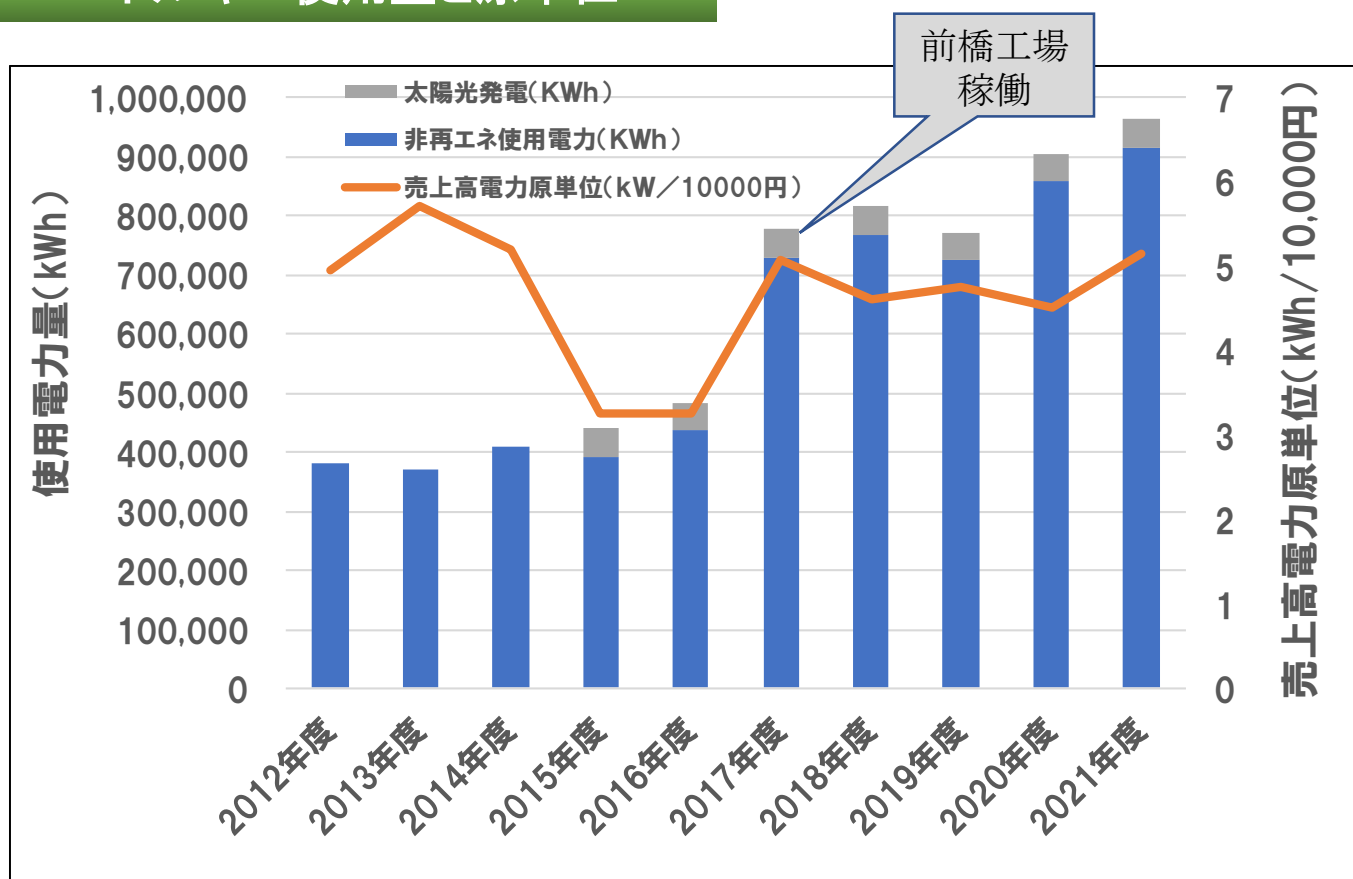


エネルギー使用量と原単位



当社は11月決算であり、会計年度は12月～11月としています。

(例) 2021年度：2020年12月～2021年11月となります。

当社工場は、軽油、灯油、LPGなど燃料を使用しておらず、温室効果ガス排出量（GHG排出量）は購入電力のみとなります。

本年から、再生可能エネルギーである自社太陽光発電量と非再生可能エネルギーである購入電力に分けて表示致しました。

当社使用電力は、2016年8月に群馬県前橋市亀里町に前橋工場（5,848平方メートル延べ床面積1,932平方メートル）新築により、2017年度より全社の使用電力量、売上高電力原単位が増加致しました。

しかし、省エネ施策の継続により売上高電力原単位は徐々に減少してきましたが、2021年度は各種省エネ施策を実施しましたが、加工設備の増加、新型コロナウイルス感染症拡大防止に伴う売上高の減少、それに伴う固定エネルギー比率の上昇により、前年度比14.5%、2017年度比1.4%の悪化の5.16kWh/1万円となりました。

