減となりました。
ガソリン使用量が大きく削減されていますが、

これは営業活動の状況や、客先の所在地によるところが大きく関わります。クレームを出さない等、品質の向上や維持が同時に環境面についても改善や削減に繋がる一例として見る事が出来るかと思ます。

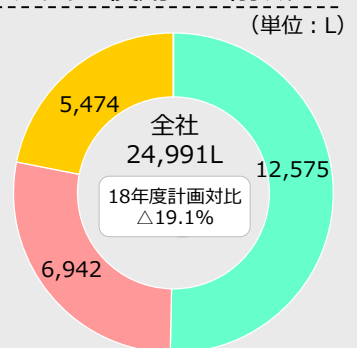
電気使用量の削減



灯油使用量の削減

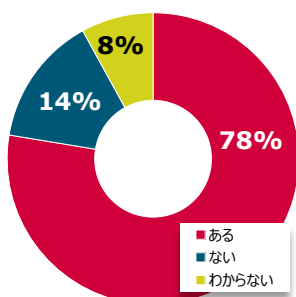


ガソリン使用量の削減

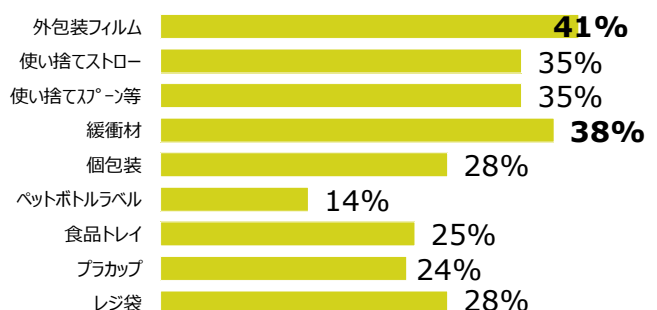


近年世界的に問題視されているプラスチック廃棄物について、全社員への意識調査を7月に実施しました。社員の多くがプラ製パッケージ等を不要・過剰と感じる事があり、「外包装フィルム」が最多の41%となりました。

Q1. プラスチック製のパッケージ・使い捨て製品が不要・過剰だと思う事はありますか。



Q2. 以下の物で、不要・過剰と思う事がある製品はありますか。



8

その他の環境負荷低減活動

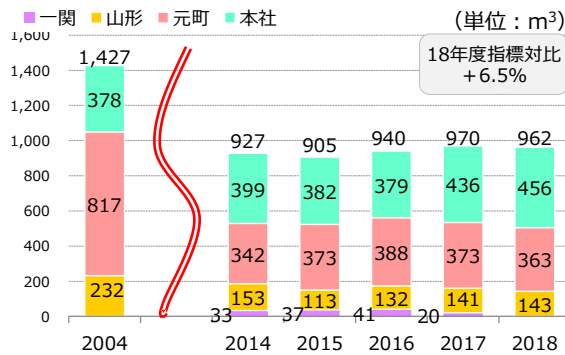
当社では地球温暖化ガスの低減の他、省資源活動と廃棄物の排出削減活動を行っています。これらの活動は社員へ定着しているため維持活動としており、削減状態を維持するよう努めています。



