



凌和電子株式会社

環境・安全報告書

Environmental and Safety Report

2020

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. 2019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	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15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
2019年7月1日～2020年6月30日
(2019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)



トップメッセージ

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2020年版を発行するにあたり
一言ご挨拶申し上げます。

2020年に入り、新型コロナウイルス感染症が世界中に拡大・蔓延しています。罹患された方々およびそのご家族の皆様にお見舞い申し上げるとともに、昼夜を問わず治療に尽力されている医療従事者の方々に深く感謝申し上げます。当社は幸いにも今のところ関係者に感染は及んでいませんが、従業員をはじめ、すべてのステークホルダーの皆様の安心・安全を第一に考え、社会の状況の変化に的確に対応していく所存です。

今後は感染拡大防止と社会経済活動の両立が求められます。日本経済も観光・サービス業を中心に大きな影響が出ており、製造業も例外ではありません。様々な制限により、消費も冷え込むことが見込まれ、今後数年は厳しい事業環境を想定せざるを得ない状況です。そのような中で、従来の品質ファーストのものづくりに加え、

環境に対する視点も盛り込んだ“プラスワンのものづくり”を行うことが強みとなってきます。当社では技術開発や事業展開の中で「ライフサイクルの視点」を取り入れた活動を進めております。製品が作られ使用された後廃棄されるまでの製品の一生を想定し、お客様に寄り添った環境にやさしい製品をお届けできるよう日々改善を重ねております。これらの取り組みは当社内のみならず、共同制作を行う協力会社の皆様とも手を取り合い、共に社会に貢献し成長し続ける企業を目指してまいります。

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、2019年度の活動実績をまとめたものです。私たち凌和電子をより身近に感じていただき、ぜひ忌憚のないご意見・ご感想など賜りましたら幸いです。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。

2020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～

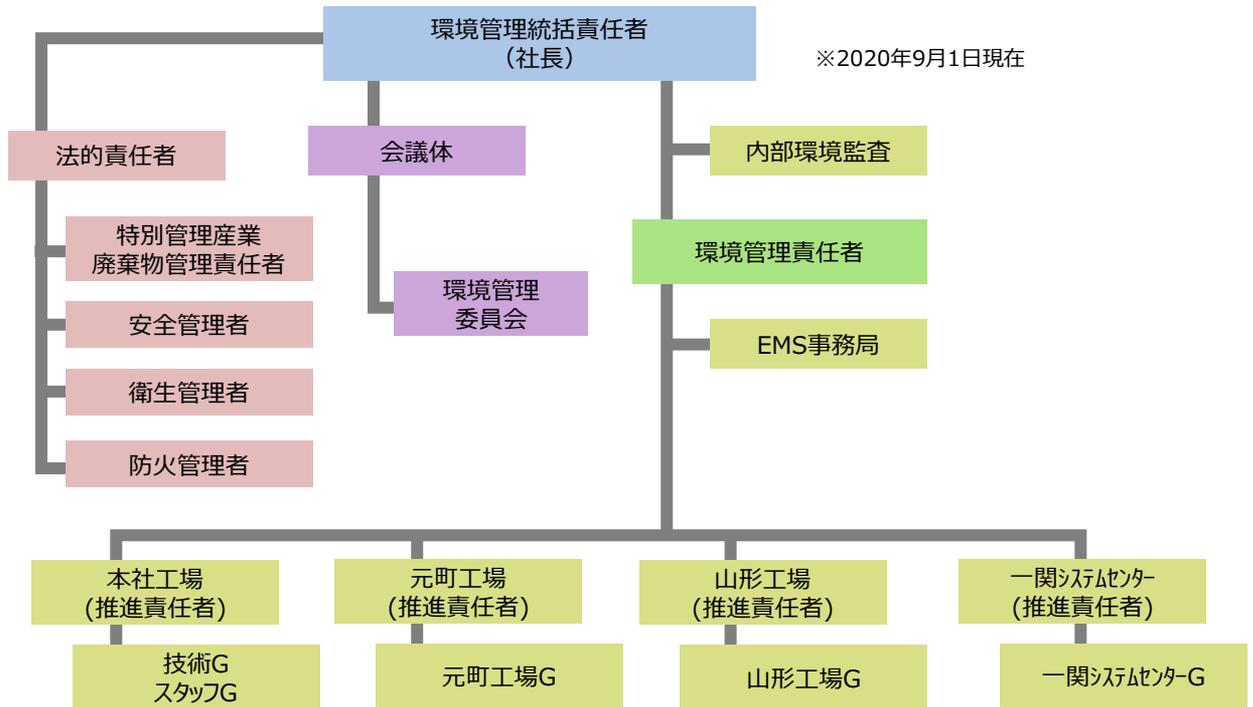
- ◆自社製品の拡充
- ◆3事業の事業具体化
- ◆新分野への積極展開

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



●持続可能な開発目標(SDGs)