また、当社のGHG排出量は、404ton-CO₂となります（東京電力CO₂排出原単位 2020年度0.441（ton/kwh）を暫定で使用しています）。

今後とも、省エネ改善および再エネ利用拡大を継続していき、環境負荷低減に徹底して取り組んでいきます。

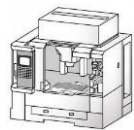
サプライチェーン全体での気候変動対策の取り組み-1

上流

Scope 3



カテゴリ1
購入製品
サービス
3,210 ton



カテゴリ2
資本金材
203 ton



カテゴリ3
Scope1,2に
含まれない
エネルギー関連
活動
66 ton

自社

Scope 1

事業者自らによる
温室効果ガスの直接排出
(自社所有車による調達
及び販売物流)



18 ton

Scope 2

他社から供給された電気
の使用に伴う間接排出



404 ton

Scope 3



カテゴリ5
事業から出る
廃棄物
0.1 ton



カテゴリ6
出張
1.2 ton



カテゴリ7
雇用者の通勤
38 ton

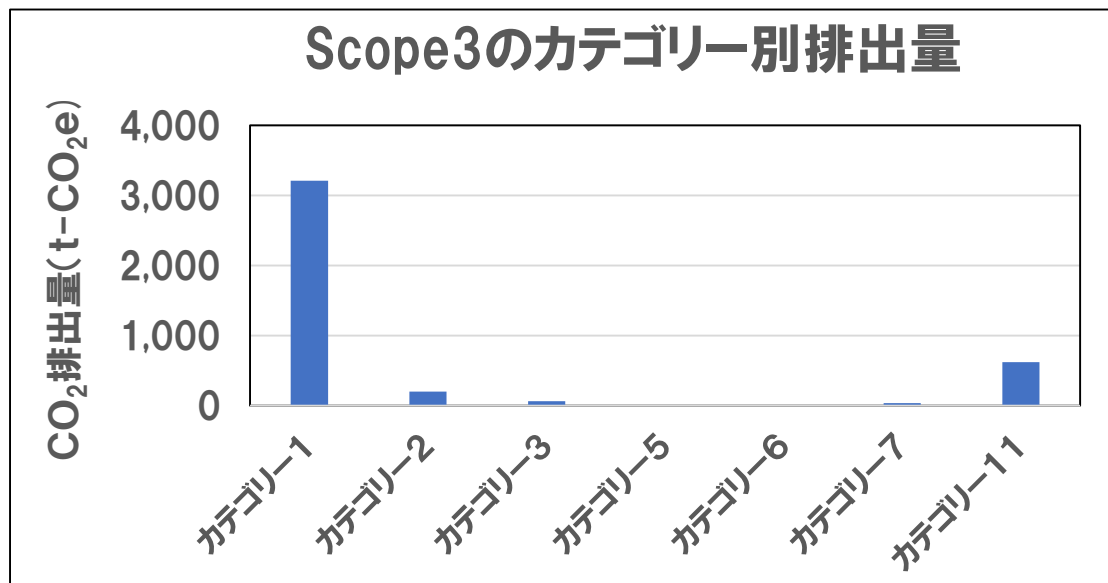
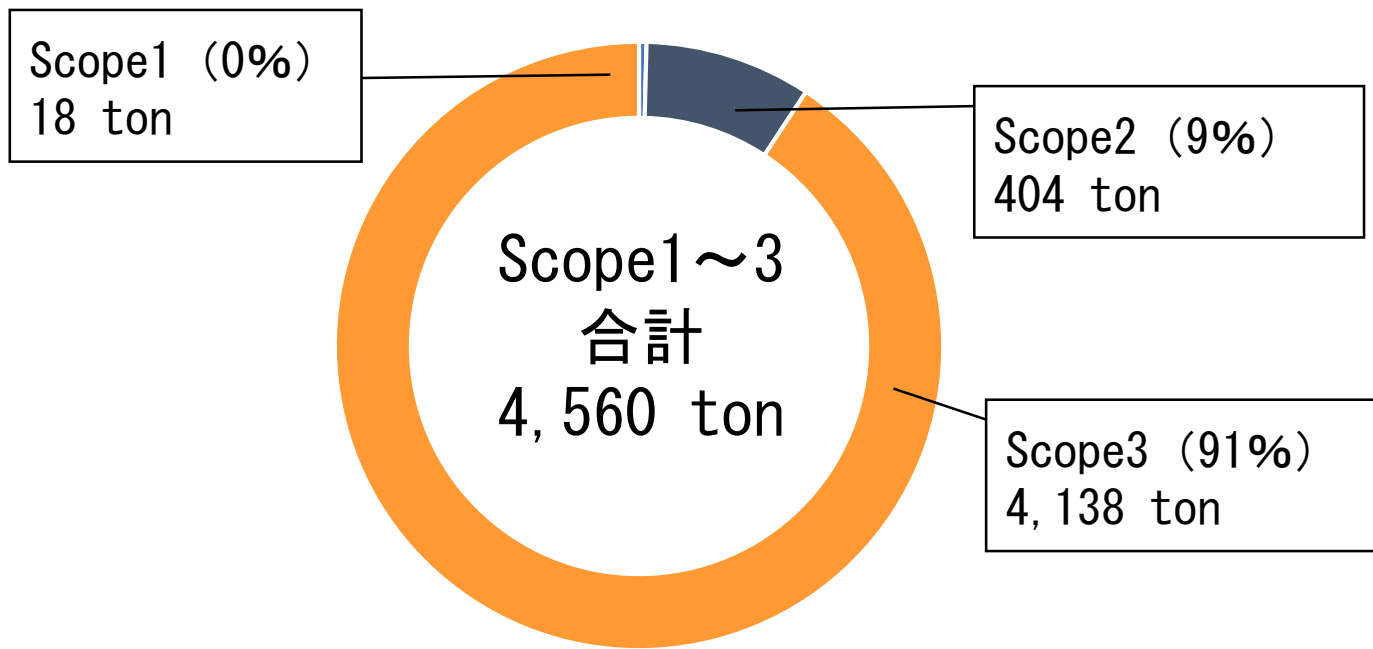
下流