省資源活動

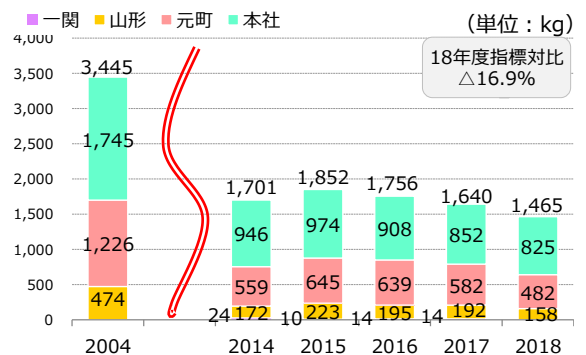
節水活動の推進

2018年度の水道使用量は962m³で、指標対比6.5%増となりました。多少の増減はありますが、横ばいで推移しており、節水活動は定着しています。



紙資源の削減

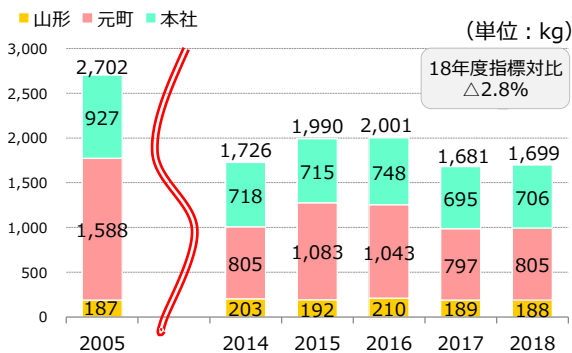
2018年度のコピー用紙等の紙購入量は1,465kgであり、指標対比16.9%の削減となりました。全体的に電子データでのやり取りが一般化し、削減傾向が続いています。



廃棄物の排出削減

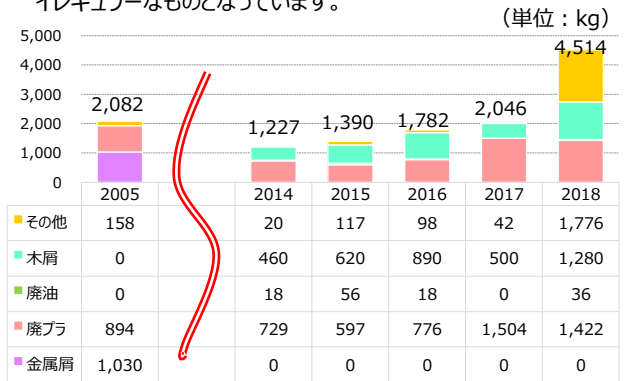
一般廃棄物

2018年度の一般廃棄物排出量は1,699kgとなり、指標対比2.8%減となりました。昨年とほぼ同等の排出量となり、維持管理を継続しています。



産業廃棄物

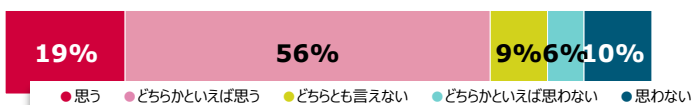
2018年度の産業廃棄物の排出量は4,514kgでした。「その他」として計上したものは、倉庫整理等で排出した雑品等のイレギュラーなものとなっています。



※2018年度実績は2018年4月～2019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られたもの

また、「不便さ」や「値上げ」を考慮しても環境への配慮が必要だと思う社員が半数を超える結果となりました。プラごみの海洋汚染や処理問題についても過半数の社員が認知しており、広く浸透している事が分かりました。

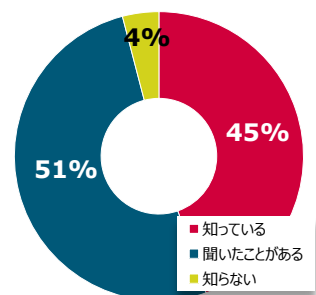
Q3. 多少不便でも、環境に影響があるパッケージ・使い捨て製品は必要ないと思いますか。



Q4. 価格が上がっても環境に配慮したパッケージの製品を買いたいと思いますか。



Q5. 世界で問題となっているプラごみの海洋汚染や処理問題について知っていますか？



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24,25	4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25日 元町工場 7月25日 山形工場 7月24日 一関SC 7月23日	112名
新入社員教育	業務管理課	全社 4月 8日	1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20日	10名
廃棄物保管管理者教育	業務管理課	本社工場 3月27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

2018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。2018年度は通常的环境活動に関わる内容の他、W杯に絡めた「カーボンオフセット」について全社員に向け周知・教育を行いました。



