

# 環境報告書2022

## ENVIRONMENTAL REPORT



(第15版)

対象期間：2021年6月1日～2022年5月31日

**宮崎精鋼株式会社**  
**MIYAZAKI SEIKO CO.,LTD.**



# 環境報告書 2022

## 編集方針

宮崎精鋼は、社会からより一層信頼される企業を目指し、2008年から第1回の環境報告書を発行し、今回で15版目となります。

本報告書では2021年度に日常業務の中で取組んだ環境保全活動や社会貢献活動をグラフや写真・表を使い、多くの皆様によりわかりやすく且つ、親しみやすくお伝えすることを念頭に置いて誌面づくりをしました。各ページのフッター一部には、昨年、従業員から応募のありました5S標語も掲載しています。また、環境報告ガイドライン2012年版および環境報告ガイドライン2018年版の一部を参考にしながら、重要性の高い項目を報告しています。今まで以上に充実した内容で皆様に有用な情報をお届け出来るものと考えています。

ぜひ、本報告書をご一読の上、添付のアンケート用紙を通じて、ご意見、ご感想をお聞かせいただければ幸いです。

## 全体の構成について

本報告書は、環境活動の重要な情報として考えられる項目を全体で4つに分けて構成しています。

1. 「環境マネジメント・環境保全活動」  
環境マネジメントシステムの方針や具体的取組事項等を紹介しています。
2. 「環境データ」  
昨年度の事業活動における環境データや環境会計等について紹介しています。
3. 「トピックス」  
知多工場、スラグ工場レイアウト変更による省人化とプレス自動化伸線13号機導入による省エネルギーの取組みについて紹介しています。
4. 「社会貢献」  
地域社会への貢献について御紹介しています。

## 対象期間・対象範囲等

対象期間：2021年度（2021年6月1日～2022年5月31日：宮崎精鋼株式会社の会計年度）を対象としています。

対象範囲：宮崎精鋼株式会社  
本社工場、十四山工場、知多工場を対象としています。

## 報告書発行版数

第15版（本報告書は2008年より毎年発行しています。）

## 報告書発行日

2022年8月

## 参考にしたガイドライン

環境省「環境報告書の記載事項等の手引き」  
「環境報告ガイドライン2012年版」  
「環境報告ガイドライン2018年版」  
「環境会計ガイドライン2005年版」

●本レポートは、以下のアドレスでもご覧いただけます。  
<http://www.miyazaki-seiko.co.jp/>

# 目次

ごあいさつ	2
社是	3
環境理念・方針	4
会社概要、主要製品	5
売上高、販売数量と当社の沿革	6
<b>1. 環境マネジメント・環境保全活動</b>	
1.1 中期経営計画「CIF30」におけるSDGsの推進	7～8
1.2 推進体制と活動経緯	9
1.3 環境教育	10
1.4 マテリアルバランス	11
1.5 製造プロセスにおけるCO2削減	12
1.6 化学物質管理	12
1.7 緊急事態テスト	13
1.8 ゼロ・エミッションの展開	14～15
1.9 省エネ活動	16
<b>2. 環境データ</b>	
2.1 CO <sub>2</sub> の削減実績	17
2.2 環境目的プログラム達成状況	18
2.3 環境会計	19
2.4 環境測定データ	20～22
<b>3. トピックス</b>	
スラグ工場レイアウト変更による省人化とプレス自動化	23
<b>4. 社会貢献</b>	
コミュニケーション	24～27
<b>5. 従業員からの一言メッセージ</b>	28
<b>6. 環境報告書用語集</b>	29
<b>7. 2021年度 アンケート結果</b>	30

## 「環境報告書2022」の発行にあたって



宮崎精鋼株式会社は、モノ造りを通じて  
社会の発展に貢献していきます。  
省エネルギー、地球温暖化問題についても  
積極的に取り組んでいきます。

2022年8月

宮崎精鋼株式会社  
代表取締役社長

宮崎 元伸

『環境報告書2022』をお届けするにあたり、一言ご挨拶申し上げます。

2022年2月24日、ロシアによる分別なきウクライナへの軍事侵攻は世界を一変させました。8月現在、事態好転の見通しは立たず、長期化の様相を呈しています。現地の人道危機や、問い直される国際秩序のあり方など、さまざまな次元で大きな衝撃を国際社会に与え続けています。ウクライナ国内で犠牲や被害に遭われた方々、近隣諸国への避難を余儀なくされた方々、さまざまな困難に直面している方々に心よりお見舞い申し上げますとともに、この紛争が早期に解決され、厳しい状況下での生活を余儀なくされている皆さまの気持ちに寄り添い、一日も早く平穏な日々が戻ることを心から願っています。

また、この度の新型コロナウイルスに感染された方々に心からお見舞い申し上げますとともに、最前線で新型コロナウイルスと闘っておられる医療従事者の皆様に感謝申し上げます。第7波が過去のピークをはるかに超えた猛威を振るい、感染数の増加など未だに収束が見えない不安な状況が続いています。当社では改定を重ねたガイドラインを一人一人が引き続き順守することにより感染防止に努め、この難局を乗り越えて参ります。

天然ガスなどの一大産出国であるロシアのウクライナ侵攻で世界のエネルギー事情は大きく不透明さを増し、各国はエネルギー政策を優先する動きを見せています。一方、戦争による環境破壊は甚大で、その影響は広範かつ長期に及ぶと懸念されます。たとえ戦争が終結しても、環境破壊と汚染は復興を困難なものにすることが予想されます。ウクライナ情勢に代表されるような地域対立の状態が続くと、気候変動対策の進捗は遅れるとIPCC<sup>(※1)</sup>も予測しています。しかし、これから30年後の2050年代には脱炭素社会を実現する必要があるにも拘わらず、気温の上昇を1.5℃までに抑えるという目標をここで足踏みする訳にはいきません。IPCCは、地球温暖化の科学的根拠をまとめた作業部会の最新報告書(第6次評価報告書)<sup>(※2)</sup>を公表し、「人間の影響が大気、海洋及び陸域を温暖化させてきたことには疑う余地がない。」と強い調子で従来より踏み込んで断定しました。世界的な自然災害を避けるためにも温室効果ガス削減には一刻の猶予もありません。

このように地球規模の気候変動の問題に直面している中、今年6月にスタートした新中期経営計画「C I F 30」(Challenge our Innovative Future 2030)では、「気候変動への対応」を、経営戦略における重要課題である「宮崎精鋼のSDGs」にかかる取り組みの最重要テーマのひとつとして位置付け、カーボンニュートラルの取り組みを開始しました。2050年の脱炭素社会の実現に向けて当社の力を結集し、社会的責任を果たして参ります。

最後になりましたが、今回の環境報告書の発行で第15版となります。当社の環境貢献とそれを実現する環境経営の姿をご理解いただくために、わかりやすい報告書を目指して取りまとめました。何卒、当社の取り組みについてご理解いただき、あわせて広く皆様から今後の課題や期待など、忌憚のない御意見、御助言を賜れば幸いに存じます。

※1:「気候変動に関する政府間パネル(IPCC: Intergovernmental Panel on Climate Change)」は、人為起源による気候変化、影響、適応及び緩和の方策に関し、科学的、技術的、社会経済学的な見地から包括的な評価を行うことを目的として、1988年に世界気象機関(WMO)と国連環境計画(UNEP)により設立された政府間組織(気象庁ホームページより)。

※2:2021年8月にIPCC第1作業部会(自然科学的根拠を担当)が公表した評価報告書。世界66か国から230人以上の専門家が執筆者として参加し、気候変動の現状と、将来見通しを含む科学的理解の現在地を示したものの。

# 社 是

若々しい創造力と情熱あふれるチャレンジ精神で  
行動し誠実を以って企業としての責任を果す

## 【 経 営 理 念 】

### 1. 顧客に対する責任

より良い品質・納期・競争力のあるコストを実現し、更に  
時代の変化に対応した技術と商品を開発する事

### 2. 社会に対する責任

我々の作る商品を通し地域社会に貢献する事

### 3. 社員に対する責任

働く生き甲斐と活力ある職場を作る事

### 4. 株主に対する責任

健全な利益をあげ株主の信頼に応える事

## 【 行 動 指 針 】

1. 常に“青春”の心を持ち何事にも積極的にチャレンジする

2. 基本を身につけ変化に対応した行動をとる

3. 公平で誠実な心を持ち信頼を築く事

### ■自然・社会との調和を目指した企業活動

「環境理念」を達成するために「環境方針」を定め、全員参加で環境保全活動に取り組むことにより、お客さまの信頼、従業員の満足、地域社会への貢献を目指します。

### 環境スローガン

「もっとまわりを大切に！」 グリーン



### 環境理念

私たちのまわりを取り巻く、自然や、生物や、人々に感謝し、私たちの企業活動を通じ、より大切に、より改善して、次世代にバトンタッチ出来るよう「良き企業市民」として行動します。

### 環境方針

私たちは、地球環境の向上と企業活動を調和させ、環境負荷の低減を考慮した生産活動を追及することにより環境保全と資源を大切にせる企業活動を推進します。

また、上記スローガンを念頭に、次の活動項目を推進します。

1. 宮崎精鋼株式会社が行う全ての事業活動について、環境影響を評価し、汚染の予防に努めると共に、技術的、経済的に可能な範囲で、環境保全活動に取り組み、環境マネジメントシステムを継続的に改善し、環境パフォーマンスを向上させます。
2. 環境関連の法律、規制、協定等を順守するとともに、技術的、経済的に可能な範囲で、自主基準を設定し、環境に影響を与える恐れのある事業活動を責任をもって管理します。
3. 社内改善活動を実行し、省資源・省エネルギー活動の推進、地球温暖化防止活動に積極的に取り組みます。また、環境保全、資源保護、再生産性に優れた資材の購入に努めます
4. ゼロエミッションによって廃棄物の再資源化率99.5%を維持します。
5. “5S活動”を通じ、工場内とその周辺の美化、作業環境の改善を推進します。
6. 地域住民とのコミュニケーションを大切にします。
7. この環境方針達成のために、環境目的及び目標を設定するとともに、定期的及び必要に応じてこれを見直します。
8. この環境方針を全従業員に環境教育・訓練により、周知徹底を図ります。  
また、取引先に対しても理解と協力を求めています。

## 会社概要

### ■宮崎精鋼株式会社

会社名	宮崎精鋼株式会社
本社所在地	愛知県名古屋市中川区丸米町一丁目1番地
創業	1938年 8月（昭和13年）
代表者	代表取締役社長 宮崎 元伸
資本金	1億4,700万円
従業員	282人（2022年5月1日現在）
事業所	本社工場 愛知県名古屋市中川区丸米町一丁目1番地 （主要製品） 精密磨棒鋼・磨アングル 十四山工場 愛知県弥富市馬ヶ地三丁目194番地 （主要製品） 精密磨棒鋼・冷間引抜鋼管とそれらの切断品 知多工場 愛知県東海市元浜町12番地 （主要製品） 冷間圧造用鋼線・ファインスラグ

### ■主要製品

#### 精密磨棒鋼



●特殊鋼線材または棒鋼を素材に、冷間引抜製品を始め、表面キズゼロを保証するピーリング（研削）製品や長尺センタレス（研磨）製品と、それらに切断・面取等の加工を施してお客様の用途やご要望に応じて高品質・高精度の磨棒鋼製品をお届けしています。

