

環境報告書2019

ENVIRONMENTAL REPORT



(第12版)

宮崎精鋼株式会社
MIYAZAKI SEIKO CO.,LTD.



環境報告書 2019

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12版目となります。

本報告書では2018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に存じます。

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、検査フロアー、金型管理室の新設による環境改善活動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：2018年度（2018年6月1日～2019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12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

2019年8月

参考にしたガイドライン

- ・環境省「環境報告ガイドライン2012年版」
「環境報告書の記載事項等の手引き」
「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
会社概要、主要製品	3
売上高、販売数量と当社の沿革	4
社是	5

1. 環境マネジメント・環境保全活動

1.1 SDGsに対応する取り組み	6
1.2 環境理念・方針	7
1.3 推進体制と活動経緯	8
1.4 環境教育	9
1.5 マテリアルバランス	10
1.6 製造プロセスにおけるCO ₂ 削減	11
1.7 化学物質管理	11
1.8 緊急事態テスト	12
1.9 ゼロ・エミッションの展開	13～14
1.10 省エネ活動	15

2. 環境データ

2.1 CO ₂ の削減実績	16
2.2 環境目的プログラム達成状況	17
2.3 環境会計	18
2.4 環境測定データ	19～21

3. トピックス

新設備導入による環境への対応	22
----------------	----

4. 社会貢献

コミュニケーション	23～30
-----------	-------

5. 従業員からの一言メッセージ

6. 2018年度 アンケート結果

7. 環境報告書用語集

お問い合わせ先

「環境報告書2019」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。

2019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2019』をお届けするにあたり、一言ご挨拶申し上げます。

当社は、昨年8月に創業80周年を迎え、さらなる飛躍に向けてスタートを切りました。創業以来、「顧客に対する責任、社会に対する責任、社員に対する責任、株主に対する責任」という経営理念の下、企業活動を進めて参りました。このように今日まで発展して来られたのも、ひとえにお客様、ビジネスパートナーの皆様、地域住民の皆様、株主様など多くの方々の御理解と御支援の賜物と厚く御礼申し上げます。今後も常に感謝の気持ちと初心を忘れず、『良き企業市民』として皆様に信頼をして頂けるよう、役員並びに従業員一同一丸となり頑張っ参りますので、宜しく御願ひ申し上げます。

さて、環境問題に目を向けますと、2015年12月に採択された「パリ協定」に基づいて世界各国は気候変動への取り組みを強化しており、IPCC（気候変動に関する政府間パネル）^(※1) から昨年発表された「1.5℃特別報告書」^(※2) を受け、その動きはさらに加速しています。また、日本や世界各国で頻発している異常気象によって、気候変動への取り組みが喫緊の課題であるとの認識が広がっており、国内でもさまざまな取り組みが広がっています。「パリ協定」と並んで世界の大きな流れとなっている「SDGs」^(※3) においても気候変動は取り組むべきゴールの一つとして設定されるとともに、他のゴールとも密接に関係する重要な課題となっています。

このような状況の中、当社においても地球温暖化防止の取組み、省エネルギー活動や廃棄物の削減、再資源化など環境保全に向けた取り組みを推進することが重要な課題であり、社会的責任であると考えて活動して参りました。今後も引き続き企業活動と環境保全活動の調和を図って環境経営のレベルを一層向上させて参ります。

また、前中期経営計画「CGF80」（Challenge the Global Future 80）に引き続き、新たに策定した中期経営計画「CC21」（Change & Challenge to 2021）の初年度は、平成という時代から令和という新時代に移行した節目に重なります。まずは、「モノづくりの原点回帰」、「既存事業の強化」、「経営基盤の整備」など、次の成長のための基礎固めを行い、その上で、競争力の一層の強化改善や新たな商品・市場への取り組みを積極的に行い、お客さまから頼られる「強い会社」を目指します。そして、新中期経営計画「CC21」を確実に実行し、誰にも負けないオンリーワンの特殊鋼棒線二次加工メーカーを目指し、社員一人一人が自ら変化し、英知を結集して皆でステップアップして参ります。

最後になりましたが、環境報告書は今年で第12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とりまとめました。何卒、当社の取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）により設立された組織（気象庁ホームページより）。

※2：気候変動の脅威への世界的な対応の強化と、持続可能な発展及び貧困撲滅の文脈のなかで、1.5℃の気温上昇にかかる影響、リスク及びそれに対する適応、関連する排出経路、温室効果ガスの削減（緩和）等に関する特別報告書。

※3：6ページ参考

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 276 人（2019 年 5 月 31 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



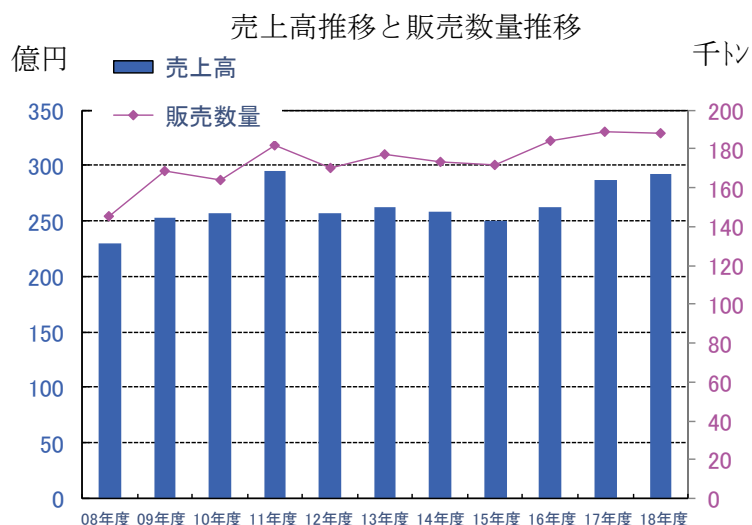
●スラグとは、「形状・焼鈍・被膜」の 3 拍子揃った冷鍛用素形材であり、ファインスラグは、長年培ってきた冷間圧造用鋼線の製造技術をベースに、スラグ形状・金型・加工工程の設計に至るまで、独自のノウハウと徹底した管理により製造しています。

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 (億円)	販売数量 (千トン)
2008年度	230	145
2009年度	253	169
2010年度	257	164
2011年度	295	182
2012年度	257	170
2013年度	263	177
2014年度	258	173
2015年度	250	172
2016年度	263	184
2017年度	287	189
2018年度	293	188

*会計年度 2018年6月～2019年5月



■当社の沿革

- 昭和 13 年 8 月 (1938) 宮崎鉄工所創業
- 39 年 6 月 (1964) JIS 表示許可工場となる。
- 43 年 9 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 (蘇州) 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
- 24 年 10 月 (2012) 新日本製鐵株式会社と住友金属工業株式会社が合併し、新日鐵住金株式会社が誕生
- 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
- 28 年 6 月 (2016) NSCI(Nippon Steel & Sumikin Cold Heading Wire Indiana Inc)を設立し出資 (現 NIPPON STEEL COLD HEADING WIRE INDIANA INC.)
- 28 年 9 月 (2016) MIYAZAKI SEIKO DE MEXICO の工場建屋が完成
- 29 年 10 月 (2017) MIYAZAKI SEIKO DE MEXICO の開所式
- 30 年 1 月 (2018) IATF16949 認証取得
- 31 年 4 月 (2019) 新日鐵住金株式会社が日本製鐵株式会社に商号を変更