2015年、国連において「持続可能な開発目標(SDGs)」が採択されました。これは、2030年に向けた持続可能な開発に関する17の目標と169のターゲットからなり、全世界が取り組むことによって、より良い国際社会の実現を目指すものです。当社も社会の一員として、SDGsを意識しながらCSR活動に取り組んでいます。



●ISO14001(2015)認証維持

2019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





2019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、2019年度の活動を推進してきました。改善を目指す“改善活動”と定着した“維持活動”に各項目を分け、メリハリをつけながら活動を進めております。その中でもより密接に業務の中で改善が推進できる「工場独自目標」の充実と、「ライフサイクルの視点」を意識した活動を展開しています。

● 2019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)

2019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、または指標値以内となりました。すべての項目において100%以上を達成することができましたが、人数原単位で増加した項目については、基準年に比べ従業員数が減少していることも一因となっています。

評価基準

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

実績算出

実績値(%)：2019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 2019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77% 100% 環境配慮型製品 登録75%以上 自主的RoHS6 11件 RoHS10対応3件	77% 100% 登録95% 自主的RoHS6 19件 RoHS10 5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△3%以下	△10.3% 〔△8.5%〕	◎	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	△19.7% 〔△14.7%〕	◎	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	△25.9% 〔△20.6%〕	◎	P.8
	節水活動の推進(水使用量)			±0% 〔+9.7%〕	○	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	オフィス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 8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 ・ケルビルズ、ウォルトズ運動 参加 ・山形まるごとCOOL CHOICE事業所登録 ・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RoHS6」とは、客先指定がなくとも自主的にRoHS(6物質)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

維持活動の管理は指標値を基準として10%増までは管理内とする

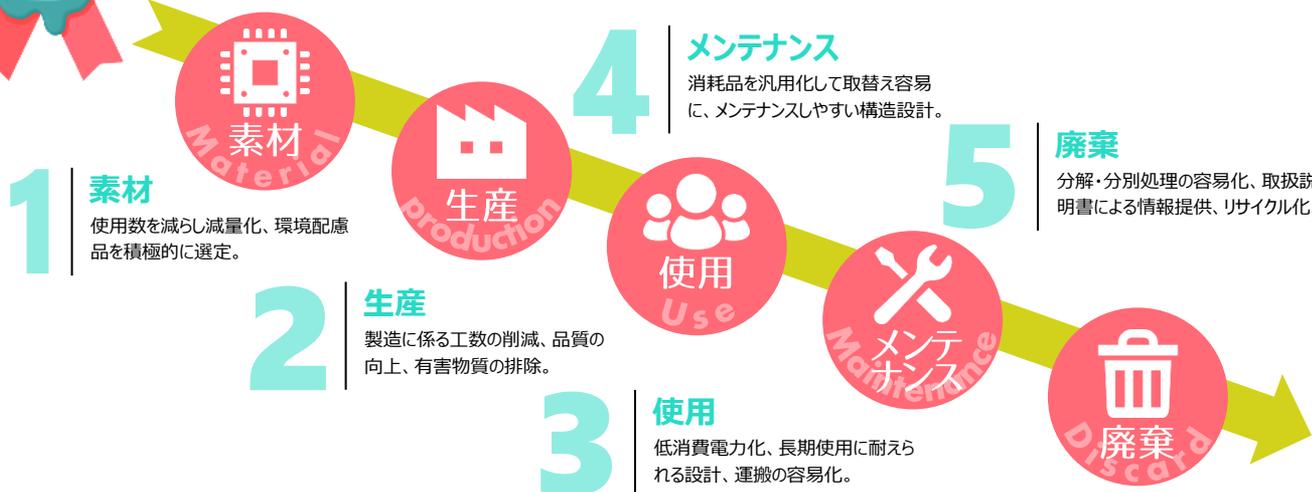
6 環境配慮型製品の提供

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。当社の製品は一品一様の製作が多くあります。それぞれ製品について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。2019年度はアセスメント実施物件の95%を環境配慮型製品として登録しました。



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



共同制作の製品も環境配慮型へ

当社では環境配慮型製品の創出として「製品のライフサイクルの視点」を意識した活動に取り組んでいます。生産の過程で、一つの装置を当社以外の会社と共同制作する機会も多くあります。当社の担当範囲だけが環境に配慮したものを作っても、使用するお客様の

手に渡る製品がそうでなければあまり意味がありません。グループ会社である(株)サンユー技研様とはその機会も多く、お互いの製造範囲の中で製品アセスメントを実施しています。環境配慮への共通認識を持って装置全体で配慮型製品となるように取り組みを進めております。



