



# とっとり SDGs 企業認証 認証事業者申請内容



## 事業者名

株式会社アサヒメッキ

＜合同申請＞オロル株式会社

## 所在地

鳥取県鳥取市南栄町 1 番地

## 代表者

代表取締役社長 木下 淳之

## 業種

製造業

## 事業概要

以下アサヒメッキと親子会社オロルでの合同申請とする。

### ◆株式会社アサヒメッキ

当社は表面処理専門メーカーで、取引先は中国地方の大手から中堅メーカーを中心に約 300 社を数える。大手自動車メーカー、医療介護機器メーカーの表面処理加工を担っており、本社鳥取工場と米子工場の 2 拠点にて営業している。

◆オロル株式会社(経営者が同一で、当該経営者が両社の株式の過半数を保有する支配関係にある)

【従業員数】 10 人 【直近売上高】 76 百万円

当社は株式会社アサヒメッキの関連企業として、ステンレス表面処理の販売や営業開発の会社で、世界で唯一色調均一化を可能としたステンレス鋼発色処理技術の事業化を実現している(閣内及び国際特許取得済)。

オロルは販売会社で、オロル販売部門もアサヒメッキが全て処理している。

## <2030年に目指す姿>

表面処理を提供する当社は、安全かつクリーンな水質による事業の地域への影響、共存を視野に入れながら、企業活動を通じて人々の暮らしの充実に貢献し、社会・環境との調和ある発展を目指しています。

環境保全や地域社会との共存を視野に入れ、生産過程で発生する汚染水をクリーンな排水にする為、自社の強みである排水処理技術を生かし、企業活動を通じて人々の暮らしの安全に貢献していきたいと考えています。

世界的な気候変動が大きな課題となっていますが当社では自社工場で排出する温室効果ガスの削減にも意欲的に取り組んでおります。具体的には工場及び事務所棟の屋根部分に2019年太陽光発電を導入し、再生エネルギーの活用を取り入れました。さらに同年には重油からLPG燃料への転換及び燃焼効率の高いボイラー設備に刷新し、クリーンエネルギーと省エネ化の推進を積極的に行う事で2030年のカーボンニュートラルを目指します。またこれらの取り組みによって現在までに年間のLPG燃料削減量は5842kg(前年比2%)となり、取り組み効果が上がっております。今後も蒸気回収システムの導入やヒートポンプ式温調システムの導入などによって燃料削減対策をさらに進めることを検討しています。

表面処理の分野で地域地球環境保全に積極的に貢献できる研究開発の取り組みを進めています。当社は2015年から約7年の歳月をかけてステンレス鋼への発色という表面処理技術を完成させました。この技術は独自の手法として特許を取得し国内だけでなく世界で通用する技術になるようとしています。メリットとして再生可能なステンレス素材を生かすため、省エネ性能に貢献できるという点です。またこの表面処理は有害な有機化合物を含む塗装するような方法で色を付与してないため環境デザイン性の向上で人に癒しを与える事もできます。さらに現在高耐食性や水素脆化抑制に効果を発揮する研究開発を行っていますが、これは水素社会の実現への貢献とステンレス素材の耐久性を向上させ限りある資源を大切にすることを持続可能な開発目標とし活動を進めています。

メッキ工場は古くから3K職場と言われ、イメージの悪い環境を植え付けられていました。しかし当社では近年製造部門(当社の約70%の人員)において、積極的に現場作業者の負担がかかる作業工程を見直し、省力化や自動化の検討を進めています。具体的には、治具掛け、検査、洗浄のロボット化や自動化によって、社員の作業環境や生産効率の向上に向けた対応を積極的に検討しています。

また産業医の定期的な回診による指導の下、社員・家族の安全確保を優先した対応を取り、子育てや介護、通院中でも働きやすい企業であるよう、健康を第一に、能力を最大限に生かせる職場を目標に掲げています。