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

1. 環境マネジメント・環境保全活動

1.1 SDGsに対応する取り組み

■マテリアリティ ～環境課題の認識～

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です。2030年までに達成すべき17の目標とターゲットで構成され、各国政府やNGOだけでなく民間企業にも日々の活動の中で積極的に取り組むことが求められています。

本報告書では、「持続可能な開発目標（SDGs）」と当社の取り組みの関連性の中から、環境負荷低減活動として取り組むべき重要なテーマ（マテリアリティ）について、その達成に向けた活動と課題を掲載します。



本報告書に掲載する環境活動とかかわりの深いSDGsの目標

SDGs番号	主な取り組み	環境報告書2019の該当ページ
	循環型社会の実現に向けての 持続可能な消費と再資源化推進 ■廃棄物の3R	P13～14
	気候変動とその影響に立ち向かうため、 緊急対策をとる ■エネルギーの見える化と省エネ	P15～16

1. 環境マネジメント・環境保全活動

1.2 環境理念・方針

■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迫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。

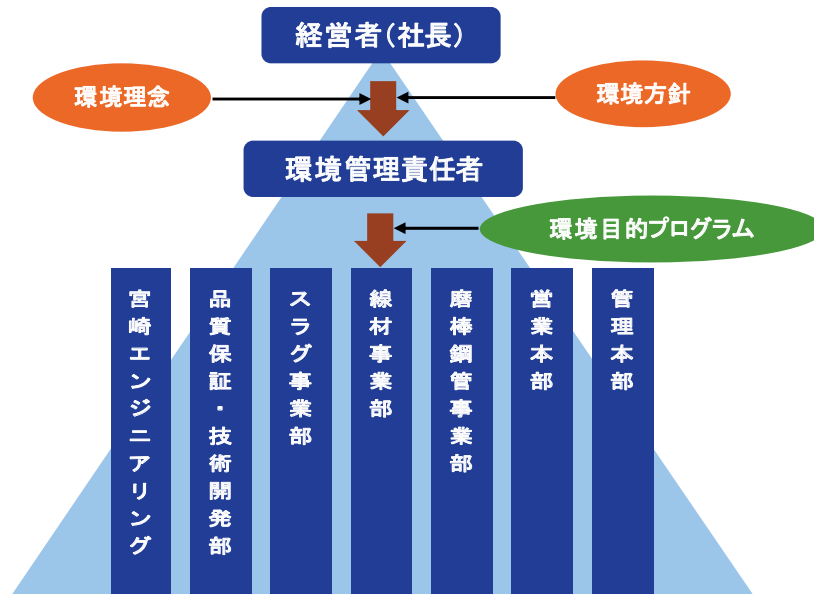
また、上記スローガンを念頭に、次の活動項目を推進します。

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。

1. 環境マネジメント・環境保全活動

1.3 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	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
2009年	9月	環境報告書 第2版発行
2010年	1月	線材用の新酸洗設備ライン（知多工場）の新設
2010年	8月	環境報告書 第3版発行
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	8月	環境報告書 第4版発行
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（知多工場）の新設
2012年	7月	排水処理設備の更新（本社工場）
2012年	8月	環境報告書 第5版発行
2012年	9月	バー酸洗設備の更新（本社工場）
2013年	1月	コイル酸洗設備の更新（本社工場）
2013年	8月	環境報告書 第6版発行
2014年	8月	環境報告書 第7版発行
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	8月	環境報告書 第8版発行
2015年	12月	スラグ用の新STC炉（知多工場）の新設
2016年	6月	ISO14001 移行取得（2015年版）
2016年	8月	環境報告書 第9版発行
2017年	8月	環境報告書 第10版発行
2018年	8月	環境報告書 第11版発行
2019年	1月	スラグ検査フロアー、金型管理室、金型立体倉庫の新設
2019年	8月	環境報告書 第12版発行

1. 環境マネジメント・環境保全活動

1.4 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街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。

●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、また、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。

安全衛生委員会



●5S活動

年に1回、社長、役員でトップパトロールを実施し、在庫管理の強化、使用中・修理中の表示の工夫、機械周りの油や埃の清掃等、5S活動の進化を評価しています。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中



