



環境経営レポート

活動期間 第62期 (2022年4月1日~2023年3月31日)



発行日 2023年 4月 30日

刷 数 第 9 版



竹田サンテックグループ

竹田サンテック(株)・共立サンテック(株)

発行にあたって

経営課題である“加工不良の削減”に対する取組を重点目標におき、試行錯誤しながら、一步ずつ改善に向けて取り組んでいる活動を記録に残しました。

グループ全員とより多くの関係者の方々に理解して頂くため、文字を大きくグラフや写真を多用しPDCAにそって表記しました。

当社の活動が環境に貢献している事を広く知ってもらうためSDG s と結びつけ、今後も環境問題への積極的な取り組みに努めます。

SDG s の取り組みについて



モノづくりへの挑戦と 環境問題への積極的な取組



12
つくる責任
つかう責任

コミュニケーションを図る
関係者が集まり会議を開催する。
各活動の進捗状況や活動評価を確認する。



4
質の高い教育を
みんなに

二酸化炭素排出量の削減
電力消費量の削減を中心とした
二酸化炭素排出量の削減へ取り組む



12
つくる責任
つかう責任
13
気候変動に
具体的な対策を

改善提案の推進
従業員全員で日常業務の改善や効率化
を考え業務改善に繋げる取り組み



8
働きがいも
経済成長も
9
産業と技術革新
の基盤を作ろう

加工不良の削減
発生した不良に対して原因分析と対策を実施
再発を防止して電力使用量の削減へ取り組む



12
つくる責任
つかう責任

目 次

項 目	ページ
■ 組織の概要と事業内容	… 3
■ 環境経営方針	… 5
■ エコアクション実施体制と担当役割	… 6
■ 生産活動での投入量と排出量	… 7
■ 環境経営目標	… 8
■ 今期活動実績と評価	… 9
■ 環境計画の取組とその評価 および次年度の取組内容	… 10
①二酸化炭素排出量削減	…10
②廃棄物排出量削減	…17
③総排水量削減	…23
④製品・サービスへの環境配慮	…23
⑤地域社会への貢献	…26
■ 事業における課題	…27
■ CSR教育（職場実習）	…32
■ その他情報発信へ	…33
■ 環境関連法規等の遵守状況	…34
■ 代表者による全体の評価と見直し	…35



組織の概要

竹田サンテックグループ

会社名 竹田サンテック株式会社
共立サンテック株式会社

資本金 1,530万円
1,000万円

所在地 静岡県静岡市駿河区国吉田1丁目10番53号

連絡先 電話 054-267-7551
FAX 054-267-7532

◇環境管理責任者 武田 淳

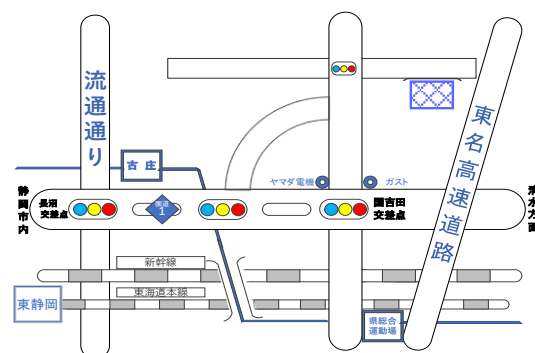
◇連絡先担当者 永山友佳子



kyoritsu@kr-suntec.jp



代表者 竹田 勝宣
竹田 哲也



事業内容

自動車照明器具の金型を一貫製作します!!

竹田サンテック(株)

金型設計

- 設計図作成
(CAD、CAM)
- 3Dモデル

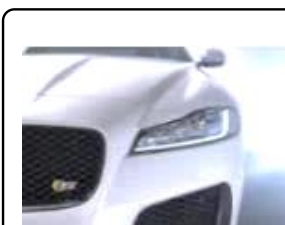
機械加工

- 穴開け加工
- 切削加工
(金属、電極材)

共立サンテック(株)

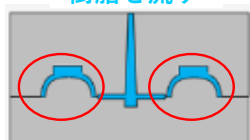
仕上加工

- 放電加工
- 旋盤・磨き
- 組立・納品



自動車照明器具の
製品を作成できる
金型を製造します!

樹脂を流す



製品 (右・左セット)
金型 (グレー部分)

最新の CAD/CAM
システムを駆使し
金型の凹凸構造を
デザインします。



金型の元となる鋼
材を少しずつ削り
設計どおりの凸凹
形状に近づけます。



金型の細部を加工
し滑らかな表面に
仕立て上げ取引先
へお届けします。



認証・登録対象組織

全組織 竹田サンテックグループ

竹田サンテック株式会社

共立サンテック株式会社

全活動 樹脂成形金型の設計・製作
仕上げ加工



	竹田サンテック(株)	共立サンテック(株)
売上高	1,710百万円	376百万円
※従業員数	49名	44名
延床面積	1,658m ²	1,141m ²
敷地面積	2,166m ²	1,850m ²

※ 役員を含む

竹田サンテックグループは
課題の改善に力を注ぎます!!
(P27～P31参照)



	社内で 考えられる	社外で 考えられる
事業における 課題 ◆事業上の弱み ◆問題点	- 加工不良（作業ミス）がある - 作業環境の維持 粉塵対策等	自動車車種の減少 (予想) モデルチェンジ周期 の長期化
事業における チャンス ◆事業上の強み ◆有利な点	- 改善提案が推進されている - 大型金型、精密金型の技術力がある	顧客数が少ない

環境経営方針



会社方針 モノづくりへの挑戦

- 創業以来の実績と先進技術開発により常にフレッシュな加工技術をものにします。
- 工程や加工法を革新的に合理化し、短納期に対応するとともに品質向上に努めます。
- ジャンルを問わない取り組みと経費の見直しによりコスト低減を実現します。



基本方針 環境問題への積極的な取り組み

- 当グループは、事業活動を行うなかで、環境保全が重要な課題の1つであることを認識し樹脂成形金型の一貫作業において客先からの要求をチャンスととらえ、技術の向上と資源の有効活用を図り環境問題への積極的な取り組みに努めます。



行動指針 5項目の活動

- 当グループに適用される環境関連法規・当グループが同意するその他の要求事項を遵守します。
- 事業活動を通じて、以下の取り組みに対して環境目標・環境活動計画を定め継続的な改善に努めます。
- 2050年のカーボンニュートラルへの取り組みを積極的に進めます。

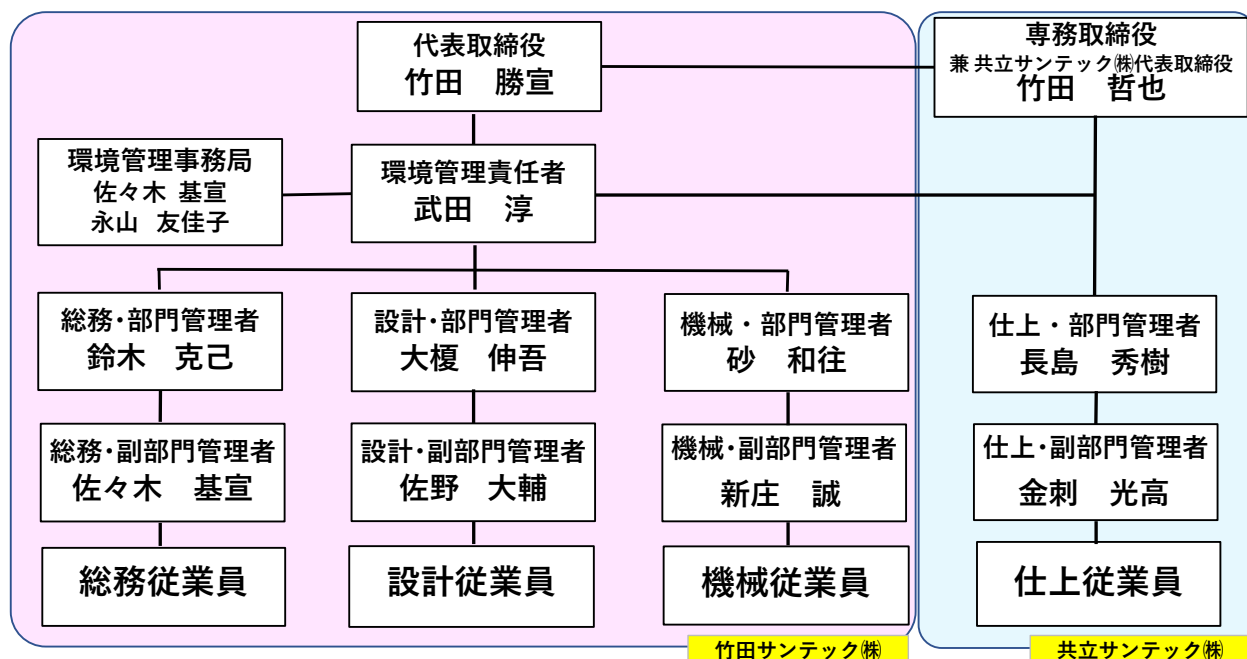
- ①省エネルギーに取り組み、**二酸化炭素の排出量を削減**します。
- ②安定型混合物の中身を明確にし、**廃棄物排出量の削減**に努めます。
リサイクルの推進に努めます。
- ③節水に努め、**水使用量を削減**します。
- ④改善提案から課題を発見し、チャンスと捉え、**品質の改善及び効率化**を図ります。
- ⑤環境保全に関する**地域社会との調和**を図ります。