#### 冷間引抜鋼管



●磨棒鋼のトップメーカーとして長い間技術を蓄積してきた宮崎精鋼はPIC（パイプインコイル：SR鋼管をコイル状に巻き取った鋼管）を素材に、磨棒鋼の引抜技術を融合させて製造した鋼管製品は新たな用途・可能性を生み出しお客様のご期待に応えています。

#### 冷間圧造用鋼線



●グローバル化が進む昨今、世界各地のお客様に、最適な加工方法で、安定した高品質の冷間圧造用鋼線をお届けすると同時に、最先端の技術・設備と宮崎独自の工夫で、環境にも徹底的に配慮した製品を造り出しています。

#### ファインスラグ



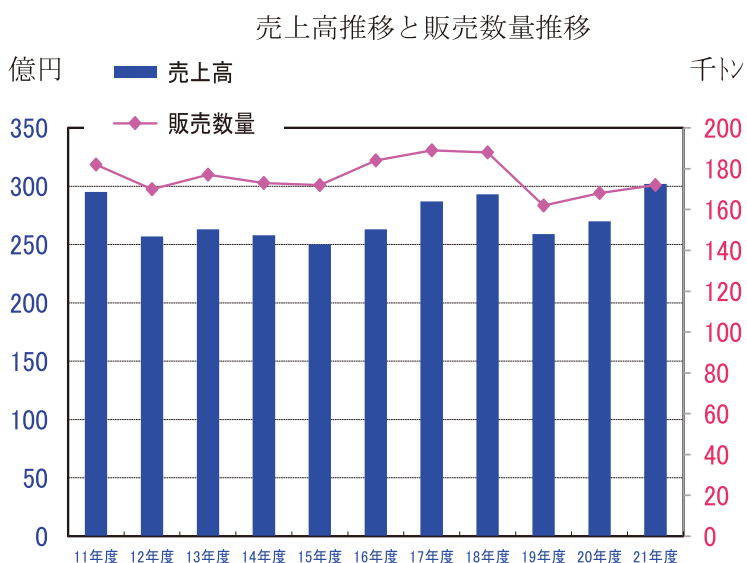
●スラグとは、「形状・焼鈍・被膜」の3拍子揃った冷鍛用素形材であり、ファインスラグは、長年培ってきた冷間圧造用鋼線の製造技術をベースに、スラグ形状・金型・加工工程の設計に至るまで、独自のノウハウと徹底した管理により製造しています。

# 売上高、販売数量と当社の沿革

## ■売上高と販売数量

年度	売上高	販売数量
	(億円)	(千トン)
11年度	295	182
12年度	257	170
13年度	263	177
14年度	258	173
15年度	250	172
16年度	263	184
17年度	287	189
18年度	293	188
19年度	259	162
20年度	270	168
21年度	302	172

\*会計年度 6月1日から翌年5月31日



## 当社の沿革

- 昭和 13 年 08 月 (1938) 宮崎鉄工所創業
- 昭和 34 年 11 月 (1959) 宮崎精鋼株式会社設立・資本金 500 万円
- 昭和 39 年 06 月 (1964) JIS 表示許可工場となる。
- 昭和 43 年 09 月 (1968) 知多工場 (東海市) 冷間圧造用鋼線専用工場完成
- 46 年 3 月 (1971) (株)交邦磨棒鋼センター設立
- 49 年 8 月 (1974) 八重洲技研通商(株)設立
- 50 年 3 月 (1975) 東洋精鋼(株)設立
- 57 年 8 月 (1982) 八重洲技研通商(株)を宮崎エンジニアリング(株)に改称
- 平成 2 年 7 月 (1990) 十四山工場冷間引抜鋼管専用工場完成
- 4 年 2 月 (1992) 中京製線(株)へ資本参加
- 9 年 4 月 (1997) 知多工場 ISO9002 認証取得
- 10 年 5 月 (1998) 本社工場・十四山工場 ISO9002 認証取得
- 13 年 6 月 (2001) ISO14001 認証取得
- 14 年 5 月 (2002) ISO9001 認証取得
- 17 年 11 月 (2005) 本社工場 名古屋市エコ事業所認定取得
- 18 年 11 月 (2006) 出資会社の中京製線(株)は(株)チタックと合併し日鉄東海鋼線に社名変更 (現 日鉄鋼線)
- 18 年 9 月 (2006) 日鉄特殊鋼棒線製品 (蘇洲) 有限公司を設立し資本参加 (現 日鉄冷圧鋼線 (蘇洲) 有限公司)
- 18 年 12 月 (2006) NBC(NIPPON STEEL BAR & CH WIRE)(Thailand)CO.,LTD. を設立し資本参加
- 20 年 2 月 (2008) ISO/TS16949 認証取得
- 21 年 8 月 (2009) 知多新工場竣工
- 25 年 1 月 (2013) 出資会社のNBC(Thailand)CO.,LTD はSP(Thailand)CO.,LTD と合併し NIPPON STEEL & SUMIKIN Steel Processing(Thailand)Co.,Ltd に社名変更 (現 NIPPON STEEL Steel Processing (Thailand) Co., Ltd.)
- 26 年 3 月 (2014) MIYAZAKI SEIKO DE MEXICO, SA. DE C. V. をメキシコに設立
- 30 年 1 月 (2018) IATF16949 認証取得
- 令和 1 年 11 月 (2019) 本社講堂及び食堂棟完成
- 2 年 4 月 (2020) 製品展示室 (本社) 完成
- 4 年 3 月 (2022) 健康経営優良法人 2022 (中小規模法人部門) 認証取得

# 1. 環境マネジメント・環境保全活動

## 1.1 中期経営計画「C I F 3 0」におけるSDGsの推進

SDGsとは、“Sustainable Development Goals”の略であり、「持続可能な世界を実現」し、「地球上の誰一人として取り残さない」目標です。2030年までに達成すべき17の目標とターゲットの中から、当社は中期経営計画「C I F 3 0 (Challenge our Innovative Future 2030) 大きな変化の時代、社員ひとりひとりが自ら考え、行動し、企業の更なる革新と成長に繋げて行こう！」における「経営ビジョン」や「経営戦略」を踏まえ、持続的成長を実現するための重点取組み項目を定めました。

### 1. 経営ビジョン

- ① 全社員が『積極的に働く会社』
- ② 誰にも負けない『宮崎ブランド』
- ③ 全てのステークホルダーから愛され、信頼される『強い会社』

### 2. 経営戦略

宮崎精鋼のSDGsの実践

『人材育成』、『地球環境』、『働きやすい職場』、『技術革新』、『地域とのつながり』、『ものづくり企業の責任』と6つのGoalsの達成に向け、各々の具体的目標達成に向け確実に取り組んでいます。

宮崎精鋼の社内掲示板

**宮崎精鋼は積極的に「SDGs」に取り組めます**

〈重点取組み項目〉2021年4月制定

**4 質の高い教育をみんなに** 「人材育成」

- ・法令順守の徹底と管理の強化
- ・社会人基礎力の養成
- ・主体性を持って行動する人材の育成
- ・多能工化の推進
- ・技能伝承も含めた教育の充実

**7 再生可能エネルギーでみんなにやさしい社会をつくる** 「地球環境」

- ・再生可能エネルギー電力の活用
- ・化石燃料の使用削減(CO<sub>2</sub>削減)

**8 働きがいも経済成長も** 「働きやすい職場」

- ・男女の区別のない職制
- ・女性、障害者雇用
- ・職場環境の改善
- ・働き方改革
- ・健康経営の推進

**9 産業と技術革新の基盤をつくろう** 「技術革新」

- ・競争力あるコストの実現
- ・製品の高付加価値化
- ・新商品、新技術の開発
- ・AI、IoTを活用した生産性向上
- ・新規設備投資と有効活用
- ・高効率設備への生産集約

**11 住み続けられるまちづくりを** 「地域とのつながり」

- ・自然災害に強い事業所
- ・地域社会貢献、共生
- ・交通安全

**12 つくる責任 つかう責任** 「ものづくり企業の責任」

- ・廃棄物削減
- ・在庫管理による資源の有効活用
- ・品質、納期の安定供給
- ・歩留まり向上
- ・生産、品質管理データの信頼性の向上
- ・SDGsに取り組む会社との取引強化



# 1. 環境マネジメント・環境保全活動

## ■宮崎精鋼のSDGs

	GOALS	マテリアリティ	実施状況
1	<b>『人材育成』</b>  4 質の高い教育をみんなに	法令順守の徹底と管理の強化	・バランスメント研修実施 ・36協定違反、有給休暇の取得状況の定期監視
		社会人基礎力の養成	・BizCAMPUSを活用した階層別研修実施（2件以上/年）
		多能工化の推進	・工場・グループを超えた多能工の実施 ・自主保全・機械段取り・切断作業など動画教育を実施
		技能伝承も含めた教育の充実	・英会話教育を取り入れた海外指導員の教育実施
2	<b>『地球環境』</b>  7 エネルギーをみんなにそしてクリーンに	再生可能エネルギー電力の活用	・使用電力の一部を再生可能エネルギー電力に切り替え検討中
		化石燃料の使用削減（CO2削減）	・社有車をPHVへ切り替え（2台導入） ・電力、都市ガス、エネルギー原単位の削減 エア漏れ・空転箇所の改善、モーターの1部インバーター化 ボイラー点火時間見直し・蒸気漏れ改善 ・トラックの大型化による輸送効率の向上推進中
3	<b>『働きやすい職場』</b>  8 働きがいも経済成長も	男女の区別のない職制	・優秀な女性社員の管理職への登用（今期1名昇進）
		職場環境の改善	・連続引抜機に油煙回収機、油の飛散防止カバーを設置 ・熱中症対策として空調服・飲料水・塩熱飴を支給
		働き方改革	・有給休暇取得日数の情報共有化 ・残業時間の定期監視と作業者間の労働時間の平準化
		健康経営の推進	・健康経営優良法人の認証取得（2022年4月1日） ・生活習慣病予防予防検診、婦人科検診を開始 ・産業界による喫煙の有害性教育と啓蒙活動実施。
4	<b>技術革新</b>  9 産業と技術革新の基盤をつくろう	競争力あるコストの実現	・労働生産性向上に向け、物流改善・段取り時間短縮を推進中
		製品の付加価値化	・ボンデ代替被膜の開発推進中 ・ステンレス鋼のピーリング技術見極め完了、受注獲得に向け活動中
		新商品、新技術の開発	・自動車の電動化など情報を収集中 ・インライン潤滑被膜を取り組み中
		AI、IoTを活用した生産性向上	・生産性が表示できる仕組みづくりを推進中
		新規設備投資と有効活用	・最新のS T C炉を設置中（12月設置予定）
		高効率設備への生産集約	・新設ピーリングマシンに生産集約し生産性を向上
5	<b>『地域とのつながり』</b>  11 住み続けられるまちづくりを	自然災害に強い事業所	・計画的な緊急地震速報、避難、安否確認訓練の実施 ・油の工場外流出防止、浸水防止を強化中
		地域社会貢献・共生	・各工場周辺の一斉清掃継続（1回/月） ・工場見学、インターンシップの受入 ・法人会活動、防犯協会活動への協力
		交通安全	・全社有車にドライブレコーダーを設置完了 ・交通安全立哨の継続（毎月ゼロの日）
6	<b>『ものづくり企業の責任』</b>  12 つくる責任 つかう責任	廃棄物削減	・ひも巻きからリング巻きに変更 ・廃硫酸の再利用先業者を選定中 ・会議資料のペーパーレス、電子ファイル保管を拡大
		在庫管理による資源の有効活用	・月次滞留材会議で製品在庫を削減中
		品質安定・納期の安定供給	・『工程FMEA』、『コントロールプラン』と実作業の相違確認実施 ・取り扱いきずの撲滅強化活動を推進中
		生産・品質管理データの信頼性の向上	・検査データ自動取り込みシステム運用開始（知多工場） ・基幹システム変更による生産データの管理強化を検討中
		SDGsに取り組む会社との取引強化	・取引先評価項目への追記を検討中