凌和電子の環境配慮製品事例

プレ充電装置

製造ラインにて、初期充電の工程に使用するための装置。

特徴

- ・RoHS(6物質)対応製品
- ・金属リサイクル可能
- ・標準的な工具で分解可能
- ・キャスターにより移動の容易化

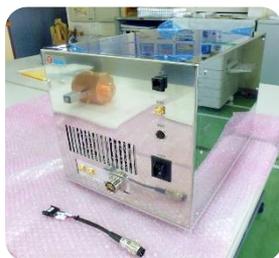


パルスマイクロ波処理装置

パルス励磁によるマイクロ波加熱装置。

特徴

- ・小型化、省エネ化
- ・金属リサイクル可能
- ・通い箱の利用
- ・メンテナンス情報の充実化



電源制御ボックス

電源出力の制御を行うBOX。

特徴

- ・RoHS(6物質)対応製品
- ・金属リサイクル可能
- ・標準的な工具で分解可能
- ・バランスを考慮した設計



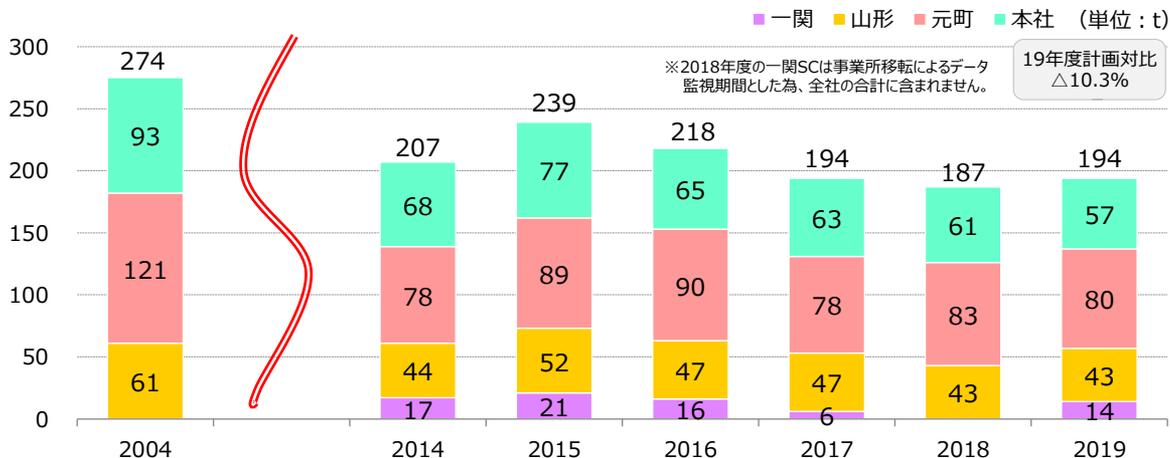
7

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。その中で地球温暖化ガスの削減は世界規模で取り組むべき問題であり、当社でも削減に取り組んでいます。2019年度の二酸化炭素の排出量は194 t であり、計画対比で10.3%の削減が図られました。今後は「新しい生活様式」と「環境負荷低減」を両立させる方向性で取り組みを進めていきます。



地球温暖化ガスの排出削減推移

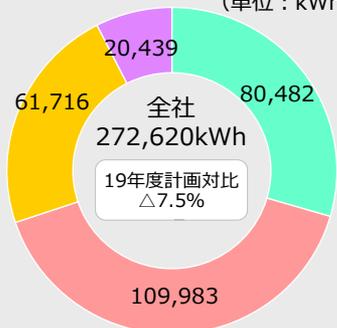


個別のエネルギー使用の内訳

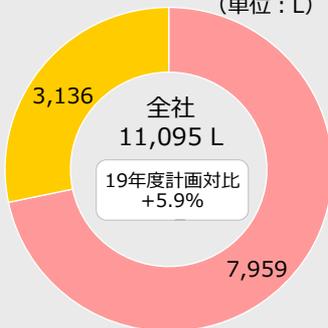
地球温暖化ガスの内訳としては、計画対比で、電気使用量7.5%減、灯油使用量5.9%増、ガソリン使用量20.1%減となりました。灯油は冬場の空調にしか使用しておらず、気候

による影響となっています。ガソリンの大幅削減についてはコロナ禍で営業活動や客先での対応が制限されたことが4月以降の使用実績に大きく反映されています。

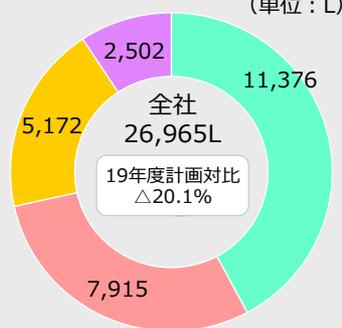
電気使用量の削減 (単位: kWh)



灯油使用量の削減 (単位: L)



ガソリン使用量の削減 (単位: L)