Scope 3



カテゴリ11
製品の使用
620 ton

サプライチェーン全体での気候変動対策の取り組み-3



当社のCO₂排出量のうち、全体の91%をScope3が占めています。そのため、Scope2に加えてScope3のCO₂排出量も不可欠であるという課題を認識しています。

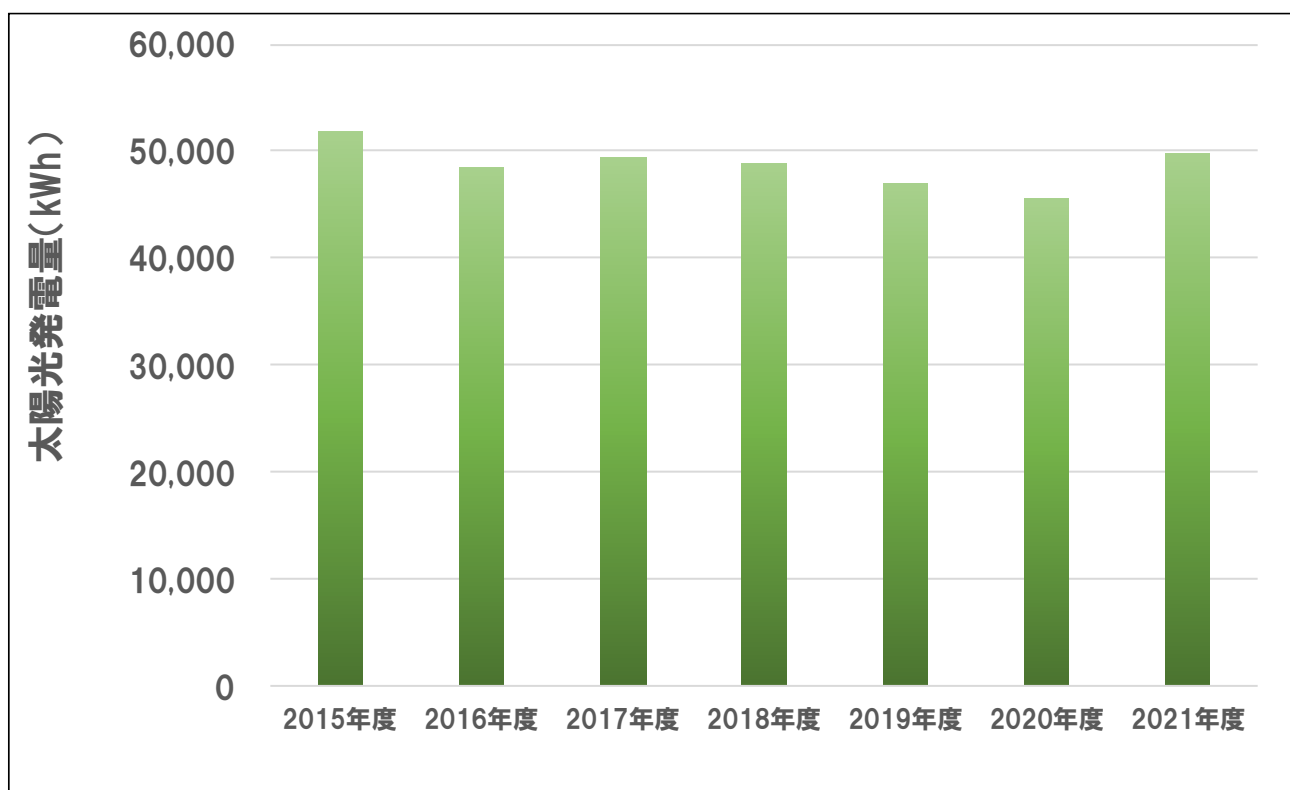
Scope3のCO₂排出量の内訳を見ると、カテゴリー1：購入製品・サービスの排出量が圧倒的に高い割合を占めています。この算定結果を受け、当社は原材料の更なる有効利用：歩留り改善、お客様とのコミュニケーション拡大、協業による製品の小型化・軽量化、環境負荷の小さな材料への変更（リサイクル原料への変更等）に向けた検討を続けています。

