ご自由にお持ち帰り下さい。

エコアクション２１

Environmental　Management　Report

～　環境経営レポート　～

【対象期間　令和２年５月～令和３年４月】

令和３年６月８日発行

野村産業株式会社　岩手工場

目次

▼　組織の概要　----------　２

▼　対象範囲　----------　２

▼　環境経営方針----------　４

▼　環境経営目標・活動計画・実績----------　５

▼　環境活動計画の取組み結果とその評価----------　６

▼　環境関連法規への違反、訴訟等の有無　----------　７

▼　代表者による全体評価と見直しの結果　----------　８

▼　次年度の取組内容　----------　９

▼　実施体制　----------　１０

野村産業株式会社　岩手工場　会社概要

▼代表者　工場長　　齋藤　淳

▼創業　　昭和１１年３月

▼資本金　２，０００万円

▼社員数　５６名（岩手工場）

▼環境管理責任者及び連絡先　生産管理課　主任　石川　郁雄

ＴＥＬ　0197-56-3107　ＦＡＸ 0197-56-2619　ＵＲＬ　http://www.nomura-sangyo.co.jp

▼所在地　　［本社・府中工場］　〒183-0046　東京都府中市西原町１－１３－３　（ISO14001 取得済み）

［岩手工場］　　〒029-4204　岩手県奥州市前沢字本杉１２８

［倉庫］　　前沢字長檀５８

▼事業内容　　精密板金加工、試作、金型製作、機械加工

▼車両保有台数　１０ｔトラック１台、３．５ｔトラック１台、営業車１台、フォークリフト２台

▼認証登録範囲　岩手工場　全事業活動

▼売上げ　　約７．２億円（岩手工場）

▼生産量　　約４４４ｔ（岩手工場）

▼主要設備

設備	能力	台数	設備	能力	台数
シャーリング	1200/2000mm	２	アルゴン溶接機	14.5KVA	５
パンチ・レーザー複合機	1250x2500mm	２	半自動（ＣＯ２）溶接機	7.6KVA	４
レーザー加工機	4kw　1524x3048mm	１	スタッド溶接機	―	３
ＣＡＤ／ＣＡＭ等	―	８	ＮＣスタッド溶接機	―	１
３Ｄバリ取り機（乾式）	ｻｲﾄﾞｘ1000mm	１	多軸タップ	22 軸 500x200mm	２
バリ取り機（湿式）	ｻｲﾄﾞｘ600mm	１	卓上タップ	M2～M8	７
プレス	300t～60t	８	かしめ機	0.75KW	１
セットプレス	35t～30t	３	ワイヤーカット放電加工機	350x500mm	２
レベラーフィード	3.2tｘ420mm	１	平面自動研削盤	500x900mm	１
レベラー	3.2tｘ600mm	１	マシニングセンター	ﾃｰﾌﾞﾙ2300ｍｍと#40	２
ＮＣプレスブレーキ（ベンダー）	170t～60t	８	汎用旋盤	―	２
追従機	2000mm	１	汎用フライス盤	縦型、横型	４
ＮＣタッピング	900x1800mm	２	ラジアルボール盤	1000mm	１
テーブルスポット溶接機	80KVA	２	卓上ボール盤	～φ13	５
スポット溶接機	50KVA～8KVA	１０	帯鋸盤	250x250mm	１
Ｙａｇレーザー溶接ロボット	6KW	１	レーザーＱＣ測定器	0.05mm	１
Ｙａｇレーザー溶接機	19kva	１	コンプレッサー	～22kw	４