制定日 2013年10月 4日
改訂日 2022年11月25日 (第6版)

竹田サンテックグループ

竹田サンテック(株)	代表取締役	竹田 勝宣
共立サンテック(株)	代表取締役	竹田 哲也

エコアクション実施体制（竹田サンテックグループ） 対象範囲：全組織・全活動



担当役割



代表取締役

- 総括（環境経営システム・緊急事態発生時等）
- 課題とチャンス明確化
- 経営資源の準備
- 環境経営方針の策定
- 全体の評価と見直し・指示



環境管理責任者・環境管理事務局

- 環境経営システムの構築・運用・維持、社長への報告
- 環境関連法規等の遵守評価
- 環境目標・活動計画の策定・見直し
- 環境関連法規等の取りまとめと見直し
- 中間審査・更新審査の受審



部門管理者・副部門管理者

- 代表取締役・環境責任者の指示、命令を伝達
- 自部門の環境経営システムの運用・維持
- 教育訓練・緊急事態への準備および対応・是正処置など



従業員

- 環境経営方針、環境活動計画等の取組への遂行
- 環境関連法規等の遵守および社会貢献など

生産活動での投入量と排出量（2022年度実績）

投入量



製造



排出量

竹田サンテックグループ

エネルギー

グループ合算値

電力 2,623千kWh

目標比5% 削減

原材料

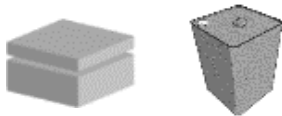
金属材料 385t

電極材料 43t
(カーボン)

切削油 7t

化学物質

PRTR法の該当品なし



竹田サンテック(株)

金型設計

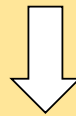
- 設計図作成
- 3Dモデル

機械加工

(NC加工プログラム)

- 穴開け加工
- 切削加工

(金属、電極材)



共立サンテック(株)

仕上加工

- 放電加工
- 旋盤・磨き
- 組立

CO₂ 排出量

グループ合算値

1,050,241 kg-CO₂

目標比5% 削減

材料・再資源化

鋼材・切粉 127 t

電極材・切粉 13 t
(カーボン)

廃油 (油性) 3 t

製品

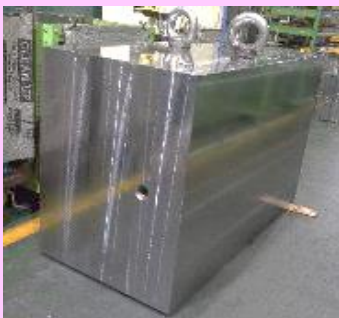
生活用

- 水使用量
- ガス使用量

納品引取・打合せ

ガソリン車、軽油車

鋼材の写真



切削加工の写真



完成品の写真



環境経営目標

【 2021 ～ 2024年の4年間 】

竹田サンテック(株)			ベース期	4年間の目標			
	環境目標項目	単位	2020年度	2021年度	今期取組年度	2023年度	2024年度
			実績	目標	目標	目標	目標
竹田 サン テッ ク (株)	CO2排出量削減	kg-CO2	ベース比	0.2%削減	1 3.0%削減	9.0%削減	16%削減
			710,748	709,569	689,425	646,781	597,028
	電力消費量削減 ※CO ₂ 係数 (0.379)	kw	ベース比	0.1%削減	1 3.1%削減	9.5%削減	17%削減
			1,737,778	1,736,040	1,684,266	1,573,107	1,443,200
	以下の項目		ベース比	1.0%削減	2.0%削減	3.0%削減	4.0%削減
	ガソリン消費量の削減 CO ₂ 係数 (2.32)	ℓ	5,231	5,178	5,126	5,074	5,022
	軽油消費量の削減 CO ₂ 係数 (2.58)	ℓ	15,401	15,247	15,092	14,939	14,785
	廃棄物排出量 一般（可燃物のみ）削減	k g	2,036	2,015	1,995	1,975	1,955
	〃 産業（混合廃棄物）削減	k g	2,049	2,029	2,008	1,988	1,967
総排水量の削減		m ³	452	447	443	438	434
共立 サン テッ ク (株)	CO2排出量削減	kg-CO2	ベース比	0.2%削減	1.0%削減	2.0%削減	3.0%削減
			421,745	421,302	417,532	413,360	409,228
	電力消費量削減 ※CO ₂ 係数 (0.379)	kw	ベース比	0.1%削減	1.0%削減	2.0%削減	3.0%削減
			1,100,177	1,099,084	1,089,256	1,078,363	1,067,580
	以下の項目		ベース比	1.0%削減	2.0%削減	3.0%削減	4.0%削減
	ガソリン消費量の削減 CO ₂ 係数 (2.32)	ℓ	1,409	1,395	1,381	1,367	1,353
	軽油消費量の削減 CO ₂ 係数 (2.58)	ℓ	491	486	481	477	472
	廃棄物排出量 一般（可燃物のみ）削減	k g	1,319	1,306	1,293	1,280	1,266
	〃 産業（混合廃棄物）削減	k g	1,866	1,847	1,829	1,810	1,791
総排水量の削減		m ³	442	438	433	429	425
グ ル ー プ 活 動	改善提案の推進	提案 件数 (件)	72	74	76	78	80
	地域社会との調和 (会社周辺の清掃)	実施率 (%)	100%	100%	100%	100%	100%
	品質改善及び効率化 不具合発生率の削減	%	2 100	△ 30	△ 50	△ 55	△ 60

※電力のCO₂排出係数（調整後）は、中部電力の2020年度 CO₂排出係数0.379kg-CO₂/kwhを参照。

化学物質（PRTR法対象物質）は使用していないため、項目に入れていません。

1 カarbonニュートラルの取組を開始します。（CO₂排出量の占有率は電力93%以上を占めます）

2 ベース期の不良発生件数を100と指数表示しました。

今期活動実績と評価

【 2022 年】

			ベース期	今期活動実績と評価				
			実績	目標	実績値	目標比	目標達成	掲載ページ
竹田サントック(株)	CO2排出量削減	kg-CO2	710,748	3.0%削減 689,425	698,793	1.4%	×	10
	電力消費量削減 ※CO ₂ 係数 (0.379)	kw	1,737,778	3.1%削減 1,684,266	1,712,860	1.7%	×	11
	ガソリン消費量の削減 CO ₂ 係数 (2.32)	ℓ	5,231	2%削減 5,126	5,180	1.1%	×	16
	軽油消費量の削減 CO ₂ 係数 (2.58)	ℓ	15,401	2%削減 15,092	14,487	△4.0%	○	16
	廃棄物排出量 一般（可燃物のみ）削減	k g	2,036	2%削減 1,995	1,595	△20.1%	○	17
	〃			2%削減				
	産業（混合廃棄物）削減	k g	2,049	2,008	1,080	△46.2%	○	20
	総排水量の削減	m ³	452	2%削減 443	381	△14.0%	○	23

共立サントック(株)	CO2排出量削減	kg-CO2	421,745	1.0%削減 417,532	351,448	△15.8%	○	10
	電力消費量削減 ※CO ₂ 係数 (0.379)	kw	1,100,177	1.0%削減 1,089,256	910,248	△16.4%	○	11
	ガソリン消費量の削減 CO ₂ 係数 (2.32)	ℓ	1,409	2%削減 1,381	2,064	49.5%	×	16
	軽油消費量の削減 CO ₂ 係数 (2.58)	ℓ	491	2%削減 481	567	17.9%	×	16
	廃棄物排出量 一般（可燃物のみ）削減	k g	1,319	2%削減 1,293	1,075	△16.9%	○	17
	〃			2%削減				
	産業（混合廃棄物）削減	k g	1,866	1,829	1,470	△19.6%	○	20
	総排水量の削減	m ³	442	2%削減 443	373	△13.9%	○	23

グループ活動	改善提案の推進	提案件数 (件)	72	76	87		○	23
	地域社会との調和 (会社周辺の清掃)	実施率 (%)	100%	100%	100%		○	26
	品質改善及び効率化 不具合発生率の削減	%	100	△ 50	△65		○	27