地球温暖化防止に向けた取り組み

①44kW型 太陽光発電パネルを設置

当社は、2014年11月に高崎本社に44kW型 太陽光発電パネル343枚を設置し発電を行っています。

当社は、パリ協定および2050年カーボンニュートラルを目指し、再生可能エネルギーの拡充を実施していきます。

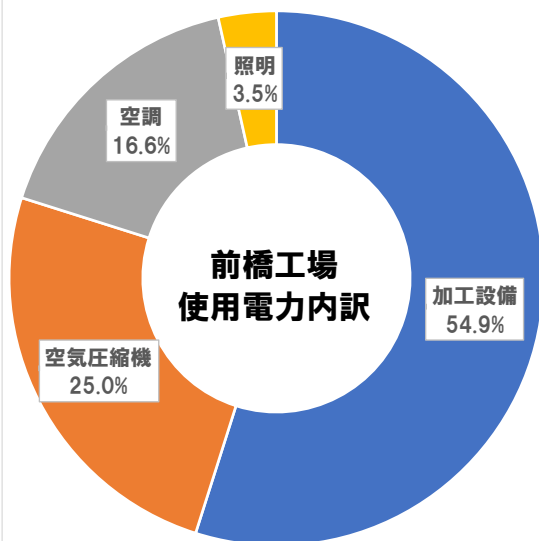
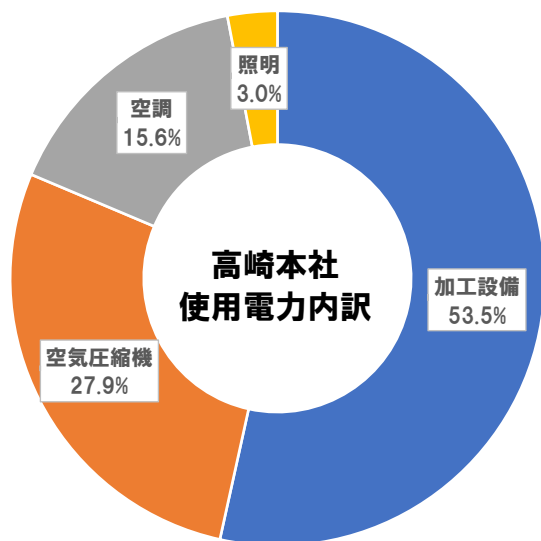


地球温暖化防止に向けた取り組み

②電力の見える化

当社は、地球温暖化防止に向けた取り組みとして「電力の見える化」を実施しています。「見えないものは改善できない」を基本に対象物の見える化を実施し、改善を加速させています。

当社の使用電力は、加工設備が約55%、空気圧縮機が約25%、空調が約16%、照明その他が4%となっています。

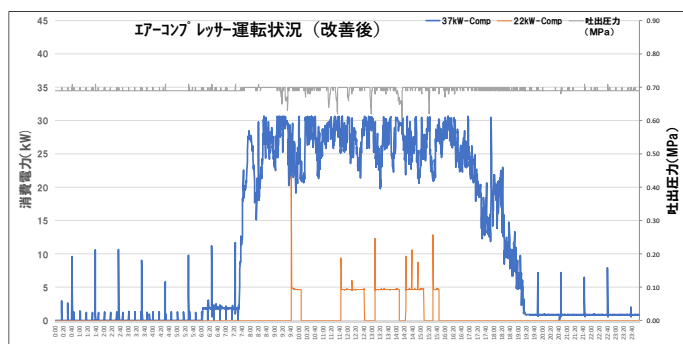
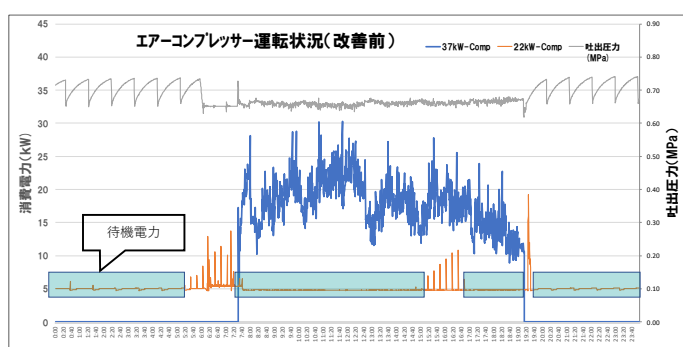


