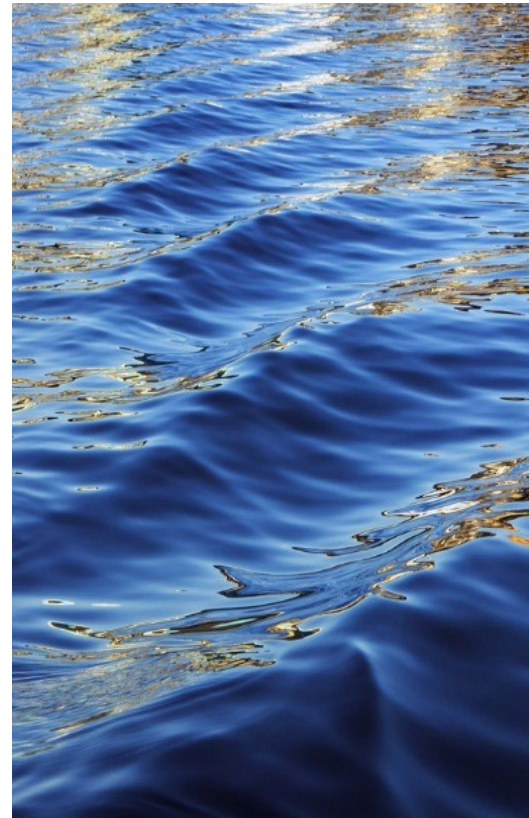




環境報告書 2022

ENVIRONMENTAL
REPORT 2022



ミスミグループ
株式会社 駿河生産プラットフォーム

INDEX

ごあいさつ	01
事業内容	02
環境方針	03
環境マネジメント	04~05
環境目的・目標と実績	06
環境目標（22年度-24年度）	07
事業活動に伴う環境負荷	08~09
環境活動への取組み	10
会社概要	11

ごあいさつ

社会の持続的発展を実現するために、地球温暖化対策・生物の多様性保全をはじめとする重要な環境課題解決に向け、人類が叡智を集め真剣に取り組まなければならない時代です。

日本政府は2020年10月に「2050年カーボンニュートラル」を宣言。更に2021年4月米国主催の気候サミットにおいて、日本の2030年度の温室効果ガス削減目標を「2013年度実績に対し46%削減、更に50%の高みに向け挑戦を続けていく」と新たな中間目標を設定。カーボンニュートラル推進が政府主導で加速されています。

駿河生産プラットフォームにおきましても、「テクノロジーとエコロジーの共存」をスローガンに環境負荷の少ない商品開発及び生産活動を推進しております。

グローバルでの生産・供給体制を牽引する重要な拠点として、本社から海外サイトへの環境技術の発信を行うとともに、ミスミグループ全体のEMSを志向し、グループ全体のリスク管理及び法令順守に取り組んで参りました。確実短納期・安定供給を実現しつつ、省エネ・省資源にも貢献しています。

今後も、グローバルにもものづくりを行っている企業としての社会的責務を自覚し、持続可能な社会の実現に向け積極的に貢献して参ります。

今後とも当社の事業につきまして、ステークホルダー皆様からなお一層のご支援を賜りますようお願い申し上げます。

代表取締役社長 遠矢 工

事業内容



あらゆる工場において、その構築の成否が競争力に直結するFA（ファクトリー・オートメーション）。自動化部品製造では、そうした生産ラインを支える様々な部品を開発、製造しています。主要製品は、例えば半導体ウエハの移送工程や産業ロボットの可動部などで使われる、いわゆる機構系の部品。なかでも、リニアガイドやリニアブッシュといった直動システムに関わるものについては、非常に高い技術を誇っています。



プレス製造では、プレス機による金属塑性加工に使用される金型関連部品の開発、製造を行っています。パンチ&ダイ、ガイド、スプリングなど、多種多様な製品を扱っており、なかでも実際に金属の成型を行う部分であるパンチ&ダイ（標準品）では、国内トップクラスのシェアを確保しています。プレス金型関連製品の製造は、駿河精機設立の2年後、1966年から手掛けている主要事業であり、コアコンピタンスである“精密加工技術”を培ってきた当社の土台。現在は切削、研削、研磨といった加工技術に加え、製品開発、設計、品質管理など、すべての事業プロセスに磨きをかけ、決して他社が真似できないトータルな技術力の獲得に努めています。