## <目指す姿の実現に向けた重点的な取組>

経済6：コロナなどの市場変化を見据えた対応

環境4：<省I>燃料消費量の削減

環境8：水資源の適正な管理

環境9：環境配慮型商品・サービスの提供

### <重点的な取組推進時のインパクト（正の影響、負の影響）の分析・考察①>

#### ◆下水排水の減量化

環境8に記載している、下水排水の減量化は、メッキ処理後の雑排水を再利用可能にする膜ろ過式再生水システムの本格的活用により工業用排水の持続可能な管理を確保する。具体的には、現在1日の処理排水量が約100 m<sup>3</sup>に対し、約20～25%を再生運用できる体制を目標とし整備する。

再生水システムの稼働に向けて、雑排水に含まれる油分（5ppm未滿を維持する）の除去方法の検討、油分が多く含まれる工程の見極め及び排水経路の見直し等を行い、膜ろ過式再生水システムの本格的活用で安全かつクリーンな水質を維持し、排水の減量化を目指している。

#### ◆省エネ対策とクリーンエネルギーの活用

環境4に記載している、持続可能なクリーンエネルギーの活用及び作業条件の改善により省エネ対策を推進する。

CO<sub>2</sub>排出量の多い重油から100%LPGへの本格的な転換を行い、クリーンエネルギーを導入した。LPGの省エネ対策への運用にあたり、蒸気配管から捨てられていた蒸気を回収するシステムの導入を各製造ライン毎に現在進めており、現在までにその回収率は約50%程度となっている。2030年までに回収率80%を目指す事及び製造作業のロボット化や自動化の積極活用で作業効率を現行より10%向上させ、ボイラーの稼働時間の5%削減を行い、省エネルギーを推進する。さらに、蒸気の代替えとして省エネ性の高いヒートポンプを用いた熱源方式へのシステムの導入を一部検討している。2030年までには、蒸気量の使用率を現在の70%程度まで抑える事を目標とし、ヒートポンプと蒸気システムのハイブリッド化で省エネルギー対策をさらに推し進める。

#### ◆産業と技術革新の基盤事業 「オンリーワンの発色技術を新しいサービス「ORORU」（国内特許及び国際特許取得）として世界に普及させ、持続可能なイノベーションの促進を図る」

環境9に記載している、リサイクル可能材料のステンレスを生かした表面技術、ステンレス鋼発色処理（オロル処理）の事業拡大。

オロル処理により、デザイン性（無機質な銀色色調からの脱却、全23色）と材料耐久性（耐食性が表面処理しないステンレス材料の2倍以上）を向上させ、資源エネルギーの削減を実現する為、オロル処理の販路拡大に向けた取り組みとして、展示会出展、SNS対策、HPの刷新、見本帳の刷新、メディア出版等を積極的に行っている。また、この色を付与させる処理方法は金属素材の自然酸化皮膜を成長させた（数ナノメートルから約200ナノメートル）ものであり、材料自体はステンレスそのものである。従って、色付与後も非常にリサイクル性の高い材料である位置付けから普及による社会貢献性は非常に高い技術になると考える。

## ＜重点的な取組推進時のインパクト（正の影響、負の影響）の分析・考察②＞

### ◆水素バリア膜の事業開発

経済6に記載している、水素ステーション、水素パイプラインなど次世代エネルギー水素に使用されるステンレス配管パイプ等へのバリア膜実現の開発を進める。

今後水素社会が訪れる未来に向けて水素エネルギーを使った技術開発が国内のあらゆるメーカーや研究機関で進められている。当社でも、水素ステーションや水素高圧ガスパイプラインに使用されるステンレス配管や供給バルブなどに活用できる水素バリア膜という皮膜形成技術の開発を行っている。この水素バリア膜は、ステンレス上に表面処理を施す事で耐食性向上はもちろん、水素の透過抑制を向上させる特質的な技術である。水素は地球上に存在する原子の中で最も軽い物質だが、金属などの素材を簡単に透過しやすい物質でもあるため、使用される配管材料等に与える影響も大きく、特に高圧ガス環境下（10Mpa以上）の場合、使用する材料の安全上の問題を危惧している。それが水素脆化といった問題であり、大きな事故につながる可能性もある。現在高圧水素環境下で扱える材料はSUS316Lに限定されており、ステンレス材料の中では最も高級な材料であり、今後水素設備を普及するにはより低コストに繋がる技術が求められている。当社はこのような背景もあり、本技術の研究開発を進めてきた。既にこの周辺技術の特許を4件取得し、他社との差別化を図り、この業界で唯一無二の技術となりつつある。現在は高圧ガス保安法などの法規制に対する各種安全性評価（水素脆化抑制確認のためのSSRT試験、孔食電位評価、耐食性評価、溶接締結部の水素透過評価）を行っており、将来的には環境・社会の面で様々な好影響が期待できると考えている。