③空気圧縮機の省エネ改善

単体設備として使用電力の約25%を占める空気圧縮機の省エネ改善を実施しています。

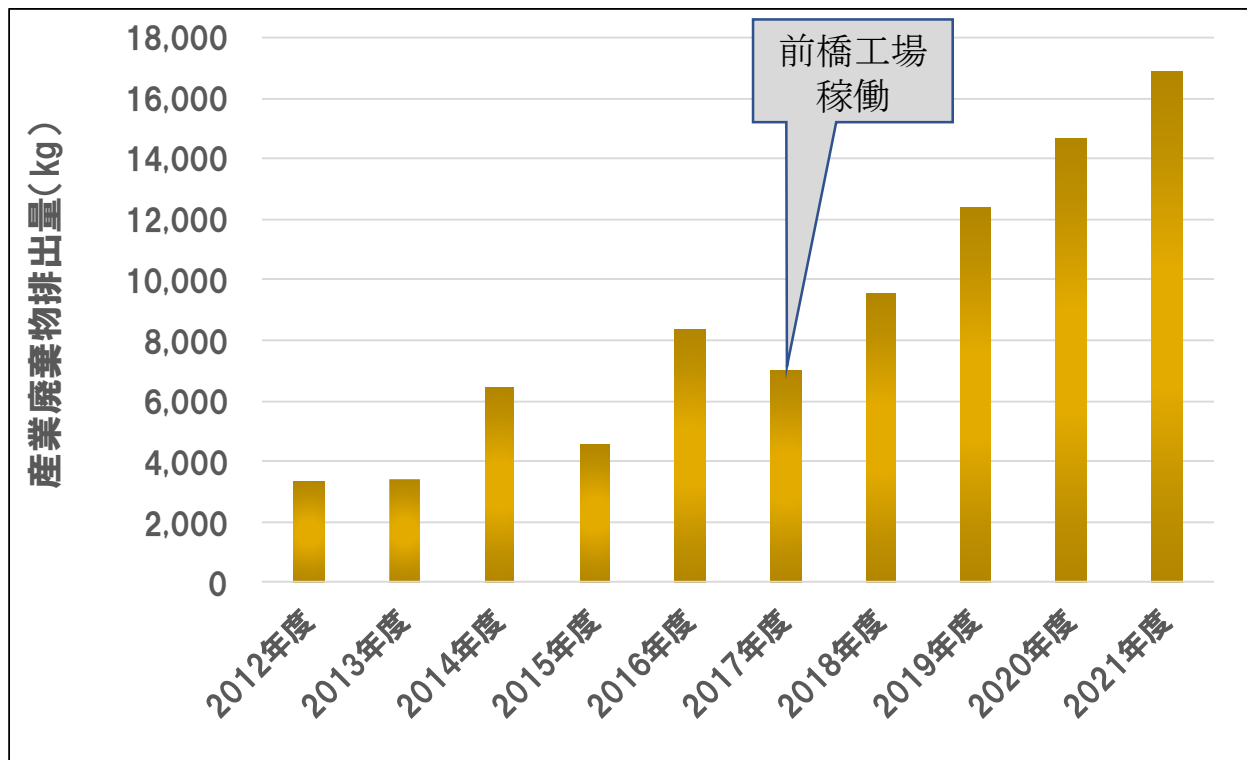
エアーコンプレッサの運転条件を変更し、待機時の消費電力を大幅に削減致しました。

今後は、エアー使用量低減および工場エアー配管末端にエアータンクの増設を行い、吐出圧低減を実施する予定です。



廃棄物排出量

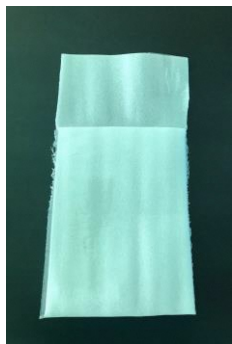
当社の産業廃棄物排出量は、売上高の増加とともに増加しており、2021年度の産業廃棄物排出量は約17tonでした。その中で、機械加工で使用する水溶性切削油および加工油が排出量全体の96%を占めており、切削油の長寿命化が課題となっています。



廃棄物削減への取組み

当社は、産業廃棄物削減のため、3 R（Reduce：リデュース、Reuse：リユース、Recycle：リサイクル）の推進を強力に推し進めています。

特に、製品の通箱（ダンボールを含めて）の使用徹底を始めとして、梱包に使用されるエアークラップ、発泡ポリエチレンシートなどの包装材・緩衝材の再利用に注力しています。



リユース発砲ポリエチレンシート袋



発砲緩衝材



紙シュレッダー緩衝材

化学物質の適正管理

当社は、RoHS指令※1、REACH規則※2、POPs条約※3、米国TSCA PBT規則に対応しています。製品への有害化学物質の管理は、お客様からの「化学物質規制の最新動向」から情報を入手、お客様の化学物質管理システムを用いて行っています。

一方、工場で使用する化学物質の中で、PRTR対象物質※5はありません。

※1 RoHS指令：2006年7月にEUで施行された有害物質規制。EU圏内で、電子・電気機器への鉛、水銀、カドミウム、六価クロム、ポリ臭化ビフェニル、ポリ臭化ジフェニルエーテルの使用が原則禁止。2015年6月にフタル酸エステルなど4種類の規制物質が追加され制限物質は10物質となっている。

※2 REACH規則：2007年6月にEUで施行された化学物質の登録、安全性評価、使用制限、使用認可を生産者に義務付ける規則。EU内の事業のみならず、対EU輸出業者も対象。

