

令和6年度 環境管理活動報告書



『目 次』

1. 会社概要・事業内容・会社沿革
環境活動状況概要
2. 環境方針
3. 環境マネジメント推進体制
4. 環境活動状況
 - (1) 騒音・振動防止の推進
 - (2) 琵琶湖に通ずる河川
隣地境界線の維持・管理
 - (3) 省エネ活動
 - (4) 環境マネジメントプログラム



近江電子工業株式会社

近江電子工業株式会社

1. 概 要

近江電子工業株式会社(OHMI ELECTRONIC INDUSTRIAL CO, LTD)は、家電製品に搭載される省エネ、省電力のインバーター用電子機器を製造しています。
信条「**優良品生産を通じ顧客と共に繁栄しよう**」をベースに顧客第一で、世界品質、世界価格に挑戦するオンリーワン企業を目指しています。
2000年には、ISO 14001の認証取得し、環境保全に努めています。
2001年には、中国(珠海)で電装品の生産を開始した。

2. 規 模

商 号	近江電子工業株式会社
代表者	代表取締役社長 細川清司
所在地	滋賀県大津市本堅田6丁目30-1 [本社工場 Tel 077-572-0162] 滋賀県大津市小野クルゲ294 [志賀工場 Tel 077-594-2101]
資本金	4000万円
売上高	7.0億円
従業員	90名(2024年度)
土 地	8082㎡(本社工場) 8768㎡(志賀工場)

3. 沿 革

1962年	松下電器産業(株)共栄会社として発足。真空管の組立てを開始。
1970年	松下電器産業(株)エアコン事業部と取引開始。
1982年	松下電器産業(株)エコ クリーン ライフ事業部と取引開始。
1996年	松下冷機(株)冷蔵庫事業部と取引開始。
2000年	業界初の『鉛フリーはんだ付け工法』での量産開始。 ISO 14001の認証取得。
2001年	中国生産開始。
2002年	中国で「環境に優しい鉛フリー工法」を技術支援する。
2003年	中国広州省東莞市に東莞近江電子有限公司を設立。
2004年	ISO 9001:2000の認証取得。
2004年	香港近江電子有限公司を設立
2006年	東莞近江電子有限公司ISO 14001・9001認証取得
2007年	松下電器産業株式会社 合理化成果発表「物流革新によるコスト合理化で社長賞受賞
2016年	ISO 14001:2015 移行更新
2017年	ISO 9001:2015 移行更新
2021年	ISO 14001認証更新(7回目)
2024年	ISO 14001認証更新(8回目)

4. 特 徴

OECは、21世紀の更なる国際化が進展する中で、近江商人訓の“三方よし”(買い手よし、売り手よし、世間よし)**プラスα 環境よし**の精神で、時代のニーズに対応しています。

- 1) 開発から製造、販売まで、自社独自の生産技術力を駆使し、新工法の開発に努め低コストオペレーションで、顧客ニーズに応えています。
- 2) 鉛フリーはんだの難しさを、管理手法・設備改善で解決し、従来の環境負荷の高い、鉛はんだづけ工法から ☆**環境に優しい・鉛フリーはんだづけ**☆での量産工法を確立しました。
- 3) 環境負荷禁止物質の不使用事業への推進。

5. 保全活動概況(令和6年度)

・本年度の主な活動

- 1) 騒音・振動防止の推進で快適職場づくり
- 2) 隣地境界線周辺の美化向上(継続)
- 3) 環境目的・目標の主要アイテムについて項目ごとに活動
- 4) 当社取引業者様に対して製品に含まれる化学物質に関する不使用証明書の取り交わし(継続)
- 5) 廃棄物の削減、廃プラスチック類、金属類の分別細分化の徹底によるリサイクル化促進(継続)

近江電子工業株式会社 本社工場 環 境 方 針

「スローガン」

限りある資源を大切にし
地球環境を皆の手で守ろう。

「環 境 理 念」

私たちは持続可能な社会の実現を目指し、会社信条である「優良品生産を通じ顧客と共に繁栄しよう！」の組織目的に立って、電気部品組み立ての事業活動を通して地域、地球の環境維持、向上に取り組めます。