OST（Optical & Scientific Technology）製造事業は、駿河生産プラットフォームが20年以上にわたり培ってきた精密加工技術を基盤に、成長産業である携帯端末、医療機器、通信機器、映像機器市場に向け、競争力の高い製品を供給し続けています。特に、製品や部品の加工作業の際の位置調節に不可欠な「位置決めステージ」では国内トップクラスのシェアを誇り、欧米、アジアを中心に成長を続けています。公的研究機関や大手電子機器メーカーなどの研究開発市場向け高精度部品から、生産市場向け精密位置決めユニットや、光学技術を駆使した計測・検査装置など、製品のシステム化によるソリューションビジネスまでグローバルに展開しています。

環境方針

当社は、グローバルカンパニーとして社会的責務を強く認識し、環境関連の法規制及び当社が同意するその他の要求事項を遵守します。

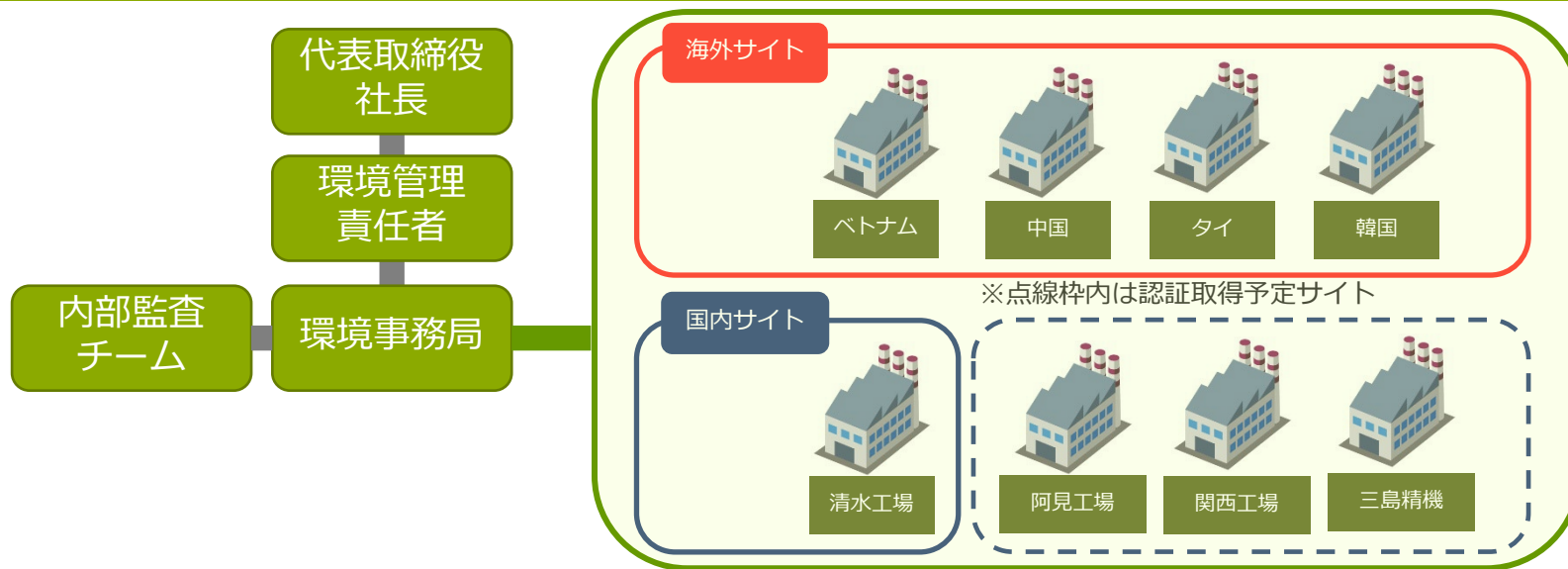
「テクノロジーとエコロジーの共存」をスローガンに掲げ、脱炭素活動への取り組みを推進し、持続可能な社会実現に向けた社会貢献を果たします。

環境行動方針

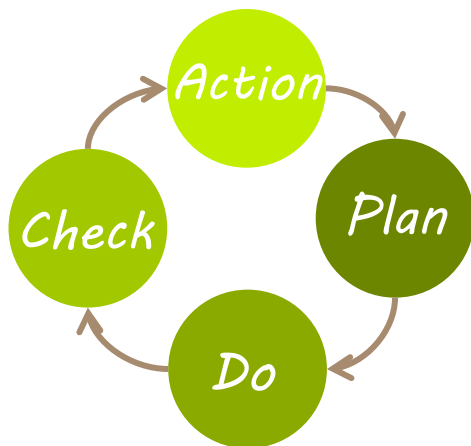
1. 国内外の環境関連法規制及びその他要求事項の遵守
2. 創エネ:再生可能エネルギー活用の最大化
3. 省エネ:全体 + 個の省エネ改善活動を推進
4. 環境配慮:生産活動における廃棄の最小化と環境負荷低減
5. 環境汚染の予防
 - 1) 油類・有害物質の漏洩
 - 2) 騒音の敷地境界線からの漏れ