活動取組内容と結果 および次年度の取組内容



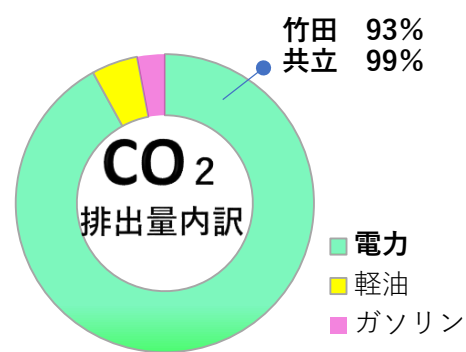
当グループは
大型金型・精密金型に対応可能な加工機、空調設備
を備えています。

省エネルギー活動への取り組み

①二酸化炭素排出量削減

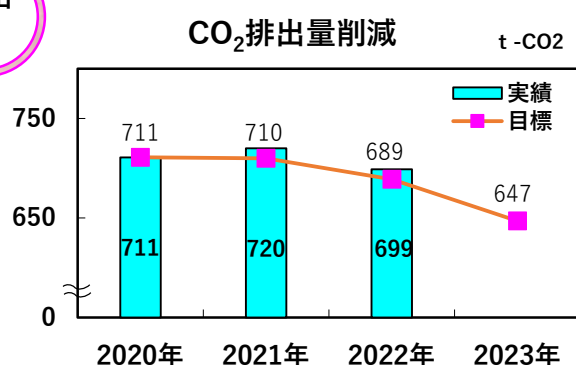
【目標・取組活動（Plan・Do）】

二酸化炭素排出量に占める割合は、
両社ともに電力が93%以上を
占めるので省エネ活動（電力削減）
に努めました。



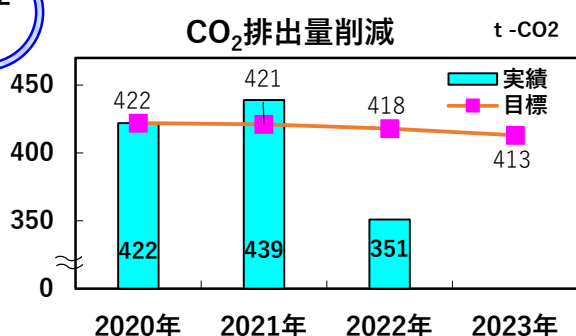
【結果・次年度の活動（Check・Act）】

竹田
ST



CO₂排出量の占有率が93%を占める
電力が目標を達成できませんでした。
CO₂排出量も比例するため未達では
たが、ベース期からの削減はできていま
す。引き続き電力を中心に省エネに努
めていきます。

共立
ST



CO₂排出量の占有率が99%を占める
電力に比例し目標を達成しましたが、受
注高の減少が大きな要因だと考えられま
す。節電につながる小さな行動の積み増
しを大切に次年度も省エネに努めていま
す。

①二酸化炭素排出量削減



◆ 電力消費量削減 CO2占有率 1位 (93%以上)

【目標 (Plan)】

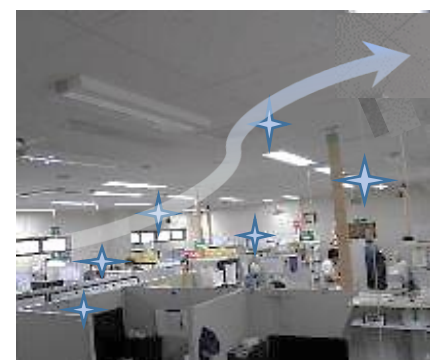
電力消費の大部分を占める加工機やエアコンの電力をムダに使わないように努めていきます。

① 日常の業務の中で改善をします。

- 活動計画の不要照明の消灯、空調管理
エアコン・機械フィルターの清掃など
社内で決めたルールを守ります。
- 加工ミスを減らします。⇒ P 27
- 改善提案からアイデアを見つけます。
- デマンド値※を低減させます。
※月間で電力値が最もピークに達する値
- 室内環境の改善に努めます。(換気)
- CN活動の推進をします。



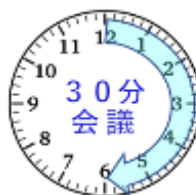
フィルター交換の様子



設計 室内環境の改善

② 目標値を目指します。

部門長・副部門長との
コミュニケーションを円滑
にし活動状況の確認をします。
会議は3ヶ月ごと・30分を計画します。



定例会議



定例会議の様子 (3ヶ月ごと)

【取組活動（Do）】

① 活動計画の主な内容

活動内容	社内ルール	遵守状況
① 不要照明の消灯	昼休み、離席時は消灯を行う。	○
② エアコン管理 (室温計・CO ₂ 濃度測定器) 併用	コロナ対策により換気を実施中。体感温度と室温や湿度 CO ₂ 濃度を考慮しながらエアコンを効率的に利用する。	○
③ エアコンフィルターの清掃・交換	各担当者が、隔週木曜日にフィルターを目視点検する。	○
④ 機械フィルターの清掃・交換	各担当者が、隔週木曜日にフィルターを目視点検する。	○
⑤ エアー漏れチェック	自主保全点検チェックシートに使用前チェックをする。 配管途中の継ぎ手部、エアーガンホースの取付部	○
⑥ 加工不良の削減	不良要因に対する対応を進め月1回の会議で報告をする。 不具合発生時には報告書を提出する。	○

改善提案の事例紹介

- 夏場の作業場所は熱がこもるため作業性が悪くなります。
マシンの故障原因や体にも負担がかかりました。

⇒ **換気扇を設置し扇風機と併用することで熱を逃がす。**

機械設備の故障回避に繋がり、作業環境も良くなりました。

提案者 森竹さん



- 作業場が暑すぎて熱中症にかかる恐れがあります。

⇒ **スポットクーラー・冷風機の設置**
作業域まで冷気が届き作業環境が良くなりました。

提案者 滝沢さん



- エアコンが作業域まで届かないため、体に負担がかかりました。

⇒ **エアコンの吹出口にホースを設置し作業域まで冷気が届くようにする。**
作業環境も良くなりました。

提案者 青木さん



【取組活動 (Do)】

②のつづき デマンド値を下げる

デマンド対策で自動制御を前年と同じ設定で実施しました。8月に最大ピークになり警報発生時の対応をしましたが344 ('21.8~) ⇒ 350 kwh ('22.8~)となってしまいました。発生時の対応手順を再確認しました。

室内環境の改善

温度ムラ対策で室温とCO₂濃度を計測しています。今までの対策で換気扇を4ヵ所サーキュレーター4ヵ所を増設し経過観察をしています。

室温やCO₂濃度を測定すると

天井付近と床上1mとの温度差
部屋の端から端までの温度差
±2°C以内に納まりました。

前期は
±4°C
程度

CO₂濃度は400~1000 ppmで目安の1000 ppm以内です。(雨天を除きます)

CN活動 (コンプレッサの省エネ検討)

コンプレッサの省エネを図るため、吹出圧力の見直しを検討します。そのためにコンプレッサの消費電力、負荷率、吹出圧力のデータを収集するため【Kobelink】を導入しました。データから電力の21%を占めている事がわかりました。



自動制御装置 ('20.12)



CO₂濃度レベル・室内に掲示



kobelinkからデータを受信中

【取組活動 (Do)】

③目標と実績の評価

各グループの部門長・副部門長を交えて
3ヶ月ごと（4・7・10月・翌年1月実施）
目標値と実績値の累計比、活動報告
是正処置内容の確認をします。

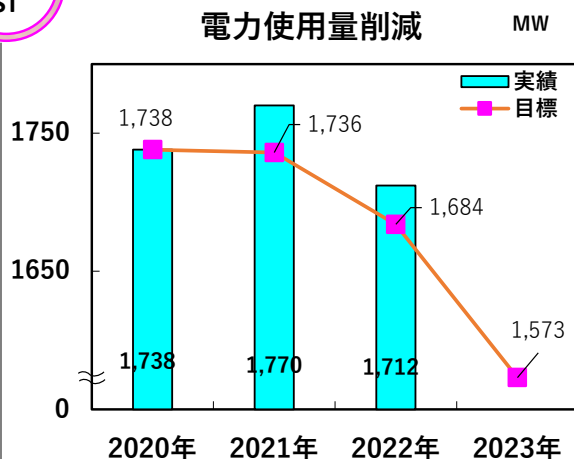


定例（3ヶ月）会議中の様子

【結果 (Check)】

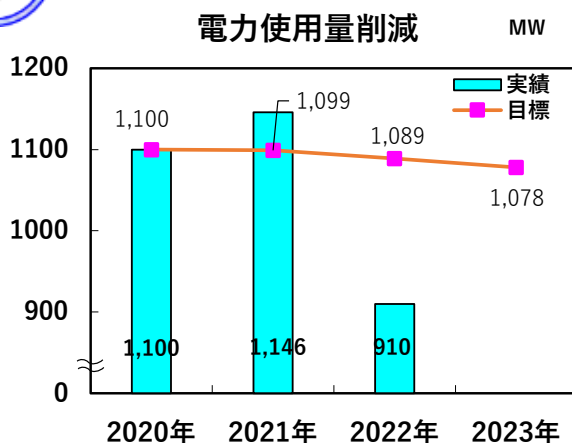
目標と実績のグラフと評価コメントです。

竹田
ST



前年度も目標が未達成でしたが、カーボンニュートラルの実現に向けた目標値に設定しました。
受注高の減少により2020年と比較すると機械稼働時間が3,415時間減少しましたが目標を超えてしまいました。
CO2センサーを活用した作業環境の改善に取組み、換気の調整をうまく行うことでエアコンの電力消費の低減に努めました。従来の対策を継続し次年度も節電に努めます。

共立
ST



受注高の減少により、2020年と比較すると機械稼働時間が2,466時間減少したのが目標達成の大きな要因であると考えられます。小物の内製化により部品加工を行っているフライス、旋盤の使用頻度が増えているので、閑散期に旋盤やフライス等のオペレーター教育を積極的に進めながら次年度も従来の対策を継続し節電に努めます。

【次年度の活動（Act）】

- ① 業務の中で引き続き改善を図ります。
社内ルールの遵守はできています。活動が停滞しないように会議等で確認します。工程改善の提案や8月の作業場における暑熱対策の提案が多くなる様に広報していきます。