コロナ禍の現在、生活や仕事に及ぼす影響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8割近くが感染への不安を感じており、少なからず生活にも影響が出ています。宮城は東京や大阪に

Q1.あなたは、自分自身が感染するか、不安はありますか。



Q2.あなたは、無症状の状態でも自分自身が感染していないか、PCR検査をうけたいと思いますか。



Q3.新型コロナウイルス感染症の問題に関して、あなたの生活に影響が及んでいるものはありますか。



8

その他の環境負荷低減活動

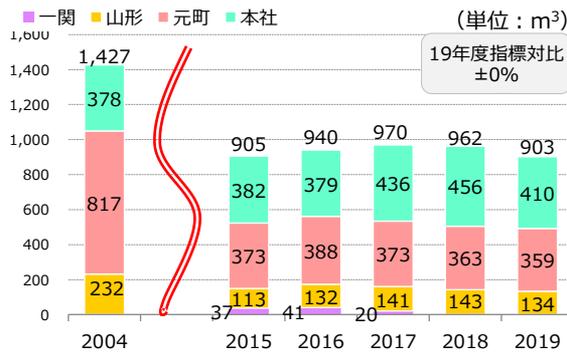
当社では地球温暖化ガスの低減の他、省資源活動と廃棄物の排出削減活動を行っています。これらの活動はすでに社員へ定着し、維持活動としています。削減状態の維持に努めています。



省資源活動

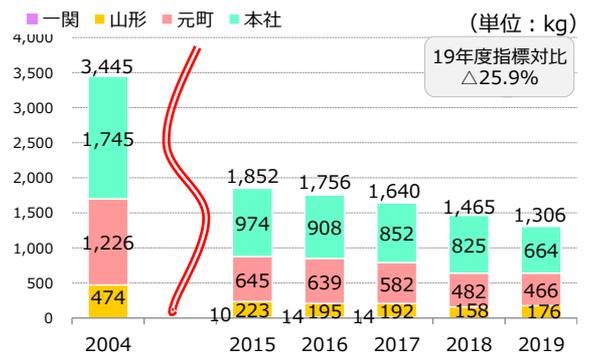
節水活動の推進

2019年度の水道使用量は903m³で、指標対比±0%となりました。基本的に生活系の水使用しかありませんのでほぼ横ばいで推移しています。



紙資源の削減

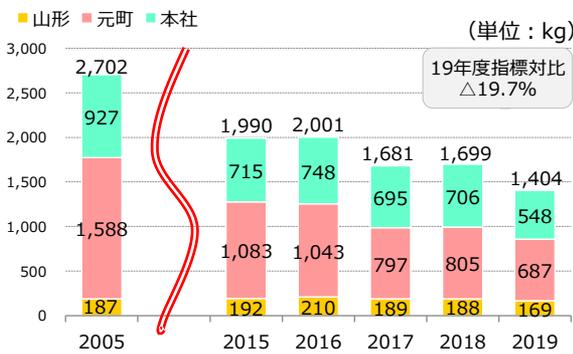
2019年度のコピー用紙等の紙購入量は1,306kgであり、指標対比25.9%の削減となりました。年々削減傾向が継続しており、電子化が社内外含めて推進されていることがわかります。



廃棄物の排出削減

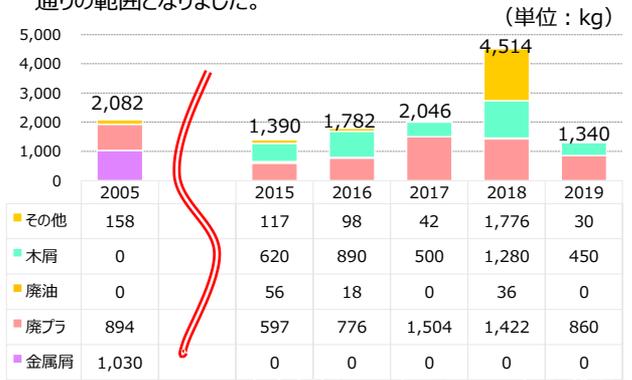
一般廃棄物

2019年度の一般廃棄物排出量は1,404kgとなり、指標対比19.7%減となりました。大幅削減には生産状況も大きく関わりますので、継続削減維持を目指します。



産業廃棄物

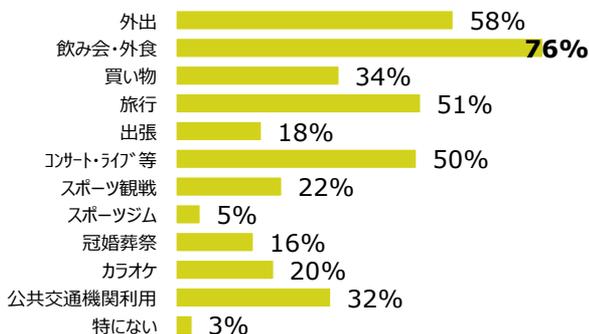
2019年度の産業廃棄物の排出量は1,340kgでした。昨年は倉庫整理等で排出量が増えましたが、2019年度は例年通りの範囲となりました。