## ■五精会を通じた『パートナーシップ構築宣言』の実践

仕入れ先（素材除く）との共同事業の推進等を通じ、共存共栄を実現する場である『五精会』のメンバーとのより一層の連携により、サプライチェーンの強化を図るべく、『パートナーシップ構築』を宣言しました。

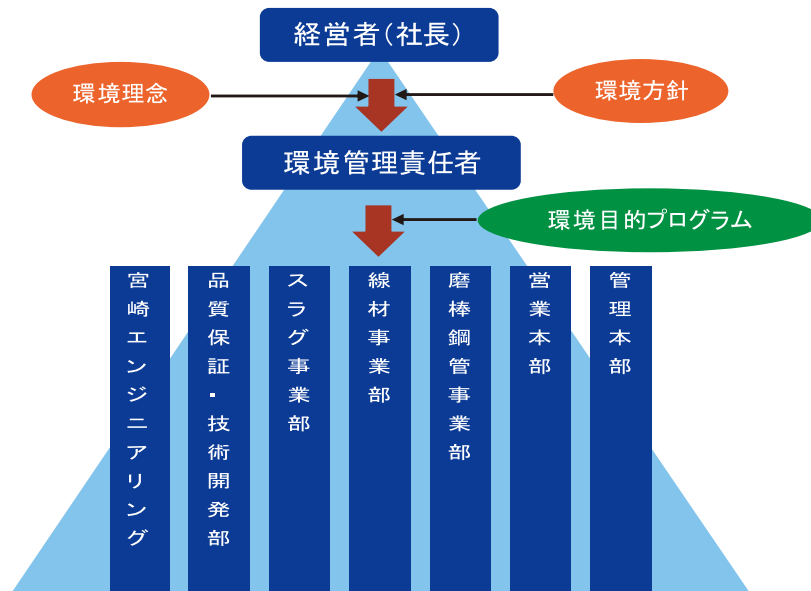
取り組み課題は、『品質・納期の維持向上』、『生産性向上・コスト低減』、『BCP対策強化』、『適正取引周知徹底』、『カーボンニュートラル対策ほか環境問題対策』、『デジタル化と関連セキュリティ対策』、『相互親睦』の計7項目です。

具体的活動として、定期的な交流会を開催（年2回程度）し、グループの状況、ニーズの情報発信・共有、サプライチェーンの強化やSDGs取り組み等におけるメンバー各社の現状について紹介する予定です。

# 1. 環境マネジメント・環境保全活動

## 1.2 推進体制と活動経緯

### ■推進体制



### ■環境活動の経緯

2001年	6月	ISO14001 認証取得 (1996年版)
2004年	9月	ゼロエミッションのキックオフ
2005年	6月	第1期ゼロエミッション目標 全工場にて95.0%達成
2005年	11月	名古屋市エコ事業所認定 (本社工場)
2006年	3月	第2期ゼロエミッション目標 全工場にて98.5%達成
2006年	5月	ISO14001 移行取得 (2004年版)
2006年	6月	第3期ゼロエミッション目標 全工場にて99.5%達成
2006年	10月	5S活動のキックオフ
2008年	8月	コイル素材無人搬送車「AGV (Automatic Guided Vehicle)」を導入 (本社工場)
2008年	11月	環境報告書 第1版発行 (2008年以降は毎年発行)
2008年	11月	名古屋市エコ事業所認定の更新 (本社工場)
2009年	3月	No.2 新連続炉の新設 (知多工場)
2010年	1月	線材用の新酸洗設備ラインの新設 (知多工場)
2011年	5月	コイル素材無人搬送車「AGV (Automatic Guided Vehicle)」を導入 (知多工場)
2011年	11月	名古屋市エコ事業所の2回目更新 (本社工場)
2011年	12月	スラグ用の新酸洗設備ラインの新設 (知多工場)
2012年	7月	排水処理設備の更新 (本社工場)
2012年	9月	パー酸洗設備の更新 (本社工場)
2013年	1月	コイル酸洗設備の更新 (本社工場)
2015年	1月	名古屋市優良エコ事業所認定 (本社工場)
2015年	2月	中部地方電気使用合理化委員会委員長表彰受賞
2015年	12月	スラグ用の新STC炉の新設 (知多工場)
2016年	6月	ISO14001 移行取得 (2015年版)
2019年	1月	スラグ検査フロア、金型管理室、金型立体倉庫の新設 (知多工場)
2020年	3月	ピーリングマシンの新設 (十四山工場)
2020年	8月	伸線13号機の更新 (知多工場)
2021年	1月	名古屋市優良エコ事業所更新 (本社工場)
2022年	1月	パートナーシップ構築宣言 公表

# 1. 環境マネジメント・環境保全活動

## 1.3 環境教育

本社工場は小学校や商店街及び住宅街に隣接した場所に位置し、また、知多工場や十四山工場も同様に住宅地に隣接しているため、地域の環境の大切さを考えて環境問題に取り組んでいます。

### ■社内啓蒙活動

#### ●環境マネジメント教育

従業員に、新年度の環境方針・目標を周知させ、工場の活動による環境影響とその責任について教育し、環境保全維持のための環境意識の向上に努めています。

#### ●内部環境監査

環境マネジメントシステムの適合性と有効性および法令の遵守の状況などを確認するため、毎年定期的に内部環境監査を実施しています。内部監査員のレベルを高めるため、外部研修機関によるスキルアップセミナーも実施しています。また、内部監査の不適合については「内部監査是正処置報告書」を作成し、年度末に行う経営者による環境マネジメントレビューのインプット情報として報告し、次年度へのレベルアップにつなげています。

#### ●安全衛生教育

労働者がストレスのない健康で安全な作業ができるように、必要な安全衛生に関する知識を学んでいます。労働災害防止として、設備や作業上、及び化学物質についての取り扱いリスクアセスメントを実施し、危険予知活動、指差呼称、ヒヤリハット報告を行って安全強化に努めています。また、各工場3ヶ月に1回産業医の先生に工場をご視察して頂き、ご指導を頂いています。

安全衛生委員会



#### ●5S活動

年に1回、会長、社長以下、全役員 および、労働組合 幹部にてトップパトロールを実施し、在庫管理の強化・工夫、機械周りの油や埃の清掃、挨拶など、5S活動の進化を評価し、最優秀賞・優良賞・努力賞を決め、表彰しています。

また、5Sポスターや5S標語を募集して、優秀賞や佳作賞を表彰するとともに社内に掲示し、5S意識の高揚に役立てています。

トップパトロール巡回風景



5S標語 優秀作



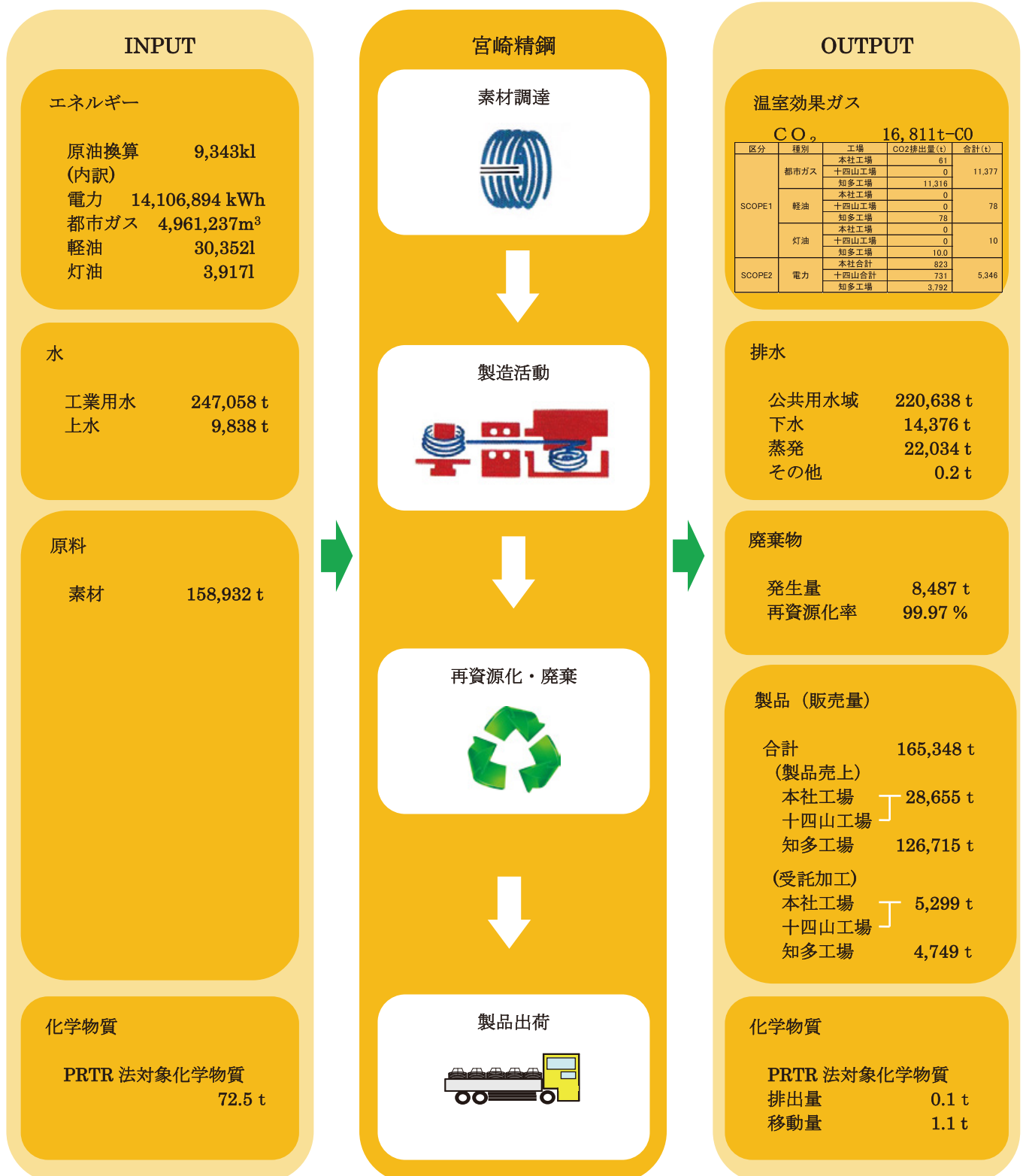
# 1. 環境マネジメント・保全活動

## 1.4 マテリアルバランス

マテリアルバランスとは、企業の事業活動におけるエネルギーおよび資源の投入量（インプット）と、その活動に伴って発生した環境負荷（アウトプット）をあらわしたものです。当社では、事業活動に伴って発生する環境負荷を把握し、その低減に向けて取り組んでいます。