5Sポスター 入選作



5S標語 優秀作



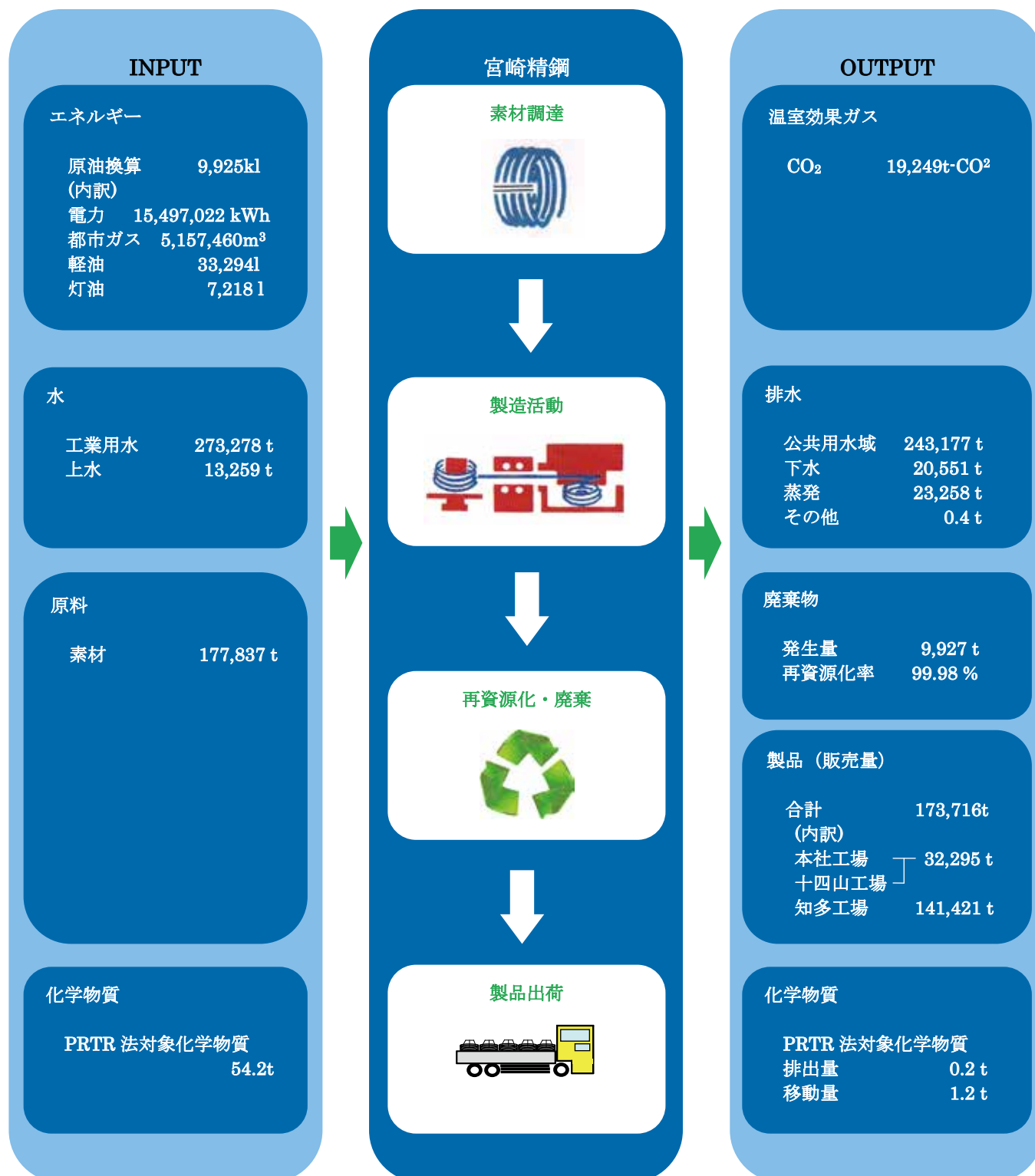
1. 環境マネジメント・保全活動

1.5 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：2018年6月1日～2019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. 6 製造プロセスにおけるCO₂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CO₂を削減しました。

(従来工程) 酸洗 → 焼鈍 → 酸洗 → 伸線 → 焼鈍 → 伸線 → 酸洗



(改善工程) 熱処理省略鋼 → 酸洗 → 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 ₂ 削減 0.0818t-CO ₂ /t	CO ₂ 発生 0.0767t-CO ₂ /t
メリット : トータルで0.0051t-CO ₂ /t CO ₂ 削減	

<製造プロセスにおけるCO₂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 ₂ 削減量
2011年	8,620t	△705t-CO ₂	661t-CO ₂	44t-CO ₂
2012年	7,349t	△601t-CO ₂	564t-CO ₂	37t-CO ₂
2013年	7,027t	△575t-CO ₂	539t-CO ₂	36t-CO ₂
2014年	6,771t	△554t-CO ₂	519t-CO ₂	35t-CO ₂
2015年	6,608t	△541t-CO ₂	507t-CO ₂	33t-CO ₂
2016年	6,773t	△554t-CO ₂	519t-CO ₂	35t-CO ₂
2017年	6,864t	△561t-CO ₂	526t-CO ₂	35t-CO ₂
2018年	6,874t	△562t-CO ₂	527t-CO ₂	35t-CO ₂

1. 7 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	252kg	1kg	49kg

・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	47,957kg	—	—
245	チオ尿素	6,034kg	9kg	1,159kg
405	ほう素及びその化合物	234kg	234kg	—

＊「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

1.8 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。

また、今年度も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
本社工場	①	濃硫酸タンクへのローリーによる過供給により流出	水質汚染
	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



①濃硫酸の回収



②、③消火栓による消火訓練



④消火器による消火（線材）



④消火器による消火（スラグ）



⑤冷却水バルブの切換え
(No.2 連続炉)



⑤自家発電装置の稼働を確認
(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

1. 環境マネジメント・環境保全活動

1. 9 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)

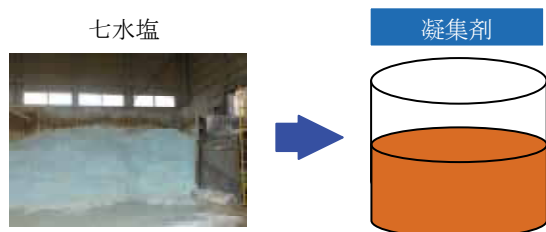
切削油のミスト化、不良品の撲滅、また、工場内で結束時に使う番線の使用を取り止め、結束ベルトを活用し番線の廃棄量を減少しました。

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)

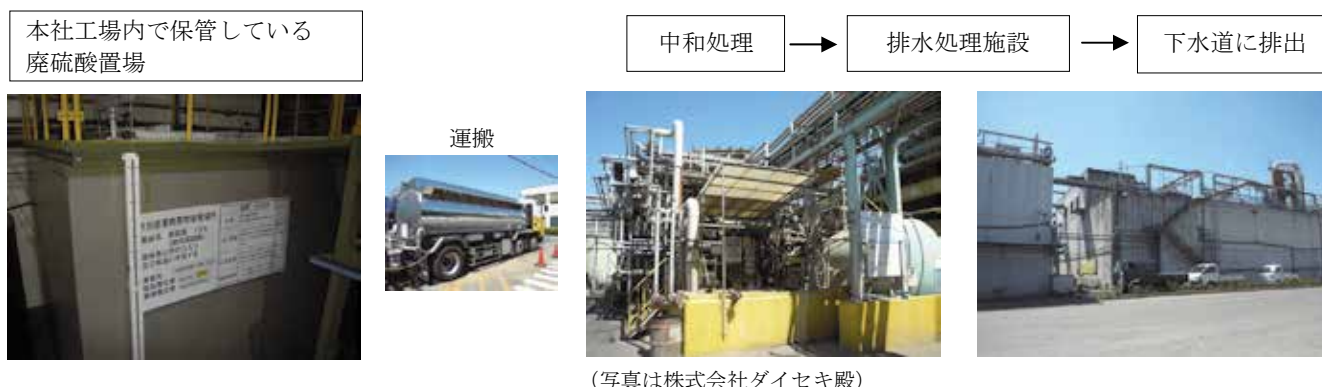
酸回収装置から七水塩を回収し、中間処理業者で硫酸や水などを加えて酸化処理を進め、消臭能力のある凝集剤を作ります。



*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、マニフェスト（当社はA票・B2票・D票・E票を管理、業者は、B1票・C1票・C2票を管理）で廃棄物の処理の流れを確認し、年に1回 現地を訪問して、適切な処理がされているか確認しています。

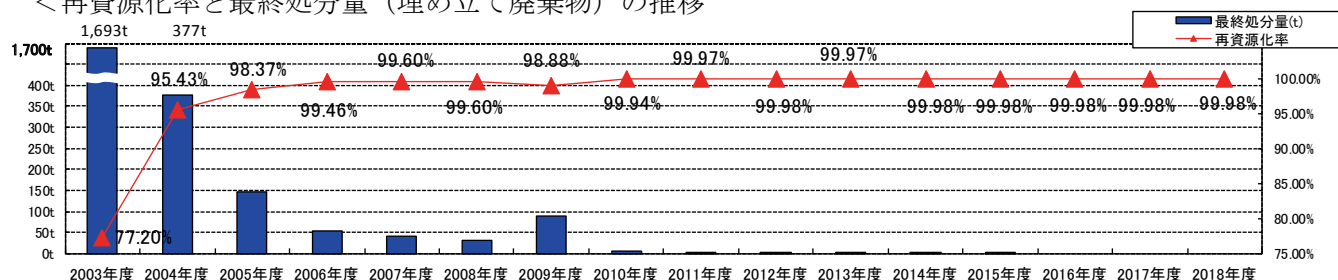


1. 環境マネジメント・環境保全活動

■ 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、砥石類をバレル研磨材に再資源化し、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