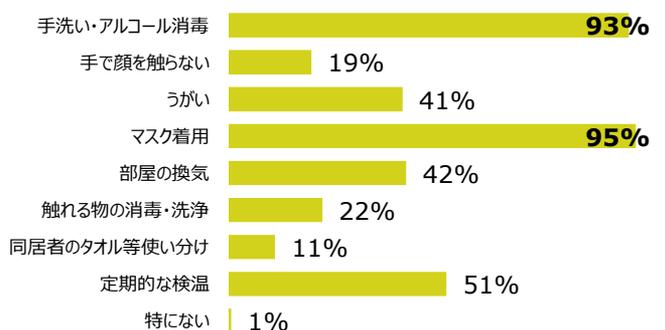
※2019年度実績は2019年4月～2020年3月排出量をマニフェスト管理状況として自治体に届けられたもの

比べると感染者は少ない状況ではありますが、決して人ごとではなく、日々の予防対策が重要と認識しております。

Q4. 新型コロナウイルス感染症を知ってから、あなたが利用や参加などを控えたものはありますか。



Q5. あなた自身が、感染防止のために、特に気をつけて行っていることは何ですか。



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	本社工場 7月25日	1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26日 山形工場 7月23日 一関SC 7月31日	121名
新入社員教育	業務管理課	全社 4月 6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
灯油管理者教育	業務管理課	元町工場 2月14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

2019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。2019年度は当社の環境活動の他、改正RoHSについても教育を行いました。

※2019年の内容の為、集合教育を実施しています



本社

2019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。監査の重点ポイントや円滑な監査のための心得等の教育を行いました。

※2019年の内容の為、集合教育を実施しています



2020年
2月

専門教育 灯油管理者教育

元町工場で灯油を使用するため、新たに任命された灯油管理者を対象とした教育を行いました。適切な管理を依頼しています。



元町

2020年
4月

新入社員教育

2020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。



10 環境監査

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

2019年
10月

ISO14001(2015)維持審査

2019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関し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(元町)

2019年
8月

内部環境監査

2019年8月に実施した内部環境監査では不適合
1件、アドバイス16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

2019年
10月

環境管理責任者 巡回パトロール

2019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取り、環境・品質・安全
の3つの観点から監査を実施しています。



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。反省点・改善点は次回訓練へ反映させています。



元町



山形

● 第一種特定製品の簡易点検実施

当社では、フロン排出抑制法に則り業務用エアコン等の第一種特定製品の「簡易点検」を実施しています。一定規模以上の製品については「定期点検」も実施しました。



簡易点検の様子(本社)



定期点検の様子

● 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)

12 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15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。

ホームページ/社内イントラネット

当社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するとともに、社内向けにはイントラネットに環境に関わる帳票等を開示しています。

● 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。

エコにこゴールドマイスター

当社は仙台市のエコにこ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「山形まるとCOOL CHOICE事業所」に登録を行いました。

表彰式への参加

仙台市公衆衛生功労者等表彰式

環境美化部門において、長年のまち美化活動が評価され、仙台市より感謝状をいただきました。



当社では、2019年11月に環境コミュニケーション活動について仙台市より表彰いただきました。今後も地域社会の一員として貢献していけるよう努めてまいります。

エコにこゴールドマイスター授与式

環境保全活動に積極的に参加している企業として、仙台市より認定証を授与されました。



当社には4つの工場がありますが、それぞれの仕事の中で自主性を持ち、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。当社の製品がお客様の手に渡り、様々な貢献ができるよう、ものづくりの会社としての役割を考えながら改善活動に努めていきます。



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。2019年度は各部署での改善活動も開始し、営業や購買、品質管理、そして設計・開発と総合

的に環境改善について考えることができました。その他継続登録している仙台市の「エコにごゴールドマイスター」や「まち美化活動」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。

開発製品の小型、軽量、高耐久性化

本社の研究開発を行う部署では、製品の小型化や長寿命化に配慮した製品開発に取り組んでいます。環境・品質両面から製品のライフサイクルについて検討しています。



製品事例 (小型化)

仙台まち美化活動

本社では工場周辺清掃を継続して実施しています。前頁でご紹介した通り、仙台市より感謝状をいただきました。今後も継続して活動していきます。



活動の様子



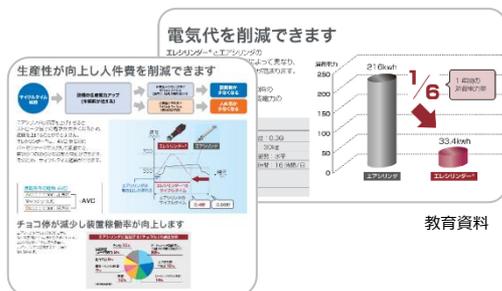
元町工場

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。2019年度は製品のライフサイクルに関わるレベルアップを図った他、自社での作業工程の効率化や

