

Anritsu
Advancing beyond

みんなのサスレポ 2026



一人ひとりの気付きと行動が、 持続可能な社会を大きく前進させます



代表取締役社長 グループCEO
濱田 宏一

この『みんなのサスレポ』は、従業員一人ひとりが主体となり、現場の取り組みを取材し自らの言葉で発信するものです。私は活動の成果だけでなく、試行錯誤の過程や、うまくいかなかった経験も含めて共有することに価値があると考えています。その積み重ねが、新たな気付きやアイデアを生み、次の活動へとつながっていくからです。

アンリツの事業は「はかる」技術を通じて社会とつながっています。通信、食品、医薬品、防災、脱炭素——いずれも社会課題の解決に貢献する領域です。しかし重要なのは、そのさらに一歩先を考えることです。自分たちの技術や製品

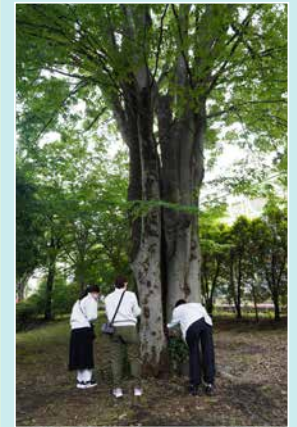
が、どのような社会課題の解決に貢献しているのか。お客様のその先にある環境や社会に与える影響まで想像し、意識して取り組むことが、サステナビリティの本質だと考えています。

サステナビリティは、特定の誰だけが担うものではありません。アンリツグループのより多くの従業員が、日々の業務とサステナビリティのつながりを主体的に見出し、自らが考え行動していくことを期待しています。「自分たちの仕事、ここで社会の役に立っている」という発見を増やしていくことで、アンリツが生み出す価値は、より多面的に、はつきりと社会へと広がっていくはずです。

Contents

特集

- 4 1 生き物とのつながりを知ろう
職場ではじめる
ネイチャーポジティブ
- 7 2 こんなところにアンリツ製品
赤城乳業 本庄千本さくら
『5S』工場へ訪問！
- 9 3 災害から学び、強くなる
東北アンリツのBCP
- 12 4 「これ、本当に必要？」から始まった
高砂製作所の
プラごみ削減活動



INFORMATION

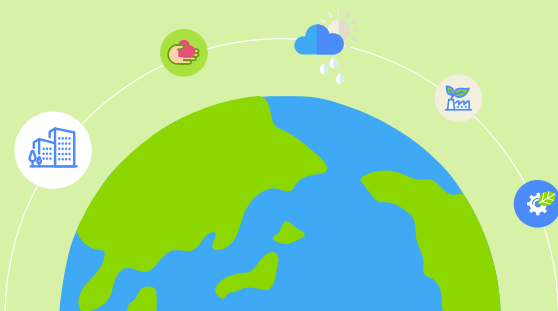
- 2 トップメッセージ
- 3 サステナビリティ方針とマテリアリティ
- 15 ひろげる・ひろがる
みんなのサステナビリティ活動
- 16 Sustainability Highlights FY2025
- 17 アンリツグループについて
- 18 数字で見るアンリツ
- 19 編集部員紹介

サステナビリティ方針とマテリアリティ

アンリツグループはサステナビリティ方針を制定し、
グローバル社会の持続可能な未来づくりに取り組んでいます。

サステナビリティ方針

私たちは「誠と和と意欲」をもって
グローバル社会の持続可能な未来づくりに
貢献することを通じて、
企業価値の向上を目指します。



[WEB](#) アンリツグループサステナビリティ方針

[WEB](#) 社会課題解決と事業成長

[WEB](#) マテリアリティ・サステナビリティ目標

アンリツグループでは、「事業を通じて社会課題を解決すること」と
「社会からの期待に応えること (ESG)」の両面を大切にしています。
これらを軸に、事業分野ごととESG分野ごとに
重要なテーマ (マテリアリティ) を設定しています。

事業分野のマテリアリティ

通信計測事業	DX技術革新への対応 強靱なITインフラ整備
PQA事業	食品ロスの低減 品質保証ソリューションの提供
環境計測事業	自然災害に対する防災・減災 脱炭素社会へ貢献する製品の提供
センシング& デバイス事業	強靱なITインフラ整備 健康的な生活の確保

ESG分野のマテリアリティ

E 環境	気候変動への対応
S 社会	人権の尊重 多様性の推進 (ダイバーシティ&インクルージョン)
G ガバナンス	経営の透明性維持

職場ではじめるネイチャーポジティブ

働く人々に安らぎをもたらすだけでなく、
地域の生態系を支える空間でもあるアンリツ本社の緑地。
身近な自然からネイチャーポジティブの可能性を探ります。

アンリツ本社 自然観察ツアーへGO!