本社

2018年
8月

内部環境監査員 フォローアップ教育

内部監査実施前に監査員へ向けたフォローアップ教育を実施しています。ISO2015年版の復習や監査の重点ポイント等の確認を行っています。



2019年
3月

専門教育 廃棄物保管管理者教育

新たに任命された本社工場の廃棄物保管管理者を対象とした教育を行いました。各工場に管理者を置き、確実な管理を行っています。



2019年
4月

新入社員教育

2019年4月に新入社員1名(その他中途入社者含む)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(2015年版) 維持審査	外部審査機関による ISO14001(2015年版)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1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

2018年
10月

ISO14001(2015)維持審査

2018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)

2018年
8月

内部環境監査

2018年8月に実施した内部環境監査では不適合5件、アドバイス11件の指摘がありました。良かった点も指摘すると共に、9月中に是正・改善を実施しています。



山形

2018年
10月

環境管理責任者 巡回パトロール

2018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、4件の指摘があり
ました。当月中に改善をしています。



元町

● 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。反省点・改善点は次回訓練へ反映させています。



元町



山形

● 廃棄物処理業者等現地確認

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。また、今回は最終処分場まで現地確認を行い、処理状況に問題がないことを確認しました。



廃棄物処分場 A



最終処分場 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 省エネ法 廃棄物処理法 毒物及び劇物取締法	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	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)

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、環境安全衛生ニュース(毎月発行)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14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。

エコにごゴールドマイスター

当社は仙台市のエコにごマイスター認定制度に登録し、より積極的に環境活動に取り組む企業として「ゴールドマイスター」の認定を受けました。

山形まるごとCOOL CHOICE事業所

山形工場では、COOL CHOICEに賛同する企業として、山形市の取り組みである「山形まるごとCOOL CHOICE事業所」に登録を行いました。

植樹活動への協力

当社は取引先を通して植樹活動である「鎮守の森プロジェクト」への協力を行いました。



凌和電子ホームページ



環境ニュース



山形まるごとCOOL CHOICE事業所登録証



当社での賛同・登録キャンペーン

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。2018年度は昨年に引き続き「製品のライフサイクル」を意識した活動に取り組んでいます。ものづくりの会社として本来業務と環境活動を繋げて様々な改善を目指していきます。



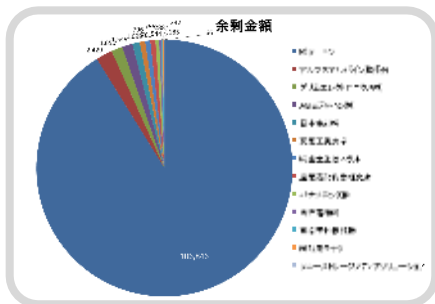
本社・本社工場

本社・本社工場では、購買等のスタッフ業務担当の他、設計・開発等の技術部隊が所属しています。2018年度は購買部門が所属する本社の特色を考え、品質の面でも課題となっている部材手

配の改善を取り上げました。その他継続登録している仙台市の「エコにこマイスター」は「ゴールドマイスター」にランクアップした他、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。

余剰手配品の削減

技術グループと購買部門では、余剰手配を減らすために現状分析を行い、部材手配の最適化を目指しました。品質・環境両面からのアプローチとなります。



分析資料

エコキャップ運動

エコキャップ運動は全工場で行っている活動ですが、本社では昨年に続き18年度本社回収分を地元企業様へ寄付しました。



寄付の様子



元町工場

元町工場は仙台の工業団地内にある工場で、設計・製造両方の部隊が所属する工場です。2018年度は昨年より継続取り組んでいる電線の在庫利用率アップの他、改正されるRoHS指令に

ついて勉強会を実施しています。世界の動向も十分に注視して対応を進めていきます。社会貢献活動としては団地内清掃や献血活動の他、地元高校生のインターンシップの受入も行っています。