「環 境 方 針」

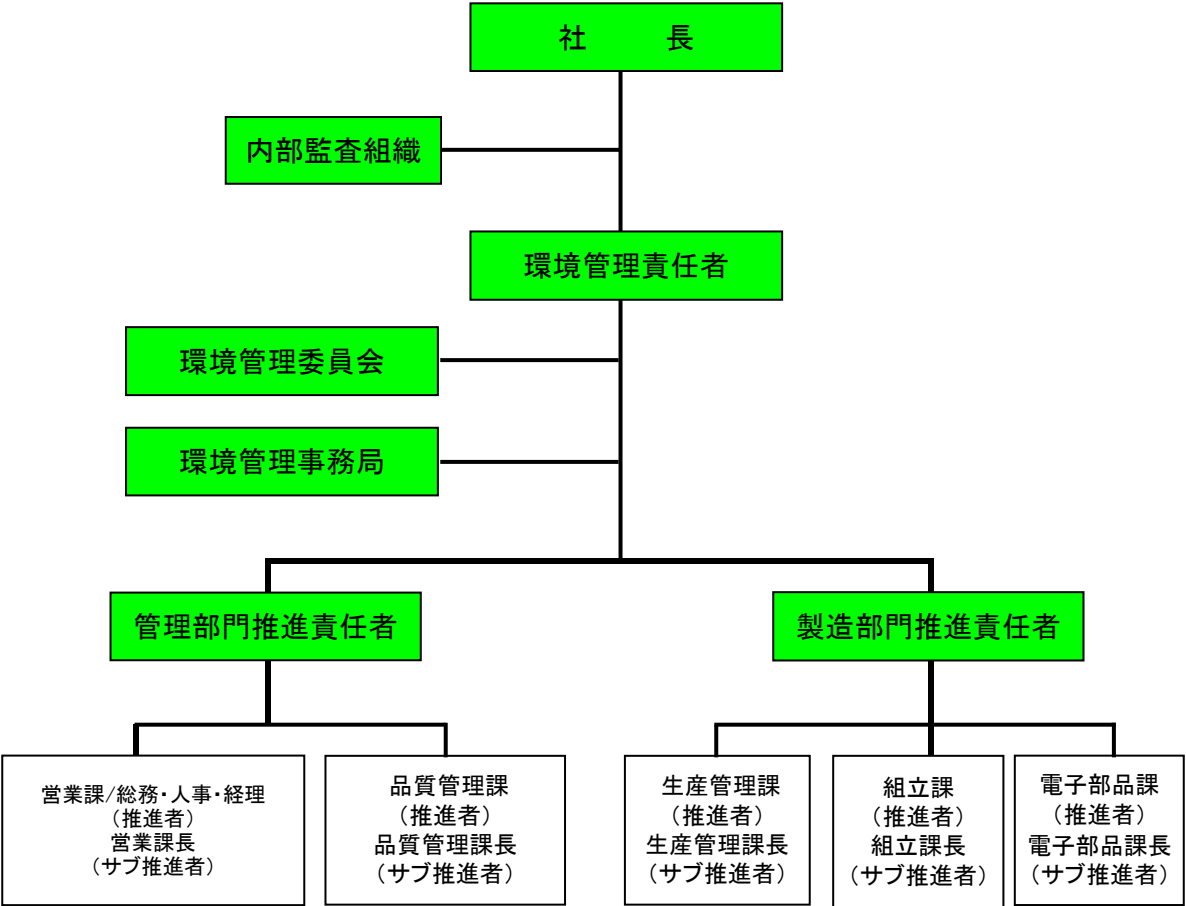
1. ISO 14001の環境マネジメントシステムを経営システムに統合し、環境パフォーマンスを向上するための環境マネジメントシステムを継続的に改善します。
2. 当社のすべての事業活動を通して地球温暖化防止（CO2削減等）、環境汚染の予防および生物多様性への配慮を中心とした環境保全に努めます。
3. 環境に関する順守義務を守り、必要に応じて自主基準を策定し、環境リスク管理を推進します。
4. 「リスク及び機会」に取り組むために実行計画を定め、目標を設定し改善活動に取り組めます。
 - ①事業活動における省エネルギー活動及びCO2の削減活動
（電気使用量、輸送エネルギー）
 - ②廃棄物の削減及びリサイクル化の促進
（金属、プラスチック類）
 - ③事業活動を通じて地域社会の環境保護に積極的に参加
5. すべての従業員が環境環境を守る強い意識を持ち改善活動を継続して取り組めます。
6. 本方針はすべての従業員に対し周知徹底すると共に社外にも公開します。