私がアンリツ本社を初めて訪れたのは、就職活動のとき。「ここは自然が多いな」と感じたことを覚えています。アンリツ本社には1.7haの広大な緑地が広がっています。この緑地に息づく生き物を調査するため、自然観察ツアーを実施しました。(あやか)

睡蓮も
咲いています



芝生広場にある小さな池

まずは、グローバル本社棟(G棟)を出てすぐの芝生広場にある小さな池を観察。ここは鳥たちの水飲み場となっている場所です。東京農業大学の先生が来訪された際に発見した絶滅危惧種のシャジクモは、この池の中に生えています。



シャジクモ



芝生広場に隣接する樹林

アンリツが厚木事業所を開設した1961年頃に植えられたとされるケヤキは、高さ23m・幹回りが4mある構内で一番背の高い木です。周辺には鳥がたくさん集まってきており、ツアーを行った6月は繁殖期でもあるため、さえずりが賑やかでした。



R&D館とイノベーション棟(I棟)の間の植栽

食堂に隣接したこの植栽で、大きな花が咲く木を発見！ タイサンボクというアメリカ合衆国原産の植物でした。周囲にはふんわりと花の良い香りが漂います。普段は食事にばかり気を取られていたのか、この存在に気が付いていませんでした…。



どんぐりが
たくさん
落ちています



グローバル本社棟 南側の植栽

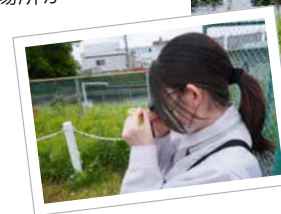
2015年のグローバル本社棟建設時に、地域在来種の樹木で植栽を行った場所。現在はその樹木が大きく育ち、シジュウカラやイソヒヨドリなど、さまざまな鳥たちに利用されています。背の低い木や草もあるほうが生き物に好ましい環境となるため、あまり手を加え過ぎないように管理されています。

構内の隅にある防火水槽

この防火水槽はトンボ類が産卵し、ヤゴが育つ場所となっています。この春は、カルガモのつがいがありました。構内にこんな場所があるとは知りませんでした。水深は1.5～2mほどです。



ルーペで
周辺の草花を観察



アンリツ構内の 水辺にいる生き物たち

アンリツ本社は、開発が進み緑地が減少している地域の中で、生き物の移動や休息、採餌を支える中継地点としての役割を担っています。特に防火水槽や池などの水辺は、さまざまな生き物たちの生息場所となっています。

あ、カワラヒワだ！



スズメとシジュウカラの
にらめっこ



鳥

Birds

鳥たちは水を飲
んだり水浴びを
したりしにやっ
て来ます



メジロ



キジバト



シジュウカラ



カワラヒワ



コシアキトンボ



ホソミイトンボ



ギンヤンマ



ショウジョウトンボ

昆虫

Insects

トンボ類は水辺
で産卵し、卵か
ら羽化するま
で生息します

私のお気に入り植物

『みんなのサスレポ』メンバーが本社構内の
好きな植物を教えてくださいました。

正門そばの金木犀



出退勤時にふわっと香り、
秋の訪れを感じさせてくれます
(あやか)

1棟正面入り口のツツジ



5月頃の満開時は圧巻です
(Mizuka)

G棟中庭のモミジ



新緑と紅葉の変化が
感じられるところが
気に入っています (Kazu)