2018年度の当社の総排出量は 9,927 t で、再資源化率の実績は、99.98%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)	422,548	26,055	31,989	480,592
排出量(t)	5,733	1,480	2,715	9,927
トン当たり排出量(kg)	14	57	85	21

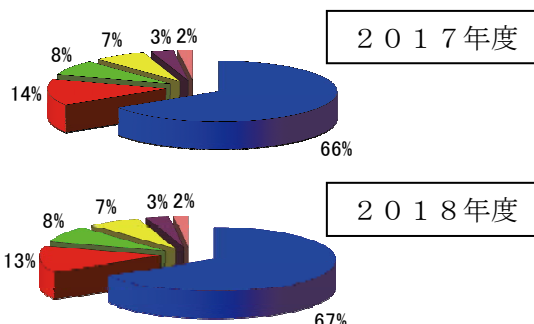
(排出内訳)

工場	知多工場	本社工場	十四山工場	全工場
再資源化量(t)	5,566	1,455	2,701	9,722
埋立量(t)	1.0	0.5	0.5	2.0
焼却量(t)	67	10	13	90
排水量(t)	99	14	0	113
再資源化率(%)	99.98%	99.99%	99.98%	99.98%

※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	2017年度 排出量	構成率	2018年度 排出量	構成率
鉄関係(t)	6,432	66%	6,651	67%
廃酸(t)	1,364	14%	1,291	13%
七水塩(t)	780	8%	794	8%
汚泥(t)	688	7%	688	7%
粉じん・スケール(t)	299	3%	299	3%
廃油・廃プラ・一般ゴミ(t)	195	2%	199	2%
合計(t)	9,746	100%	9,927	100%



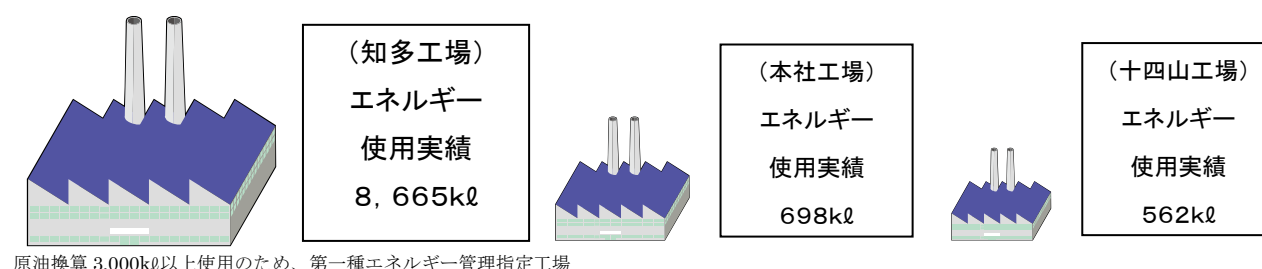
1. 環境マネジメント・環境保全活動

1. 10 省エネ活動

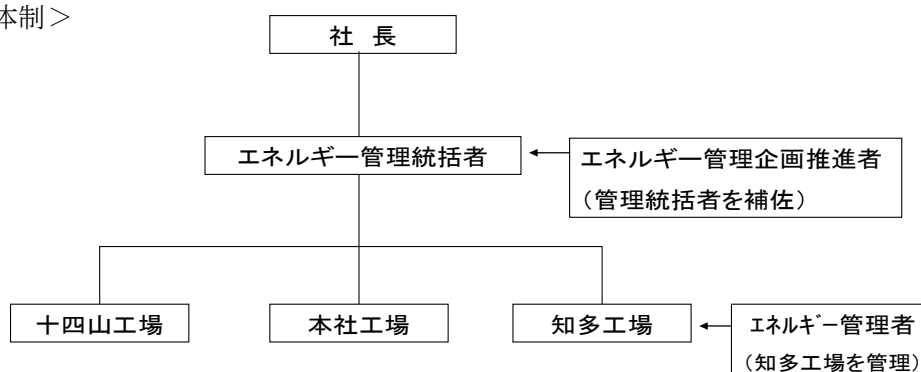
2018年度の省エネ活動として、知多工場は、① 酸洗処理の高圧シャワー時間の短縮（線材）、②酸洗処理後の乾燥時間の短縮（線材）、③コンプレッサーの台数制御（スラグ）、④SF9号機の主モーターを高効率モーターへ更新（スラグ）、⑤酸洗の熱交換器の形状変更（スラグ）を行いました。本社工場は、①エア漏れの調査と修理の継続実施、②2ロール矯正機前のピンチロール空転防止、十四山工場は、①ブランク切断機のエアブローを自動運転中のみブローする回路へ変更、②面取機の搬送機にレギュレータを取り付け、エアーの量を最小限に絞るようにしました。全社のエネルギー使用量は原油換算で9,925kℓとなり、基準年度（2016）対比2.2%増となりましたが、原単位では基準年度（2016）対比1.7%の削減となりました。

2019年度の省エネ計画では、①No.2 連続焼鈍炉の長期連休明けの立上げ方法の改善によるシーズニング時間の短縮（線材）、②酸洗ラインのボンデ、リューベ槽の熱交換器の更新（線材）、③SF5号機のエアブローのルーツブロワー化（スラグ）、④ボイラーの流量計設置による熱効率の監視（スラグ）、⑤エア漏れ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。

2018年4月～2019年3月 全工場のエネルギー使用実績：原油換算 9,925kℓ



<省エネ活動組織体制>



(目標と実績) 2016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

環境影響項目		年度	2017年度	2018年度	2019年度
エネルギーの削減	工場全エネルギーの原単位を削減	計画	▲1.2%	▲1.5%	▲2.5%
		実績	▲1.2%	▲1.7%	-

2. 環境データ

2. 1 CO₂の削減実績

当社は、生産の効率化と省エネ活動を推進しています。COP21 でパリ協定が採択され、2013年が基準年度になりました。当社は省エネ法や愛知県条例に基づき、活動しています。

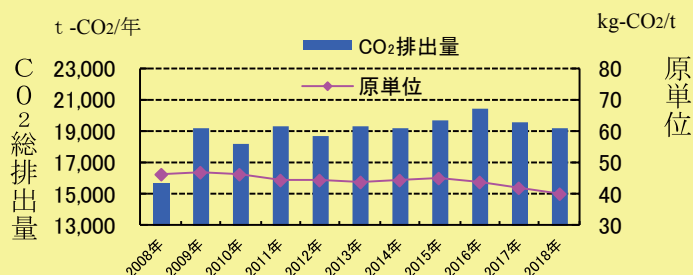
■全工場 二酸化炭素 排出量推移

	2008年	2009年	2010年	2011年	2012年	2013年	2014年	2015年	2016年	2017年	2018年
CO ₂ 総排出量(t)	15,763	19,155	18,165	19,294	18,734	19,336	19,185	19,675	20,462	19,564	19,249
前年度対比	▲22.1%	21.5%	▲5.2%	6.2%	▲2.9%	3.2%	▲0.8%	2.6%	4.0%	▲4.4%	▲1.6%
原単位(kg)/t	46.26	46.74	46.45	44.41	44.6	43.66	44.32	44.87	44.11	41.74	40.05
前年度対比	6.1%	1.0%	▲0.6%	▲4.4%	0.4%	▲2.1%	1.5%	1.2%	▲1.7%	▲5.4%	▲4.0%