環境マネジメント

環境管理体制



環境活動体系



Plan

- ・環境側面
- ・法的及びその他の要求事項

Do

- ・運用管理
- ・緊急事態への準備及び対応
- ・コミュニケーション
- ・力量・教育訓練及び自覚

Check

- ・監視及び測定
- ・順守評価
- ・内部監査
- ・マネジメントレビュー

Action

- ・是正処置及び予防処置
- ・改善事項の水平展開

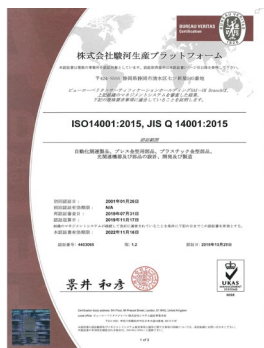
環境委員会

実践的な環境改善活動を推進する事を目的に、定期的に環境委員会を開催しています。委員会では、環境活動方針、環境マネジメントKPI、環境改善活動計画及び実績、環境改善活動などを共有し、環境マネジメント強化を図っています。

内部監査・外部審査

環境マネジメントシステムの運用状況及び有効性の確認、環境活動好事例の横展開を目的とし、毎年内部監査を実施するとともに、ISO14001認証機関による外部審査を受けています。内部監査及び外部監査結果は環境委員会で報告し、環境マネジメントシステムの継続的改善に繋がっています。

【ISO14001(2015)認証書】



駿河生産プラットフォームは、このたび、本社および海外工場を対象として、環境マネジメントシステムISO14001：2015の維持審査を受け、2020年12月1日付けで承認されました。

※ 2021年環境マネジメントシステム維持審査を受け、2021年10月7日付けで承認されました。

環境教育

環境教育訓練計画に基づき、従業員への環境教育を行っています。また、環境管理体制を強化するため、サイト管理責任者を中心に、毎年内部監査研修を受講するなど、定期的な環境教育活動を実施しています。

環境マネジメントKPI目標と実績(21年度)

No.	項目	環境目標	活動実績
1	電力消費量 (原単位)	国内	0.46 MWh/百万円以下 昨年度比4%増
		海外	100% (目標達成拠点数/拠点数) 目標達成率20%
2	廃棄物排出量 (原単位)	国内	34.85 kg/百万円以下 昨年度比17%増
		海外	100% (目標達成拠点数/拠点数) 目標達成率40%
3	リサイクル率	81.9% 以上	リサイクル率 80%以上を維持
4	騒音苦情件数	0件	近隣からの苦情無し
5	漏洩事故件数	0件	漏洩事故無し

※生産活動増化により電力消費量・廃棄物排出量が増加

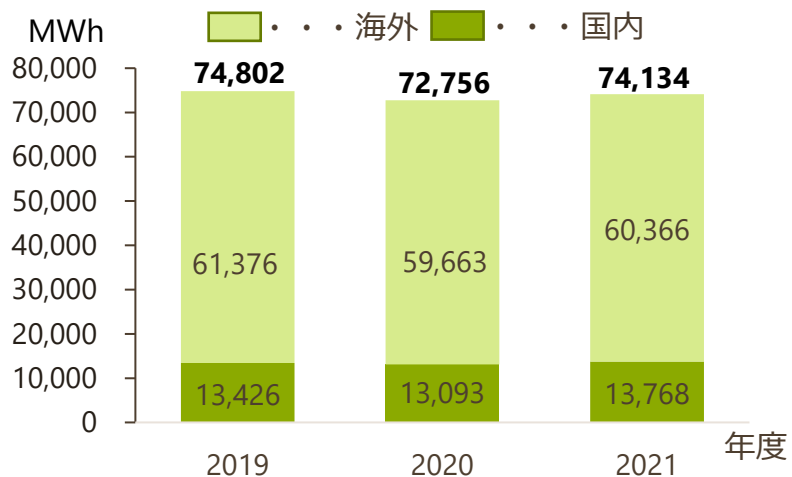
環境マネジメントKPI目標（22年度-24年度）

No.	項目	FY22目標	FY23目標	FY24目標
1	電力消費量	FY21比 原単位当り1%削減	FY22比 原単位当り1%削減	FY23比 原単位当り1%削減
2	廃棄物排出量	FY21比 原単位当り1%削減	FY22比 原単位当り1%削減	FY23比 原単位当り1%削減
3	リサイクル率	FY21比1%向上	FY22比1%向上	FY23比1%向上
4	騒音苦情件数	0件	0件	0件
5	漏洩事故件数	0件	0件	0件