業務改善についても取り組み、多角的に環境改善に努めています。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いました。

設計によるライフサイクル検討

元町の設計部隊では、製品のライフサイクルに絡む改善のために、設計の違いや部品選定で変わる効果等の勉強会を実施しました。これらを踏まえ物件の改善に取り組んでいます。



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



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。2019年度は製品がお客様の手に渡った先を考え、メンテナンスや廃棄についての情報を増やす取り組みを行いました。当社の製品が出来る

だけ長くご使用いただけるよう、環境・品質両面から考えていきます。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。

環境情報の充実化

山形工場の設計部隊では、取扱説明書に「保守・点検・廃棄」について記載し、お客様への製品に関わる環境情報を充実させました。



取扱説明書例

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。供給会社からの協力も得るなどして、梱包材に関わる廃プラの削減を目指しました。



廃プラ削減イメージ



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。設備改善の他、周辺

清掃やエコキャップ運動等の社会貢献活動も、他工場同様に取り組んでいます。

納入済み設備の改良対応

新規設備提案と併せて改造提案し、設備のライフサイクル延長を図っています。



※イメージ画像

工場周辺清掃

社会貢献活動の一つとして、少ない人数ながらも周辺清掃を行っています。



活動の様子



VOICE

●開発製品の小型化

本社研究開発では主に研究で使用する製品を開発しています。研究室の限られたスペースで使用することも多く、小型化・持ち運びの容易化は強みとなるポイントです。これからは工夫と改良を重ね、ニッチな需要にも応えていければと思います。



研究開発本部
● 半沢 大誠 ●



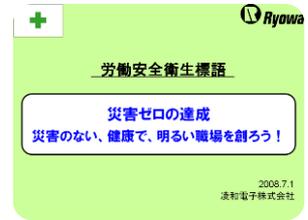
機械技術1課
● 畠山 剛 ●

●設計によるライフサイクルの検討

これまでも品質向上の観点から部品選定や設計を行ってきましたが、省エネや長寿命等、改めて環境への繋がりについて意識することができました。設計のポイントに「環境」という視点をプラスし、より良い製品の創出を目指します。

14 安全衛生管理

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。



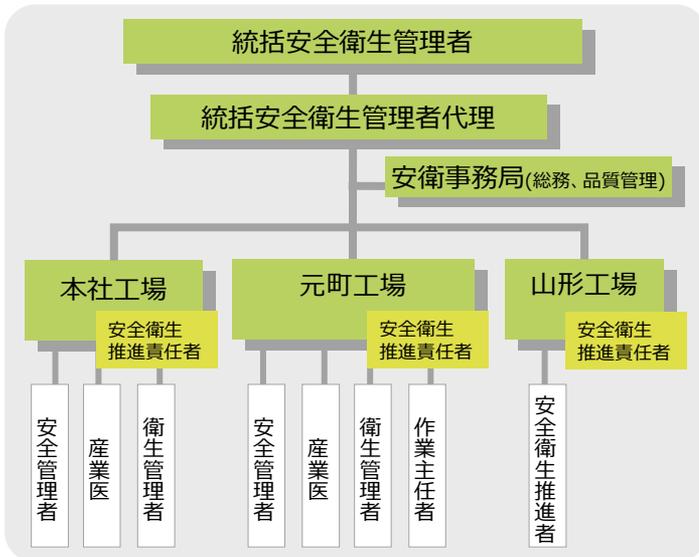
●安全衛生活動計画と実績

2019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。

対応事例

水害対策

山形工場では水害に備えて吸水性土嚢を用意しています。7月に発生した豪雨の際、工場前の道路は冠水しましたが、土嚢を設置することにより工場への浸水被害を食い止め対処することができました。



山形

●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。2019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。各地で災害が多発する昨今、事業所の規模に関わらず災害リスクはあるため、一関SC(10名以下の事業所)でも他工場と同様に防災訓練を実施しています。

本社



元町



山形

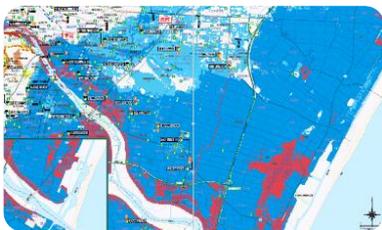


一関



● BCPの対応

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。



水害・土砂災害ハザードマップ確認 (仙台市発行)