2023年2月1日

近江電子工業株式会社

社 長 細 川 清 司

環境マネジメント推進体制



騒音測定結果

作成日: 2024年8月26日

承認	環境管理事務局
西川	小畑

測定実施日時: 2024年8月26日(月) 11時30分～13時30分

天 気 : 晴れ

測 定 者 : 環境管理責任者 西川優人

測 定 方 法 : 当社指定境界線上にて計測

計測器の種類 : 騒音計 custom SL-1370

計測器の管理 : 登録No. ES-0001

「実測内容」

測定場所	主な騒音発生源		設置場所	市条例 (db)	実測値 (db)	遵法評価	
	コンプレッサー型式	公称能力				結果	環境管理 責任者
No. 1	撤去						
No. 2	撤去						
No. 3	OSP－7.5M6AⅡ	7.5kw	②	55db 以下	53.0db以下	基準内	西川
No. 4	OSP－7.5M6AR	7.5kw	③	55db 以下	休止中	—	西川

「特記事項」

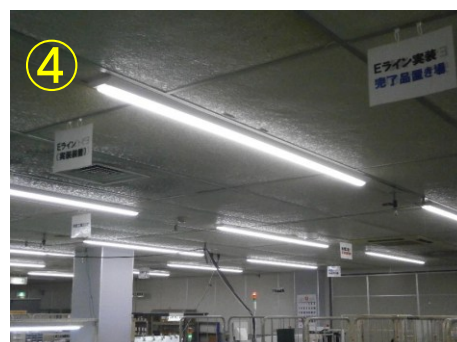
実測の結果数値の通り基準値内を維持している。

作成2024年9月13日

2024年度環境活動状況

確認印	作成
西川	河原田

活動内容	適用期間	期待効果	効果の確認
①電力デマンド監視	2008年4月より 継続	電気使用量の管理・削減 (余分な電力を使用しない)	加工高に対する 電気使用量の原単位比較 →2.12(2024年度実績 目標≤2.20) 要因: 電気使用量対前年比98%
②営業車 エコカー運用	2014年6月より 継続	ハイブリッド車適用による ガソリン使用量の削減	走行実績ベース 対 ガソリン車年平均燃費196% ガソリン削減量: 522ℓ/年 (=1.21 t-CO ₂ 削減に相当) ※ CO2排出係数: 2.32 kg/ℓ
③太陽光発電 (志賀工場)	2014年7月より 継続	自然エネルギー発電による 化石燃料エネルギーの削減	太陽光発電量: 48.4千KWH/年
④LED照明化	2014年8月より 継続	蛍光灯からLED照明への転 換による電気使用量の削減 Ⅰ期: 2014年8月 Ⅱ期: 2016年8月、10月 Ⅲ期: 2019年8月	電気使用量 ⇒2019年度比90.5%
⑤廃プラ部材 のリサイクル化	2019年3月より 継続	海外輸入規制に対し材料別 の分別細分化にてリサイク ル率向上。	プラ材のリサイクル量 6.64t/年