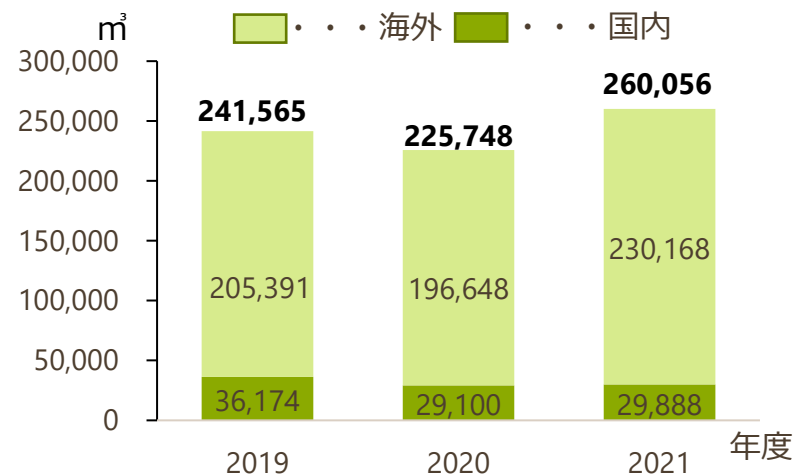
事業活動に伴う環境負荷実績推移

INPUT

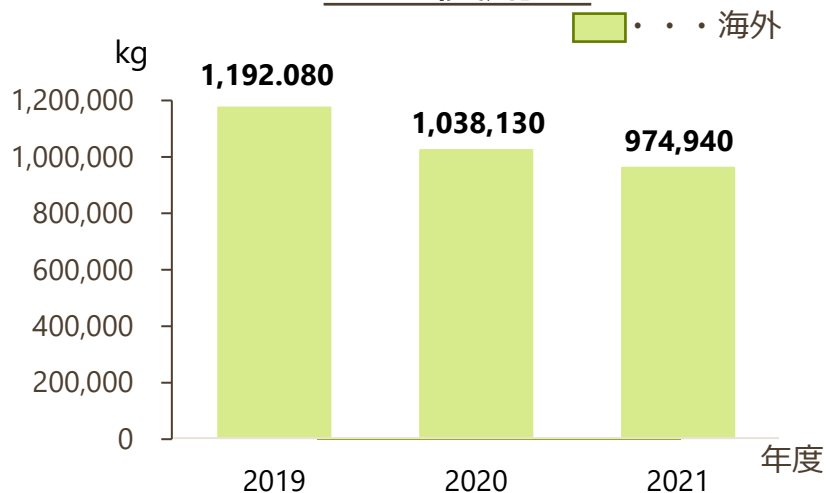
電気使用量



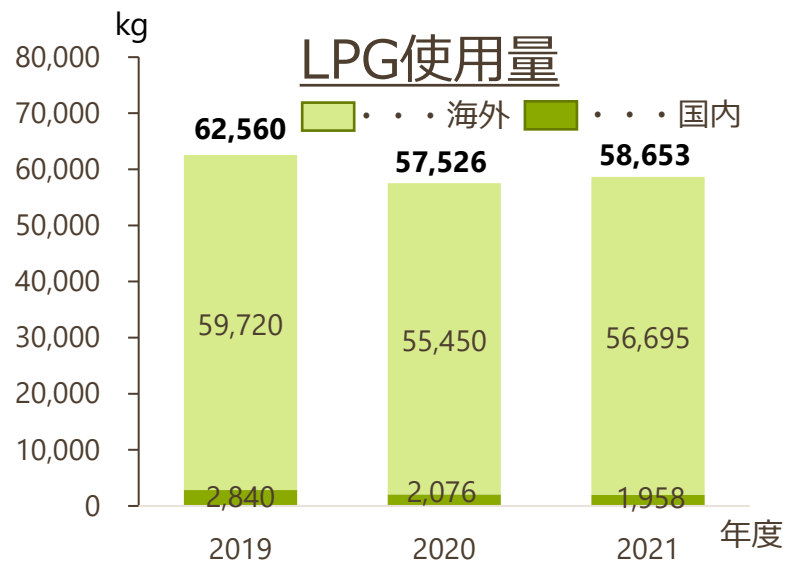
水使用量



LNG使用量