備蓄品の準備

項目	内容
本社	本社 仙台市青葉区 仙台電子株式会社 〒981-0805 仙台市青葉区磯子本町4-1 TEL: 022-266-1188
元町	元町 山形県山形市 山形SC 〒980-0011 山形県山形市山形SC TEL: 022-266-1188
山形	山形 山形県山形市 山形SC 〒980-0011 山形県山形市山形SC TEL: 022-266-1188
一関	一関 岩手県一関市 一関SC 〒985-0805 岩手県一関市一関SC TEL: 022-266-1188

伝言ダイヤル使用法記載のカード配布



新型コロナ感染予防への対応

2020年に入り世界的に感染が広がっている新型コロナウイルス。いまだに終息の兆しは見えません。当社でも基本的な感染予防対策を徹底し、「新しい生活様式」を心がけていきます。

外来者への感染予防対策の依頼

お取引様などの外来者と接触が多くある購買管理ではセンサーのチャイムを設置し、入室前のアルコール消毒にご協力いただいております。



業務管理課購買管理入口

Web会議システムの導入

従来の会議や打ち合わせ、社内イベントは「密」が発生しやすい状況でした。Web会議システムを導入することにより、密の回避と効率アップが図られました。



本社



● 社内・社外相互での予防対策

購買管理では荷物の受入や搬入・搬出等、社外の方とのやり取りが多く発生する部署です。緊急事態宣言発令時は来社を控えていただくようお願いもしましたが、現在はマスク着用やアルコール消毒、来社記録等ご理解とご協力をいただいております。大切な人を守る為、お互いが出来る感染予防対策は確実に実施していこうと思います。



上：来社時チェック表
左：外来カウンターにビニールシート吊下げ



業務管理課購買管理
● 千田 幸子 ●

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
 取締役 板垣 篤
 監査役 浅野 秀一
 顧問 大河原茂紀
 (2020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)
 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