報告対象期間：2021年6月1日～2022年5月31日

報告対象範囲：当社の3工場（本社工場、十四山工場、知多工場）



# 1. 環境マネジメント・環境保全活動

## 1.5 製造プロセスにおけるCO<sub>2</sub>削減

環境負荷の低減を図るために、鉄鋼メーカーの圧延時の顕熱を用いた緩速冷却による軟質化した鋼材を使用することにより、工程のスタートにあった酸洗工程 及び 焼鈍工程を省略してCO<sub>2</sub>を削減しました。

(従来工程) 酸洗 → 焼鈍 → 伸線 → 焼鈍 → 伸線 → 酸洗



(改善工程) 熱処理省略鋼 → 伸線 → 焼鈍 → 伸線 → 酸洗

当社	鉄鋼メーカー
酸洗工程・焼鈍工程を省略	顕熱利用
CO <sub>2</sub> 削減 0.0818t-CO <sub>2</sub> /t	CO <sub>2</sub> 発生 0.0767t-CO <sub>2</sub> /t
メリット :トータルで0.0051t-CO <sub>2</sub> /t CO <sub>2</sub> 削減	

<製造プロセスにおけるCO<sub>2</sub>削減実績>

	熱処理省略鋼使用量	当社 工程省略(酸洗・焼鈍)	熱処理省略鋼(鉄鋼メーカー顕熱利用)	トータルCO <sub>2</sub> 削減量
2012年	7,349t	△601t-CO <sub>2</sub>	564t-CO <sub>2</sub>	37t-CO <sub>2</sub>
2013年	7,027t	△575t-CO <sub>2</sub>	539t-CO <sub>2</sub>	36t-CO <sub>2</sub>
2014年	6,771t	△554t-CO <sub>2</sub>	519t-CO <sub>2</sub>	35t-CO <sub>2</sub>
2015年	6,608t	△541t-CO <sub>2</sub>	507t-CO <sub>2</sub>	33t-CO <sub>2</sub>
2016年	6,773t	△554t-CO <sub>2</sub>	519t-CO <sub>2</sub>	35t-CO <sub>2</sub>
2017年	6,864t	△561t-CO <sub>2</sub>	526t-CO <sub>2</sub>	35t-CO <sub>2</sub>
2018年	6,874t	△562t-CO <sub>2</sub>	527t-CO <sub>2</sub>	35t-CO <sub>2</sub>
2019年	5,831t	△477t-CO <sub>2</sub>	447t-CO <sub>2</sub>	30t-CO <sub>2</sub>
2020年	6,804t	△557t-CO <sub>2</sub>	522t-CO <sub>2</sub>	35t-CO <sub>2</sub>
2021年	6,228t	△509t-CO <sub>2</sub>	478t-CO <sub>2</sub>	31t-CO <sub>2</sub>

## 1.6 化学物質管理

当社の PRTR 法「特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律」の該当物質は、酸洗工程の薬剤に使用し、該当物質の取扱量、排出量及び移動量は愛知県に届け出をしています。

PRTR法該当物質の取扱量、排出量及び移動量

<酸洗工程>

・本社工場

政令番号	物質名	取扱量	排出量	移動量
245	チオ尿素	336kg	1kg	65kg

・知多工場

政令番号	物質名	取扱量	排出量	移動量
1	亜鉛の水溶性化合物	66,569kg	—	—
245	チオ尿素	5,488kg	8kg	1,054kg
405	ほう素及びその化合物	117kg	117kg	—

\*「PRTR (Pollutant Release and Transfer Register : 化学物質排出移動量届出制度)」とは、有害性のある多種多様な化学物質が、どのような発生源から、どれくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたかというデータを把握し、集計し公表する仕組みです。

# 1. 環境マネジメント・保全活動

## 1.7 緊急事態テスト

当社では、環境リスクが大きいと想定される緊急事態を特定し、直接又は間接要因で起こりうる有害な環境影響を予防・緩和するための手順として「緊急事態対応指示書」を定めています。年に1回、主管部門が緊急事態の対応テストを実施し、手順の有効性を確認しています。

尚、今年度は緊急事態に特定した事故はありませんでした。

発生場所	写真No.	想定される緊急事態	生じる環境影響
	②	粉塵の引火による集塵機の火災	大気汚染
	③	溶接火花の引火による火災	大気汚染
知多工場	④	粉塵の引火による集塵機の火災	大気汚染
	⑤	工場内の停電により熱処理炉が停止	廃棄物増大
	⑥	排水処理設備の中和処理異常による排水	水質汚染
十四山工場	⑦	粉塵の引火による火災	大気汚染
	⑧	溶接火花の引火による火災	大気汚染



①遮蔽版の取付け訓練



①濃硫酸の回収訓練



②、③消火器による消火訓練



④粉塵火災テストの説明  
(線材)



④消火栓による消火訓練  
(スラグ)



⑤冷却水バルブの切換え  
確認 (No.2 連続炉)



⑤自家発電装置の稼働確認  
(No. 2, 3STC 炉)



⑥放流槽の電磁流量計の  
停止を確認



⑦、⑧消火器による消火訓練

# 1. 環境マネジメント・環境保全活動

## 1.8 ゼロ・エミッションの展開

当社はゴミの分別と3R（リデュース・リユース・リサイクル）を活動の基本として、廃棄物削減と再資源化の推進に向けた活動をしています。

### ■ 循環型社会を実現するための4つの活動

#### ゴミの分別

「廃棄物も捨てればゴミ、分別すれば資源」をモットーに、廃棄物は表示した入れ物に一時保管し、また、一般ゴミは職場で分別してリサイクルステーションに集め、その後、収集運搬業者に引き取られます。

#### Reduce(減量化)

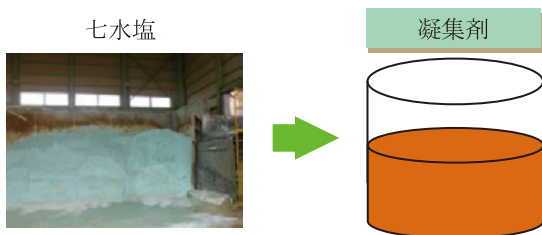
切削油のミスト化、不良品の撲滅、また、工場内で結束時に使う番線の使用を取り止め、結束ベルトを活用し番線の廃棄量を減少しました。

#### Reuse(再使用)

酸洗ラインで使用して古くなった硫酸に新たに硫酸を加え、酸回収装置で鉄分を除去して酸濃度を調整した後、酸洗ラインに戻して再使用しています。

#### Recycle(再資源化)

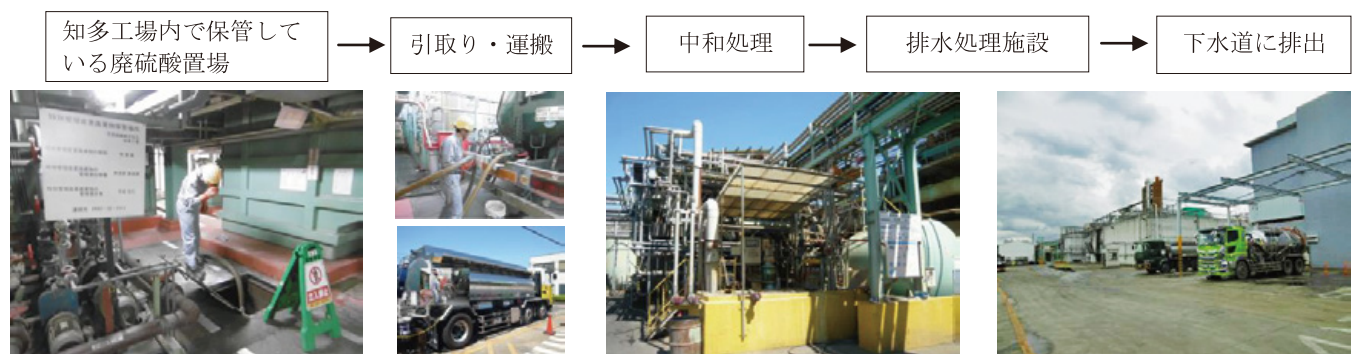
酸回収装置から七水塩を回収し、中間処理業者で硫酸や水などを加えて酸化処理を進め、消臭能力のある凝集剤を作ります。



\*凝集剤として下水処理や排水処理などに使われています。アンモニア・硫化物に対し強力な消臭効果を発揮し、また、排水処理時のpH適性範囲が広く、硫化水素やアンモニア、メチルメルカプタンなどの悪臭を除去します。

### ■ 廃棄物の適切な分別と産業廃棄物処理業者の適切な処理

生産活動に伴って発生する廃棄物を、法に従い安全かつ適正に処理しています。工場では、廃棄物置場を設置して仮保管し、その後、産業廃棄物処理業者に渡しています。また、産業廃棄物管理伝票（紙マニフェスト）の作成（本社工場と知多工場の特別管理産業廃棄物は電子マニフェストを利用）及び、年に1回の現地確認で適切な処理がされているか確認しています。



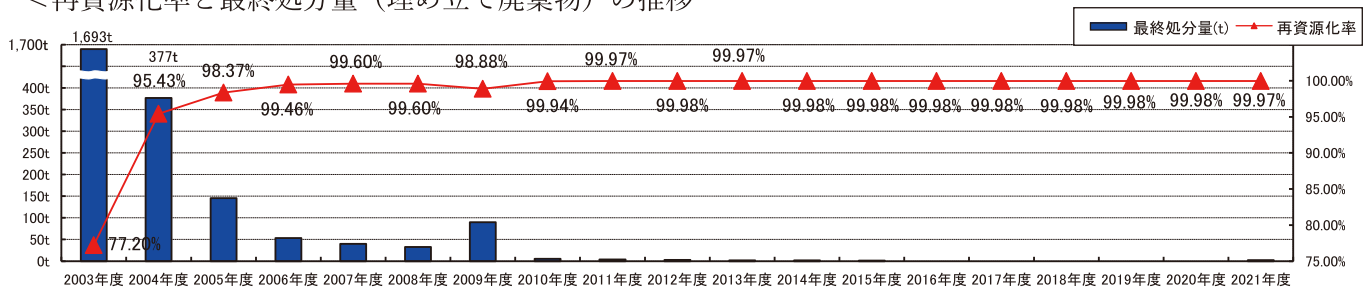
(写真は株式会社ダイセキ殿)