デマンド対策では、自動制御装置によりピークカットが容易になりました。年間ピークが例年8月に発生しやすいので、警報発生時の対応をより早め、最大デマンド値を更新しないように努めます。



室内環境の改善は、引き続き室温およびCO₂濃度測定を実施し経過観察をします。



コンプレッサの省エネ対策を進めます。当グループでは、大きな加工機を動かすため6台のコンプレッサを所有しています。吹出圧力を低減し、消費電力の削減を図ります。（吹出圧力 0.6 1⇒0.5 5 MPa）



契約電力会社の節電要請に協力します。節電要請に協力して条件をクリアできた場合、電気代の割引特典がもらえます。日頃の活動を活かし、節電・節約ともに達成できるように努めます。



- ② 目標を達成するため定例会議等で活動をフォローします。

①二酸化炭素排出量削減

◆ ガソリン・軽油消費量削減



【目標・取組活動 (Plan・Do)】

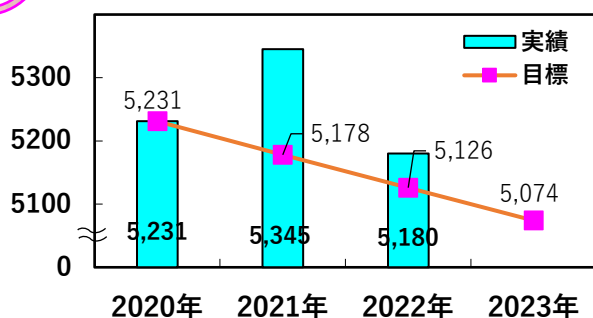
走行距離・給油量・型重量を記録し
燃費を意識しながらエコ運転に努めました。



【結果・次年度の活動 (Check・Act)】

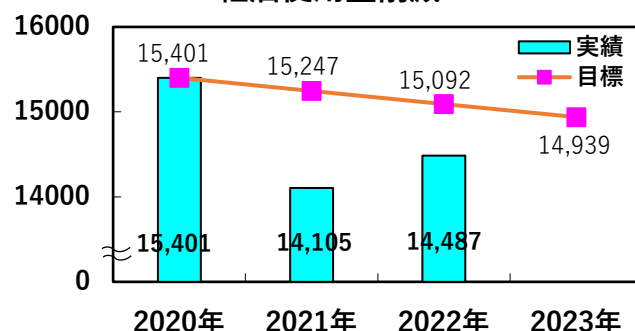
竹田
ST

ガソリン使用量削減 ℓ



成形先への立ち合い回数が増えたため消費
量が増えてしまいました。
燃費も 10.7 (’20年) ⇒ 10.2 で低下エ
コ運転を心がける様に注意喚起しました。

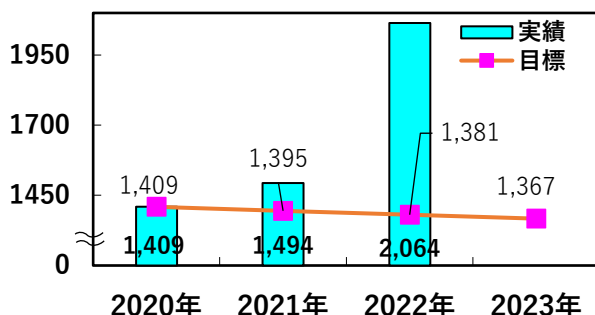
軽油使用量削減 ℓ



給油のタイミングと納品・引取回数によ
り軽油消費量が影響されます。
トレーラーの導入により往復回数が
減ったため消費量が減少しました。

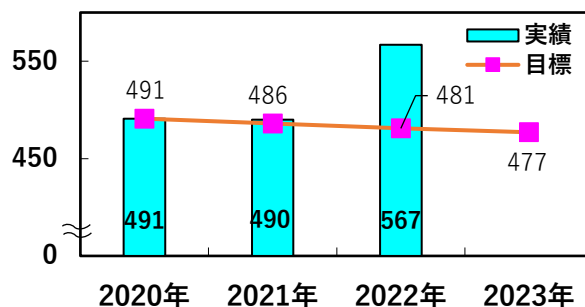
共立
ST

ガソリン使用量削減 ℓ



成形先への立ち合い回数が増えたため消費
量が増えてしまいました。
燃費は 10.4 (’20年) ⇒ 10.4 と変わ
りません。今後もエコ運転に努めます。

軽油使用量削減 ℓ



給油のタイミングと県外へ出向いたため
走行距離が伸び消費量が増加しました。
ガソリン同様、今後もエコ運転に努めま
す。

②廃棄物排出量削減

12 つくる責任
つかう責任



◆一般廃棄物（可燃物のみ）

【目標（Plan）】

資源を大切に使います。

①日常の業務の中で改善します。

- 活動計画の分別徹底、紙・カタログダンボールの有価物化を推進します。そのほか、FAX受信の管理を行い、不用なDMの廃止、社内の記入用紙はできるだけ裏紙を利用するなど社内で決めたルールを守ります。
- 改善提案からアイデアを見つけます。

②目標値を目指します。

3ヶ月ごとの定例会議で目標値と実績値の確認をします。

- ##### ③廃棄物パトロールで分別の中身をチェックし排出量を減らします。
- 分別の意識向上を図るため月2回行います。安全委員の方に廃棄物パトロールの同行を依頼しました。
（可燃ゴミ,ダンボール,白上質紙の分別）



【取組活動（Do）】

①活動計画の主な内容

活動内容	社内ルール	遵守状況
① 分別徹底	紙類・ダンボールは可燃ゴミに混ぜない。	○
② 有価物化の推進	紙・カタログ・雑紙・ダンボールは有価へ回す。	○
③ 裏紙使用の推進と管理	社内の届出用紙等、裏紙を利用する。利用した枚数をカウントする。	○
④ F A X受信ファイル管理	F A X受信を直接P Cに受信設定して、不要なDMの出力をなくす。不要データ数のカウントをする。	○

改善提案の事例紹介

提案者 永山

- 大型プリンター用紙A0サイズの交換を行う時、用紙の芯と空き箱が廃棄されるので有価に回していた。

⇒用紙発注業者に回収してもらう。
集積場所まで運ぶ手間と解体する手間が減りました。



芯と空き箱（長さ150m×2本）

- F A X管理をして710枚の用紙を削減することができました。
裏紙7,940枚を利用しました。

② 目標値・実績値の確認

部門長・副部門長が四半期ごと活動の達成度を確認し評価をします。
定例会議で、その評価に対してより詳細内容を確認し、状況把握をします。



定例会議の様子

③ 廃棄物のパトロール

パトロールを月2回行います。
安全委員も各部署の廃棄物置場や集荷場所の保管状態等を確認します。
毎月、全体回覧で指摘事項の周知をしています。



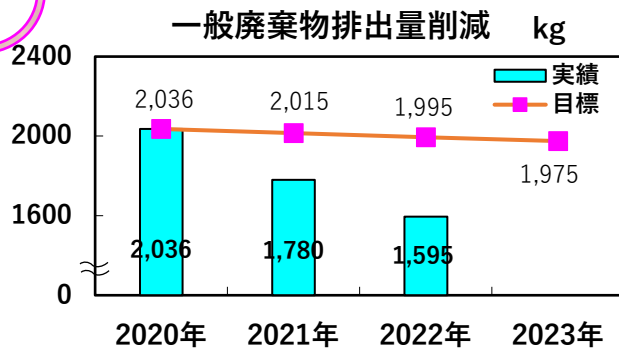
部署ごとの廃棄物置場を撮影

廃棄物パトロール結果 各部署の廃棄物置場や集荷場所 の処理状況を確認し周知します。

指摘内容（一般廃棄物）	指摘回数
ゴミ箱・置き場がいっぱいである	2
廃棄場所が間違っている ダンボール置場にヤマトが入った箱が廃棄されていた	1

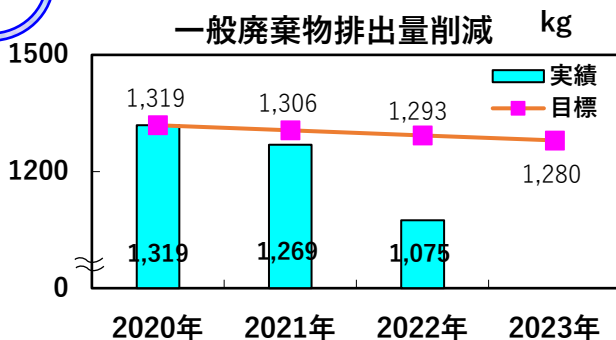
【結果（Check）】

竹田
ST



分別の定着の成果が消費量の減少に繋がりました。ペーパーレスや有価物の回収が進んでいます。今年度は繁忙期に大掃除の時期が被ってしまい廃棄予定のものが未処理になっています。余裕をもって少しずつ2Sをする様に周知しました。

共立
ST



分別の定着の成果が消費量の減少に繋がりました。ペーパータオルの使用量が多いのでレンタルウエスを代用すればゴミの使用量が減るという提案がうまれ、部門長の検討結果からウエスの枚数は限られているので両方を効率よく使っていくことを部署内で進めています。