フタル酸エステルの勉強会

今年7月より施行となったRoHS指令の規制物質が10物質になるに当たり、新たな規制物質「フタル酸エステル」について勉強会を実施しています。今後とも対応に向けた取り組みを進めていきます。



教育資料

地域貢献活動

元町工場は工業団地にあり、清掃活動や献血等の団地組合での活動に積極的に協力しています。また、社会貢献の1つとして地元高校生のインターンシップの受入も実施しています。



団地内清掃



インターンシップ



献血バス



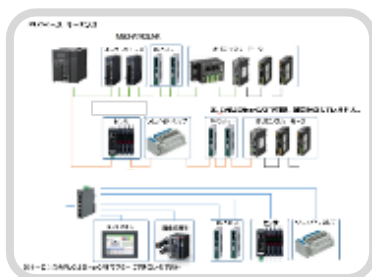
山形工場

山形工場は、設計・製造両方の部隊が所属しています。2018年度は従来の仕事の中に1つ環境という視点を絡め、装置全体のスマート化の促進を目指しました。省資源・省スペース・長寿命化も

含め、品質と併せた取り組みを進めています。また、産業廃棄物の削減や、社会貢献活動として年2回のインターンシップ受入、エコキャップやプルタブ回収等も継続実施しています。

スマート化の促進

装置のモーションコントローラやI/O等接続にフィールドネットワークを活用し、配線の少ないフレキシブルなシステム構築を推進し、装置のスマート化を図りました。



スマート化資料

梱包材等廃プラの削減

山形工場では産廃の排出は基本的に廃プラのみとなっています。梱包材の再利用を積極的に推進し、廃プラの削減を目指しました。



廃プラ置場の掲示



一関システムセンター

一関システムセンターは設計部隊のみが所属する小規模な事業所です。2017年11月に事務所を

移転したため、2018年度はデータ監視期間としましたが、工場独自目標は継続実施しています。

納入済み設備の改良対応

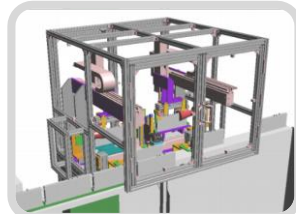
お客様に納入した設備に機能追加を行う事で製品寿命の延長を図りました。



※イメージ画像

3D CADの運用切換

2D設計を3Dに置換え、設計工数の合理化による削減を目指しています。



※イメージ画像



●余剰手配品の削減

本社購買では技術グループと協力し、最適な部品手配を目指しています。当社は一品一様の製品製作が多く、最少ロットでの購入でも余剰が発生してしまう場合が少なくありません。情報を共有し、無駄のない手配を心がけています。



業務管理課資材購買
●千葉 繁●

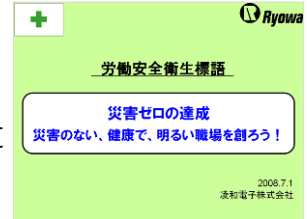


機器製造課
●八島 有希●

●フタル酸エステル勉強会

元町工場は設計から組立・配線まで対応できる工場です。一般的に取り扱う電線の中にはRoHS指令で新しく規制物質となったフタル酸エステルが含まれる場合があります。正しく情報を理解し、お客様の要求に応えられる技術者としてレベルアップを図っています。

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。労災ゼロを目指し、職場環境の改善や安全の為に安全衛生委員会を開催しています。また、事業継続計画(BCP)を策定し、社員への展開を図ると共に災害への備えを進めています。