<参考>

京都議定書の基準年である1990年度対比では、排出量、原単位ともに削減しています。

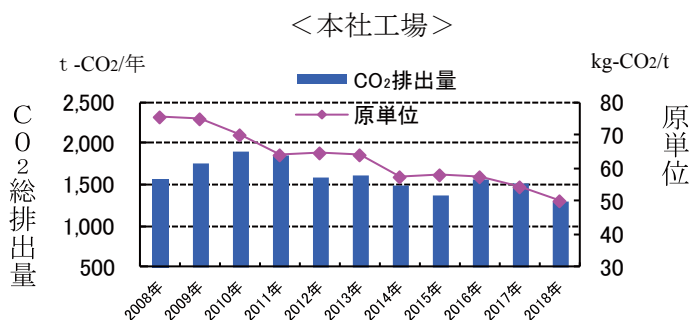
	1990年	2018年
CO ₂ 総排出量(t)	21,906	19,249
対比	-	▲12.1%
原単位(kg)/t	62	40.05
対比	-	▲35.4%



●本社工場の主な取り組み

- ① エアー漏れの調査・修理の継続実施
- ② 2 ロール矯正機前のピンチロール空転防止
(総排出量) 1,304 t-CO₂ (18.7%減)
(原単位) 50.05 kg-CO₂/t (21.5%減)
(前年原単位比) 8.0%減

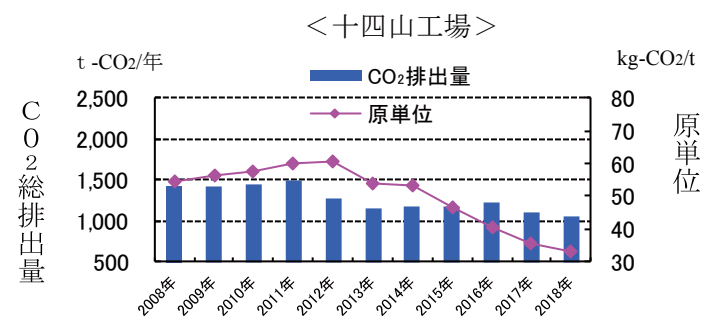
()は2013年度対比



●十四山工場の主な取り組み

- ① エアー漏れの調査・修理実施
- ② エアブローの間欠化
- ③ コンプレッサーの使用電力の見える化による最適運用
(総排出量) 1,047 t-CO₂ (8.5%減)
(原単位) 33.29 kg-CO₂/t (38.5%減)
(前年原単位比) 6.0%減

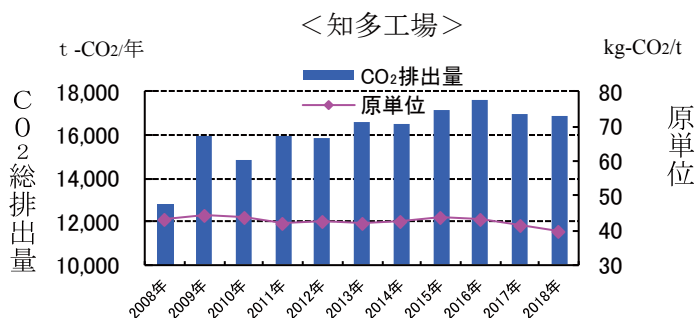
()は2013年度対比



●知多工場の主な取り組み

- ① 酸洗処理の高圧シャワー時間の短縮
- ② 酸洗処理後の乾燥時間の短縮
- ③ スラグコンプレッサーの台数制御
(総排出量) 16,897 t-CO₂ (2.0%増)
(原単位) 39.99 kg-CO₂/t (4.4%減)
(前年原単位比) 3.3%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	2018年 4月～2019年 3月			
		目標		実績	評価
全社	エネルギーの削減	2016年度比	1.2%減(原単位)	1.9%減	★★★★
本社工場	電力使用量の削減	2016年度比	1.5%減(原単位)	0.6%減	★(※1)
	都市ガス使用量の削減	2016年度比	1.0%減(原単位)	3.8%増	★(※2)
	エネルギーの削減	2016年度比	0.5%減(原単位)	0.4%増	★(※3)
	瞬間最大電力使用量の削減	2016年度比	1.0%減	8.0%減	★★★★
知多工場	電力使用量の削減	2016年度比	0.9%減(原単位)	1.5%減	★★★★
	都市ガス使用量の削減	2016年度比	2.0%減(原単位)	2.2%減	★★★★
	エネルギーの削減	2016年度比	1.2%減(原単位)	2.0%減	★★★★
	瞬間最大電力使用量の削減	2016年度比	2.5%減	3.5%減	★★★★
十四山工場	電力使用量の削減	2016年度比	4.0%減(原単位)	7.8%減	★★★★
	エネルギーの削減	2016年度比	2.8%減(原単位)	8.5%減	★★★★
	瞬間最大電力使用量の削減	2016年度比	3.0%減	8.5%減	★★★★

※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	2018年 4月～2019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	99.98%	★★★★
本社工場	ゼロエミッション	再資源化率	99.5%以上	99.99%	★★★★
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		43.3t/月	★(※4)
	廃酸の削減(スラグ)	10t/月以下		11.1t/月	★(※5)
十四山工場	ゼロエミッション	再資源化率	99.5%以上	99.98%	★★★★

3. 環境負荷の低減

工場別	項目	2018年 4月～2019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		1件/年	★(※6)
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：電力を多量に使用する太物が増加し、少量の細物が減少した構成差のため原単位が悪化し、電力使用量の削減目標が未達となりました。
- ※2：生産計画に対し酸洗量が増加したことにより稼働日を増やしたため、原単位が悪化し都市ガス使用量の削減目標が未達となりました。
- ※3：電気使用量、都市ガス使用量の削減目標が上記の※1、2の理由により未達となり、結果として本社工場のエネルギー削減目標が未達となりました。
- ※4：連休中の5月、8月、12月に粗1硫酸槽の鉄骨部の補強工事に伴い、廃酸を落としたため排出量が増えました。
- ※5：硫酸槽の熱交換器破損による修理のため、硫酸の抜き取りが必要となり、排出量が増えたため、廃酸の削減目標が未達となりました。
- ※6：2018年8月31日、東海市生活環境課の職員が夜間騒音を測定したところ、スラグ第2工場南側で夜間基準値60dB以下に対し、64dBが測定されたと通知を受けました。原因は、排風機からの雨の吹込み対策として設置したフードが共鳴したことでありと判明しました。2018年10月15日付けで夜間は排風機を停止するようタイマーを設置し、再測定した結果、夜間基準値内であり、対策の効果が出ていることを確認しました。