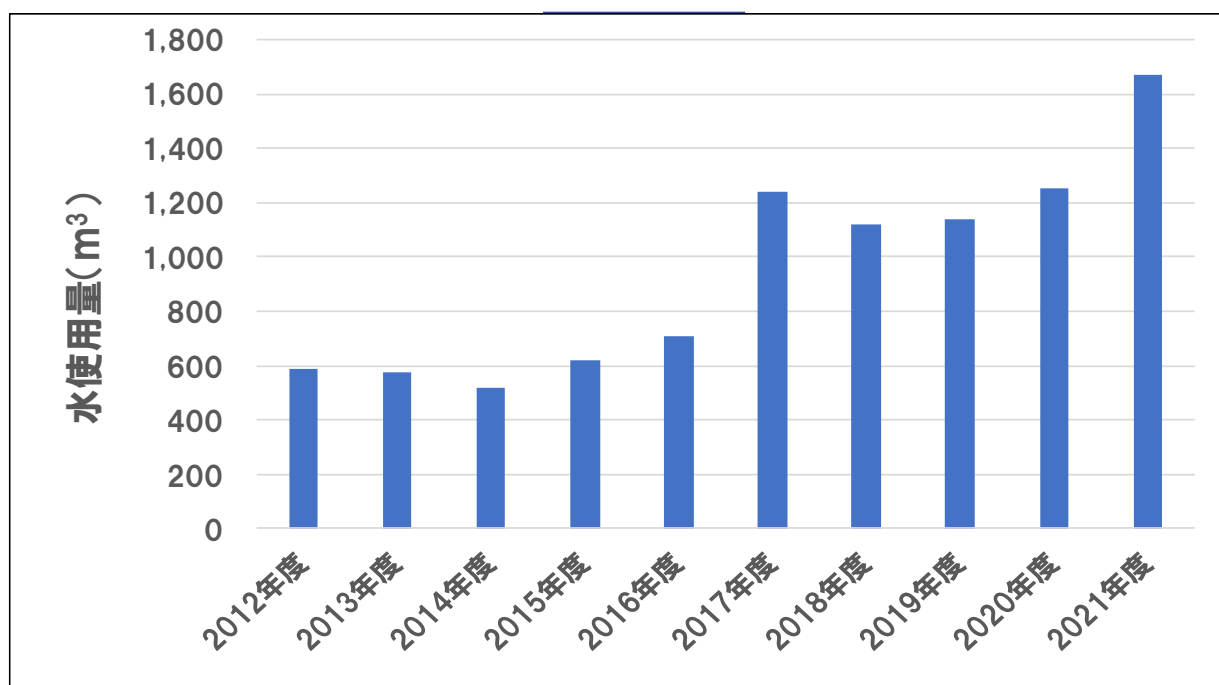
※3 POPs条約（ストックホルム条約）：環境中での残留性、生物蓄積性、人や生物への毒性が高く、長距離移動性が懸念されるポリ塩化ビフェニル（PCB）、DDT等の残留性有機汚染物質（POPs）の使用の制限。

※4米国TSCA PBT規則：米国環境保護庁（EPA）で有害物質規制法（TSCA）の5種類の難分解性、生体蓄積性および毒性を有する化学物質（PBT物質）を禁止および制限したもの。

※5 Pollutant Release and Transfer Register（PRTR）：1999年に公布された「特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律」に基づき、人の健康や生態系に有害なおそれがある対象化学物質の排出・移動登録を国へ報告するものです。

水使用量の管理

当社の水使用用途の大部分は、水溶性切削油の希釈水となります。今後とも、節水を意識しながら生産活動を実施していきます。



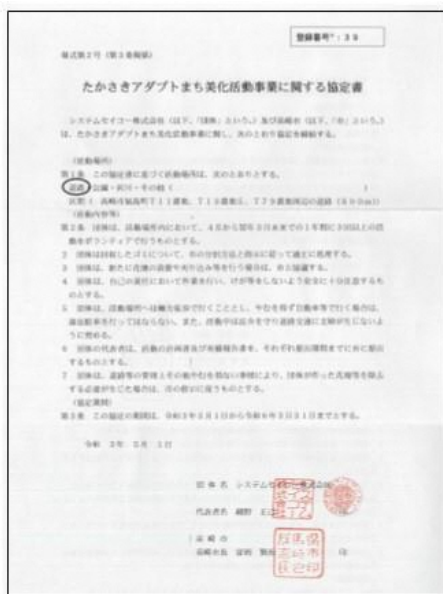
高崎市とアダプトまち 美化活動事業で協定を締結



当社は、高崎本社および前橋工場にて、工場周辺の清掃活動を全社員参加で実施しています。

このたび、高崎本社の周辺道路（全長800m）を対象とし、高崎市とアダプトまち美化活動事業で協定を締結致しました。

当社は、当社周辺道路を「システムセイコー通り（マイロード）」として、定期清掃を実施し、きれいな街づくり・地域環境を守る取り組みを継続して行っています。



アダプト事業範囲
「システムセイコー通り
(マイロード)」

地域清掃活動



当社は、高崎本社および前橋工場にて、工場周辺の清掃活動を全社員参加で実施しています。

高崎本社の周辺道路（全長800m）を対象とし、高崎市とアダプトまち美化活動事業で協定を締結しており、当社周辺道路を「システムセイコー通り（マイロード）」として、定期清掃を実施しています。きれいな街づくり・地域環境を守る取り組みを継続して行っていきます。