# 1. 環境マネジメント・環境保全活動

## ■ ゼロ・エミッションの推移

- 2003年度 再資源化率は77.2%であり、2004年度よりゼロエミッション活動をスタートしました。
- 2008年度 酸回収装置の導入により廃酸量を減らしました。
- 2009年度 有害物質除去徹底のために、自治体から熱処理工程の要請がありましたが、当社の酸洗汚泥処理工程には熱処理工程がないため、埋め立て処理をしました。
- 2010年度 熱処理設備を所有する中間処理業者を探し出し、酸洗汚泥をセメント原料に再資源化することにより再資源化率を回復しました。また、電卓や革靴などは埋め立て処分から焼却処理にしました。
- 2012年度 塩ビ管を埋め立て処分から塩ビ管の原料への再資源化に変更しました。

＜再資源化率と最終処分量（埋め立て廃棄物）の推移



\*酸洗の汚泥を中間処理業者で天日乾燥した後、自治体に土地改良土として販売していましたが、有害物質の混入を防ぐため、2008年度自治体から中間処理業者に乾燥処理を目的とした熱処理工程の追加依頼がありました。しかし、中間処理業者は熱処理設備を所有していなかったため、リサイクル製品として販売することが出来ず、2009年度は埋立て量が増えました。その後、2010年度に熱処理設備がある中間処理業者を探し出し、切り替えをしてセメント原料に再資源化して埋め立て量を減らしました。

## ● 廃棄物の排出量と内訳

2021年度の当社の総排出量は 8,487 t で、再資源化率の実績は、99.97%でした。

(トン当たりの排出量)

工場	知多工場	本社工場	十四山工場	全工場
生産量(t)	386,392	20,934	27,943	435,269
排出量(t)	4,938	1,252	2,297	8,487
トン当たり排出量(kg)	13	60	82	19

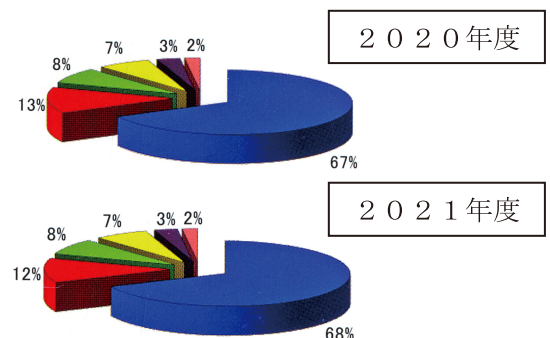
(排出内訳)

工場	知多工場	本社工場	十四山工場	全工場
再資源化量(t)	4,841	1,232	2,287	8,360
埋立量(t)	1.1	0.4	0.7	2.2
焼却量(t)	38	9	9	56
排水量(t)	58	11	0	69
再資源化率(%)	99.98%	99.97%	99.97%	99.97%

\*再資源化率=再資源化量÷(排出量-焼却量-排水量)

(種類別廃棄物の排出量と構成比率)

全工場	2020年度 排出量	構成率	2021年度 排出量	構成率
鉄関係(t)	5,398	67%	5,686	68%
廃酸(t)	1,047	13%	1,103	12%
七水塩(t)	645	8%	679	8%
汚泥(t)	564	7%	564	7%
粉じん・スケール(t)	242	3%	242	3%
廃油・廃フラ・一般ゴミ(t)	161	2%	170	2%
合計(t)	8,057	100%	8,487	100%





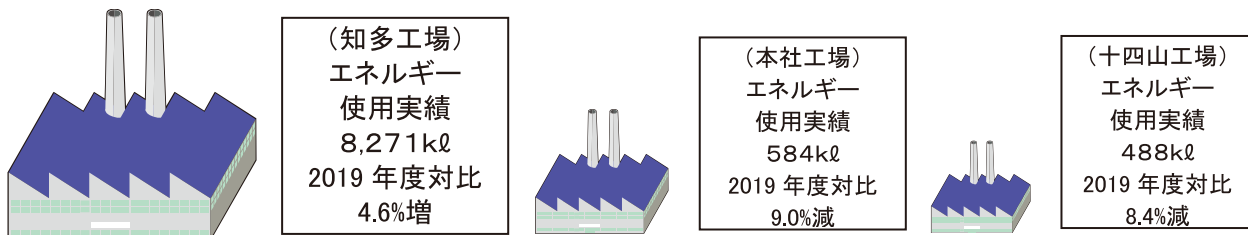
# 1. 環境マネジメント・環境保全活動

## 1.9 省エネ活動

2021年度の省エネ活動として、知多工場は、知多工場は、①厚生棟のエアコン更新による電力の削減、②No.1 STC 炉の RX ガス発生装置の1/6のターンダウンによる都市ガスの削減（線材）、③工場レイアウト変更による材料荷さばきの作業性向上（スラグ）、本社工場は、①全機械のエアリーク点検を実施し、赤エフ青エフ取付けによる見える化、②機械停止時の電源 OFF、エアリーク遮断の徹底継続、十四山工場は、①ブランク切断面取機の更新による生産性の向上、②インバーターコンプレッサーへの更新で更なる運転出力の低減に取り組みました。また、IoT を活用した取組みとして、本社工場は棒鋼引抜き、十四山工場は、コンプレッサー、知多工場は伸線の電力監視を継続し、無駄なエアリーの供給を削減しました。2021年度の全社のエネルギー使用実績は生産量が増加したため、原油換算で9,343klとなり、基準年度（2019）対比2.9%の増加となりましたが、省エネ活動の結果、原単位は基準年度（2019）対比0.05%の微減となりました。

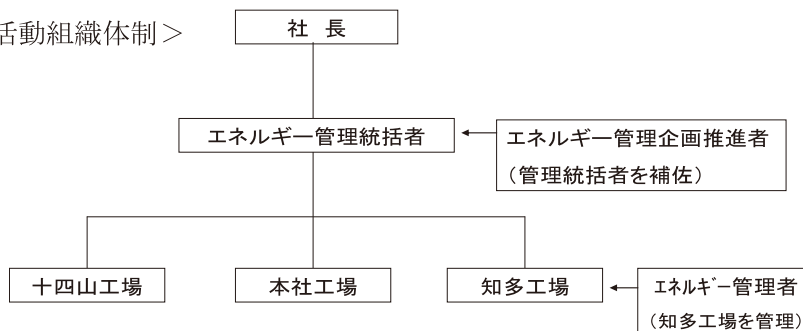
2022年度の省エネ計画では、①熱処理炉の無水冷却炉内攪拌扇への取替による都市ガス削減、②伸線6号機のインバーター化による電力削減（線材）、③ECCF集塵機等の付帯設備をSF機との連動停止化（スラグ）、④エアリークの定期点検と修理実施（全工場）を計画しており、エネルギー削減を図ります。

**2021年4月～2022年3月 全工場のエネルギー使用実績 : 原油換算 9,343kl**



原油換算 3,000kℓ以上使用のため、第一種エネルギー管理指定工場

<省エネ活動組織体制>



(目標と実績) 2019年度を基準年としたエネルギー原単位の削減目標と実績

	年度	2019年度	2020年度	2021年度	2022年度
		基準年			
全工場エネルギーの 原単位の削減	計画	—	▲0.1%	▲1.0%	▲1.5%
	実績	21.47kℓ/千t	22.07kℓ/千t	21.46kℓ/千t	—
		—	+2.8%	▲0.05%	—

※3か年の削減目標と削減目標となる基準年を環境目的プログラム一覧表に定めています。

## 2. 環境データ

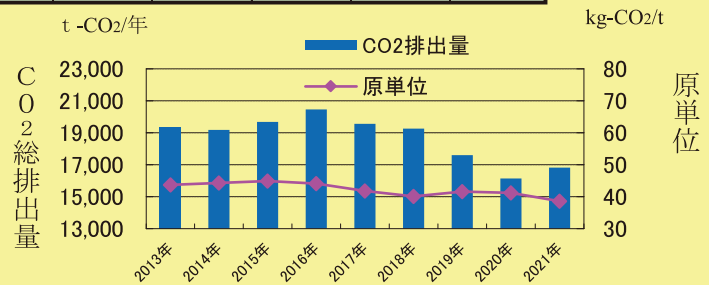
### 2.1 CO<sub>2</sub>の削減実績

当社は、CO<sub>2</sub>排出“ゼロ”（カーボンニュートラル）を目指して、エネルギー使用の合理化や、設備の高効率化など継続的な省エネルギー活動に積極的に取り組んでいます。

#### ■全工場 二酸化炭素 排出量推移

	2013年	2014年	2015年	2016年	2017年	2018年	2019年	2020年	2021年
CO <sub>2</sub> 総排出量(t)	19,336	19,185	19,675	20,462	19,564	19,249	17,600	16,141	16,811
前年度対比	—	▲0.8%	2.6%	4.0%	▲4.4%	▲1.6%	▲8.6%	▲8.3%	4.2%
2013年度対比	—	▲0.8%	1.8%	5.8%	1.2%	▲0.4%	▲9.0%	▲16.5%	▲13.1%
原単位(kg)/t	43.66	44.32	44.87	44.11	41.74	40.05	41.60	41.22	38.62
前年度対比	—	1.5%	1.2%	▲1.7%	▲5.4%	▲4.0%	3.9%	▲0.9%	▲6.3%
2013年度対比	—	1.5%	2.8%	1.0%	▲4.4%	▲8.3%	▲4.7%	▲5.6%	▲11.5%

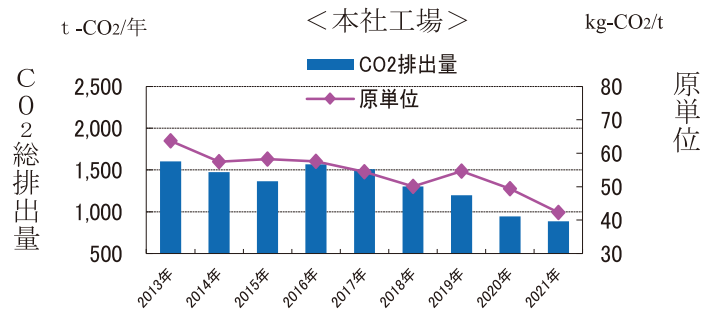
※パリ協定の基準年である2013年度対比では、総排出量、原単位ともに削減しています。



#### ●本社工場の主な取り組み

- ① 全機械のエアリーク修理・交換
  - ② 機械停止時のエアリーク遮断の徹底継続
  - ③ インバーターコンプレッサーへ更新
- (総排出量) 8 8 5 t-CO<sub>2</sub> (44.8%減)  
 (原単位) 4 2.2 8 kg-CO<sub>2</sub>/t (33.7%減)  
 (前年原単位比) 1 4.4 %減

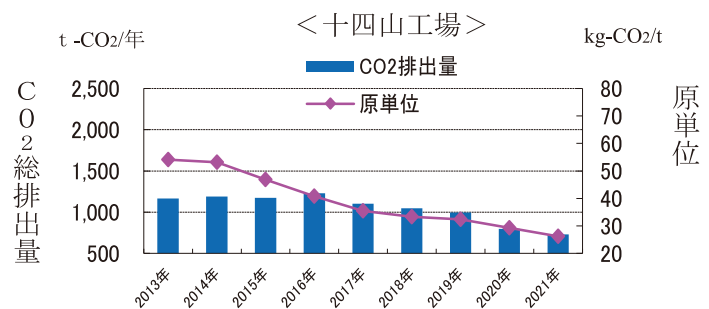
( )は2013年度対比



#### ●十四山工場の主な取り組み

- ① ブランク切断面取機更新による生産性の向上
  - ② インバーターコンプレッサーへ更新
  - ③ エアリーク調査・修理の継続
- (総排出量) 7 3 1 t-CO<sub>2</sub> (37.2%減)  
 (原単位) 2 6.1 6 kg-CO<sub>2</sub>/t (51.7%減)  
 (前年原単位比) 1 0.7 %減