### ※インパクト分析

取組	正の影響	負の影響	社会環境負の影響への対策
下水排水の減量化	水資源の効率的利用	業務効率の低下	作業効率が悪化し、作業時間が伸びる事で無駄な電気エネルギーを使用する事になる。従って、業務効率の低下につながらないように工程の改善や見直しを検討し、業務の安定化を図り、無駄な電気消費を防止する。
省エネ対策とクリーンエネルギーの活用	CO2排出量、燃料消費量の削減	設備投資の増加	設備投資の増加、刷新によって、古い設備の更新を伴う場合がある。必然的に古い設備は廃棄物処分となるが、極力それを防ぐには、通常業務の中で設備メンテナンスによる設備保全活動が重要である。保全体制を維持、強化し設備の耐久年数を向上させる事を進める。
産業と技術革新の基盤事業	新分野への事業拡大 地域社会への貢献	広告宣伝費用の増加 燃料費、薬品材料の高騰	広告宣伝費が増加する事で紙の使用量が増える場合がある。従って、宣伝方法のペーパーレス化をさらに積極的に活用し、電子データ等での広告を標準化する体制を整える。燃料費や材料費の高騰によって、表面処理コストも上がるため、顧客へのコストアップを要求せざるを得ない状況になる場合がある。一般管理費等の内部コストで削減できる箇所を調査し、自社努力でコストアップにならないような方策を維持、検討していく。
水素バリア膜の事業開発	市場変化に対応した 社会への貢献	設備投資の増加	設備投資の増加、刷新によって、古い設備の更新を伴う場合がある。必然的に古い設備は廃棄物処分となるが、極力それを防ぐには、通常業務の中で設備メンテナンスによる設備保全活動が重要である。保全体制を維持、強化し設備の耐久年数を向上させる事を進める。

## 社会(1/2) : 株式会社アサヒメッキ

取組項目	現在の取組	今後の目標・目標達成に向けた取組
<b>労働災害の防止</b>	<p>【主な取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・毎月産業医との安全衛生会にて安全衛生に努め、産業医立会いのもと社内巡視を行い労働災害の未然防止に努めている。</li> <li>・毎月初めに設備点検を実施し、設備トラブルによる労働災害の未然防止に努めている。</li> <li>・毎朝朝礼にて製造工程に異常がないか確認し、労働災害の未然防止に努めている。</li> </ul>	<p>【今後の目標・達成時期】</p> <p>R6年度の労災発生件数を0件にする</p> <p>【目標達成に向けた取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・労働災害防止のための安全対策ルールの周知</li> <li>・社労士による労働災害につながる環境や行動を見直す為の社員教育の定期的な実施</li> <li>・全従業員へ保護具を配布する</li> </ul>
<b>ハラスメントの防止</b>	<p>【主な取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・パワハラ、セクハラ等の防止に係る就業規則の整備、内容の共有</li> <li>・ハラスメントを受けた従業員の為の相談体制の整備、男女別の相談窓口の設置。</li> </ul>	<p>【今後の目標・達成時期】</p> <p>R6年度まで相談員への研修、相談体制を見直す。</p> <p>【目標達成に向けた取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・相談窓口の担当者の選出、相談員への研修</li> </ul>
<b>女性の活躍</b>	<p>&lt;KPI&gt;</p> <p>全従業員に対する女性の割合 31% (R4年5月時点)                      全管理職に対する女性管理職の割合 20% (R4年5月時点)</p> <p>【主な取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・男女共同参画推進企業の認定(アサヒメッキ)</li> <li>・性別によらず誰もが働きやすい職場環境づくりの推進</li> </ul>	<p>【今後の目標・達成時期】</p> <p>&lt;KPI&gt;</p> <p>全従業員に対する女性の割合 36% (R6年時点)                      全管理職に対する女性管理職の割合 25% (R6年時点)</p> <p>【目標達成に向けた取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・求人情報を活用した女性の積極的採用</li> <li>・自動ロボットを活用した女性の作業負担の軽減</li> </ul>
<b>障がい者が働きやすい職場づくり</b>	<p>&lt;KPI&gt;</p> <p>障がい者雇用者数 4人 (R4年5月時点)                      (※雇用率 7% R4年5月時点)</p> <p>【主な取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・障害者雇用促進法の雇用義務を超えた積極定期的な採用</li> <li>・障がい者の試用雇用、職場適応訓練、仕事サポーター研修受講による企業内支援者養成などによる受け入れ体制づくり</li> </ul>	<p>【今後の目標・達成時期】</p> <p>&lt;KPI&gt;</p> <p>障がい者雇用者数 5人 (R6年時点)                      (※雇用率 9% R6年時点)</p> <p>【目標達成に向けた取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・定期的な面談を実施し、相談しやすい体制を整え、仕事内容を見直す等、障がい者が働きやすい職場環境を整備する</li> <li>・担当リーダーが作業中もフォローできるようサポーター研修を受講する</li> </ul>