自然観察ツアーを終えて…

以前はなんとなく自然
が多いなと感じる程度
でしたが、実際に構内
を回ってみると、想像
以上に植物
の種類が多
いことに気
付きました。



あやか

身近な自然の営みに好
奇心が湧きました。彼
らの居場所が繁栄して
いくことを願うと同時
に、意識し
て見守っ
ていきたい
と感じました。



Mizuka

本社の緑化が単なる
義務ではなく、周辺
環境との調和を意識
して実施されている
ことを知
る良い機
会となり
ました。



Kazu

生き物のための 浮島づくりに挑戦



自然観察ツアーで訪れた防火水槽は、トンボが産卵し、その卵がヤゴとなり羽化するまでの生息場所となっています。しかし、羽化の際につかまる植物や足場が少なく、十分な環境とはいえません。そこで、トンボをはじめとするさまざまな生き物が過ごしやすい環境をつくるため、浮島づくりのワークショップを開催しました。

浮島のつくり方

01

ペットボトルをトレーに固定し、ヤシマットを敷きます



02

地域の湿地に生育する植物と防火水槽周辺の植物をトレーに植えます



03

根元に土を軽く寄せたら完成です



完成!

数日後、浮島を見に行くと、早速ヤゴの羽化に使用されていました！浮島はトンボやヤゴだけでなく、小鳥の休息地としての機能も期待できるとのことです。これからどんな生き物に利用されるのかが、とても楽しみにになりました。



担当者インタビュー

人間にも鳥や虫たちにも 「快適で過ごしやすい場所」を目指して



環境・品質推進部 環境推進チーム 課長
阿部 まゆ子 さん

アンリツグループの生物多様性保全

生物多様性とは、多様な生態系の中でさまざまな生き物が関わり合いながら暮らしている状態のことを指します。現在、世界では生物多様性の損失が深刻化しており、その流れを止めて回復へと転換する「ネイチャーポジティブ」が推進されています。アンリツ本社は緑地が減少している地域の中で、生き物の移動や繁殖を支える緑地のひとつとして、生物多様性の保全につながる次のような活動を行っています。

- 1 専門家による構内の生態系調査
- 2 日常的な維持管理の中で生物を記録し、継続的に情報を蓄積
- 3 多様な生き物が利用できるよう構内を整備

ステークホルダーとの協働で活動を加速

生物多様性は企業単独では対応しきれない課題が多く、ステークホルダーとの協働が重要です。当社は厚木市、東京農業大学と連携し、2026年度に本社のある厚木地区を自然共生サイト*に申請する計画を立てています。東京農業大学の先生による視察では、構内で絶滅危惧種の植物が見つかるという嬉しいハプニングもありました。また、清掃員の方は、業務中に見かけた鳥の記録を提供してくださっています。専門家の知見や周囲の協力のもと、取り組みを加速していきます。

当社は、事業活動と自然とのつながりについて分かりやすく説明したパンフレットを公開しています。[WEB アンリツグループのウェブサイト](#)に掲載していますので、ぜひご覧ください。

※民間などによる生物多様性増進の活動計画を国が認定する制度



鳥に詳しい清掃員の草野さん



こんなところにアンリツ製品 赤城乳業 本庄千本さくら『5S』工場へ訪問!

梅雨の合間、青空が広がった6月半ば。赤城乳業株式会社の工場を訪問しました。
この工場ではアンリツインフィニスカンパニーの製品が活躍しています。



今回取材したのは… 赤城乳業株式会社 本庄千本さくら『5S』工場



入口から
ガリガリ君ワールド炸裂。
ワクワクが止まりません

「見せる・観せる・魅せる」がコンセプト! 見学コースが大人気の巨大工場

本庄千本さくら『5S』工場は、赤城乳業製品の5割強を製造する巨大な工場。なんと、日本のアイスクリーム生産量の約10%



目からウロコ!?「ガリガリ君」の意外な作り方

見学コースからは、ズラリと並ぶ製造ラインで次々とアイスが作られる様子を見ることができます。看板商品の「ガリガリ君」は1日あたり1ラインで約47万本も製造されるそうです。

「ガリガリ君」の製造工程

- 1 型にアイスクリームミックスを入れ冷やす
- 2 完全に固まる前に中心部分を吸い取る
- 3 空洞になった中心部分にかき氷を充填
- 4 フタをして棒を刺す

「ガリガリ君」は外側がアイスクャンデー、中心部分はかき氷という2層構造になっています。中心部分のかき氷を先に作ってから外側を固めると思いきや、実際はその逆。逆転の発想に驚きました!