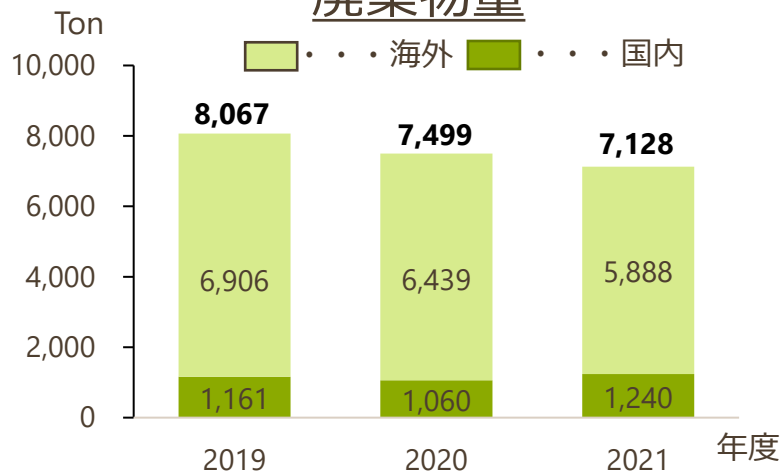


LPG使用量

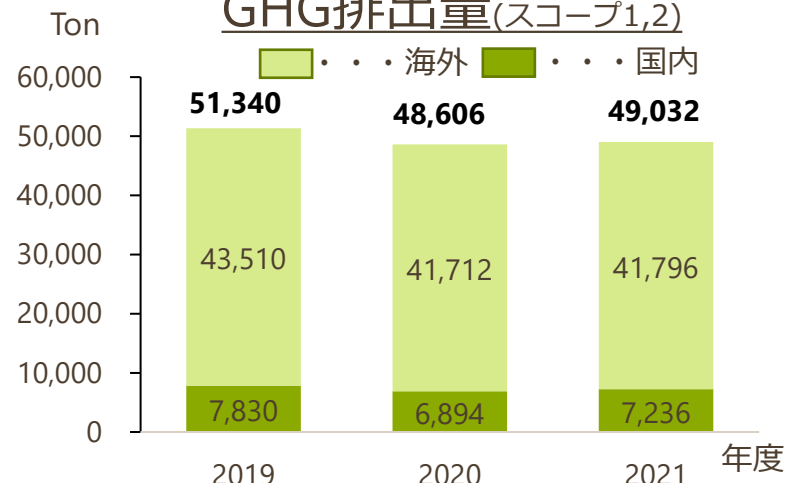


OUTPUT

廃棄物量

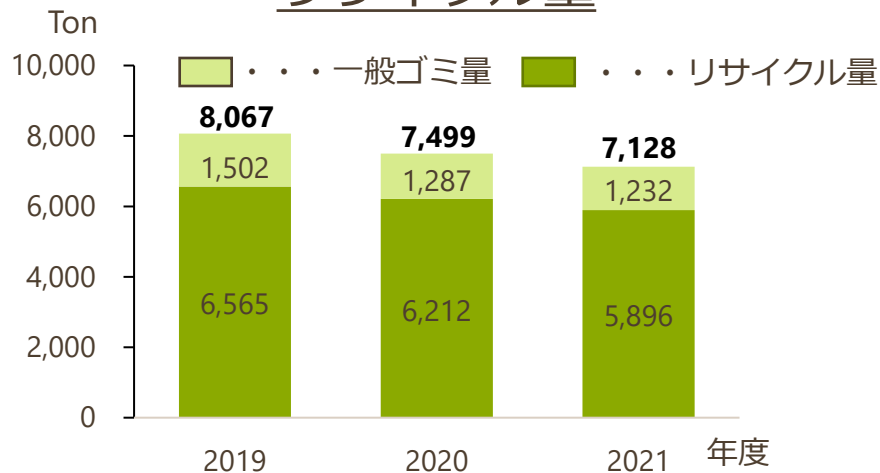


GHG排出量(スコープ1,2)