【次年度の活動（Act）】

①改善提案をさらに推進します。

廃棄量削減の提案が多くなる様に広報します。

FAX受信の管理を引き続き行います。

②定例会議等で活動をフォローします。

③廃棄物パトロールを遂行します。

パトロール結果をメール配信及び回覧して指摘内容の周知を行います。（毎月発行）

廃棄物のパトロールチェック表		確認	作成
実施日 2023年4月6日 (木)		確認	作成
【部署コンテナ置場・廃油置場・廃PC置場・白黒機横置場・更替時車場物置】			
チェック内容	竹田	共立	廃油
① 分別が出来ているか？	○	○	○
② 飛散防止の対策がとられているか？	○	○	○
③ エンタツの入れ方は正しいか？	○	○	○
④写真およびコメント			
 			
【部署内の廃棄物置場】			
チェック内容	総務	設計	機械
① 計量の記録はあるか？	○	○	○
② いっぱいになっていないか？	○	○	○
③ 置場が汚れていないか？	○	○	○
④ 置場の内容は記録されているか？	○	○	○
⑤ 分別はされているか？	○	○	○
⑥写真およびコメント			
総務		設計	
			
機械		仕上	
			

廃棄物パトロールチェック表

②廃棄物排出量削減

12 つくも豊作
つくり直せ



◆産業廃棄物（混合廃棄物中間排出量）

【目標（Plan）】

資源を大切に使います。

①日常の業務の中で改善します。

- 活動計画の分別徹底、鉄屑・空き缶
グ ラフ ァ イ ト 等の有価物化を推進します。
改善提案からアイデアを見つけます。

②目標値をめざします。

3ヶ月ごとの定例会議で目標値と実績
値の確認をします。

③委託業者との情報交換を行い適切な 分別を行います。

現地確認：処理の状況、施設の状況
許可かんばんの確認
トラブル有無、写真撮影他

メール交換：引取り可否の問合せ

④廃棄物パトロールで分別の中身を チェックし排出量を減らします。 一般廃棄物のパトロールと同時に行います。 （混合廃棄物,金属くず,スプレー缶等の分別）



できるだけ
有価へ



契約書内容の再確認（紅産業株）



廃棄物パトロールの様子

【取組活動（Do）】

① 活動計画の主な内容

活動内容	社内ルール	遵守状況
① 分別徹底	ごみの出し方を参考に、金属類・廃プラ等 産廃コンテナに入れない。	○
② 有価物化の推進	金属、廃プラスチック、グラファイト、廃油等は有価へ回す	○

改善提案の事例紹介

- 加工機には切削油の飛散を防止するカバーがついてますがその端から油が垂れて床に落ちていた。

⇒ **カバーの端に油受けをつける。**

床の油汚れを防ぎ、たまった油は加工機に再利用できるので油量削減になりました。

提案者 中村さん



- 入子の加工時、新品の刃物を使う使用率が高かった。

⇒ **一度加工で使用した刃物でも切れるものは保管して次の加工に使用する。**

新品の刃物の購入量を減らすことに繋がり経費削減となりました。

提案者 新庄さん



- 精密加工で使用して小径の刃物の在庫が多く残っていた。

⇒ **精密加工で使用した刃物でも通常のNC加工で代用する。**

代用によって刃物の購入量を減らすことに繋がり経費削減となりました。

提案者 風村さん



② 目標値・実績値の確認

4部門で四半期ごと いずれも目標達成できました。

③ 委託業者との情報交換

情報交換を行いました。契約書やマニフェストの管理状況、当社の分別に問題がないことを確認しました。(2022年12月)

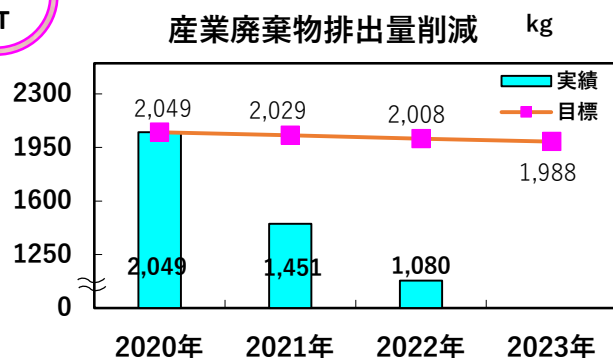
④ 廃棄物のパトロール

一般廃棄物と同様に、各部署の廃棄物置場や集荷場所の処理状況を確認し周知します。

指摘内容（産廃廃棄物）	指摘回数
廃棄場所が間違っている 蛍光管は別の保管場所があるが混廃に混じっている	1
計量漏れがある	1
計量の記録はあるが内容物の記載がない	3

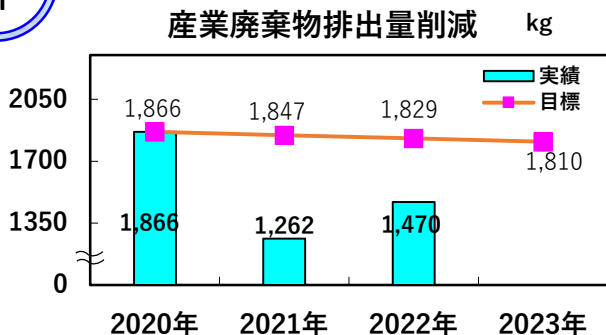
【結果（Check）】

竹田
ST



分別の定着の成果が消費量の減少に繋がりました。パソコンも分解し有価物としての取扱いが強化されています。今年度は繁忙期に大掃除の時期が被ってしまい廃棄予定のものが未処理になっています。余裕をもって少しずつ2Sをする様に周知をしました。

共立
ST



竹田サンテックと同様に、分別の定着の成果が消費量の減少に繋がりました。一度廃棄物パトロール（'22.4）にて蛍光灯の廃棄場所を間違えていたため、すぐに全体回覧にて指定場所を明記して周知を行いました。それ以後、分別の間違いは無くなり正しく分別ができています。

【次年度の活動（Act）】

- ①引き続き、業務の改善を図ります。
廃棄量削減の提案が多くなる様に広報します。
- ②定例会議等で活動をフォローします。
- ③1年に1度の実地確認を継続します。
- ④廃棄物パトロールを遂行します。
廃棄場所の間違いをなくし、委託業者に迷惑がかからないようにします。



③総排水量削減（生活用水として利用）

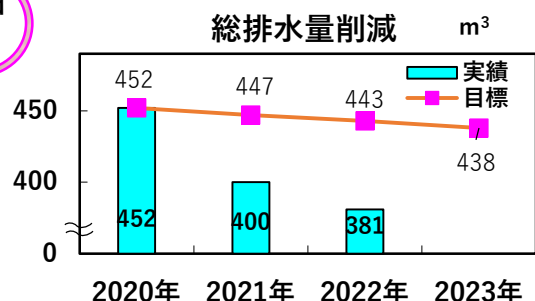
【目標・取組活動（Plan・Do）】



毎日使う水回りでの節水を心掛け節電にも貢献します

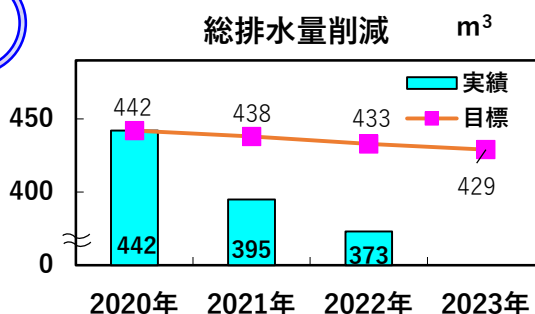
【結果・次年度の活動（Check・Act）】

竹田
ST



改善提案（'22年2月）で一部を蛇口ハンドルタイプからレバー式に交換をしました。水の使用量が調整しやすく節水効果が出たと思います。台風15号の影響で水を関連会社や社員へ提供しましたが目標を達成することができました。