高崎本社周辺の地域清掃活動（2022. 5. 10）



前橋工場周辺の地域清掃活動（2022. 5. 20）

前橋市子ども食堂を支援



児童らへ弁当 初配布

前橋

【コロナで開店延期】子ども食堂が始動

子どもたちの孤食をまっとう食へることが難防しようと活動する前橋市の子どものボランティア団体の出資を決めた。

「こまがたつくし」(輪島政子代表)が5日夕、同市駒形町の輪島代表宅で子どもたちに弁当38食を配った。訪れた児童や保護者が笑顔で受け取った。

同団体は昨年12月に発足し、今年4月から子ども食堂を運営する予定だった。輪島代表の自宅の一角を食堂に改装するなど準備を進めていたが、新型コロナウイルス感染拡大の影響で延期。実際に集



子どもたちに弁当を配る団体メンバー

日のメニューは、鶏の唐揚げと新タマネギ入り野菜炒め、ポテトサラダ。清水久雄副代表

の家庭菜園で採れた野菜や、地元住民らの協力で調達した食材を使った。清水副代表は「コロナが落ち着いたら食堂を開きたい。子どもたちと一緒に野菜を採ったり、宿題を手伝ったりできる場にもした

い」と話した。

当面の間、食堂の開催予定日だった毎月第1、3金曜日に弁当を配布する。参加費は子ども100円、大人500円。問い合わせは輪島代表(☎027・266・8058)へ。

当社は、子ども食堂を運営されている前橋市のボランティア団体「こまがたつくし」に微力ながら支援させていただきました。

ボランティア団体「こまがたつくし」

：子どもたちの孤食を防ごうと活動する前橋市のボランティア団体。
現在第1、第3金曜日にお弁当の配布をしています。

上毛新聞より



ぐんぎんSDGs 私募債で中学校に寄付

当社は、2021年4月19日、群馬銀行の「ぐんぎんSDGs 私募債」を用いて、前橋市立第七中学校へビッグファン2台を寄付致しました。

本件は、2015年9月の国連サミットで加盟国の全会一致で採択された「持続可能な開発のための2030アジェンダ」に記載された、2030年までに持続可能でよりよい世界を目指す国際目標（17のゴール・169のターゲット）の「4．質の高い教育をみんなに」に該当するものです。



左から細野社長様、飯塚校長様、北村常務執行役員高崎支店長



寄贈品:ビッグファン

(株)群馬銀行HPより



前橋市に企業版ふるさと納税として 1,000万円寄付しました。

当社は、前橋市に「企業版ふるさと納税」として1,000万円寄付しました。
この「企業版ふるさと納税」は、公立大学法人前橋工科大学運営事業、児童文化センター運営事業、青少年学習活動支援事業に活用される予定です。

当社は、地域社会に貢献し続ける「良き企業市民」として発展していきます。



前橋市役所で実施された感謝状贈呈式（2021年12月3日）

（左）弊社 細野 正己 代表取締役、（右）山本 龍 前橋市長

[地方創生応援税制\(企業版ふるさと納税\)／前橋市 \(city.maebashi.gunma.jp\)](https://city.maebashi.gunma.jp)

当社工場の省エネ事例を発表

当社は、群馬県地球温暖化防止活動推進センター主催の「環境GS 省エネ技術セミナー」にて、「省エネ診断による改善事例～エアコンプレッサーの設定変更による無駄の削減～」を発表しました。

当社は、今後とも工場の省エネ化を推進するとともに、好事例の紹介を行っていきます。



環境GS認定事業者または、GS認定申請を考えている事業者のための

令和3年度 第1回 環境GS 省エネ技術セミナー



コンプレッサーの省エネ手法
流量把握と設定変更で無駄を削る

参加費無料

【開催日時】

令和3年

10月6日(水)

13:30～16:00

群馬県庁2階ビジターセンター

【講師紹介】

石川智治 氏

三光知(株) 代表取締役
エネルギー管理士、環境GS省エネ診断員
エネルギー診断プロフェッショナル

渡辺一重 氏

システムセイコー興業マネージャー
ISO14001 審査員補
マテリアルフローコスト会計講師認定士

【募集要件】

・定員:50名(先着順)
・環境GS認定事業者または、GS認定申請を予定している事業者に限ります。

【申込方法・問合せ先】

群馬県地球温暖化防止活動推進センター Tel:027-289-5944 Mail:info@gccca.jp
(メール申込の場合、件名を「省エネ技術セミナー」とし、本文に下記申込書の記載事項を記載してください)

省エネ活動の中でも特に重要なコンプレッサーの改善には多くの事業所が取り組んでいますが、実はまだ削減の余地が結構あります。今回は空気流量と消費電力の関係を調べることで削減を実現した事例を中心にコンプレッサーの省エネ手法を学びます。

講義1「コンプレッサーの省エネ手法～

空気流量計測による無駄の見える化」

講師:石川智治氏

空気流量計測から見てきたコンプレッサーの無駄な稼働を中心に、具体的な省エネ手法を紹介します。

講義2「省エネ診断による改善事例

～設定変更による無駄の削減」

講師:渡辺一重氏

省エネ診断の結果を踏まえ、コンプレッサーの設定変更を行って無駄を削減し、効率化を実現した具体的な事例を紹介します。

講師 正己
装置
器具・工具
設備 画像・電気特性
記録
加工部品
020年11月期現在
8月現在 ハート32名含む
高崎市堀島町
前橋市亀里町
茨城県那珂市東海村
MS統合フロア「ステージ1」JQA