見学コースからは製造ライン全体を見渡せます。
アイスの試食も楽しみのひとつ

を製造できる能力があるそうです。商品の品質検査や製造工程について学べる工場見学コースがあり、見学後にはアイスの試食やゲームも楽しめるとあって家族連れに大人気です。

特別編 製造ラインで活躍中のアンリツ製品を見学

今回は特別に許可をいただき、製造ラインにあるアンリツ製品を間近で見学することができました。



製造現場に入るためには、右端の専用作業着へ着替える必要があります



作業着を着る前も着た後も、計3回粘着ローラーがけを念入りに行います



エアシャワー、手洗い・消毒など、徹底した衛生管理と厳重なセキュリティを経て、遂に製造現場へ!



現場で目にしたのは、絶え間なく流れるアイスバーの列。これは迫力があります! そして、高速で流れてくる商品をアンリツ製の品質検査三銃士(金属検出機・X線検査機・重量選別機)が瞬時に検査していました。この検査によって、食の安全安心の確保と、異物混入に伴うフードロスの抑制が図られています。



担当者インタビュー

働く人を大切に 「高品質・安全・安心」を守ります

赤城乳業株式会社 本庄千本さくら『5S』工場
生産製造本部 副本部長 柴田 恵一 さん



アンリツとのつながり

アンリツとの付き合いは約30年前からです。2010年にこの工場を新設した際、金属検出機とX線検査を採用し、今では全ての製造ラインにアンリツの検査機を導入しています。検査機を使ってチェックするのは、異物の混入や商品の形状です。アイスクリームの冷却に使う塩化カルシウムが商品に付着すると、身体に害はありませんが味に影響が出るため、その付着も検出しています。



働く人の安全と安心を重視

赤城乳業では「働く人の満足なくして、お客さまの満足なし」という考えのもと、従業員が前向きに仕事に取り組める体制づくりを進めています。製造現場において、従業員の負担を減らし、高品質な商品を持続的に生み出す環境を整備することは、責任者としての重要な務めです。例えば、品質検査には人が目視で行う工程があり、30分ごとに交代しても目への負担が非常に大きいという課題があります。これを機械で自動化できれば、作業者の負担が減り、さらに付加価値の高い業務に時間を割くことができます。アンリツには人の目に代わるような新技術をぜひ生み出して欲しいですね。

最高品質のアイスクリームを届けます

近年は記録的な猛暑が続いており、おかげさまで工場は大忙しです。医療関係の方から「食欲のない患者さんも御社のアイスは食べてくれます」という話を伺いました。アイスクリームは食欲がない時も食べやすいのが良いところですね。その特徴を生かして、効率的に水分と栄養補給ができ、熱中症対策に効果のある『おいしくて健康に役立つアイス』が作れると良いと思います。そんな未来を目指しながら、これからも最高品質の商品を作り続けていきます。

本庄千本さくら『5S』工場 所在地：埼玉県本庄市児玉町児玉850-10
赤城乳業ホームページ <https://www.akagi.com/>

本庄千本さくら『5S』工場で活躍するアンリツ製品



金属検出機

磁界の性質を利用し、鉄やステンレス、アルミニウムなどの金属異物を検出します。



X線検査機

X線で検査品の内部を透視することで、異物だけでなく、形状不良や数量不足も検査できます。



重量選別機

商品の質量や欠品をチェック。最高選別精度は±0.006gで米粒の3分の1の重さを選別できます。



QUICCA

複数の検査機器の測定データの記録や動作来歴を一元管理できるシステムです。

取材を終えて…

人と品質と想いが調和したもののづくりの現場を見学できたことは、とても貴重な経験となりました。そして大好きな赤城乳業様の商品にアンリツ製品が関わっていることを、とても嬉しく、誇りに感じました。