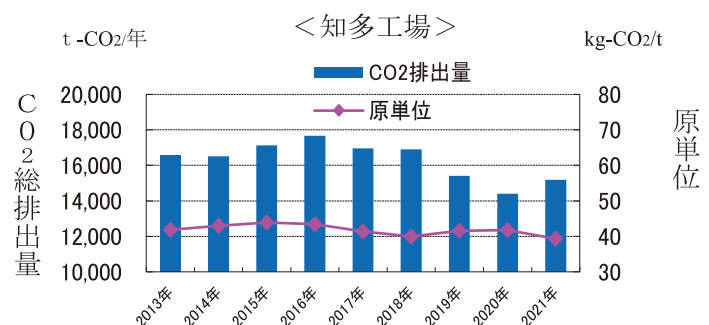
( )は2013年度対比



#### ●知多工場の主な取り組み

- ① 伸線13号機作業改善による生産性向上
  - ② 酸洗ライン硫酸槽浸漬時間見直し
  - ③ SF7号機のエアブローのルーツブロワー化
- (総排出量) 1 5,1 9 5 t-CO<sub>2</sub> (8.3%減)  
 (原単位) 3 9.3 3 kg-CO<sub>2</sub>/t (6.0%減)  
 (前年原単位比) 5.8 %減

( )は2013年度対比



## 2. 環境データ

### 2.2 環境目的プログラム達成状況

『環境目的プログラム』に沿って環境管理活動を推進しています。

※目標の達成度：★★★★100%以上 ★★★75%~99% ★★50%~74% ★49%以下

#### 1. エネルギーの削減

工場別	項目	2021年 4月~2022年 3月		
		目標	実績	評価
全社	エネルギーの削減	2019年度比 1.0%減(原単位)	0%減	★(※1)
本社工場	電力使用量の削減	2019年度比 0.3%減(原単位)	3.6%減	★★★★
	都市ガス使用量の削減	2019年度比 0.3%減(原単位)	5.2%減	★★★★
	エネルギーの削減	2019年度比 0.3%減(原単位)	4.9%減	★★★★
	瞬間最大電力使用量の削減	2019年度比 0.3%減	4.2%減	★★★★
知多工場	電力使用量の削減	2019年度比 5.0%減(原単位)	3.0%減	★★★★
	都市ガス使用量の削減	2019年度比 1.0%減(原単位)	0.6%増	★(※2)
	エネルギーの削減	2019年度比 1.4%減(原単位)	0.3%増	★(※3)
	瞬間最大電力使用量の削減	2019年度比 0.0%減	3.3%減	★★★★
十四山工場	電力使用量の削減	2019年度比 1.5%減(原単位)	1.6%減	★★★★
	エネルギーの削減	2019年度比 1.5%減(原単位)	1.5%減	★★★★
	瞬間最大電力使用量の削減	2019年度比 10.0%増	1.8%増	★★★★

※瞬間最大電力使用量：各月の瞬間最大電力使用量の平均を実績としています。

#### 2. 廃棄物の削減

工場別	項目	2021年 4月~2022年 3月		
		目標	実績	評価
全社	ゼロエミッション	再資源化率 99.5%以上	99.97%	★★★★
本社工場	ゼロエミッション	再資源化率 99.5%以上	99.97%	★★★★
知多工場	ゼロエミッション	再資源化率 99.5%以上	99.98%	★★★★
	廃酸の削減(線材)	40t/月以下	39.2t/月	★★★★
	廃酸の削減(スラグ)	10t/月以下	5.5t/月	★★★★
十四山工場	ゼロエミッション	再資源化率 99.5%以上	99.97%	★★★★

#### 3. 環境負荷の低減

工場別	項目	2021年 4月~2022年 3月		
		目標	実績	評価
本社工場	排水基準の順守	基準値外れゼロ/年	0件/年	★★★★
	法・条例の順守(騒音)	敷地境界線での規制値外れゼロ/年	0件/年	★★★★
知多工場	排水基準の順守	基準値外れゼロ/年	0件/年	★★★★
	法・条例の順守(騒音)	敷地境界線での規制値外れゼロ/年	0件/年	★★★★
十四山工場	法・条例の順守(騒音)	敷地境界線での規制値外れゼロ/年	0件/年	★★★★

<目標を達成出来なかった要因と反省>

※1：知多工場のエネルギー削減目標が未達となり、結果として、全社ベースでも目標未達となりました。

※2：新型コロナウイルス感染拡大の影響を受け、生産量減少を見込んでいましたが、予想以上に落ち込みが激しく都市ガス原単位が悪化したため、削減目標が未達となりました。

※3：都市ガス原単位の削減目標が上記の※2の理由により未達となり、結果として知多工場のエネルギー削減目標が未達となりました。

## 2. 環境データ

### 2.3 環境会計

当社は環境会計を、「環境保全費用とその環境保全効果を定量的に開示するための重要なツール」として考えています。

(単位)：百万円

分類		2021年度	
		設備投資費	経費
事業エリアコスト	公害防止コスト	16.3	74.7
	廃棄物リサイクル費用	0	53.2
管理活動	環境マネジメント費用	0	4.5
研究開発コスト	公害防止に関する研究開発費用	0	0
社会活動コスト	緑化活動費用/社会活動費	0	0.9
	環境報告書 発行費用	0	0.3
合計		16.3	133.6

(単位)：百万円

分類	内容	2021年度
		経済効果
省エネルギー効果	省エネルギーによるエネルギー費用の削減	19.1
	製造プロセスの省略による費用削減	42.9
廃棄物・リサイクルによる効果 有価物売却益	廃棄物削減による廃棄物処理費用の削減	1.1
	硫酸回収装置による廃棄物の削減と有価物の売却による収入(七水塩・廃酸) 粉じんの売却による収入	2
合計		65.1

環境保全対策へのコストとその投資効果を認識するため、環境省が発行する「環境会計ガイドライン2005年版」を参考に、環境会計の集計を行っています。

## 2. 環境データ

2021年6月～2022年5月 実績

### 2.4 環境測定データ

#### ●本社工場



所在地：愛知県名古屋市中川区丸米町一丁目1番地

主要製品：精密磨棒鋼・磨アングル

#### 大 気

施設名	項目	単位	規制値	測定実績値	
				平均	最大
ボイラー 1号	窒素酸化物	ppm	150ppm以下	39.6	51.2
ボイラー 2号				34.0	48.6
ボイラー 1号	ばいじん濃度	g	0.05g/Nm <sup>3</sup> 以下	0.001	0.001
ボイラー 2号				0.001	0.001

#### 水 質

項目	単位	規制値	測定実績値	
			平均	最大
水素イオン	pH	5～9	7.4	8.3
生物化学的酸素要求量	mg/L	2,000未満	5.7	11.0
浮遊物質	mg/L	1,400未満	18.7	100.0
N-アミン抽出物質含有量	mg/L	鉱油5以下	<0.5	<0.5
		動植物油30以下	<0.5	<0.5
亜鉛含有量	mg/L	2以下	0.02	0.03
溶解性鉄	mg/L	10以下	0.2	0.9

#### 騒 音

測定場所	単位	規制値		測定dB(A)値	
		夜間	昼間	夜間	昼間
正門前	dB	60dB以下	65dB以下	58	64
工場北西	dB	60dB以下	65dB以下	50	57
北東	dB	60dB以下	65dB以下	52	54
南西	dB	60dB以下	65dB以下	52	53
南東	dB	60dB以下	65dB以下	55	58
倉庫南	dB	60dB以下	65dB以下	46	54

騒音測定風景



#### 振 動

測定場所	単位	規制値		測定dB値	
		夜間	昼間	夜間	昼間
工場北西	dB	60dB以下	65dB以下	30	39
北東	dB	60dB以下	65dB以下	35	41
南西	dB	60dB以下	65dB以下	<30	42
南東	dB	60dB以下	65dB以下	45	46
倉庫南	dB	60dB以下	65dB以下	31	47

振動測定風景



## 2. 環境データ

2021年6月～2022年5月 実績

### ●知多工場



所在地：愛知県東海市元浜町12番地

主要製品：冷間圧造用鋼線、ファインスラグ

### 大 気

施設名	項目	単位	規制値	測定実績値	
				平均	最大
ホイラー 1号	窒素酸化物	ppm	150ppm以下	19.9	22.8
ホイラー 2号				20.6	25.6
ホイラー 3号				16.3	18.3
ホイラー 4号				15.1	16.9
ホイラー 5号				28.0	35.5
ホイラー 6号				38.2	42.5
No.1連続炉			190ppm以下	54.9	62.7
No.2連続炉			180ppm以下	58.4	60.8
No.1STC炉				47.5	75.4
No.2STC炉				54.7	80.6
No.3STC炉			39.4	49.4	
ホイラー 1号			ばいじん濃度	g/Nm3	0.05g/Nm3以下
ホイラー 2号	0.001	0.001			
ホイラー 3号	0.001	0.001			
ホイラー 4号	0.001	0.001			
ホイラー 5号	0.001	0.001			
ホイラー 6号	0.002	0.002			
No.1連続炉	0.20g/Nm3以下	0.001			0.001
No.2連続炉	0.10g/Nm3以下	0.001			0.001
No.1STC炉		0.001			0.001
No.2STC炉		0.001			0.001
No.3STC炉	0.001	0.001			

騒音測定風景



### 水 質

項目	単位	規制値	測定実績値	
			平均	最大
水素イオン	pH	5.8～8.6	7.3	7.7
化学的酸素要求量	mg/L	最大10以下	3.4	7.3
		平均9以下	1.9	2.1
浮遊物質	mg/L	20以下	1.8	9.0
N-特抽出物質含有量	mg/L	2以下	0.5	0.5
窒素含有量	mg/L	15以下	8.9	11
燐含有量	mg/L	1以下	0.08	0.12

振動測定風景



### 騒 音

測定場所	単位	規制値		測定dB(A)値	
		夜間	昼間	夜間	昼間
正門	dB	60dB以下	70dB以下	54	63
倉庫棟東側	dB	60dB以下	70dB以下	55	54
お社	dB	60dB以下	70dB以下	55	61
工場西中央	dB	60dB以下	70dB以下	53	59
工場西南角	dB	60dB以下	70dB以下	55	63
工場北東角	dB	60dB以下	70dB以下	52	55
工場北西角	dB	60dB以下	70dB以下	54	63

### 振 動

測定場所	単位	規制値		測定dB値	
		夜間	昼間	夜間	昼間
正門	dB	65dB以下	70dB以下	45	47
倉庫棟東側	dB	65dB以下	70dB以下	40	41
お社	dB	65dB以下	70dB以下	43	43
工場西中	dB	65dB以下	70dB以下	44	46
工場西南角	dB	65dB以下	70dB以下	52	51
工場北東角	dB	65dB以下	70dB以下	38	38
工場北西角	dB	65dB以下	70dB以下	45	44