別紙-2	2024年度 環境マネジメントプログラム					基準No. EMS-433		
	2024年度加工高計画 対前年度比 100% (目標) ⇒ 85.8%(実績)					作成日 2024年9月17日		
						社 長	環境管理者	作 成
通常 非常 緊急時	新規制定							
環境方針	環 境 目 的	2024年 目標	2024年 (実績)	手 段		完了時期	主管部門	
4. の①	「電気使用量の削減」 ・原単位目標(本社+志賀電気使用量/全社加工高)は2024年度の加工高計画より原単位目標を設定する。 ※2024年度は工場再編による本社/志賀工場の製造比率が変わる初年度となるため、監視指標は全社数値を重視する。 原単位目標は、上期終了時の実績と下期加工高見込みにより見直しを実施する。	原単位目標: ≤2.20 2023年度原単位実績: 1.86 (監視指標) ①電気使用量(年間) 2023年度実績 全社748.852KWH/年 (本社: 153.628KWH/年, 志賀: 595.224KWH/年) ②電気使用量(上半期) 2023年度実績 全社372.588KWH/期 (本社: 77.835KWH/期, 志賀: 294.753KWH/期) ③全社原単位(上半期) 2023年度実績 1.95	原単位: 2.119 目標達成	◆本社の電気使用量削減取組み ①季節毎に応じた契約値以下のデマンド電力自主管理値運用 ②ガラス窓への遮熱対応(事務所含む) ③デマンド集中時期(7月～9月)における昼食時間前の事前対応 ④夏季(7月～9月)の室外機、クーリングタワーへの遮熱対応(草簀等活用、クーリングタワー冷却水定期交換) ⑤空調機の冷房、暖房時の設定温度管理の周知徹底。 ◆志賀工場の電気使用量削減取組み ①生産量に応じたシフト勤務時間率の適用 ②ガラス窓への遮熱対応(範囲拡大)、夏季時のブラインド活用 ③最大電力抑制のための長期休暇後の1日前の予告、予熱対応実施 ④生産ラインの効率化(最小設備で最大のOUTPUTを)⑤自動はんだ付け装置の効率的な稼働(小間切れ稼働の抑制) ◆営業部門 ①2024年度事業計画(営業からの加工高計画)の達成。		2024年 8月	全社取組み (志賀工場 製造部門含む) 責任者: 各部門長	
4. の①	「CO2の削減」 ・原単位目標(本社+志賀CO2排出量/全社加工高)は2024年度の加工高計画より原単位目標を設定する。 ※2024年度は工場再編による本社/志賀工場の製造比率が変わる初年度となるため、監視指標は全社数値を重視する。 原単位目標は、上期終了時の実績と下期加工高見込みにより見直しを実施する。	原単位目標: ≤0.90 2023年度原単位実績: 0.797 (監視指標) ①CO2排出量(年間) 2023年度実績 全社320.843kg/年 (本社: 76.801Kg/年, 志賀: 244.042Kg/年) ②本社灯油購入量(年間) 2023年度実績: 5,550ℓ (目標: △30%) ③全社原単位(上半期) 2023年度実績: 0.832	原単位: 0.893 目標達成	◆「電気使用量の削減」、「加工高計画の達成」 上記の実施手段と同じ ◆灯油使用量削減 ①冬季の効果的な暖房(シャッター開閉の減/空調暖房との効果的な使い分け: 朝の灯油暖房比率高) ②灯油タンク残量の抑制 3/1に残量確認し最終供給有無決定...各タンクに3/10以降供給STOPの札掲示。 最終供給時200kgタンクの供給量は50%とする。 志賀工場移動部門タンクへの供給は停止(対象タンク: No.1、3、4、5) ③まとめ納品でトラック便の回数削減。		2024年 8月	全社取組み (志賀工場 製造部門含む) 責任者: 各部門長	
4. の①	『海外持ち帰りSZ機種の輸送エネルギー抑制』 ・輸送手段(船便、航空便)による輸送エネルギーの差異を考慮し顧客要求範囲内で適宜効率的な輸送手段を選択する。	輸送負荷指数: ≤2.20 2021年実績: 2.99 2022年実績: 2.26 2023年実績: 2.00	輸送負荷指数 1.43 目標達成	◆受注情報の早期入手により計画のまとめ生産遂行へのサポート ◆前年実績から見込まれる入手困難部品調達のための定期的なベンダーとの情報交換 ◆生産部門(東莞近江)との綿密な連携(現地情報のタイムリーな入手と対応)		2024年 8月	営業、生産管理部門 (顧客、東莞近江と連携)	