みきこ

災害から学び、強くなる 東北アンリツのBCP※

※BCP(Business Continuity Plan、事業継続計画)：緊急事態発生時に企業の中核事業を維持・早期復旧させるための計画のこと

過去に何度も大きな災害を経験している、東北アンリツ。どのような備えや工夫が日々の業務に根付いているのかを取材しました。



東北アンリツ第二工場

東北アンリツの 災害経験とBCPのあゆみ

災害を経験するたび、東北アンリツの備えは少しずつ進化してきました。主な災害と、それらを背景に発展してきたBCPの変遷を年表でご紹介します。

1986年 4月1日 第一工場 操業開始

8月5日 8.5水害

温帯低気圧が記録的な集中豪雨をもたらし、阿武隈川に流れ込む谷田川など各所で堤防が決壊、大水害となった。この水害で第一工場が浸水。

2011年 3月11日 東日本大震災

2013年 7月1日 第二工場 操業開始

8.5水害や東日本大震災の経験を踏まえ、水害・地震リスクの低い高台に第二工場を設立。

2019年 10月13日 東日本台風(台風19号)

2021年 2月13日 福島県沖地震

郡山市では震度6弱を観測。

2022年 3月16日 福島県沖地震

郡山市では震度5強を観測。

7月 第二工場 B棟増設

第一工場の水害リスク低減と生産体制強化を目的として、第二工場にB棟を増設。

2024年 9月 生産拠点統合

生産拠点を第二工場へ統合し、生産体制の強化を実現。

WEB 東北アンリツ株式会社

アンリツグループの最大の製造拠点。移動通信端末用計測器や光・超高速デジタル通信ネットワーク用計測器など、最先端の情報通信システムを支える製品を生産し、国内外へ出荷しています。



東日本大震災

東北アンリツのある福島県郡山市は、震度6弱の激しい揺れに襲われた。市内各地で建物が倒壊、道路の亀裂や断水などの被害が発生。東北アンリツでも、外壁が剥がれたり天井が落ちるなど大きな被害が発生。



従業員の体験

- 天井が落下しチリやほこりが立ち込め、一寸先も見えない状態だった
- 棚が倒れ中身が散乱、エアコン吹出口の蓋が落ちて水が噴出し漏電発生
- エレベーターが使用できなくなり、階段を使っ
ての人力による生産ライン移設は苦労した
- 車で出勤しようにもガソリンがない。10ℓの給
油のために3時間並んだ



東日本台風(台風19号)

台風の影響による記録的豪雨で阿武隈川が氾濫し、JR郡山駅東側の一帯が水浸しとなった。第一工場も浸水。

従業員の体験

- 休日明けに出社すると1階が水没していた
- 事務所内のPCや複合機、事務机、金庫、重要書類等、全てが水没
- 復旧作業に追われたがマニュアルに沿って対応し、早期復旧できた

第二工場の防災設備を見学!

東北アンリツ第二工場では、従業員・来訪者の安全確保を最優先とし、災害発生時の事業継続を支えるBCP対策の一環として、さまざまな設備や体制を整備しています。



これが補強材です

天井の耐震補強

東日本大震災時に天井が崩落した原因は、鉄の棒で吊り下げた「吊り天井」の構造でした。天井は壁に固定されていないため揺れて衝突し、その際に部品が破損して天井が落下しました。この対策として、天井と壁の間に15cmの隙間を設け衝突を防いでいます。さらに、天井を吊り下げる鉄の棒に対して水平の補強材を取り付け、揺れを抑える対策をしています。

立体化倉庫

第二工場は第一工場より屋内面積が狭いので、空間を有効利用するために一部の資材を立体的に保管しています。保管資材の倉庫の棚にはネットやバンドを取り付け、地震の揺れによる落下を防いでいます。



ココ

しっかり補強!