環　境　経　営　方　針

【基本理念】

１、地球環境の保全を経営の最重要課題の一つと位置付け、全従業員が「もったいない精神」を持ち、
　地球が持つ本来の価値を可能な限り次世代に引き継いでいきます。

２、事業の全てにおいて、「最適生産、最適消費、最小廃棄」を目指し、循環型社会の維持・発展に、
　継続して努めていきます。

【環境行動指針】

１、品質環境委員会を基軸として、環境教育・訓練、社内広報活動を実施し、環境経営方針の周知徹底を
　行います（環境経営方針は社外にも公表します）。

２、エコアクション２１に則ったＰＤＣＡサイクルを回す事によって、ＣＯ２排出・水使用量の削減、
　分別処理と不良率低減による廃棄物の抑制を行います。

３、製品含有化学物質管理等、事業活動に関わる環境関連法令を遵守します。

４、社会情勢、政策、技術の発展を踏まえ、環境経営の継続的改善を推進します。

制定　平成 19 年 7 月 1 日
改訂　令和 2 年 9 月 1 日
野村産業株式会社・岩手工場

工場長　齋藤　淳

環境　エコアクション21

2020.6.17

評価・是正		計画	
承認	作成	承認	作成
齋藤	環境管理責任者 石川	Saitou	S-Chiba

令和2年度

（基準値は平成30年度）

No.	環境目標（推進担当者）「達成期日」	活動計画	チェック者	チェック結果	単位	基準値	R2中期目標	削減率	実績値	達成率 %増減	備考
1	温室効果ガス排出量 【菅原部長】 排出係数 令和3年公表 テプコカスタマーサービス 0.507 kg-Co2 ウエスト電力 0.429 kg-Co2 中期計画 R01　1% R02　2% R03　3%	設備更新時はエコ型新設備への入れ替え エアコンを夏場工場(25℃)に設定しているか 冬場(28℃)に設定しているか 夏：暑ければ脱ぐ 冬：寒ければ着る 冬：天井扇を回し室内上下温度の均一化をしているか 出荷荷物はまとめて出してシャッターはすぐ閉めているか(生産管理課) エアコン冷暖房は退社30分前に止める(冬季のみ実施) 休み時間の消灯、不要な照明はコマめに消しているか 電力不要時の電源遮断(ブレーカOFF、コンセントを抜く) 帰る時に元ブレーカを切っているか(夜間運転が無い場合) 駐車場の水銀灯を夏場OFF アイドリング30秒以上はエンジン停止(冬場を除く) 自動車通勤⇒自転車、バイク、徒歩通勤へ(距離によるが奨励) エコ運転の励行	推進担当者		kg-Co2/百万円（売上高原単位）	671	657	2%減	675.0	97.2%	2020.10　レーザー加工機入替 総務、生管、技、パ、穴、ベ、組、品OK 総務、生管、技、パ、穴、ベ、組、品OK 総務、生管、技、パ、穴、ベ、組、品OK 総務、生管、技、パ、穴、ベ、組、品OK パ、ベ、品OK 生管OK 穴、ベ、組、品証、出荷エリアはタイマーで実施 型屋、プレス、パンチレーザーGは手動のため忘れ有り△ 総務、生管、技、パ、穴、ベ、組、品OK 総務、生管、技、パ、穴、ベ、組、品OK 総務、生管、技、パ、穴、ベ、組、品OK 総務、生管、技、パ、穴、ベ、組、品OK 総務、生管、技、パ、穴、ベ、組、品OK 総務、生管、技、パ、穴、ベ、組、品OK
2	廃棄物排出量及び 廃棄物最終処分量 【大久保課長】	分別による再資源化			kg/百万円（売上高原単位）	10.78	10.56	2%減	10.5	101%	総務、生管、技、パ、穴、ベ、組、品OK
3	水使用量 【菊地課長】	節水徹底			生活用水のみで90L／人・日であり、節水管理徹底によりデータ管理とする						異常な数値無し
4	製品サービス 【斉藤課長】	不良率の低減(ISO9001)			%	市場　0.020 出検　0.258 工程　0.848	―	品質維持	市場　0.017 出検　0.258 工程　0.299		R1市場不良0.038%→0.017%(R2) 出検不良0.170%→0.258%(R2) 工程内不0.387%→0.299%(R2)
5	資質教育 【菊地課長】	資質向上教育の実施			回	1	1	100%	1	100%	緊急事態の机上訓練及び消火訓練実施 公害防止管理者育成中
6	地域貢献 【菅原部長】	地域貢献			回	2	2	100%	0	0%	地域工業クラブの活動自粛の為、実施ゼロ

注1：達成率の計算方法　【削減目標の場合】（目標値-実績値）／目標値 x 100＋100(%)　【プラス目標の場合】(実績値／目標値)X100(%)
ただし、製品サービスは(1-目標値)／(1-実績値)とする(目標値が0%の為)

環境活動の取組結果とその評価

① 環境関連法の遵守状況

品質環境委員会及び「環境関連法規遵守チェック表」により
環境関連法令を遵守している事をチェックしました。
公害防止管理者未選任あり。試験を受講する予定であったが、
コロナ禍の為、試験見送り。

② 環境経営目標の達成状況及び活動計画の実施状況、その評価結果

1. 温室効果ガスについては総量及び売上高原単位共に昨年に比べ減少。
2. 一般廃棄物排出量は目標達成。
3. 水使用量は良好に推移。
4. 市場不良・出荷検査不良及び工程内不良は減少。
5. 資質教育良好。
6. 地域貢献は新型コロナウィルスの影響で地域活動自粛の為、実施無し。