「エコドライブ支援装置」で 自分の運転状況进行分析



当社は、群馬県及び群馬県地球温暖化防止活動推進センターの協力のもと、通勤の環境負荷低減として、そして、社員の交通事故撲滅のため、「エコドライブ支援装置」による運転状況の分析を実施しています。

第1回目は、社長、常務取締役、工場長を始めとする13名が実施しました。

解析結果から、通勤経路で急加速、急減速する交差点が判明し、エコなドライブ、安全な運転に心がけるようになりました。

当社は、GHGプロトコル「Scope3基準」で求められている「通勤での環境負荷低減」をめざし、また社員の交通安全を目指し、今後もエコドライブ測定を実施していく予定です。

(参加者募集)
エコドライブを目指して
自分の運転を分析してみませんか？

目的

ガソリン節約のため

交通事故にあわないため

急加速、急減速はガソリンのムダです⇒ 通勤路で場所を特定！

方法

シガーライター・ソケット(もしくはUSB端子)に測定器端末を差し込み、運転を自動記録します。

測定期間

1週間

分析結果

レポートとして各人にお渡しします。

実際に行った結果、急減速する交差点が4か所分かりました(自分では意識していませんでした。)
この交差点を重点的にスピードを出さないようにしました。

目指すは、燃費向上と交通事故にあわない。



社内募集チラシ

エコドライブ支援装置

当社若手社員 上毛新聞から取材



当社 第1製造ソフト設計グループ 浅田 駿介（28歳）が、上毛新聞から取材を受け、1月28日朝刊「なるほどビジネス」にて紹介されました。

入社6年目の若手で、プログラム作成で活躍している社員を紹介しております。

（第三種郵便物承認）

システムセイコー
ソフト設計グループ

浅田 駿介さん（28）

■ 仕事内容

ソフト設計グループの浅田駿介さん（28）は、入社6年目。製造機械をコントロールする「PLC」と呼ばれる制御装置につ

半導体製造機械などを製作するシステムセイコー（高崎市福島町）。「開発型企業」を掲げて設計から製造まで手掛け、高い技術力を認められて大手メーカーと直接取引している。前橋、高崎両市に工場を持ち、半導体需要の高まりなどを背景に昨年11月、前橋工場を増築した。

使いやすい制御装置を

重要な仕事だ。

装置は生産品などによって各社で仕様が異なり、相手先と綿密に打ち合わせをした上で設計に

浅田さんは「装置がどう使われるのかをイメージしながら設計し、疑問点が出てきたらお客様

いて、プログラムの作成を担っている。最終的に装置が使いやすいものになるかはプログラムの出来で決まるため、極めて

着手する。オペレーターによる操作ミスなどの不測の事態を想定してプログラムすることで、ユーザーが使いやすい装置を実現させる。

製造機械を制御する装置のソフト設計を担当する浅田さん

2022年度 トピックス

高崎本社、前橋工場ともに A E D（自動体外式除細動器）を設置



当社は、高崎本社、前橋工場の両拠点にA E D（自動体外式除細動器）を設置しました。

心室細動（心臓の筋肉がけいれんをしたような状態となる致死性不整脈の一つ）になった場合には、1分1秒が重要で時間との勝負です。

今後、社員全員がA E D操作および胸骨圧迫や人工呼吸を行うことができるように訓練を定期的実施し、1人でも多くの方を救うことができるように致します。

社内はもちろんですが、万が一の際には近隣地域でもお役に立てればと思っています。



2022年度 トピックス

群馬県中小企業 モデル工場に指定



当社は、群馬県内で27社目となる群馬県中小企業モデル工場に指定されました。この中小企業モデル工場は、経済活動を通じて地域に貢献し、地域の「モノづくり」を支えると共に、積極的な企画提案及び技術開発を行うなど、中小企業の模範と認められる工場です。

当社経営・社員一同、気が引き締まる思いです。この指定に恥じぬよう一步一步成長していきます。

なお、指定期間は、令和4年4月1日から令和6年3月31日までの2年間です。

県の中小モデル工場制度
システムセイコー指定

模範となる工場を指れた。新たにシステム
定する県の「中小企業
セイコー（同市）が指
モデル工場制度」の指
定を受け、10社が指
定書交付式が11日、高
を更新された。

崎市内のホテルで開か
独自技術や自社製品



新規指定を受けたシステム
セイコーの代表者

を持ち、経営に優れた
製造業者が対象。指定
企業は見学の受け入れ
などに協力する。期間
は2023年度までの
2年間。22年度までの
指定となっている企業
を含めると、27社が指
定されている。

交付式で県産業経済
部の大久保聡部長は
「ものづくりをけん引
する役割を担ってもら
い感謝している」とあ
いさつした。

指定が更新された10
社は次の通り。

関東精機（前橋市）旭
化成（同）秋葉ダイカスト
工業所（高崎市）トヨタ
プロダクツ（桐生市）セ
イコーレジン（伊勢崎市）
中島（同）杉原エス・イー
・アイ（同）タカノ（太田
市）古川製作所（同）特電
大泉製作所（大泉町）
（丸山卓郎）