4. の②	『産業廃棄物の削減とリサイクル化の推進』 ※中国の廃プラ輸入規制の対応 1)リサイクル回収による産業廃棄物削減 ・廃プラ有価物分別(透明、全面色付き) ・プラトレ一分別(PP、PS、PET) ・産業廃棄物分別(廃プラ、廃プラ以外廃棄物) ・発泡スチロールラベル除去 2)産業廃棄物の使用量削減 ・顧客(P社、部品メーカー)への発泡スチロール使用削減提案(ECO-VC) ・顧客試作基板生産時の新規部品の梱包材(リサイクル材)提案 ・顧客への産業廃棄物引き取り提案 ※2024年度は工場再編による本社/志賀工場の製造比率が変わる初年度となるため、紙購入量、一般廃棄物量は全社数値を重視する。	① ACBDの仕損削減(作業面) 仕損率: ≤0.01% 2023年度実績(仕損率: 0.007% 仕損金額: 1.9万円) ② ACBDの仕損削減(管理面 = SAP差異) 仕損率: ≤0.10% 2023年度実績(仕損率: 0.104% 仕損金額: 36.8万円) ③リサイクル回収による産業廃棄物削減金額(廃プラ) ≥90万円 (2023年度実績: 91万円) ④紙購入量 全社: ≤500kg/年 2023年度実績(本社: 215Kg 志賀: ≤285kg) ⑤一般廃棄物重量 全社: ≤1,500kg/年 2022～2023年度実績(本社: 675kg 志賀: 800kg)	①仕損率(作業面) 0.019% 目標未達 ②仕損率(管理面) 0.097% 目標達成 ③金額(廃プラ) 71万円 目標未達 ④紙購入量(全社) 433.6kg/年 目標達成 ⑤一般廃棄物(全社) 1,160kg/年 目標達成	①各種の産業廃棄物量(月次)の推移(前年度比較)の増減を監視・測定する(廃棄物量チェック)。特に廃プラの分別廃棄(有価物・産廃の分別)を各部門で周知、徹底する。 総務・事務局にて廃プラ分別資料(サンプル)を作成し配送する。 ②発泡スチロールのリサイクル化継続... (営業: 生産管理課) ③他社(加工業者)の廃プラ処理の情報収集... (営業: 生産管理課) ④顧客の試作機生産における新部品採用時の梱包材料(リサイクル材)の提案... (電子部品課、組立課) ⑤小ロット(ウエーリ―発注)による梱包材、緩衝材などの削減(発注ロットの見直し、梱包材、緩衝材他)..... (生産管理課) ⑥仕損による廃棄物の削減取組み(各顧客別の仕損金額を監視・測定し異常な仕損がないか月次チェックする。) ⑦生産管理課の木製パレット材、PCシューターのリサイクル(顧客へ返却)等の活動。 ⑧各部門の業務で使用している既存の帳票や資料を見直し、デジタル化出来るものを検討し紙削減を推進する。又デジタル化によるデータの記録、管理を推進する。 ⑨2023年度(月次)の各部門の紙使用量実績から2024年度(月次)の紙使用量を監視・測定し異常な紙使用がないか月次チェックし監視を継続する。		2024年 8月	全社取組み (志賀工場 製造部門含む) 責任者: 各部門長	
4. の①&② 有益な間接的影響	①「顧客製品(試作基板)の評価と改善提案」 ・試作基板製作評価時の「要望内容」に対する顧客採用率 (顧客採用件数/改善要望件数×100%)	・「要望内容」の顧客採用率: 90%以上	採用: 91.2% (= 31/34) 目標達成	①試作基板評価時において下記項目の着眼ポイントで不具合と改善提案を実行する。(但し、「要望」と「提案」の内容を明確に区別して提案すること。) 「設計上の改善(要望)」と「提案」 ・生産性改善の「要望」と「提案」 ・品質改善の「要望」と「提案」 ・コスト改善の「要望」と「提案」 ・新規部品の梱包材の改善「要望」と「提案」		2024年 8月	全社取組み (志賀工場 製造部門含む) 責任者: 各部門長	
	②「顧客製品/生産のECO/VC改善提案」 ※顧客への提案の仕組み廃止時は個別で提案	・品質事業計画(2023年度営業計画)で運用管理 下半期3件以上	4件提出 ・材料統一2件 ・工程改善1件 ・物流改善1件	①「2023年度品質事業計画(営業部門)」の活動で実施。 提出期限に余裕をもって事業提示し、社内で十分な議論の後提出するできるよう計画する... (営業)		2024年 3月	全社取組み (志賀工場 製造部門含む) 責任者: 各部門長	
	③社内「改善提案」制度における環境負荷の改善(低減)	・品質事業計画(2023年度)において運用管理 (環境に関する提案の採用実施)	環境に関する提案なし	①「2023年度品質事業計画(各部門)」における活動で実施。		2024年 3月	全社取組み (志賀工場 製造部門含む) 責任者: 各部門長	
4. の③	「地域社会の環境保全と美化活動」	近隣(敷地境界場所)の草刈、樹木の剪定、害虫駆除の実施 (年2回 6月/9月頃) 各部門の活動計画に入れて実施	5月～9月期間に草刈、剪定清掃にて環境美化活動が行えた。	①各部門の環境自主的活動 ・防草シート・活用促進 ・本社の雨どい堆積物清掃(1回/年、6月中に実施。対象: 組立課建屋と電子部品庫建屋)		継続	全社取組み (志賀工場 製造部門含む) 責任者: 各部門長	
その他	法規関連の最新情報確認	環境管理委員会での定期的確認結果報告(11、2、5、8月)	家電リサイクル法 有害廃棄物処理法(ROA.4.1-1)	①騒音・振動関係法規②廃棄物・特管廃棄物関係法規③消防関係法規④家電リサイクル法⑤フロン排出抑制法⑥省エネ関係法規⑦顧客要求事項(P社: グリーン調達基準、化学物質管理ランク指針等)		継続	環境管理者	