③題点の是正処置及び予防処置の結果

前回審査での指摘事項に対し是正処置を実施した。

③ 外部からの苦情等の受付結果

苦情はありません

④ 組織に影響する法規制動向

該当なし

⑤ 取引先からのグリーン調達情報

特に無し

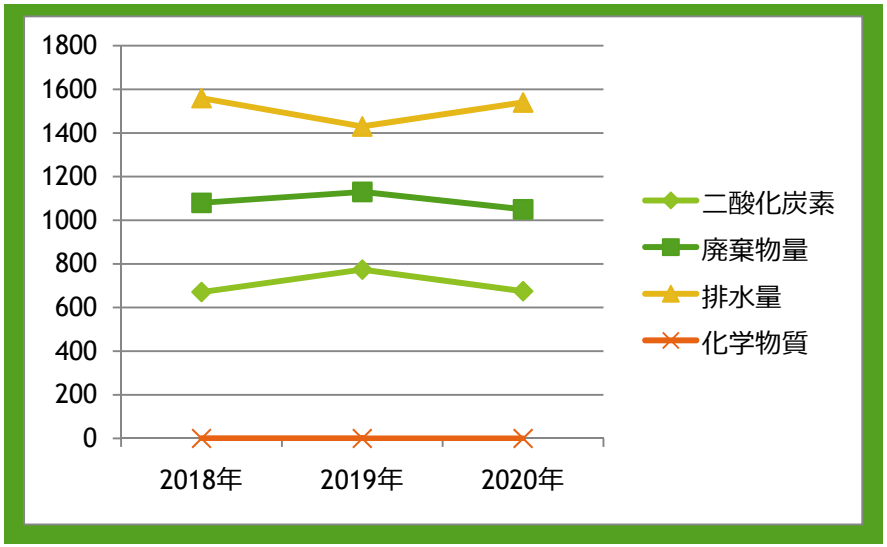
⑥ エコアクション環境改善提案

１５９件の提案が実施済

⑦ その他

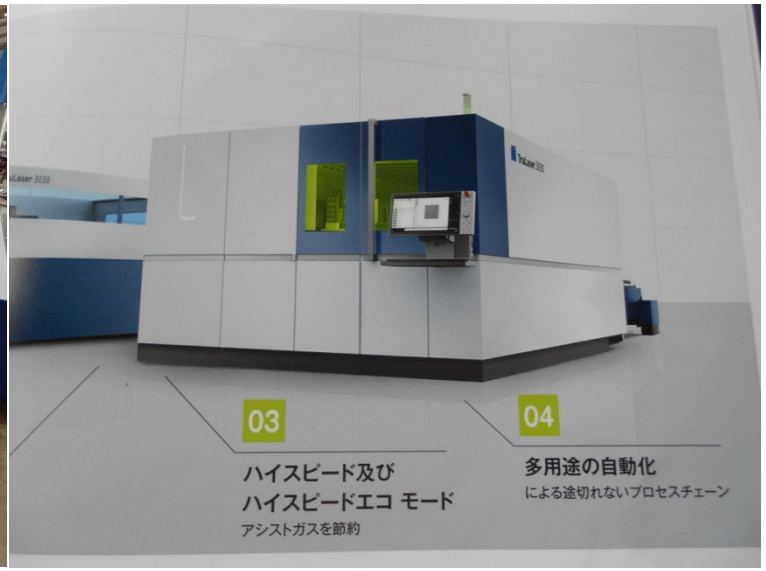
特に無し

必須項目の推移



	二酸化炭素 (kg-Co2/百万円)	廃棄物量 (kg/百万円)x100	排水量 (㎥/百万円)x1000	化学物質 (g/百万円)	二酸化炭素総量 (kg-Co2)
2018年	671	1080	1560	0	620,896
2019年	774	1130	1430	0	639,643
2020年	675	1050	1540	0	491,234

２０２０年設備更新



レーザー加工機（2020 年 10 月更新）

２０２０年　緊急事態の想定訓練風景

代表者の評価と見直し等の指示

① 環境経営方針、目標　⇒　令和３年度においても、基本的な取り組み対象（目標）は継続するが、CSR、SDG’s の一環として環境活動を行っている事を盛り込んでいく。