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。

■環境保全コスト

(単位)：百万円

分類		2018年度	
		設備投資費	経費
事業エリアコスト	公害防止コスト	8.6	66.8
	廃棄物リサイクル費用	0	52.7
管理活動	環境マネジメント費用	0	4.2
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	1.1
	環境報告書 発行費用	0	0.3
合計		8.6	125.1

■環境保全効果

(単位)：百万円

分類	内容	2018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	2.8
	製造プロセスの省略による費用削減	47.3
廃棄物・リサイクルによる効果	廃棄物削減による廃棄物処理費用の削減	△2.4
有価物売却益	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)	2.3
合計		50.0

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

2018年6月～2019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	28.2	34.0
ボイラー 2号				30.8	33.5
ボイラー 1号	ばいじん濃度	g	0.05g/Nm3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	8.5
生物化学的酸素要求量	mg/L	2,000未満	3.7	5.4
浮遊物質	mg/L	1,400未満	1.8	5.0
N-ヘキサン抽出物質含有量	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	0.01	0.02
溶解性鉄	mg/L	10以下	0.2	0.2

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	52	60
工場北西	dB	60dB以下	65dB以下	50	64
北東	dB	60dB以下	65dB以下	47	63
南西	dB	60dB以下	65dB以下	50	55
南東	dB	60dB以下	65dB以下	52	59
倉庫南	dB	60dB以下	65dB以下	43	52

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	37
北東	dB	60dB以下	65dB以下	35	40
南西	dB	60dB以下	65dB以下	33	42
南東	dB	60dB以下	65dB以下	38	43
倉庫南	dB	60dB以下	65dB以下	<30	46

振動測定風景



2. 環境データ

2018年6月～2019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	19.8	20.0
ホイラー 2号				20.1	23.9
ホイラー 3号				22.2	25.1
ホイラー 4号				20.1	21.1
ホイラー 5号				26.8	38.8
ホイラー 6号				42.3	49.5
No.1連続炉			190ppm以下	44.6	53.7
No.2連続炉			180ppm以下	41.6	44.3
No.1STC炉				38.1	44.7
No.2STC炉				45.7	46.9
No.3STC炉	ばいじん濃度	g/Nm3	0.05g/Nm3以下	35.1	48.9
ホイラー 1号				0.001	0.001
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				0.001	0.001
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	7.1	7.3
化学的酸素要求量	mg/L	最大10以下	2.4	5.4
		平均9以下	1.6	2.7
浮遊物質	mg/L	20以下	1.4	3
N-ヘキサン抽出物質含有量	mg/L	2以下	0.5	0.7
窒素含有量	mg/L	15以下	11.1	13.3
燐含有量	mg/L	1以下	0.10	0.17

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	51	55
倉庫棟東側	dB	60dB以下	70dB以下	55	57
お社	dB	60dB以下	70dB以下	54	55
工場西中央	dB	60dB以下	70dB以下	59	60
工場西南角	dB	60dB以下	70dB以下	58	61
工場北東角	dB	60dB以下	70dB以下	54	53
工場北西角	dB	60dB以下	70dB以下	59	61

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	43	48
倉庫棟東側	dB	65dB以下	70dB以下	40	41
お社	dB	65dB以下	70dB以下	41	44
工場西中	dB	65dB以下	70dB以下	45	45
工場西南角	dB	65dB以下	70dB以下	50	52
工場北東角	dB	65dB以下	70dB以下	38	40
工場北西角	dB	65dB以下	70dB以下	46	46

2. 環境データ

2018年6月～2019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	49	54
工場南東	dB	50dB以下	60dB以下	48	59
新工場西	dB	50dB以下	60dB以下	45	55
新工場東	dB	50dB以下	60dB以下	47	58

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	<30
工場南東	dB	60dB以下	65dB以下	37	37
新工場西	dB	60dB以下	65dB以下	31	37
新工場東	dB	60dB以下	65dB以下	<30	42

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

① 知多工場 検査フロー新設による物流改善（スラグ事業部）

スラグ事業部では、一連の設備投資の最終の仕上げとして、スラグ第1工場の旧線材製品倉庫跡地を空間含め有効活用するため、建屋内に検査フロー（3階）を建設しました。将来の機械増設スペースを残した上で、1階には、金型管理室、2階にスラグ班の詰め所を設けました。

検査フローには、2018年の年末から機械検査ラインを移設し、年初より稼働しています（写真①）。

機械検査ラインは、横並びの直線上に配置し、検査機投入部と被検査品の搬送台車の高さを合わせることに加え、AGV（Automatic Guided Vehicle：無人搬送車（写真②））を導入することで、クレーンレスやリフトレスでの給材を図っております。

また、製品立体倉庫から検査フローに、直接製品を入出庫するためのSTV（Sorting Transfer Vehicle：高速仕分け台車（写真③））を導入したことより、タイムリーに製品取り出しが可能となりました。

お客様から返却された空容器は、1階の出荷ヤードでトラックから直接垂直搬送機（写真④）に積み込み、検査フローまで効率良く搬送可能です。

今後は、AGV増設やロボット導入によるSTVからの載脱荷により、更なる物流改善、自動化を図っていく計画です。

表-1 電気使用量（kWh／月）

	クレーン作業 （改善前）	AGV作業 （改善後）
電力量(kWh)	300	5



② 知多工場 金型管理室の新設による金型交換時間短縮（スラグ事業部）

金型管理室（写真⑤）は、使用する金型の事前準備、ブロックチェンジの外段取りを行うことで、スラグフォーマーでの金型交換時間の短縮を目指しております。

使用後の金型は、導入した洗浄機（写真⑥）で洗浄後、キズや破損等のチェック、メンテナンスを行い、金型寿命の向上を図るとともに品質不具合を発生させない様、未然防止に努めています。

なお、新たに金型用の立体倉庫（写真⑦）を導入し、金型の一括管理、在庫管理強化を図っております。



4. 社会貢献

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。また、地域貢献の一環として、労働組合の青年婦人部による清掃活動を実施しています。

清掃活動		
		
本社工場 隣接の篠原小学校東門	労働組合 青年婦人部による東海市 大池公園の清掃活動	

■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」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。

交通安全の立哨	
	
名古屋市中川区太平通3丁目 交差点付近	知多工場 東側の横断道路

4. 社会貢献

■工場見学・インターンシップ

近隣の小学生、中学生の工場見学を受け入れ、各作業場ツアー、検査機器を使用した検査作業の体験、また、簡単な事務作業の体験などを通じて我社の様々な環境の取り組みについて学習していただいています。また、県内の高校生、大学生と留学生には就労体験の場の提供としてインターンシップを受け入れ、将来の仕事観の形成の支援をしています。