## 2. 環境データ

2021年6月～2022年5月 実績

### ●十四山工場



所在地：愛知県弥富市馬ヶ地三丁目 194 番地

主要製品：冷間引抜鋼管及び精密磨棒鋼とそれらの切断品

#### 大 気

\* 2007年 ボイラーを撤去したため測定実績はありません。

#### 水 質

\* 2007年 排水設備を撤去したため測定実績はありません。

#### 騒 音

測定場所	単位	規制値		測定dB(A)値	
		夜間	昼間	夜間	昼間
正門南	dB	50dB以下	60dB以下	48	58
工場南東	dB	50dB以下	60dB以下	45	57
新工場西	dB	50dB以下	60dB以下	48	59
新工場東	dB	50dB以下	60dB以下	49	59

騒音測定風景



#### 振 動

測定場所	単位	規制値		測定dB値	
		夜間	昼間	夜間	昼間
正門南	dB	60dB以下	65dB以下	<30	37
工場南東	dB	60dB以下	65dB以下	30	36
新工場西	dB	60dB以下	65dB以下	<30	43
新工場東	dB	60dB以下	65dB以下	36	43

振動測定風景



### 3. トピックス 新設備導入による環境への対応

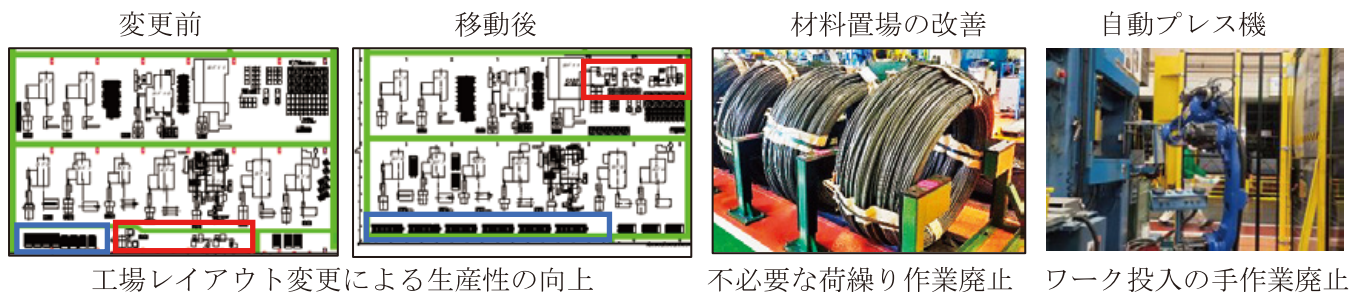
#### ■知多工場 プレス自動化及びレイアウト変更による省人化と作業負荷軽減

スラグ事業部では、工場内の省人化と作業改善を図るため、プレス機のワーク投入自動化ロボットの導入とそれに伴う工場レイアウトの変更、材料置場の改善を行いました。

ワーク投入ロボットの導入により、作業者が手で行っていたプレス機へのワーク投入作業を自動化させ、プレス機オペレータの作業負荷を軽減しました。それに付随して、プレス機のワーク投入作業を行っていた作業者がセンタレス・グラインダーを並行して稼働できるようになりました。

また、材料置場の改善では、今まで重ねておいていた材料を1コイルずつ置ける仕切りタイプに変更することで、スラグフォーマー機へベルトスリングで給材する為のCフックを用いた不必要な荷繰り作業とコイルの隙間調整等のクレーン作業を廃止しました。

以上により、作業工数を減らし、生産性を向上することで使用エネルギーの削減につなげています。



#### 改善効果

##### (1) 労働時間

- ・プレス機ロボット及び工場レイアウトの変更→217h/月の削減
- ・材料置場の改善→55h/月の削減                      ・合計：272h/月の削減

##### (2) 労働生産性

21年上期実績 163.1 → 164.6 (kg/人・h)                      1.6% (kg/人・h) の向上

#### ■プリウス PHV および 充電設備の導入

プリウス PHVを昨年11月本社工場の管理本部に導入し、12月には本社工場、知多工場へ充電設備を設置しました。さらに今年の4月には磨棒鋼管営業部に2台目を導入しました。

コロナウィルス感染症・半導体不足により遅れていますが、知多工場の営業部門にも導入を予定しています。また、BCP対策の一貫として、災害時の電力供給（一般家庭の4～5日分程度）としても活躍が見込めます。

今後は、地球温暖化対策・カーボンニュートル対応に向け、PHV・電気自動車に切り替えて行く予定です。





## 4. 社会貢献

### 4. コミュニケーション

宮崎精鋼では、工場の周辺の皆さまとの交流を深め、「良き企業市民」として真に豊かな社会に貢献すると共に地域社会と良好な関係を作り上げる諸活動を行っています。

#### ■ 地域清掃活動

本社工場・十四山工場・知多工場では、地域に根ざした企業活動を目指すという当社の基本理念を形にするため、工場周辺道路の空き缶、たばこの吸殻、紙くず、木屑、プラスチックゴミ、落ち葉拾い等の清掃ボランティア活動を月に1回以上実施しています。



#### ■ 交通安全活動

地元周辺の皆さまの交通安全を願い、「交通事故死ゼロの日（毎月10日、20日、30日の3日間）」に横断歩道で立哨を実施し、近所の皆様や通学途中の子供たちの安全を守っています。



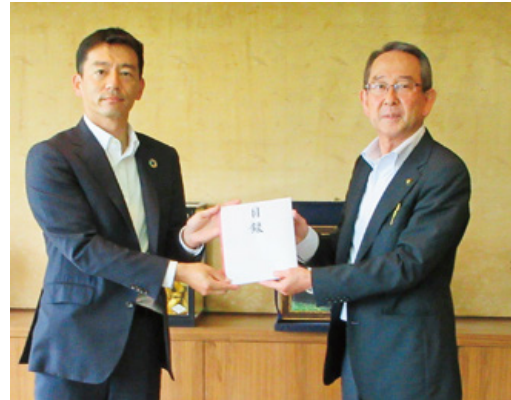
## 4. 社会貢献

### ■その他の活動

ウクライナ人道危機救援金 寄付



東海市「まち・ひと・しごと創生寄付活用事業」寄付



ロシアのウクライナ侵攻による死傷者やインフラ被害、さらに国内外への避難民を憂慮し、ウクライナでの人道危機対応と避難者に対する救助活動を支援する目的として「ウクライナ人道危機救援金」に200万円を寄付しました。

また、企業版ふるさと納税として、東海市の子ども医療助成事業、加木屋緑地の園路の補修、ものづくり子ども教室開催事業に計200万円を寄付しました。

環境デーなごやへの協賛



緑の募金



市民・事業者・行政が「CO<sub>2</sub>削減」「循環型社会の推進」「自然との共生」及び「環境産業の発展」という観点から新しいライフスタイルやビジネススタイルの提案・実験を行う行事『環境デーなごや 2021』に協賛しています。また、森林整備の推進活動に使われる緑の募金を愛知県緑化推進委員会に寄付しています。

名古屋市立名古屋商業高等学校2年生のインターンシップ（本社工場）



工場見学様子



総務の仕事紹介の様子



検査室実習の様子

名古屋市内の高校生のインターンシップを受け入れ、各作業場の見学、検査機器を使用した検査作業の体験、簡単な事務作業の体験などをしました。また、環境の取り組みについても学習していただいています。

## 4. 社会貢献

### 名フィル 賛助会員



音楽芸術の振興と発展を図り、社会文化の向上に寄与することを目的に、地元の名古屋フィルハーモニー交響楽団の賛助会員として寄付をしています。

### 篠原学区 地域防災協力



### AED設置



### 防犯カメラ寄贈



名古屋市が提唱する「防災安心街づくり運動」のもと、地域防災支援活動の一環として「大規模災害時における地域防災協力事業所」として支援すると共に、来客者、従業員、近隣住民の皆様に対し、緊急時の応急処置に対応できるAEDを全工場に設置しています。また、本社工場のある近隣地域の犯罪防止・防犯強化を目的に防犯カメラを設置し、地域の防犯に貢献しています。

### こども110ばんのおうち



十四山工場では、工場の前が通学路の為、地元自治体の要請により地域の子供を守る目的で『こども110ばんのおうち』の表示を設置し、地域住民・児童の安全・防犯に協力しています。

## 4. 社会貢献

### 日経写真ニュースの協賛



当社は本社工場に隣接する名古屋市立篠原小学校に、これからの日本の将来を担う子供達の健やかな成長の手助けになることを願い、あらゆる話題の魅力あふれる写真ニュースで紹介する記事を毎週専用掲示板に掲載しています。

### あいち少年少女創意工夫展



毎年、11月の最初の土・日曜日の2日間、トヨタ産業技術記念館において、児童・生徒の作品を展示し、次代を担う青少年の創造性を啓発することによって、人材育成・科学技術や産業の振興に寄与することを目的とした事業に当社は協賛しています。

### 弥富金魚



#### 金魚養殖日本一

弥富町の特産品である「金魚」は生産量日本一を誇ります。また、生産地としてだけでなく、流通拠点としても我が国有数の市場となっており、日本にいる金魚の全品種である約25種類すべてが当町で揃います。



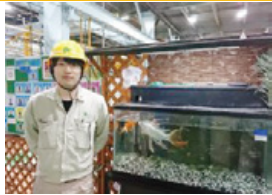
#### 多彩な品種が揃う金魚たす



弥富金魚（やとみきんぎょ）とは、愛知県弥富市を中心に養殖されている金魚のブランド名です。十四山工場では、工場内に金魚を飼育する槽を設け、来客者に地元の名産品をPRすると共に従業員の癒しの場になっています。

## 5. 従業員からの一言メッセージ

すべてのステークホルダーの皆様のために、社員の強い思いが環境への取り組みを支えています。



十四山工場 磨棒鋼管事業部 技術部  
十四山生産技術課 今岡 翔

十四山生産技術課は工場各設備の保守管理、改善業務を行っています。21年度は機械設備のムダのある運転や、必要以上にエアを使用している空転改善を10件行いました。またPPロープの使用量を削減するため、キズ防止リング巻きの使用可能アイテムの拡大を行いました。今後は電力やエア使用量などを視える化し、さらなる省エネ対策ができるよう日々活動していきます。



知多工場 スラグ事業部 製造部  
業務製造課 スラグ班 大矢 翔太

私たちスラグ班は、スラグフォーマーを11台、縦型プレス機を1台稼働し、ファインスラグを生産しています。2022年には縦型プレスに自動搬送ロボットを新設しました。製品に異常が無いか常に厳しい目で品質チェックし、油漏れやエア漏れなどの点検も行って不具合の早期発見に努めています。SDGsの取り組みとしてコンプレッサー等のフィルターの清掃、資源などのリサイクルを行い、地域や環境に配慮した省エネ活動を心掛けています。



知多工場 線材スラグ営業部  
販売課 松田 梨沙

私の所属する線材スラグ営業部はお客様へ訪問し、拡販活動や様々な事をヒアリングして社内に情報を展開しています。昨今のコロナウイルス蔓延により、客先とWeb会議を行う事が増えました。訪問をWeb会議に切り替える事で、CO2削減に大きく貢献しています。またデジタル印を使用する、仕様書等をデータ化するなど、ペーパーレス化を進めています。今後も環境目標の達成に向け、改善を続けていきます。