② 環境活動計画とシステム　⇒　令和２年度の方針、目標に対する取組み状況は良好。売上高原単位の CO2 排出量抑制で若干の未達が発生しているが、要因として外注比率の低減があり、次年度以降の評価指針では見直し要否を検討する。

③ その他　　⇒　既に組織として常態化している啓蒙活動については、活動計画から削除する。

次年度の取組内容

次ページに示す取り組み項目を実践し目標達成に向け取り組みます。

環境　エコアクション21

2021.05.31

評価・是正		計画	
承認	作成	承認	作成
		Saitou	Ishikawa

令和3年度

（基準値は平成30年度）

No.	環境目標 （推進担当者） 「達成期日」	活動計画	チェック者	チェック結果	単位	基準値	R3中期目標	削減率	実績値	達成率 %増減	備考
1	温室効果ガス排出量 【菅原部長】 排出係数 令和3年公表 テプコカスタマーサービス 0.507 kg-Co^2 ウエスト電力 0.429 kg-Co^2 中期計画 R01　1% R02　2% R03　3%	設備更新時はエコ型新設備への入れ替え エアコンの設定は実際の室温にて設定　夏場（25℃） 冬場(28℃) 寒暖に応じた服装 冬：天井扇を回し室内上下温度の均一化をしているか 出荷荷物はまとめて出してシャッターはすぐ閉めているか（生産管理課） 休み時間の消灯、不要な照明はコマめに消しているか 電力不要時の電源遮断（ブレーカOFF、コンセントを抜く） 帰る時に元ブレーカを切っているか（夜間運転が無い場合） 駐車場の水銀灯を夏場OFF アイドリング30秒以上はエンジン停止（冬場を除く） 自動車通勤⇒自転車、バイク、徒歩通勤へ（距離によるが奨励） エコ運転の励行	推進担当者		kg-Co^2/百万円（売上高原単位）	671	650	3%減			
2	廃棄物排出量及び 廃棄物最終処分量 【大久保課長】	分別による再資源化			kg/百万円（売上高原単位）	10.78	10.46	3%減			
3	水使用量 【菊地課長】	節水徹底			生活用水のみで90L／人・日であり、節水管理徹底によりデータ管理とする						
4	製品サービス 【斉藤課長】	不良率の低減（ISO9001）			%	市場　0.020 出検　0.258 工程　0.848	―	品質維持			
5	資質教育 【菊地課長】	資質向上教育の実施			回	1	1	100%			
6	地域貢献 【菅原部長】	地域貢献			回	2	2	100%			

注1：達成率の計算方法　【削減目標の場合】（目標値-実績値）／目標値 x 100＋100（%）　【プラス目標の場合】（実績値／目標値）X100（%）
ただし、製品サービスは（1-目標値）／（1-実績値）とする（目標値が0%の為）

実施体制　本社　ISO14001 取得

岩手工場

代表者　工場長　齋藤　淳　　申請範囲

環境管理責任者　生産管理課　主任　石川　郁雄

品質環境委員会

管理部長	管理部長/生産管理課長	品質保証部長	プレス技術課長	製造部長/製造課長
総務課 LD	生産管理課 LD	品質保証課 LD	技術課 LD プレス LD	パンチレーザーLD、穴加工 LD、ベンダーLD、組立 LD
2 名	9 名	2 名	5 名	35 名

職務分掌

役割	担当者	職務（責任・権限）
代表者	工場長 齋藤　淳	① 環境経営方針の制定。②環境管理責任者を任命する。③環境管理責任者からの報告を受け全体の見直しを行う。④取組に対する資源を用意する。
環境管理責任者	生産管理課主任 石川　郁雄	① 代表者に代わってシステムを構築し、運用する。②代表者に結果を報告する。
品質環境委員会	委員	環境活動計画における問題点の協議
部門責任者	各担当部課長	部門内において,①省資源、省エネ、節水を奨励・実施する。②EA21 目標達成の取組を推進し、チェックし、環境管理責任者の了承の下必要な是正処置・改善を行なう。③公害防止、緊急事態への予防処置を行なう。
ｺﾐｭﾆｹｰｼｮﾝ窓口	生産管理課主任	① 地域住民、関連機関からの苦情等の窓口業務を行う。②苦情への対策・予防処置策定を行い、代表者の承認を受け関係者に実施を指示し、経過・結果の報告を受け改善・定着を図る。
社員	ＬＤ・係員	① 部門責任者の下、省資源、省エネ、節水に努める。②EA21 取組に関する教育訓練を受ける。③改善提案を行なう。