## 社会(2/2) : 株式会社アサヒメッキ

取組項目	現在の取組	今後の目標・目標達成に向けた取組
<b>多様な人材 の活躍</b>	<p>【主な取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・若者、高齢者、就職氷河期世代などが、やりがいを持って働ける職場環境整備、受け入れ体制整備。現場作業者の負担軽減の為、自動検査機、洗浄装置を導入し、作業環境や生産効率を向上させ、高齢者等でも作業できる職場環境にする。</li> <li>・同一労働同一賃金の考え方に基づく、待遇格差解消に向けた積極的な取り組み</li> <li>年2回の人事考課制度による賃金支給、面談の実施</li> </ul>	<p>【今後の目標・達成時期】</p> <p>R6年度までに2名非正規雇用の正規雇用する</p> <p>【目標達成に向けた取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・非正規雇用の正規雇用への積極的な転換促進</li> <li>・現場作業者の負担軽減し、高齢者等でも働きやすい職場環境にする為、自動治具掛けロボットを導入する。</li> </ul>
<b>多様な働き 方の促進</b>	<p>【主な取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・有給休暇申請しやすい取り組みとして各部署リーダーへの有給届けの提出</li> <li>・残業時間の多い従業員に産業医による面談の実施</li> <li>・体調不良の従業員の希望者に、産業医への働き方健康相談</li> </ul>	<p>【今後の目標・達成時期】</p> <p>R4年度中に労働時間や休暇取得に関する相談窓口の設置し、有給取得率を現在 R3 度 36%から R6 年までに 50%に増加させる。</p> <p>【目標達成に向けた取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ジョブローテーションによる有給休暇を取得しやすい体制づくり</li> <li>・男性の育児休業取得の為の環境整備や周知、意向確認。</li> <li>・育児や介護をしながら働ける環境整備。</li> </ul>
<b>労働者への 人権配慮</b>	<p>【主な取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・就業時に就業規則、安全衛生、秘密保持教育を実施し、雇用契約書を取り交わす。</li> <li>・男女別に相談窓口の設置し、相談しやすい体制を整えた。</li> </ul>	<p>【今後の目標・達成時期】</p> <p>R6年度までに排気装置や照明等職場環境を改善し安全衛生を確保し、労働環境を改善する。</p> <p>【目標達成に向けた取組】</p> <p>社内巡視、従業員からの相談にて職場環境、人関係の改善に努める</p>
<b>地域社会へ の貢献</b>	<p>【主な取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・地域の小学校、中学校への出前授業、工場見学の実施</li> <li>・地域の高校生、大学生のインターンシップ</li> </ul>	<p>【今後の目標・達成時期】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・R6 まで地域の学校へのオンライン工場見学、オンラインインターンシップの受入れする。</li> </ul> <p>【目標達成に向けた取組】</p> <p>感染症対策に対応したリモートでの工場見学の整備、資料準備、受け入れ体制の整備。</p>