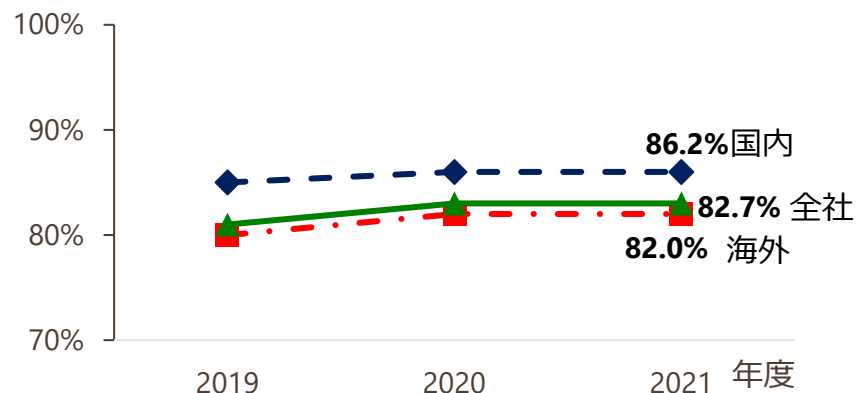


- ※1 スコープ1 排出量：単位発熱量および排出係数は地球温暖化対策推進法（日本）の数値を使用
海外事業所についても該当数値を使用
- ※2 スコープ2 排出量：国内はマーケット基準、海外はロケーション基準にて算定
ロケーション基準における電力の排出係数は「IEA Emission factors」の国別排出係数を使用
- ※3 スコープ1,2にて算定対象としたGHG:エネルギー起源CO₂排出量（その他6.5ガスは算定対象外）
- ※4 21年度のGHG排出係数は、20年度実績に基づいて算定している為、各国の係数確定後の再計算で数値が変更になる事があります

リサイクル量



リサイクル率



環境活動への取組み

脱炭素社会への取組み

2018年1月より、南通工場(中国/南通市)にて太陽光発電を開始。年間約2,000MWを発電し、1200トン/年のCO₂を削減。2021年10月より、関西工場にてカーボンニュートラルガスを導入、279トン/年のCO₂を削減。

2022年度の取組み

- ・国内全工場にCO₂フリー電気の導入計画を策定し、2022年5月より購入。
- ・清水工場では空調自動制御システムを導入し空調機の電力使用量を約17%削減。
- ・2022年5月、南通工場の太陽光発電パネルを増設し、CO₂削減加速。
- ・ベトナム工場では新規に工場敷地内へ太陽光発電を2022年11月より導入予定。

廃棄物排出量削減

廃棄物リサイクルを推進していくために、廃棄物の適切な分別を行っており、全社リサイクル率80%以上を維持しています。また、製造工程で生じる不良ロス削減のために、新たな設備の導入、生産工程改善や適切な設備保全に取り組んでいます。

「RoHS指令／グリーン調達対応

RoHS指令、グリーン調達に対応するため、事業ごとに材料・部品の制限・禁止物質の調査を行い代替化を推進しています。例えば精密位置決めステージは組込まれる黄銅部品を低カドミ材料へ代替することによって適合を図っております。特注品対応と併せ、順次適合製品の販売を計画しています。また、地球環境保全が地球のために最重要であると認識し、当社の企業活動の領域において地球環境の保全と向上に誠意を持って配慮し、行動いたします。

会社概要

会社概要	2022年3月末現在
事業内容	自動化部品関連事業、精密金型部品関連事業、 光関連機器関連事業
本社	〒424-8566 静岡県静岡市清水区七ツ新屋505 Tel：054-344-0311（代表） Fax：054-346-1053
URL	https://www.suruga-g.co.jp/
創立	1964年5月8日
代表者	代表取締役社長 遠矢工
資本金	491 百万円
従業員数	5,440名 (うち国内勤務者890名)
主要取引先	株式会社ミスミ・駿河精機株式会社・他
取引銀行	みずほ銀行 清水支店



駿河生産プラットフォームは、ミクロン単位の精度が要求される「精密加工技術」をベースに事業を展開しています。国内トップクラスのシェアを誇るパンチ&ダイ部品等を手掛けるプレス金型部品製造事業をはじめ、モールド金型部品製造事業、自動化部品製造事業、光関連機器製造事業が主要事業となっています。

いずれも最先端の産業・技術を支えるため、「最先端の一步先」を行くことが使命です。またグローバル供給を支えるため、ベトナム、韓国、中国、タイ、インドに拠点を構えています。今後も、商品開発や生産技術分野に加え、総務、人事、財務、情報システムなどすべてにおいて「たゆみない革新」を続け、よりいっそう質の高い経営を目指します。