小学生の工場見学（本社工場）



名古屋市立篠原小学校 3 年生の工場見学

高校生のインターンシップ（本社工場）



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

名南工業高等学校 2 年生のインターンシップ

大学生のインターンシップ（知多工場）



愛知工業大学 3 年生のインターンシップ

愛知県立大学 メキシコ人留学生の
インターンシップ（懇親会にて、左から 2 番目）

4. 社会貢献

■その他の活動

本社工場	: 海の日 名古屋みなと祭 ジャズフォーキッズ 名古屋ボストン美術館 賛助会員 小学生サッカー あおなみカップへの支援 名古屋フィルハーモニー交響楽団	(協賛)、環境デーなごや2018月 (協賛) (協賛)、篠原学区 地域防災協力 (協賛)、緑の募金 (記念植樹) (協賛) (協賛)、防犯カメラの設置 (協賛)、日経写真ニュースの掲載 (協賛)
十四山工場	: 十四山の秋祭り	(協賛) 110ばんののうち
知多工場	: 横須賀祭り 東海市花火大会 ウィンターイルミネーション in 太田川	(協賛)、危険物安全協会 (協賛) (協賛)、通園バス停留所の待合場を設置 (協賛) 愛知山車祭り保存協議会 (協賛)
その他	: AED 設置	
宮崎精鋼五精会	: 日本赤十字社事業	

日本赤十字社への寄付



例年に引き続き、愛知県日本赤十字社に寄付金、献血の協力をしました。

地域未来牽引企業



世耕経済産業大臣と宮崎会長

東海市政50周年表彰



当社は地域経済への影響力が大きく、成長性が見込まれるとともに、地域経済のバリューチェーンの中心的な担い手である企業として経済産業省の選定する「地域未来牽引企業」に選ばれました。3月には地域未来牽引企業サミットが新潟で開催され、宮崎会長が参加しました。また、市政50周年を迎えた東海市より、市の発展に功労のあった企業として表彰されました。

4. 社会貢献

環境デーなごやへの協賛	緑の募金
	 

市民・事業者・行政が「CO₂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 2018』に協賛しています。また、第70回 全国植樹祭のPR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。

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・防犯強化を目的に会長より防犯カメラの設置を区政役員に提案し、設置費用を寄付しています。

小学生サッカー あおなみカップへの支援		
		

当社は中川法人会会員企業と中川法人会主催による「小学生サッカー大会あおなみカップ」に寄付し、地元小学生の健全な育成を願い開催を支援しています。

4. 社会貢献

名フィル 賛助会員	名古屋ボストン美術館 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。また、名古屋ボストン美術館の賛助会員として名古屋国際芸術文化交流財団にも寄付を行っています。

につぼんど真ん中祭り	中川区区民まつりへの協賛	篠原八幡社 盆踊り大会
		

数ある「につぼんど真ん中祭り」会場の中でも中川法人会が携わっている特に地域密着型である中川・荒子公園会場の運営や、毎年10月に開催する中川区の区民祭りに協賛しています。8月には篠原八幡社で行われた盆踊り大会に名古屋市長と共に参加し、子どもたちを育む活動の支援を行っています。

ワールドフード+ふれ愛フェスタへの協賛	クリスマスプレゼントの寄付
	

2018年10月27日、28日の2日間、名古屋の栄でロータリークラブ主催のワールドフード+ふれ愛フェスタが開催されました。名古屋の中心地で世界の文化にふれあい、飲食、交流を楽しむことができるこのイベントの収益は、「パキスタンの人道支援」、「ポリオ根絶」の支援基金となります。当社はこの活動に協賛しています。また、社会福祉事業の一環として、名古屋市内の児童・生徒にクリスマスプレゼントをしています。

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、あらゆる話題を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。

海の日 名古屋みなと祭

名古屋港水族館 法人サポーター



海洋思想の普及と名古屋港を一般市民に広くPRし、同港と市民の一体性を深めることを目的とした恒例行事『海の日 名古屋みなと祭』に当社は協賛しています。また、名古屋港水族館の、生物の保護・繁殖研究・社会教育普及の役割をより一層向上させ、海洋文化の普及に努め、名古屋港の発展に寄与するという趣旨に賛同し、法人サポーター会員となっています。

ジャズフォーキッズへの協賛



会場：中川文化小劇場

地域社会貢献活動の一環として“子供たちに贈るジャズの祭典”「ジャズフォーキッズ in 中川」に協賛しています。

4. 社会貢献

あいち青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。

2018年の横須賀まつり



「横須賀まつり」は東海市横須賀町にある愛宕神社の秋祭りです。毎年9月第4週の土曜日・日曜日に行われ、地域文化の保存に当社も地域の仲間として協賛しています。

ウィンターイルミネーション in 太田川への協賛



東海まつり花火大会への協賛



平成24年度より元浜公園から太田川駅前イベント広場に場所を移して開催されている冬のイベント、ウィンターイルミネーションに協賛しています。また、大池公園を舞台に毎年8月第2週の土曜日に開催される夏の風物詩「東海まつり花火大会」を盛り上げるために当社も協賛しています。

4. 社会貢献

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。

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を数々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。



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としています。

秋祭りへの協賛



十四山工場の周辺では、馬ヶ地の自治会と子供会が毎年10月、秋祭りを開催し、馬ヶ地八幡社にて神楽を執り行い、青空会による子供獅子が地区内を練り歩きます。当社は地域住民として協賛しています。

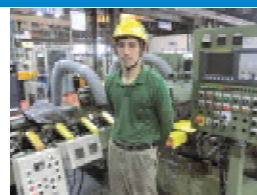
5. 従業員からの一言メッセージ

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。



知多工場 スラグ事業部 技術部
生産技術課 主任 **福本 充**

スラグ事業部 技術部では、ファインスラグを生産するための各設備の導入、保守、管理を行っています。昨年度の環境負荷の低減に対する取組みでは、エア使用量の削減のため、コンプレッサーの台数制御化を、騒音対策では設備の防音カバーの設置等を行いました。また、スラグ部門では初めてAGVを製品検査工程の給材用で1台導入しました。今後は修正や改善を進め、最適な運用方法を確立すると共に、集材用として2台目のAGVを追加導入してリフトレス化、クレーンレス化に向けた作業環境改善に努めていきます。



本社工場 磨棒鋼管事業部 本社製造部
業務製造課 加工・出荷グループ センタレス作業 **稲垣 利康**

私達本社工場 加工出荷グループ センタレス作業では、引抜加工した材料を顧客のニーズに応じて研磨加工を行っています。生産活動の中では、研削砥石や梱包用紙等、多くの消耗品を扱っています。環境改善の取組みとして、5S活動を積極的に行い、消耗品を「見える化」して、必要最低限の在庫量を管理する事で、無駄な発注を防ぎ、資源の節約に努めています。今後も研削砥石を延命させる等、更なる環境改善に取り組んでいきます。



十四山工場 品質保証・技術開発部
十四山品質保証課 検査班 **三反田 聖太**

私たち十四山工場検査班は、お客様に出荷する製品が仕様に全て満足していることを確認するため、各種検査機器を用いて検査業務を行っています。環境への取組みとして、お客様への不具合品流出を防止し、余分なエネルギーを発生させないことに注力しています。また、各種試験機を使用しない時は電源を切る、休憩時の室内照明を切る、ゴミ分別の徹底を図るなど細かな活動も全員参加で実施しています。今後も自分たちの未来、社会のため、省エネ、省資源を意識した活動に取り組めます。