## 経済(1/2) : 株式会社アサヒメッキ

取組項目	現在の取組	今後の目標・目標達成に向けた取組
<b>事業継続計画(BCP)の策定</b>	<p>【主な取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・事業継続計画の策定、定期的な点検・見直し</li> <li>・事業継続に対する新たな脅威への対応(基本方針、感染症対策 BCP の追加)</li> </ul>	<p>【今後の目標・達成時期】</p> <p>R6 年 BCP に沿った訓練実施による有効性の検証・維持</p> <p>【目標達成に向けた取組】</p> <p>訓練内容を計画、実施し、見直しを BCP へ反映する</p>
<b>セキュリティ対策</b>	<p>【主な取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・就業時の秘密保持教育の実施</li> <li>・機密情報の工場内に入出入りする取引先には秘密保持契約を締結する</li> <li>・機密情報の工場内に入場の際は、電子機器の持込を禁止している</li> <li>・個人情報保護方針を HP にて公開している</li> <li>・ウィルス対策ソフト、バックアップ復元対策の実施</li> </ul>	<p>【今後の目標・達成時期】</p> <p>R6 年環境の変化に合わせたセキュリティ対策を強化する</p> <p>【目標達成に向けた取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・個人情報、機密情報の取り扱い方法を従業員教育する</li> <li>・情報セキュリティリスクに対する対策リスクアセスメントを行う</li> <li>・情報セキュリティ事故発生時の対応体制を作成する</li> </ul>
<b>法令順守の取組の徹底</b>	<p>【主な取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・コンプライアンス規定、窓口の設置</li> <li>・社内規定のメールによる社内共有</li> </ul>	<p>【今後の目標・達成時期】</p> <p>R6 年度まで規定の見直し、相談体制を見直します。</p> <p>【目標達成に向けた取組】</p> <p>コンプライアンス違反の早期発見、未然防止の体制整備 企業内の不正や社員の不祥事の未然防止の為、社労士による社員教育を行い、違反事例を掲示する。</p>
<b>情報公開</b>	<p>【主な取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・オロル HP を刷新し VR 公開、アサヒメッキ・オロル共に Twitter を開設し毎日更新して事業活動内容を積極的に公開している</li> <li>・就職活動を行う者が必要とする給与情報の提供</li> <li>・取引先から依頼の調査書には社内情報を開示している。必要時に秘密保持契約を結び、取引先の工場見学を受入している。</li> </ul>	<p>【今後の目標・達成時期】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・R6 年までオロル処理の販路拡大に向けた取り組みとして、展示会出展、SNS 対策、メディア出版等を積極的に行い、当社のオロル処理の売上比率を全体の 20%まで引き上げる(現在6%)。</li> <li>・R6 年までに情報開示の対応方針を策定する。</li> </ul> <p>【目標達成に向けた取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・専門家による SNS 対応の実施、メディア対応</li> <li>・情報開示の対応方針の策定に向け、相談先を検索する。</li> </ul>