共立
ST



竹田サンテックと共用で使用している場所が多いので、比例して使用量が減少しました。
生活用水として利用しているため、節水の意識が個々にできていると思います。

④製品・サービスの環境配慮

グループ活動

◆改善提案の推進 ～品質改善及び効率化～



【目標・取組活動（Plan・Do）】

ちょっとした問題に気づき、解決をすることで業務改善へと繋がります。

- ①目標件数を上げ活性化を図りました。
- ②採用された事例が横展開されているかを確認しました。

採用された事例は毎月第4木曜日にE A担当者が提案者へ実施完了済みかどうかを確認しました。（進捗状況を表で管理⇒）

採用された提案は実施後の写真を撮らせてもらいます。



改善後の効果確認			
提出状況	写真	効果内容	完了状況
○		色が揃ってあるので 挟み手間がなくなり ました。	済

【取組活動（Do）】

①改善提案の事例紹介

■ エアブローの移設で時短

マシンの中でエアブローを使用したい時に、外側に引いてあるエアーを内側に引っ張って使用していた。

⇒内側専用のエアーを設置する。

エアーを使いたい時にすぐ使えるので作業時間の短縮になりました。

提案者 森田さん



■ 隙間時間の活用（スラスト部品）

作成指示が出てからスラスト部品を作っていた。

⇒規格が決まっているので、隙間時間に先行して加工をする。

スラスト部品の加工は穴加工に1日、NC加工に1日かかるので、多忙な時スラストの作成時間が省けました。

提案者 坪内さん



■ エクセル入力作業の時間短縮

見積伝票へ入力した内容を、一覧表にも同じ内容をもう一度入力していた。

⇒別々のセルに入力された文字列をつなぐ【数式】CONCATENATEを使用する。
見積伝票に入力したセル同士を数式で繋がられるので入力作業が短縮できました。

提案者 腰山さん

M	N	O	P
		数式CONCATENATE	
		↓	
EA	21	EA21	

■ 足元の保温性が高まり節電効果

コの字型の足元パネルヒーターを使う時暖かさが足りず強モードで使用していた。

⇒ブランケットを被せこたつのように使用する

保温性が高まり弱モードでも十分な暖かさが得られ節電効果となりました。

提案者 田中さん



①事例紹介のつづき

■ 響く雨音の防音対策

換気口に当たる雨音がうるさいため
仕事中、気になった。

⇒**吸水マットを貼り雨音をカットする。**
雨音が軽減し、作業性がUPしました。

提案者 八木さん



■ まとめ買いで経費削減

ホースの接続口に使用する部品を
都度ネットで注文していた。（1型2個必要）

⇒**20個以上で標準価格の10%値引き**
を利用する。
経費削減となります。

提案者 一瀬さん

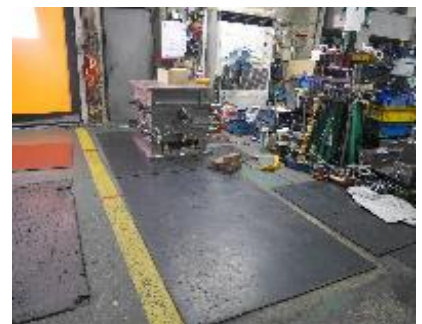


■ 作業スペースの確保

金型を2型直列置きにすると作業場の
スペースが狭く作業がしにくかった。

⇒**金型の向きは作業上変更できないため、**
並列置きにする。
広いスペースが作れ、作業しやすくなりました。

提案者 望月さん



■ 型からピンを抜く作業時間の短縮

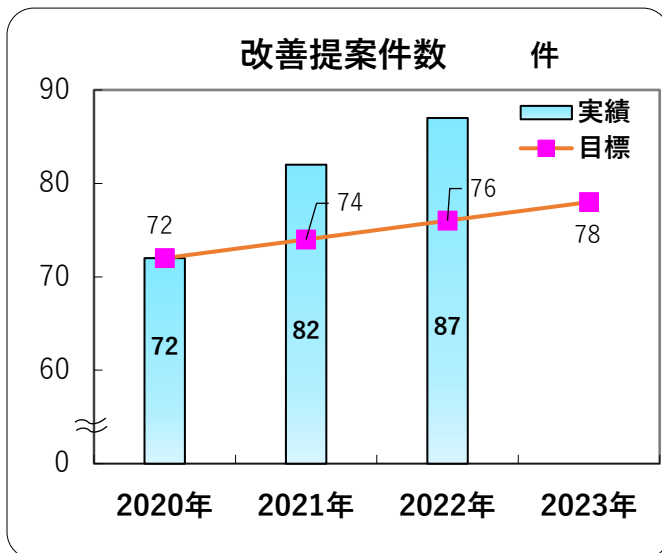
金型をバラす時、ピンが組み込まれて
いるので一本一本抜いていました。

⇒**ザグリ加工された板の四隅に支柱を作り**
板を置く。ピンをさしたまま作業できる。
ピンを抜く作業とピンの入れ間違いがなく
なり時間短縮となりました。

提案者 山本さん



【結果 (Check)】



目標を達成できました。各部門長が目標に向けて声かけを継続している結果だと思います。

改善提案後も1ヶ月毎その効果を確認しています。改善後の写真を写したり完了と未完が明確に判別できるように表で管理しています。未完のものは、実施が遅れ期をまたいでしまっても引き続き調査を行います。

【次年度の活動 (Act)】

- ①引き続き目標を達成できるように呼び掛けます。
- ②採用後も毎月実施されているかE A担当者が確認をして提案のみで終わらないように活動を続けていきます。

⑥地域社会との調和

◇会社周辺清掃

グループ活動



【目標・取組活動 (Plan・Do)】

会社周辺清掃（毎週火曜日・金曜日）を実施しました。



【結果・次年度の取組活動 (Check・Act)】

目標を達成しました。

	2020年	2021年	2022年	2023年
目標	100%	100%	100%	100%
実績	100%	100%	100%	

コメント

実施率が100%維持されてます。
今後も継続していきます。

事業における課題

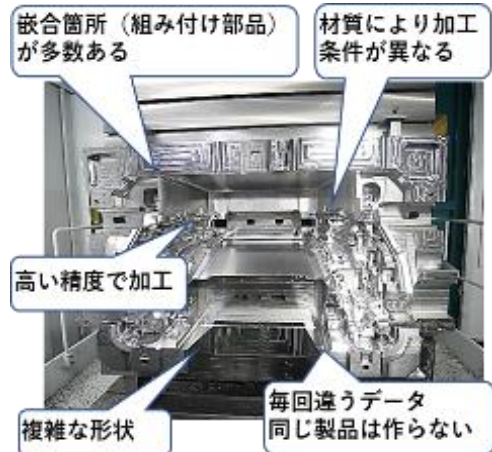
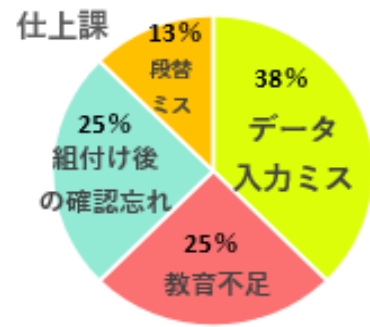
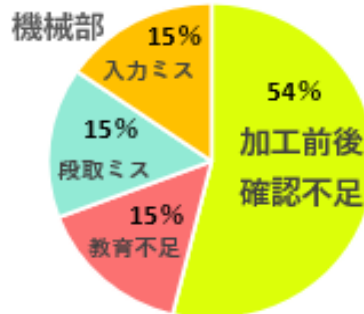
◆ 加工不良への対策 ～不良の未然防止と再発防止～

【目標 (Plan)】

加工不良を減らします。

ベース期の不良発生件数を 100 として、
不具合発生率の削減を目指します。

各部署の不具合発生内容（2020年）
を円グラフに示しました。



上記の発生原因より重要度が高いものを中心に対策を進めます。

① 前期に進めた不良要因と対策を見直します。

- ・ 要因の継続、削除、対策内容の変更の有無を確認します。

② 対策内容の検証を行います。

- ・ 進捗状況の把握と対策内容の検証を毎月部門長会議で話合います。

③ 目標値を目指します。

- ・ 環境活動計画を策定しベース期よりどのくらい改善できたかを定例会議（四半期）で確認します。

現在の不具合対応		新たな不具合対応
要因	対応	下の□にチェックする。
前期の 要因と対策		継続 ☐ 削除 ☐ 対応内容変更 ☐
		対応内容変更

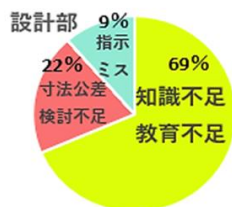
目標	不具合発生率（今期／ベース期）
環境活動計画	①加工不具合報告書の発行 ②進捗表の提出（毎月5日提出） ③部門長会議にて検証（活動内容の検証）

【取組活動 (Do)】

対策が必要な要因と内容

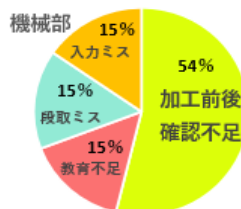
進捗表にそって、毎月部門長会議で 内容を検証しました。

● 設計部： i) 知識不足・教育不足



- ・ 教育担当者と関係者が不具合の事例をもとに原因と対策を話し合い必要な知識を伝える。
- ・ 過去の事例をシュミレーションし防止する。
- ・ 事例を共有できるように標準化を進める。
- ・ 納品先によって成形機の仕様が異なるので、チェック表に基づき複数回確認を行う。

● 機械部： i) 加工前後の確認不足

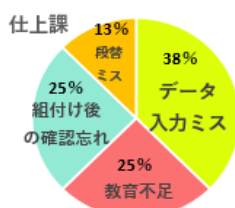


- ・ 加工前に空運転でプログラムや原点の確認をする。加工箇所の印付けや刃物等の寸法確認を全員で遵守する。（週1回 全員に遵守状況の確認）

ii) 教育不足

- ・ オペレーター教育をする。

● 仕上部： i) プログラム入力ミス



- ・ メモと付箋を利用し必要な値や情報を記入する。見えやすい位置に貼付け、入力画面と照合させながら入力を正しく行う。

ii) 教育不足

- ・ 不具合報告書を回覧し情報の共有を図る。
- ・ マシンオペレーターの教育をする。
（旋盤・フライス・その他3つ）

【結果 (Check)】

各部署の不具合対策内容とその評価

設計部：知識不足・教育不足

対策内容：不良の一つ一つに対して関係者と原因及び対策を話し合うため、各係ごと別れて行っていた朝礼を共に行うことにしました。不具合が発生した後も情報が共有しやすくなりました。また、過去の事例から不具合を予測し事前打合せをすることで未然に防ぐことができました。