本社・本社工場

仙台市若林区南材木町48番



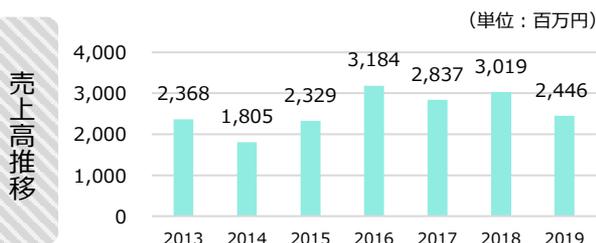
山形工場

山形市高原町1483番1号



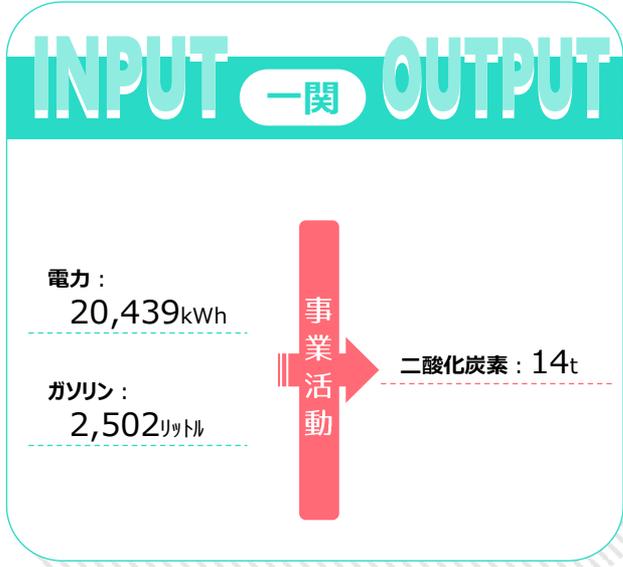
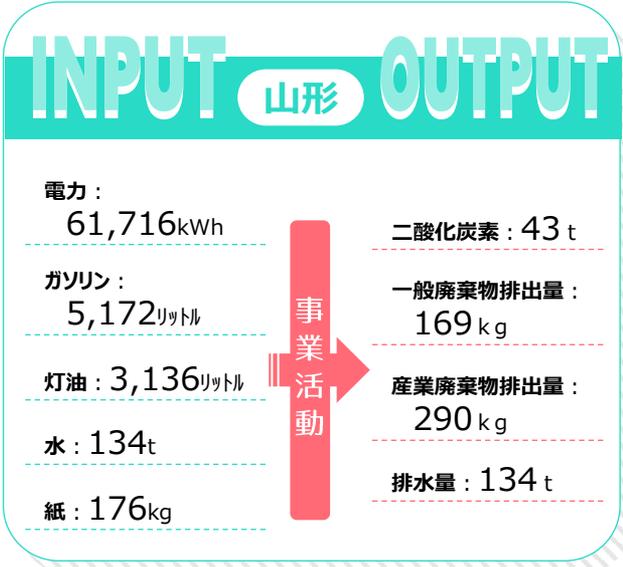
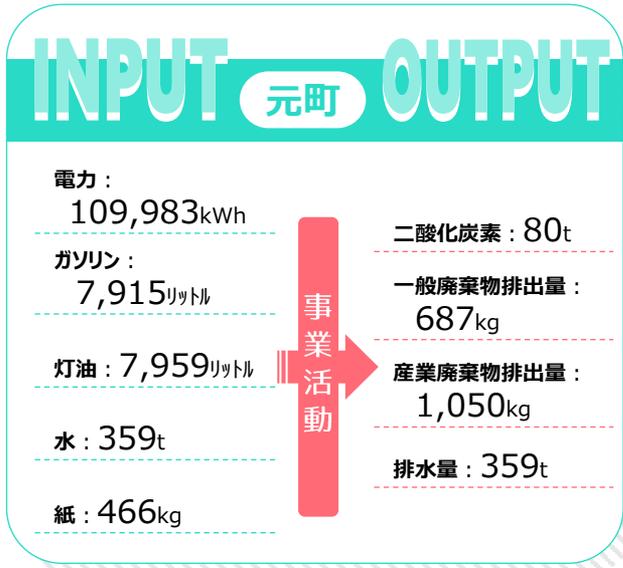
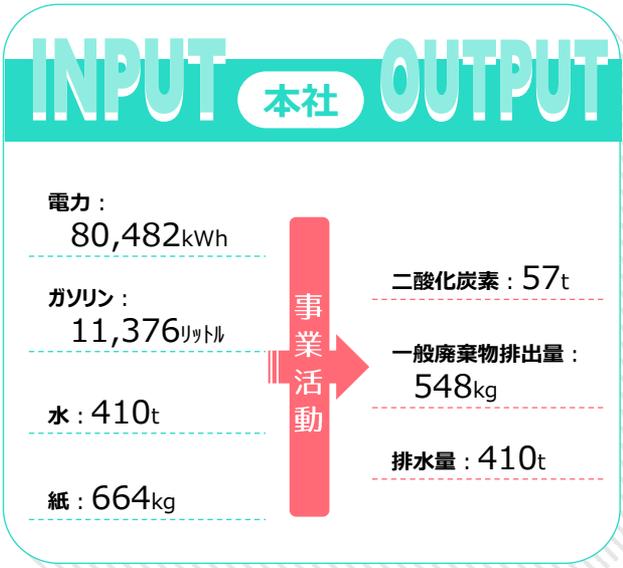
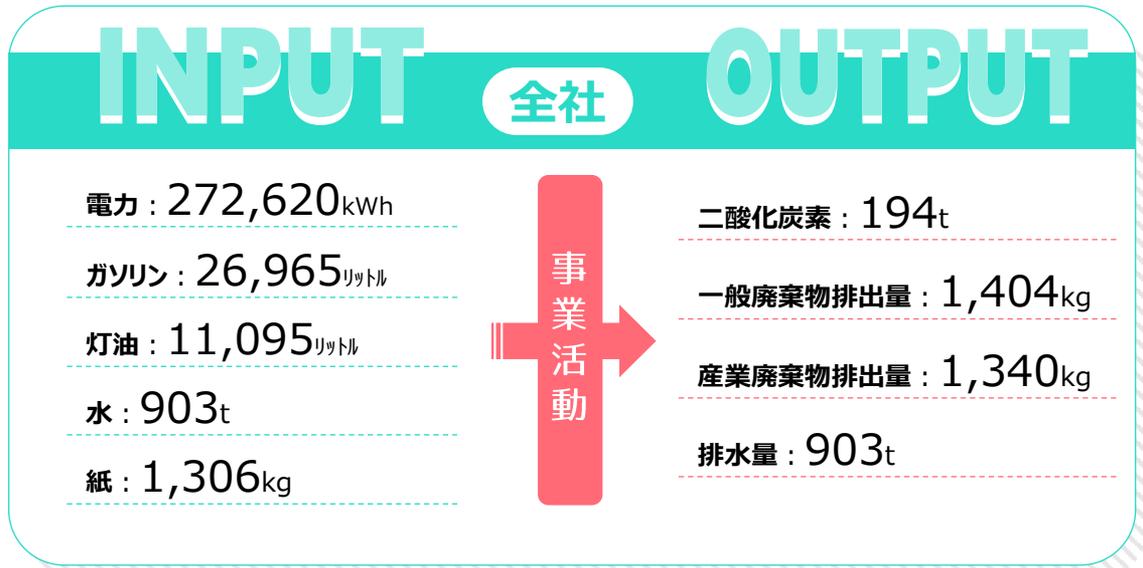
元町工場

仙台市若林区六丁の目元町9番2号



16

環境負荷マスマバランス





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：2020年9月 次回発行予定：2021年9月