## 経済(2/2) : 株式会社アサヒメッキ

取組項目	現在の取組	今後の目標・目標達成に向けた取組
コロナなどの市場変化を見据えた対応	<p>【主な取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・次世代エネルギー、水素エネルギーに使用されるステンレス配管パイプ等へのバリア膜実現の開発を進める。</li> <li>・抗ウイルス製品の開発</li> <li>・キャンプ用品への積極的アプローチ</li> </ul>	<p>【今後の目標・達成時期】</p> <p>R6 まで水素バリア、抗菌・抗ウイルス表面技術用途開発を進め、販路開拓により、各分野への市場投入を達成させる。またこれらの関連特許の取得を最低 2 件達成させる。</p> <p>【目標達成に向けた取組】</p> <p>ステンレス上の水素バリア膜の各種安全性評価(水素脆化抑制確認のための SSRT 試験、孔食電位評価、耐食性評価、溶接締結部の水素透過評価)を行い、安全性の根拠の蓄積を行う。</p> <p>ステンレス発色皮膜の抗菌性と抗ウイルス性評価を実施し、新たな効果が得られる根拠データを取得する(既に抗菌性と抗ウイルス性がある事は実証され、現在新型コロナウイルスに対応可能かの評価を進めている)。</p> <p>オンリーワンの発色技術を新しいサービス「ORORU」(国内特許及び国際特許取得)として世界に普及させ、持続可能なイノベーションの促進を図る</p>
自社以外の経営資源活用	<p>【主な取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・鳥取県産業技術センターとの共同研究。</li> <li>・産総研水素関連コーディネーターとのコンサルタント契約。</li> <li>・外部の専門家による講習、業務改善、設備保全活動。</li> </ul>	<p>【今後の目標・達成時期】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・R5 まで治具掛けロボットの開発による実用化を目指す。</li> <li>・水素バリア技術の国際学会(米国ラスベガスで開催 ASME)での発表を R5 に実施する。</li> <li>・R5 は昨年度に引き続き、専門家招へいによるテーマのもとに社内の品質管理・業務体制・設備保全の向上を目指す。</li> </ul> <p>【目標達成に向けた取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・鳥取県産業技術センターとの共同研究実施成果(治具掛けロボットと搬送自動機開発)によって、製造現場での実用化につなげる。</li> <li>・産総研水素関連コーディネーター及び鳥取県産業技術センターの協力の下、取得した特許技術をベースに ASME (アメリカ機械学会)での新技術学会発表を実施する。国内外の研究者や企業へ自社の技術をアピールする。</li> <li>・3 年前より実施しているマツダ自動車の元品質保証部の外部専門家を招き、年度テーマと目標を掲げ、社内の品質管理・業務体制・設備保全等の改善を進める。</li> </ul>
デジタル化による生産性向上	<p>【主な取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・VR 公開、オンラインショップにてキャッシュレス決済の導入による接客対応の効率化</li> <li>・製造ラインへの AI 導入による作業効率の向上</li> </ul>	<p>【今後の目標・達成時期】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・R6 までに海外取引でのクレジット決済を導入し、オンラインによる海外取引の開始</li> <li>・R6 までに自動治具掛けロボットを導入する</li> </ul> <p>【目標達成に向けた取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・国内でのオンラインショップ販売を運用し、海外取引で運用しやすい決済方法を検討する</li> <li>・自動治具掛けロボットを開発する</li> </ul>
雇用の維持・拡大	<p>【主な取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・就職後のミスマッチが起きない為のインターンシップ、入社前相談の実施</li> </ul>	<p>【今後の目標・達成時期】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・R6 までに新事業(バレルを用いた発色自動化ライン)の実用化</li> </ul> <p>【目標達成に向けた取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・新事業展開によるバレル発色自動製造ライン増設、雇用拡大</li> </ul>
人材育成・能力開発	<p>【主な取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・成長分野のステンレス発色、水素バリアへの事業転換に向けた従業員の能力開発</li> <li>・ジョブローテーションによる従業員のスキルアップ</li> </ul>	<p>【今後の目標・達成時期】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・R6 までに交代業務できるよう人員スキルを整備する</li> </ul> <p>【目標達成に向けた取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・外部研修への積極的な参加</li> <li>・業務内容のマニュアル化</li> <li>・工程手順書の整備</li> </ul>