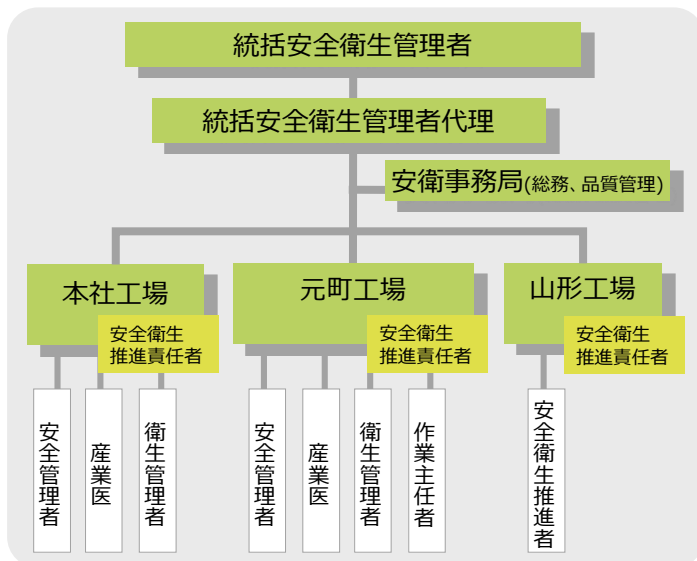
●安全衛生活動計画と実績

2018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。

工場の委員会では社員からヒヤリハットをはじめとした様々な意見を吸い上げ、改善を図ります。工場パトロールも隔月実施しています。

改善事例

駐車場のプレート掲示

本社工場では、来客用の駐車場が分かりにくいという指摘があり、プレート掲示を行いました。また、駐車スペースを見直したことで見通しも良くなり、出入り際の安全性も改善されました。



本社

●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。2018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。

● 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。事業所の規模に関わらず、災害リスクは平等との考えにより、2017年度からは一関SC(10名以下の事業所)でも防災訓練を実施しています。

本社



山形



元町



一関

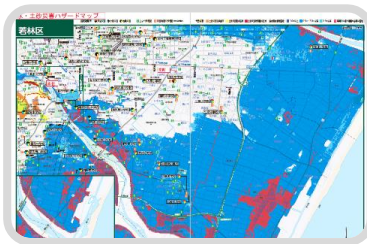


⚠️ BCPへの対応

2018年も多くの災害が各地で発生しました。防災意識が高まる中、当社では東日本大震災をきっかけに事業継続計画(BCP)を策定し、2013年度より運用を行っています。

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。



水害・土砂災害ハザードマップ(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、寝袋や水、非常食も用意しました。



備蓄品

📞 VOICE

伝言ダイヤル使用方法記載のカード配布

関係先	担当者	電話番号	連絡時間
本社	総務課	022-252-2000	24時間
山形	山形工場	0236-25-2000	24時間
元町	元町工場	022-25-2000	24時間
一関	一関工場	022-25-2000	24時間



緊急時連絡網

● 緊急時の連絡実施訓練

BCPの一環として、緊急時の連絡網と171災害用伝言ダイヤルの利用を想定しています。当初は訓練でスムーズにつながらなかったこともありましたが、回数を重ねるごとに速やかに連携がとれるようになりました。訓練も抜き打ちで実施していますが、日ごろの防災意識と準備を整えておくことが重要と感じています。



総務課

● 南 公一郎 ●

15 会社概要

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
取締役 木村 恒好
監査役 浅野 秀一

(2019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	年次	内容
	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)
	2017 (H29)	一関市東台に一関システムセンター移転

所在地

一関システムセンター

岩手県一関市東台14番地43
サンリツ倉庫4階



山形工場

山形市高原町1483番1号



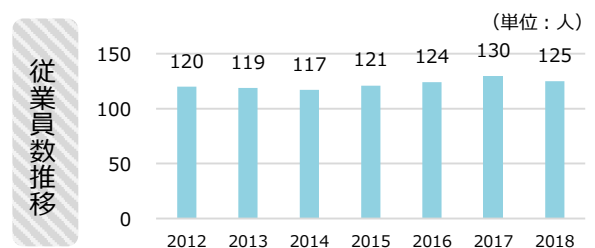
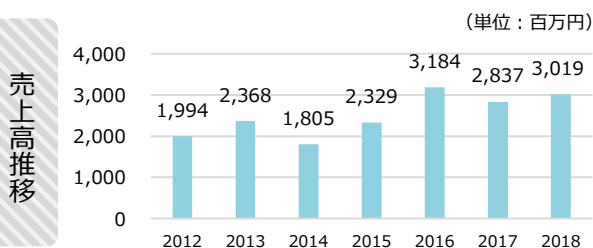
本社・本社工場