新規の成形先が増え、成形先の仕様内容に対して分からない項目が増えていますが、事前確認を徹底し、設計全員に指導をしながらヒューマンエラーを減らす活動をしています。

ベース期

知識不足・教育不足 69%	寸法公差 19%	指示 11%
---------------	----------	--------

今期

14%	不具合発生率 削減 86%
-----	---------------

効果・足りない点：その時あった事例を共有することで知識が蓄積されています。事前に対策をすることで不良の削減に繋がってます。効果があったため次年度も継続します。

機械部：加工前後の確認不足と教育不足

対策内容：機械で加工スタートする前に加工原点の位置や刃物の寸法及び破損状況を確認する事とプログラムへの入力数値の確認を複数回行う事を部のルールとして遵守する様に、週一回朝礼時にて注意喚起を行いました。

軽微な不良も含め不良が発生した記録を各係で管理し、係長も参加する体制にしました。係長に不具合内容の把握と対策の検討をしてもらい、毎月部門長及び副部門長が不具合の有無を確認して情報を共有しています。

新入社員に対し、NC加工の教育を進めます。

ベース期

加工前後の確認不足 54%	教育 15%	段取 15%	データ 15%
---------------	--------	--------	---------

今期

7%	段取ミス 23%	不具合発生率 削減 69%
----	----------	---------------

効果・足りない点：週一回の注意喚起で加工前後の確認不足による小さなミスは改善されましたが、加工ミスの件数が多いものは別途対策が必要だと感じています。新人への教育も多忙により進みませんでした。指導する者と受ける者の時間が空き次第、教育を進めていきます。

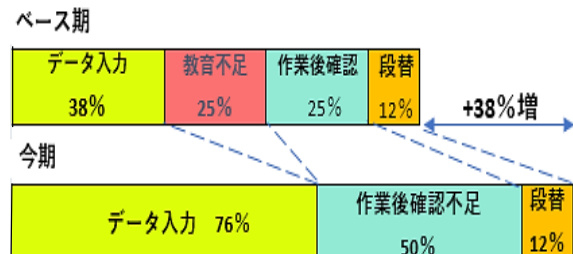
【結果（Check）つづき】

各部署の不具合対策内容とその評価

仕上部：データ入力ミス・教育不足

対策内容：プログラムの入力に必要な数値をすべてメモに残しプログラムの内容と照合させながら入力をする事を部のルールとして注意喚起しました。また、入力ミスが続く時に放電中は話しかけないことと座標系などを付箋に貼付け指示どおり加工できているか確認するルールを新たに加えました。

不具合が発生した場合、随時報告書を提出しそれに対する内容、原因、対策を朝礼時で周知し、回覧します。オペレーター教育も積極的に進める事ができ、レベルアップしています。



効果・足りない点：データ入力ミスはミスが発生しやすいので2～3日に一回ルールを遵守する様に注意喚起していきます。繁忙期を除き今後も積極的に教育を進めていきます。

グループ活動での評価

	2020年	2021年	2022年	2023年
目標	100	△30	△50	△60
実績	100	△63	△65	

目標を達成できました。

日々の不良再発防止の結果と思われます。毎月5日に不良対策の進捗状況を報告し、会議で検討をしました。同じ加工ミスが続けば、対策の強化や注意喚起を回数重ねています。部署内で情報を共有しながら、次年度も引き続き目標を達成できるように再発防止へと努めます。

【次年度の活動（Act）】

- ①引き続き、要因及び対策の見直しを行い不良対策に努めます。
- ②月1回の部門長会議で対応内容の確認をします。
- ③定例会議で目標達成を意識しフォローしていきます。

事業における課題 ②

グループ活動

◆ 作業環境の維持 ～粉じん対策～

【目標・取組活動 (Plan・Do)】

健康リスクの低減に努めました。

金属を削っているので粉じん等が浮遊しやすい環境です。健康リスクを最小にするために以下の管理をしました。

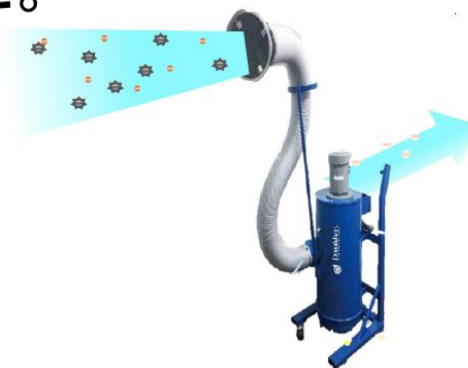
① 集塵機の使用前点検を行う。

日常点検が義務付けられています。

使用前点検で異常の有無を確認しました。

② 作業環境測定を年2回実施します。

粉じん測定の対象エリアを細分化して測定します。作業内容により粉じん濃度の違いがあるかを確認しました。



点検項目		点検結果	点検者	点検日
1. 点検項目	点検結果	点検者	点検日	点検結果
2. 点検項目	点検結果	点検者	点検日	点検結果
3. 点検項目	点検結果	点検者	点検日	点検結果
4. 点検項目	点検結果	点検者	点検日	点検結果
5. 点検項目	点検結果	点検者	点検日	点検結果
6. 点検項目	点検結果	点検者	点検日	点検結果
7. 点検項目	点検結果	点検者	点検日	点検結果
8. 点検項目	点検結果	点検者	点検日	点検結果
9. 点検項目	点検結果	点検者	点検日	点検結果
10. 点検項目	点検結果	点検者	点検日	点検結果

使用前点検表

【結果・次年度の活動 (Check・Act)】

① 集塵機の点検表を確認

点検漏れおよび異常はありません。

日付、確認者のサインも記入済でした。

② 作業環境測定を実施しました。

8月と2月の2回、5ヵ所を行いました。

竹田・共立とも測定結果は区分①で問題ありません。測定結果の内容を関係者へメール配信し、全体に周知をしました。次年度も作業環境の維持に努めます。

作業環境測定結果データ記録表 (保存期間7年)

測定内容 : 粉じん

場 所 : 竹田サンテック株 機械棟棟

管理濃度
3.00 (mg/m³)

測定日	測定濃度		管理区分	評価	対 応	測定報告
	A測定	B測定				
2016年2月10日	0.05	0.05	1	○		東海検診センタ (2016-02-027)
2016年8月22日	0.03	0.02	1	○		東海検診センタ (2016-08-021)
2017年3月7日	0.04	0.03	1	○		東海検診センタ (2017-02-047)
2017年9月4日	0.02	0.02	1	○		東海検診センタ (2017-08-034)
2018年3月7日	0.06	0.05	1	○		東海検診センタ (2018-02-047)
2018年9月11日	0.02	0.01	1	○		東海検診センタ (2018-08-043)
2019年3月18日	0.03	0.03	1	○		東海検診センタ (2019-02-050)
2019年8月9日	0.04	0.05	1	○		東海検診センタ (2019-08-018)
2020年2月10日	0.09	0.09	1	○		東海検診センタ (2020-02-013)
2020年8月6日	0.04	0.05	1	○		東海検診センタ (2020-08-006)
2021年2月19日	0.02	0.02	1	○		東海検診センタ (2021-02-048)
2021年8月6日	0.04	0.05	1	○		東海検診センタ (2021-08-011)
2022年2月28日	0.04	0.04	1	○		東海検診センタ (2022-02-054)
2022年8月10日	0.02	0.02	1	○		東海検診センタ (2022-08-016)
2023年2月6日	0.02	0.02	1	○		東海検診センタ (2023-02-008)

測定結果 (上記は竹田サンテック株)

【目標 (Plan)】

職場体験学習へ協力する事で、当社の仕事について知ってもらえるチャンスです。受け入れる側の態勢を整え、地域の人と人のつながりを大切にします。

【取組活動 (Do)】 静岡北特別支援学生 1名

- ① タイムスケジュールの作成 (9日間)
- ② 安全教育と現場実習 (金属を磨く作業と切断作業)

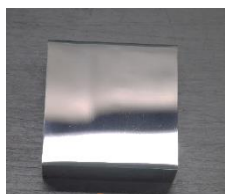


◇金属を磨く作業① 羽布研磨

回転する機械に製品(金属)を押し当てながら表面の凸凹を滑らかに仕上げます。



before



after

◇金属を磨く作業② 鏡面研磨

磨き作業の目的、道具の使い方、手順を学び、表面を綺麗に仕上げます。



◇材料の切断作業 のこ盤

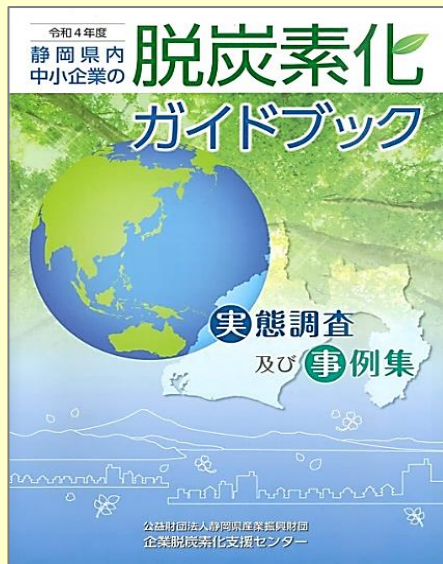
加工物の固定、測定、のこ盤の使い方を学び、必要なサイズ of 材料を切出します。

【結果・次年度の活動 (Check・Act)】

現場では使用する工具やマシン、作業以外にも危険が多く潜んでいます。注意点などしっかりと守り、作業に従事してもらいました。

また、飲み込みも早く意欲もあり、ほかの作業機械にも興味をもってくれました。その取り組む姿勢や意欲を見て、私たち社員も協力できて良かったと思います。そして私たちのモチベーションアップにもなりました。今後も地域の方々とのつながりを大切にしていきます。

その他 情報発信へ（当社の活動アピール）



静岡県内が発行する情報冊子に
当社の環境活動に対する事例が
掲載されました!!