## 環境(1/3) : 株式会社アサヒメッキ

取組項目	現在の取組	今後の目標・目標達成に向けた取組
<b>気候変動リスク／環境負荷リスク・機会の分析・対策</b>		
<b>自然環境の変化が経営にもたらす影響</b>	<p>【リスク・機会の分析】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>大雪、大雨や台風の頻度が高くなれば、トラック便、運送便でのサービスを中止することになり、納期遅延し顧客に影響を及ぼす。</li> </ul> <p>【分析に基づく主な取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>BCPにて売上上位の顧客連絡先リストを作成し、担当者が分かるようにしている。</li> </ul>	<p>【今後の目標・達成時期】</p> <p>R5 までに連絡先リストを更新し、災害時電話はつながりにくい為、連絡方法を方面別の一斉メールに整備する。</p> <p>【目標達成に向けた取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>顧客連絡先、連絡方法を整備し、素早く対処できるよう対策する。</li> </ul>
<b>社会・制度の変化が経営にもたらす影響</b>	<p>【リスク・機会の分析】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>プラスチック製品の廃棄処理方法が法律によって厳格化されることで、企業負担が増えることが想定された。</li> <li>水質汚濁防止法における亜鉛含有量に係る暫定排水基準について、現行の暫定措置が令和3年 12 月 10 日をもって適用期限を迎えた。</li> </ul> <p>【分析に基づく主な取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>プラスチック資源促進循環法の対象品目、業種ではないが、リユース可能なものを確認し、再利用する。</li> <li>期限後に適用される排水基準を確認し、遵守する。</li> </ul>	<p>【今後の目標・達成時期】</p> <p>R6 年度まで排水基準値の超過しないように管理体制を整備する。</p> <p>【目標達成に向けた取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>リサイクル可能な資源を調査し、リサイクルする。</li> <li>プラスチック製品の代替え品を検討する</li> <li>排水フィルターを導入し、管理基準書を見直し作成する。</li> </ul>
<b>自社の事業活動が引き起こす影響</b>	<p>【リスク・機会の分析】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>商品の運送時の CO2 の排出が多いトラック便は、世界の平均気温に影響がある。</li> <li>商品の製造時の CO2 排出は、世界の平均気温に影響がある。</li> </ul> <p>【分析に基づく主な取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>自社トラック便は、中型トラック 2 便を大型トラック 1 便に変更し、CO2 排出量を削減している。</li> <li>再処理を削減できるよう不良率を管理し品質改善に取り組んでいる。</li> </ul>	<p>【今後の目標・達成時期】</p> <p>R6 までに不良率を 10%削減する</p> <p>【目標達成に向けた取組】</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>商品の運送時の CO2 排出が多いトラック便は、積み忘れを無くすことで、無駄な運搬を削減する。</li> <li>商品の製造時の CO2 排出は、再処理を無くすことで、無駄な消費を削減する。</li> </ul>

## 環境(2/3) : 株式会社アサヒメッキ

	取組項目	現在の取組	今後の目標・目標達成に向けた取組
<b>カーボンニュートラル</b>			
	<p>&lt;省エネ&gt; <b>燃料消費量の削減</b></p>	<p>&lt;KPI&gt; CO2 排出量 1090t-CO2/年 (R2 年度時点)</p> <p>【主な取組】 ・フラッシュ蒸気回収装置導入により、蒸気回収率の向上を行っている。保温材によって蒸気配管の保温性改善を各ライン毎に行っている。</p>	<p>【今後の目標・達成時期】 ・R6 年度まで老朽化した大型亜鉛メッキラインの設備更新(約 14000L)をメイン事業とし、工場全体のエネルギー効率向上(約 15%削減)を目指す。</p> <p>&lt;KPI&gt; CO2 排出量 1080t-CO2/年 (R4 年度時点) CO2 排出量 1075t-CO2/年 (R5 年度時点) CO2 排出量 1070t-CO2/年 (R6 年度時点)</p> <p>【目標達成に向けた取組】 ・各ラインへ供給する蒸気回収システムの回収率向上に向け、設備改善を実施する。 ・ヒートポンプは大気中の熱を集め移動させそれを電力に変えるシステムであり、少しの電力で大きな熱源が得られるため、CO2 削減効果が高いといわれている。従ってヒートポンプ式温調システムの導入を行い、90℃までの熱源の確保を行い、LPG 使用量の削減に努める。上記に示す蒸気システムとの併用でより CO2 削減効果を高めていく。</p>
	<p>&lt;省エネ&gt; <b>電力消費量の削減</b></p>	<p>&lt;KPI&gt; CO2 排出量 616t-CO2/年 (R2 年度時点)</p> <p>【主な取組】 ・フラッシュ蒸気回収装置導入により、蒸気回収率の向上を行っている。保温材によって蒸気配管の保温性改善を各ライン毎に行っている。</p>	<p>【今後の目標・達成時期】 ・老朽化した大型亜鉛メッキライン(約 14000L)の設備更新をメイン事業とし、工場全体のエネルギー効率向上(約 15%削減)を目指す。</p> <p>&lt;KPI&gt; CO2 排出量 615t-CO2/年 (令和 4 年度時点) CO2 排出量 613t-CO2/年 (令和 5 年度時点) CO2 排出量 611t-CO2/年 (令和 6 年度時点)</p> <p>【目標達成に向けた取組】 ・各ラインへ供給する蒸気回収システムの回収率向上に向け、ボイラー設備業者と協力し設備改善を実施する。 ・工場の水銀灯の完全廃止により、工場の完全 LED 化(腐食性に耐える LED 灯へ転換)を実施する(水銀灯の工場全体の使用率は約 80%)。 ・工場で使用しているメッキ電源整流器をサイリスタ式からインバーター式に全更新する(現在サイリスタ式の使用率は、工場全体の約 50%)。 ・更新する亜鉛メッキラインはエネルギー効率の高い亜鉛メッキ浴の薬品に見直す(消費電力 10%低減)。</p>