仙台市若林区南材木町48番



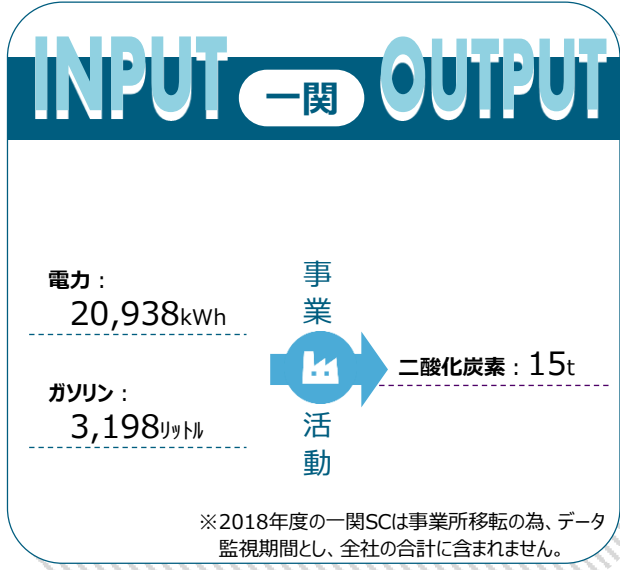
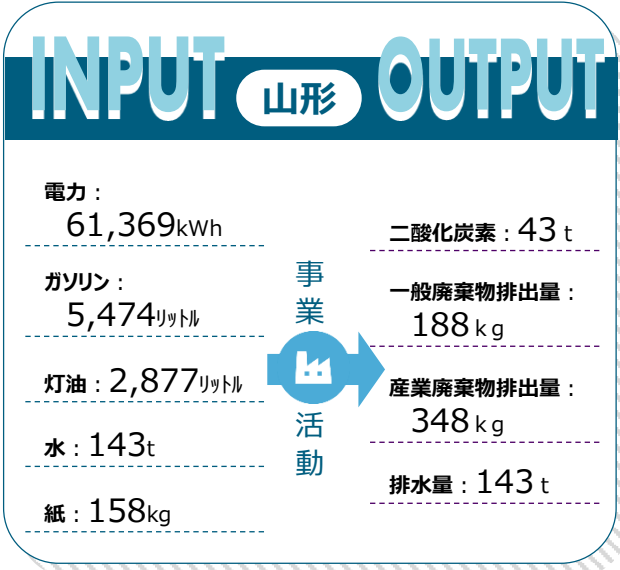
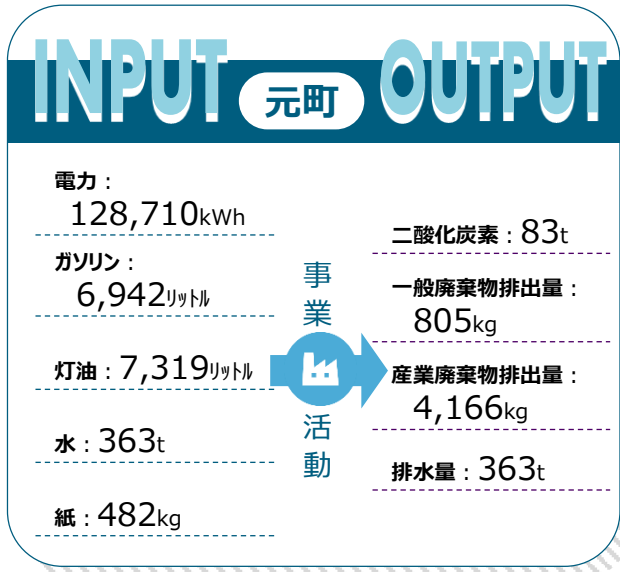
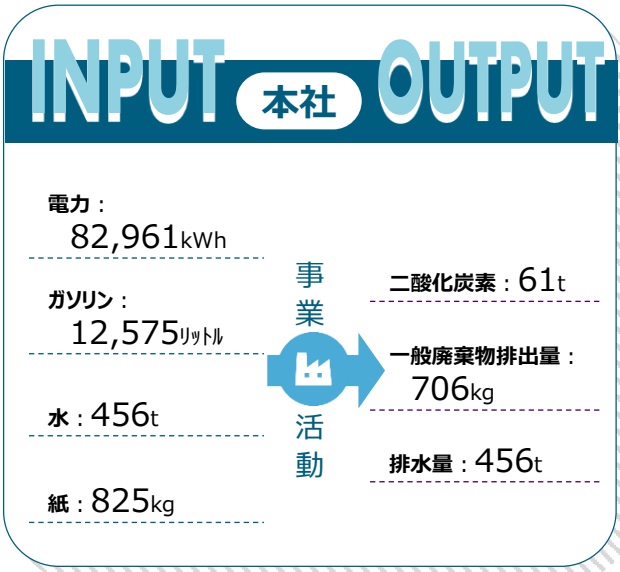