知多工場 線材事業部 技術部
生産技術課 **伊藤 圭亮**

私たち、線材事業部 技術部 生産技術課では、知多工場における各設備の増設、改善や保全などの業務に励んでいます。安全性、生産性の向上、設備停止ロスの短縮等、設備の安定稼働に向け、大型連休では日常業務では出来ない大きな工事を行っています。環境負荷の低減では、CO2削減に向け、老朽化設備の更新や新規設備導入による効率化はもちろんのこと、既存設備にも目を向け、モーターの高効率化や設備不備の早期発見、早期処置による無駄の削減等で省エネ活動を推進していきます。



本社工場 営業本部 磨棒鋼管営業部
販売課 **夏井 久仁映**

本社工場では、毎月近隣の清掃を行っています。また、昨年は青年婦人部として工場近くの大池公園の清掃活動も行いました。近隣の方々から「ありがとう」と喜んで頂ける事が励みになっています。社内には常に省エネを意識できる環境となっています(外出時パソコンOFF、休憩時照明OFF、クール/ウォームビズ推奨)。私個人では、営業としてお客様へPDFで見積書を提出したり、裏紙をメモ用紙に再利用したり、使う資源を最小限に留めるよう工夫しています。今後も環境改善を意識し、取組んできたいと思います。



知多工場 スラグ事業部 製造部
業務製造課 スラグフォーマー作業 **吉戸 瞬**

私達スラグ班では、フォーマー作業、酸洗作業、出荷作業検査作業を行っています。常に厳しい目で製品を確認し、お客様に満足して頂ける様、日々向上心を持って作業しています。近年では、新しく検査フロアと金型管理室などが出来、新設備を最大限に活かし、生産対応に取り組んでいます。また、週始めのコンプレッサー清掃、スパイラルヒーター清掃など少しでも無駄なエネルギーを消費しないよう、環境に配慮した活動を行っています。



知多工場 線材事業部 製造部
業務課 **大久保 優花**

私は知多工場、線材事業部 製造課で送り状の発行業務などを行っています。業務の中では使用した紙を捨てるのではなく、再生紙としてもう一度使用するよう心掛けています。事務所1階の線材事業部では、昨年から5S委員会を作り、3課から1名ずつ5S委員を選出して活動を行っています。活動内容は毎週金曜日に会合を開き、事務所1階の見回りや改善作業に取り組んでいます。一人一人が今まで以上に働きやすい環境を目指し、きれいな職場を保てるように、これからも活動していきたいと思っています。



十四山工場 十四山製造部
業務製造課 **小野 豪介**

私の所属する十四山工場では、月に一度工場周辺の清掃活動を実施しています。定期的な活動により周囲の環境美化に対する意識が芽生えるようになり、気が付いた時に掃除機をかけるなど清掃活動の習慣が身に付きました。今後も身の回りの環境美化に努めていきます。

6. 2018年度 アンケート結果

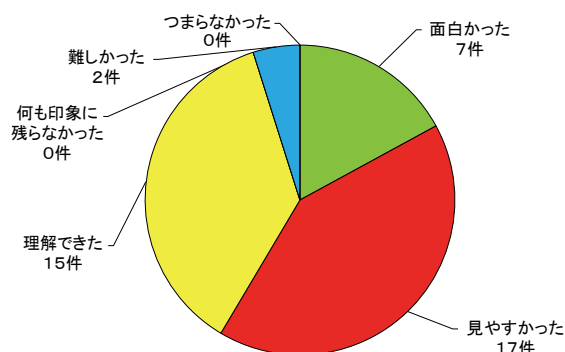
当社は多くのそしてさまざまなステークホルダーの皆様に支えられています。
数多く頂いたご意見やご提言を環境活動の改善に繋げていきます。

◆アンケート概要

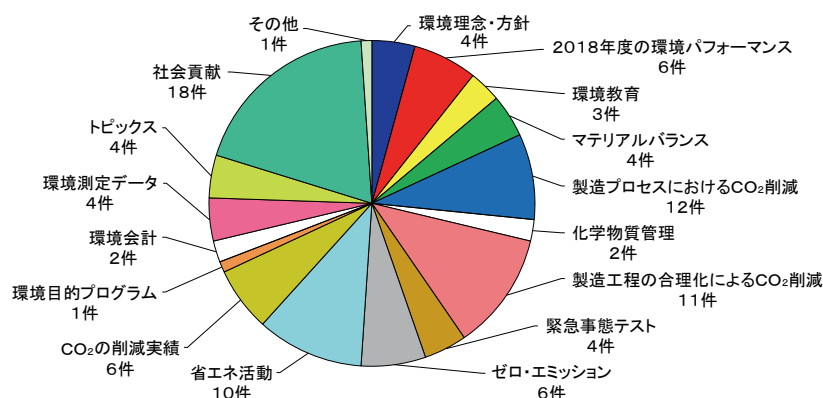
- ・回答者数：30名（当社グループ社員：27名、取引関係先：3名）
- ・性別：男性 22名、女性 8名
- ・年齢：

10代	20代	30代	40代	50代	60代以上
2名	8名	9名	6名	5名	0名

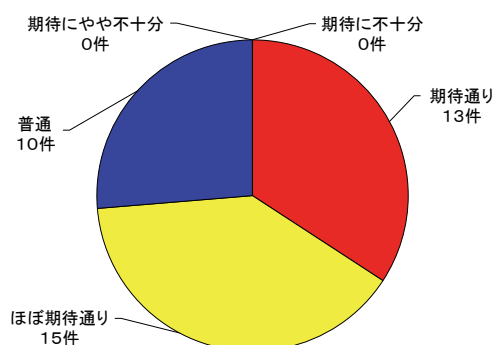
1. 本報告書についての全体的な印象をお聞かせください。



2. 本報告書の中で特に印象に残った内容や興味を抱かれた内容についてお聞かせください。



3. 本報告書でお知りになった当社の環境に対する取り組みについての感想をお聞かせ下さい。



4. 本報告書に対する感想をお聞かせ下さい。

- 普段行っている環境活動を取り上げてもらうことでモチベーションが上がります。（従業員）
- 多くの社会貢献活動をしている会社を誇らしく思います。（従業員）
- 詳細な環境データを公表していることから環境に対する会社の本気度を感じました。（従業員）
- 社会貢献が多様多様で充実しており、素晴らしいと思いました。（取引関係先）
- 従業員からの一言メッセージに興味深く拝見させて頂きました。（取引関係先）

◆「環境報告書2018」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した。

7. 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。CO₂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

□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。

□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。

ま行

□モーダルシフト

主要な輸送手段となっているトラックを鉄道や船などに転換(シフト)して環境負荷の低減を目指す考え方。

宮崎精鋼株式会社 MIYAZAKI SEIKO CO.,LTD.

お問い合わせ先

宮崎精鋼株式会社 担当部門は下記の通りです。

品質保証・技術開発部 規格管理課

TEL 0562-32-1156 FAX 0562-32-6800

〒454-8521

愛知県東海市元浜町1-2番地

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



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



環境に配慮した
植物性大豆インキを使用しています。

このカタログは、環境保護のため、FSC® 認証紙と大豆油インキを使用しています。
FSC 認証とは、非営利国際団体 FSC (Forest Stewardship Council = 森林管理協議会) の原則と基準に基づいて
適切に管理された森林から切り出したチップを採用したものです。