本社工場 磨棒鋼管事業部 技術部  
本社工場生産技術課 尾上 尚輝

本社工場生産技術課では、工場における各設備の改善や保全などを行っています。また、新中期経営計画の取り組みとしては連続引抜機2Bを対象に設備毎の電力使用量の視える化を進め、ムダを発見することにより省エネへの意識を高めています。この他にも、空転やエア漏れ削減を通して、カーボンニュートラルの実現に向けた取り組みを進めています。



知多工場 スラグ事業部 製造部  
業務製造課 フォーマー作業 大岩 紘一

私たちスラグ班では、フォーマー作業・酸洗作業・検査作業・出荷の工程を一貫しておこなっています。その中で私は、フォーマーオペレーターとして従事しています。段取り作業では無駄な調整を極力減らし、歩留まり向上に努めています。日々の設備点検内容の見直しや日常管理板を活用して毎週のエア漏れ点検状況を追跡するなど、作業一人一人が省エネ意識を高く持ち作業にあたっています。



十四山工場 磨棒鋼管事業部 十四山製造部  
業務製造課 第2グループ 山田 周平

私たち鋸切断作業では切断・面取り・箱詰め作業までを行っています。環境への取り組みとして、ラインの設備単位でのエア流量の見直し、排エアを利用して切粉を自動除去出来る仕組み、面取りチップの当たり面を見直し、チップ欠けNGを減らす事でコスト削減に努めています。また無人稼働を行う際はコンプレッサーとリンクコンペアーにタイマーを設置し無駄な運転をしない事で省エネにも配慮しています。今後も環境への意識を忘れずに活動していきます。



本社工場 品質保証・技術開発部  
本社品質保証課 検査作業 太田 留美

お客様の要求がより高精度で多様化する中、私たち本社検査グループは、正確で効率的な検査を求められています。数年前から進めている検査データの自動収集システム導入や、最新の検査機器への設備更新は、習熟度や男女の区別といった属人性を排し、検査の精度と効率を向上させるのはもちろん、省電省人化という環境改善にもつながっています。今後もよりいっそうエコに配慮して快適な職場を目指します。



知多工場 線材事業部 製造部  
製造課 高田 凌

線材事業部 製造課 工程係は線材の生産管理を担っています。生産の計画・進捗フォロー・外注先との折衝などが主な業務で、中でも熱処理の計画立案は効率よく熱処理炉を稼働させることでエネルギーロスを抑え環境負荷の削減へと繋がるためやり甲斐があります。また事務所ではペーパーレス化・再生紙利用の推進をしております。今後も人・社会・環境にとってよりよい事業が継続できるよう業務に努めます。

## 6. 環境報告書用語集

### あ行

#### □エコ事業所認定

「エコ事業所」認定制度は、事業活動における環境に配慮した取組を自主的かつ積極的に実施している事業所について、名古屋市が「エコ事業所」として認定するもの。平成24年度から、従来の「エコ事業所」に加えて、より優れた取組みをしている事業所を「優良エコ事業所」として認定する制度を開始した。

#### □エコドライブ

急発進、急加速などの“急”の付く運転操作をやめ、駐車中はアイドリングストップを実践するなど、ガソリンを無駄に使わないような運転を心がけること。CO<sub>2</sub>の排出量を削減するための具体的なアクションのひとつ。

#### □SDGs

SDGsとは、Sustainable Development Goals（持続可能な開発目標）の略で、2015年9月に国連本部で開かれたサミットで日本を含む193の加盟国の合意・採択された国際社会共通の目標のこと。

#### □温室効果ガス

太陽からの熱を地球に封じ込め、地表を暖める働きがある大気中のガス(二酸化炭素、メタン、一酸化炭素、代替フロン3ガスの6種類のガス)のこと。

### か行

#### □カーボンニュートラル

カーボンニュートラル（炭素中立）とは、企業の事業活動といった排出活動からの温室効果ガスの排出量を実質ゼロにすること。排出削減を進めるとともに、排出量から、森林などによる吸収量でオフセット(埋め合わせ)することなどにより達成を目指す。

#### □環境パフォーマンス

企業などの組織体が環境に関して配慮した結果、どれだけ環境負荷を削減したかを示す指標。汚染物質の削減や資源の節約、リサイクルなどの程度で示される。

#### □環境報告書

企業が提供する製品やサービスの環境負荷や、地球環境問題への取り組みについて報告したもの。日本では「環境配慮促進法」により、公共性の高い特定の事業者に対して環境報告書の公表が義務付けられている。

#### □環境報告書ガイドライン

環境報告書ガイドラインとは、環境省が作成した、企業が環境保全に関する方針、目標、計画、マネジメントの状況や、環境保全活動を報告するための基準を示したガイドラインのこと。企業が報告書を作成する際に参考にする。

#### □環境会計

企業等が、持続可能な発展を目指して、社会との良好な関係を保ちつつ、環境保全への取組を効率的かつ効果的に推進していくことを目的として、事業活動における環境保全のためのコストとその活動により得られた効果を認識し、可能な限り定量的（貨幣単位 又は、物量単位）に測定し伝達する仕組みのこと。

#### □グリーン購入

購入の必要性を十分に考慮し、品質や価格だけでなく環境の事を考え、環境負荷ができるだけ小さい製品やサービスを、環境負荷の低減に努める事業者から優先して購入すること。2001年4月に国が率先してグリーン商品を購入するようグリーン購入法が制定された。

#### □環境負荷

人が環境に与える負担のこと。単独では環境への悪影響を及ぼさないが、集積することで悪影響を及ぼすものも含む。

#### □COP

「環境と開発に関する国連会議」（1992年）で締結された気候変動枠組条約に基づいて、締約国間で具体的に何をすべきかを議論する会議。Conference Of Parties を略して、COP（コップ）と呼ぶ。

### さ行

#### □3R

大量廃棄社会から循環型社会への転換が求められる中で、ごみの減量やリサイクルの促進へ向けて定式化された行動目標を表す標語。発生抑制(Reduce、買う量や使う量を減らすこと)、再使用(Reuse、使えるものは繰り返し使うこと)、再生利用(Recycle、再び資源として生かすこと)の英語の頭文字に由来する。この順で環境負荷削減効果が大きく、優先的に取り組まれるべきとされる。

#### □ゼロ・エミッション

循環型社会に貢献する考え方のひとつ。企業活動を通じて発生する廃棄物を新たに他の分野の原材料として活用することで、廃棄物ゼロを目指す取り組み。総投入量＝総生産量という究極のリサイクルが最終目標となる。

#### □循環型社会

廃棄物の発生抑制、資源の循環利用および適正な処分が確保されることにより、資源の消費を抑制し、環境への負荷が出来る限り低減される社会のこと。

#### □ステークホルダー

ステークホルダーとは、企業の経営行動などに対して直接・間接的に利害が生じる関係者(利害関係者)のことをいう。具体的には、株主、消費者(顧客)、従業員、得意先、地域住民、官公庁、研究機関、金融機関、などが挙げられる。企業が事業活動を行う際、配慮すべき関係者の総称。

### は行

#### □パリ協定

2015年末に開催した気候変動枠組条約第21回締約国会議(COP21)で採択された国際的なルール。2020年以降の地球温暖化対策に関する取り決めで、すべての国が参加し、各国が自主的に提出した削減目標などの対策を実行していく内容。自主目標は5年ごとに提出・更新する。日本が提出した削減約束には2030年度に2013年度対比で26%（2005年度対比で25.4%）削減する中期目標が掲げられている。

## 7. 2021年度 アンケート結果

当社は多くのそしてさまざまなステークホルダーの皆様を支えられています。  
数多く頂いたご意見やご提言を環境活動の改善に繋げていきます。

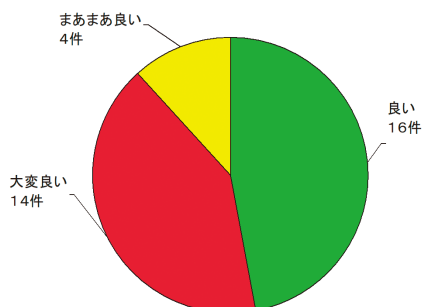
### ◆アンケート概要

・回答者数：44名（当社グループ社員：22名、取引関係先：22名）

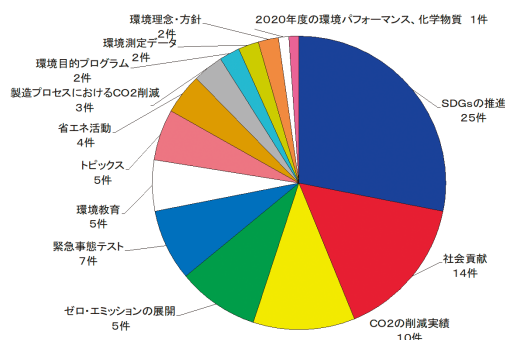
・性別：男性 41名、女性 3名

・年齢	10代	20代	30代	40代	50代	60代以上
	0名	6名	6名	14名	16名	2名

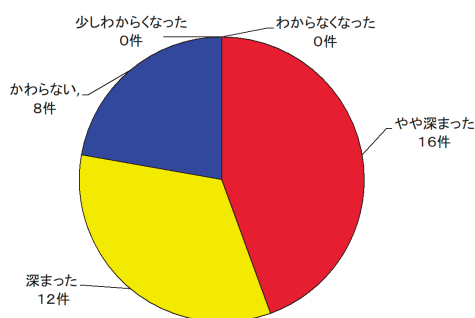
### 1. 本報告書についての全体的な印象をお聞かせください。



### 2. 本報告書の全体的な印象を与えた項目をお聞かせください。



### 3. 本報告書をお読みになりお知りになった当社の印象をお聞かせください。



### 4. 本報告書で今後、内容の充実を望まれる情報、追加を望まれる情報などをお聞かせ下さい。

ご意見、ご要望	宮崎精鋼の対応
宮崎精鋼のSDGsの進捗状況を 開示して欲しいと思います（従業員）	宮崎精鋼のSDGsとして実施状況をまとめました。 （8ページをご参照下さい）
カーボンニュートラルへの対応について 教えてください（取引関係先）	CO <sub>2</sub> 削減の取り組みをまとめました。 （17ページをご参照下さい）

◆「環境報告書2021」のアンケートに多数御回答をお寄せ頂きましてありがとうございます。

お問い合わせ先  
宮崎精鋼株式会社  
品質保証・技術開発部 規格管理課  
TEL 0562-32-1156 FAX 0562-32-6800



## 宮崎精鋼株式会社

<http://www.miyazaki-seiko.co.jp/>

本社工場 〒454-8521 名古屋市中川区丸米町一丁目1番地  
TEL (052) 361-2191 FAX (052) 361-3045  
十四山工場 〒490-1412 愛知県弥富市馬ヶ地三丁目194番地  
TEL (0567) 52-3458 FAX (0567) 52-3459  
知多工場 〒477-0035 愛知県東海市元浜町12番地  
TEL (0562) 32-2111 FAX (0562) 32-2157