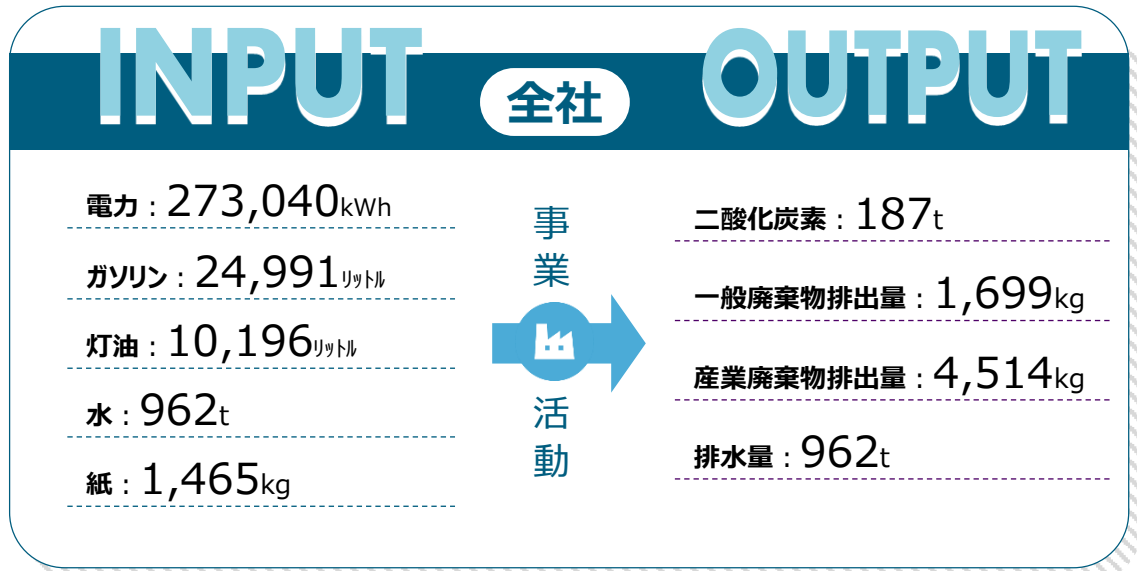
元町工場

仙台市若林区六丁の目元町9番2号



16

環境負荷マスバランス





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：2019年9月 次回発行予定：2020年9月