## 環境(3/3)：株式会社アサヒメック

取組項目	現在の取組	今後の目標・目標達成に向けた取組
<b>廃棄物の削減</b>	<p>&lt;KPI&gt; 総廃棄物発生量 92t/年(R2 年度時点)</p> <p>【主な取組】 ・事業所における廃棄物の分析 ・廃棄パレットの再利用</p>	<p>【今後の目標・達成時期】 &lt;KPI&gt; 総廃棄物発生量 91t/年(R4 年度時点) 総廃棄物発生量 90t/年(R5 年度時点) 総廃棄物発生量 89t/年(R6 年度時点)</p> <p>【目標達成に向けた取組】 ・事業所における廃棄物の削減計画 ・社内ルール整備等の推進、廃棄物の処分、保管基準の見直し</p>
<b>水資源の適正な管理</b>	<p>【主な取組】 ・工場内で水を循環する為の施設整備 ・自社が使用する水資源の量を把握、削減目標の設定</p>	<p>【今後の目標・達成時期】 R6 年度まで再生水循環システムの管理方法を整備し、排水量を削減する。</p> <p>【目標達成に向けた取組】 ・下水排水の減量化「再生水システムの本格的活用により工業用水の持続可能な管理を確保する。」</p>
<b>環境配慮型商品・サービスの提供</b>	<p>【主な取組】 ・すべてのアルミ材料に適応したフッ酸を一切使用しない国内最新技術。フッ酸フリーアルミ表面技術の特許取得。 人体に有害なフッ酸の使用を完全に排除し、アルミ鋳造品の陽極酸化を可能にした、国内最新の環境対応型プロセス。工程短縮化、環境負荷抑制、作業環境の改善が行えるので、アルミ表面処理のコストダウンも可能となる。 ・リサイクル可能材料のステンレスを生かした表面技術、ステンレス鋼発色処理(オロル処理)の普及。</p>	<p>【今後の目標・達成時期】 R6 年度フッ酸フリーアルミ表面処理売上目標 10%UP R6 年度ステンレス発色処理売上目標 20%UP</p> <p>【目標達成に向けた取組】 ・フッ酸フリーアルミ表面技術、ステンレス発色技術を幅広い分野に活用して頂けるよう、環境にやさしい処理方法をアピールし広報活動する。</p>
<b>環境面での社会貢献</b>	<p>【主な取組】 ・グリーン購入法に基づく取引先の選定や調達活動 ・鳥取市緑化協会へ加入し、植樹活動等を実施する。</p>	<p>【今後の目標・達成時期】 R6 までにグリーン購入品を 10%増加させる。</p> <p>【目標達成に向けた取組】 ・購入品を見直し、グリーン購入品を検討する。</p>