令和4年度 静岡県内中小企業の
脱炭素化ガイドブック
17と18ページです。
ぜひ、ご覧ください。

第2部 県内優良事例

事例 05 竹田サントック株式会社 自動車照明製造業

所在地 〒422-8004 静岡市駿河区西宮田 1-10-53
代表者名 竹田 勝寛
設立 1961年4月
資本金 1,530万円
従業員数 46人
主要製品 自動車照明器具の樹脂成形品等の設計・製作・研削研磨加工
電話 054-267-7551
FAX 054-267-7532
URL http://takedasuntec.co.jp/



取組状況

主な取組	見える化 計画策定 省エネ（行動） 省エネ（設備導入） その他
CO ₂ 排出量の算定方法（見える化）	自社のCO ₂ 排出量 720.2t-CO ₂ /年（2021年度）

取組にあたって ～2030年までにCO₂排出量50%削減！（2013年比）～

脱炭素化への取組のきっかけは、親会社からの要請により、2014年8月にエコアクション21の認証を取得したことによります。また、2021年には、新たに2030年までにCO₂排出量を50%削減（2013年比）するよう要請を受けています。

これを受け、当社は、2030年までにCO₂排出量を「2013年比で50%削減」、「2020年比で40%削減」されるよう計画を立て、現在、様々な取組を行っています。

当社の使用エネルギーの大半が電力であることから、省エネを中心に取組んでおり、今後は、建物の断熱対策や、設備ごとのCO₂排出量の見える化も行う予定です。

さらに、太陽光パネルの設置など、省エネ以外の取組も視野に入れながら、目標達成を目指しています。

取組ポイント解説 デマンド把握・コントロール

高圧電力契約の場合、電力の基本料金は、過去1年間の最大需要電力（最大デマンド）により決定します。最大デマンドを抑えること（ピーク対策）で、基本料金を下げることができるので、デマンド監視装置を導入し、デマンドの把握・管理をしましょう。

（高圧受電500kW未満の企業の場合）

- ✓ デマンド値の計測は、30分ごと（≒1日48回）行われます。
- ✓ 1年間を通して最も高いデマンド値が最大デマンドとなり、その後1年間の契約電力に反映されます。

デマンド管理で
コスト削減額：8.8万円/年
※削減デマンドが50kWの場合の試算
(1,738.26円×50kW×0.85(12時間割引)×12月)

脱炭素化に向けた具体的な取組

工場内におけるLED照明・自然採光の導入 省エネ（設備導入）

当社は、2014年のエコアクション21認証取得時に、建屋面積920㎡の工場内の照明を、全て水銀灯からLED照明に切り替えました。加えて、消費電力をさらに抑制するため、自然採光も取り入れ、徹底して照明に係る電力を削減しています。



空調のデマンドコントローラーの導入 省エネ（設備導入）

当社のCO₂排出量に占めるエネルギー構成比は、電力が93%（2021年度実績）と圧倒的な割合を占めていることから、あらゆる部分の電力の削減が不可欠となっています。

取組に当たっては、製造に直接関係のない、エアコンなど人に関わる部分から始めました。

2020年12月には、空調の自動制御装置（デマンドコントローラー）を導入し、空調管理を手動から自動化しました。

導入後のデマンド値が、358kWhから344kWhに14kWh下がるなど、顕著な削減につながっています。

エアコンプレッサーの吐出圧力の低減 省エネ（行動）

毎日のエアードレックに加え、2022年7月にはエアコンプレッサーの吐出圧低減に着手しました。吐出圧力にトラブルが発生すると、製造自体に大きな影響が出るため、慎重に調整しながら実施し、現在の吐出圧力は、着手前の0.63MPa（メガパスカル）から、0.55MPaに低減しています。

従業員の改善提案を積極導入 その他

他にも、全従業員から年1件以上、業務に係る改善の提案を受けており、そのアイデアが、脱炭素化にもつながっています。

■提案による実際の改善例：オイルクーラーのオーバーヒート対策

課題	改善案
オイルクーラーの排気口と吸気口が近いので、排熱温度が高くなるとオイルクーラーがオーバーヒートして停止してしまう	軽便な排気ダクトを作製し、オイルクーラーに取り付け、排熱を上へ送る



取組ポイント解説 エアコンプレッサー吐出圧の低減

コンプレッサーの吐出圧を下げることで、消費電力を削減することが出来ます。

- ✓ 各使用先末端での到達圧力や供給配管経路中の減圧弁の有無等をチェックし、供給圧力を見直しましょう。
- ✓ 吐出圧を下げる場合は、機器の運転に支障が生じないか確認しながら、慎重に行いましょう。

当社での取組で
CO₂排出削減額：3.2t-CO₂/年、コスト削減額：2.3万円/年
※コンプレッサー3台37kWで吐出圧力を0.70MPaから0.64MPaに下げた場合の試算
出典：経済産業省環境経済産業局「省エネの進め方と現場で役立つヒント」



環境省策定のエコアクション21
オブザイヤー2022
環境経営レポート部門において
銅賞を受賞しました!!
今後も引き続き環境問題への
積極的な取り組みに努めます!

環境関連法規等の遵守状況 および違反・訴訟等の有無



◎遵守状況を確認した結果、違反はありませんでした。
違反、訴訟等の指摘は過去3年間ありません。

作成日 2013年10月15日
法規見直日 2023年3月21日
遵守状況確認 2023年3月28日

法規・条例	遵守事項または規制基準	当社の適用及び対応	会社	評価
電気事業法	自家用電気工作物設置 保安規程の制定、届出及び遵守 法定点検の実施	中部電気保安協会へ委託	竹田・共立	○
廃棄物の処理及び 清掃に関する法律 (静岡市 産業廃棄物の 適正な処理に)	産業廃棄物の保管	保管基準の遵守・保管場所の表示	竹田・共立	○
	産業廃棄物の委託処理	処理業者と契約契約書の締結済		○
	マニフェスト管理	マニフェストの交付、5年保管		○
	マニフェスト交付状況の報告	2022年6月に報告書提出済		○
	委託先の実地確認と記録の保存	2022年11月に実施・記録済		○
騒音規制法	特定施設の届出	特定施設の届出済	竹田・共立	○
	規制基準値の遵守	測定外部委託済（年1回）		○
振動規制法	特定施設の届出	特定施設の届出済	竹共田立	○
自動車・家電 リサイクル法	廃棄時の記録管理等	今期はありませんでした。	竹共田立	○
化管法	PRTR制度 (第1種指定化学物質515種類)	PRTR法の該当なし	竹田・共立	○
	SDS制度 (第1種及び第2種指定化学物質)	調査及び教育実施済		○
労働安全衛生法	安全又は衛生のための教育 (安全衛生推進者講習等)	該当者 資格取得済	竹田・共立	○
	クレーンの法定点検・定期点検等	業者委託 点検済		○
	フォークリフト定期検査	車両点検 業務委託		○
	作業環境測定・粉塵測定(自主点検)	粉じん測定を業務委託済（年2回）		○
	健康診断の実施	健康診断（8月頃実施）		○
フロン排出抑制法 ・第一種特定製品	冷媒漏えい点検・整備記録等 (廃棄後3年間点検記録保存)	圧縮出力7.5kwh以上業者委託済 その他自主点検3ヶ月ごと実施済	竹田・共立	○
	廃棄等実施者の引渡義務	今期はありませんでした。		○
消防法	消防用施設の法定・定期点検等	業者委託 点検済（年2回）	竹田・共立	○
	静岡市火災予防条例	防災規定書（左記の条例含む）確認		○
	少量危険物の届出	数量変更の届出提出	竹田	○
	指定可燃物の届出	数量変更の届出提出		○
	一般取扱所の届出	数量変更の届出提出	共立	○

代表者による全体の評価と見直し

見直日 2023年3月31日

全体評価コメント

カーボンニュートラルへの実現に向けた目標値に設定し進めたものの、CO₂排出量を93%以上占める電力消費量は受注状況の増減が大きな要因となり未達成という結果になりました。

3ヶ月ごとの定例会議で各部門による省エネ、廃棄物などの削減に対する取組を確認し、PDCAが回っていました。

従業員一人一人が活動に参加し改善提案も目標を達成出来ている事はとても大切な事なので今後もグループ全体でいい結果を残すように活動を進めてもらいたい。

見直し指示内容

現在、EA21の後継者づくりを考えるのに、要職者の減少により後継者への負担が増えることが考えられる。これからも安定感のあるEA21活動を続けていくために、竹田サンテック(株)と共立サンテック(株)の認証をグループとして一本化しました。

環境経営方針や実施体制の変更、環境目標および環境活動計画は共立(8月~7月)は竹田(4月~3月)の活動期間に合わせるように指示をしました。

課題である不具合への取組や健康リスクへの取組も積極的に進めながら活動の質が上がることを期待します。

竹田サンテックグループ



竹田サンテック(株) 代表取締役

竹田 勝宣

共立サンテック(株) 代表取締役

竹田 哲也