枠内にきっちり収めます

ココ

避難通路

生産ラインの床にはテープを貼り、人の動線を確認しています。災害時はこの動線が避難経路になります。棚や台車などが動線を妨げないようにテープの内側に収まっており、排水用のバケツでさえも置く場所が決まっています。月に一度の職場巡視では、はみ出しているものがないか点検して避難通路を維持しています。



燃料を3日分
備蓄しています



非常用電源

停電などで電力供給が停止した際に使用する設備です。重油を燃料として発電し、発電能力は500kW。燃料は3日分を備蓄しています。災害時に確実に稼働できるよう、毎月の動作確認と年2回の消防点検を実施しています。

防災倉庫

防災倉庫には3日分の水や食料、救急用品、トイレ用品、工具、ラジオ等、さまざまな生活物資を保管しています。水は飲料用だけでなく、生活用水としても重要なので多めに備蓄。備蓄物資は定期的に棚卸をして入れ替えています。



300人×3日分を
備蓄しています

安全確認用の
報告事項を記載

品質保証部

報告内容: 部門、報告者名、避難者〇〇名、収容率〇〇%

回転表示盤

従業員の出勤状況を示す回転表示盤はプレートごと取り外せ、災害発生時にはこれを持って避難し、従業員の安否確認に使用します。回転表示盤の上部には安否確認用の報告内容が記載されており、災害時にも落ち着いて、迅速かつ確実に対応できるよう工夫されています。



BCP責任者インタビュー

ひあらた ひびあらた またひにあらた
「日新、日々新、又日新」

災害から学び、改善を重ねています

東北アンリツ株式会社 代表取締役社長
酒井 敏三郎 さん



泥だらけの製品を洗って廃棄

東北アンリツは創業した1986年、「8.5水害」で大きな被害を経験しました。当時の主力製品だった公衆電話機は、出荷を待つ間に浸水し泥だらけになってしまいました。そのまま捨てるわけにもいかず、一つ一つ分解して水洗いした上でやむなく廃棄しました。今でも忘れられない出来事です。当時はまだBCPという考え方は一般的ではありませんでしたが、その後の災害への備えを考える原点となりました。

震災で体験した想定外のリスク

BCPの重要性を改めて認識したのは東日本大震災でした。建物や設備に被害が出たものの、製造現場にあった立ち作業用の高い棚が落下物を受け止めたことで人的被害はありませんでした。一方で、大きな問題となったのが、地震後のガソリン不足です。自家用車通勤の従業員が徐々に出勤できなくなりました。さらに原子力発電所事故の影響という想定外の事態が重なり、事業継続を脅かすリスクは自然災害だけではなくことを痛感しました。

実践を通じてBCPを見直す

震災前からBCPマニュアルは整備していましたが、実際に被災してみると、緊急時に分厚いマニュアルを読む余裕は全くないことが分かりました。そこで、インフラ・労働安全、製造、生産管理、物流など10のチームごとに役割を整理し、誰でもすぐに行動できる箇条書き形式のマニュアルに見直しました。被災経験から得た教訓を反映したこの改善は、その後の災害対応や早期復旧にも役立っています。

学び続け、進化し続ける

2024年には第一工場の生産機能を第二工場へ統合しました。第二工場は水害や土砂災害のリスクが低く、過去の経験を踏まえた対策も施しており、より安心してものづくりができる環境となっています。

東北アンリツには「日新、日々新、又日新」という言葉があります。常に新たな気持ちで学び、改善し、進化し続けるという意味です。BCPも同じで、災害や訓練のたびに課題を見つけ、改善を重ねることが重要です。今後は自然災害だけでなく、国際情勢の変化やサイバー攻撃など新たなリスクへの備えも求められます。だからこそこの精神を忘れず、従業員全員で知恵を出し合って対応を重ね、社会に信頼される企業であり続けたいと思います。



避難訓練の様子

取材を終えて…



取材を通じて家庭での防災意識も高まりました。東北アンリツの防災倉庫の運用を見習い、まずは定期的に備品を確認することから始めます。



だいち

事業継続のためには設備やマニュアルだけでなく、従業員一人ひとりの意識や日頃の訓練が重要であることを改めて実感しました。



Hono

「BCPに100点満点はない」という酒井社長の言葉が印象に残りました。訓練・検証・改善を繰り返す姿勢に、日々新たに歩んでいく精神を感じました。



みきこ

「これ、本当に必要？」から始まった 高砂製作所のプラごみ削減活動

製品や部品を守る梱包。しかし、本当に全て必要なのでしょうか。
高砂製作所では従来の梱包方法を見直し、プラごみ削減を実現。
社内外を巻き込んだ改善活動を紹介します。

高砂製作所を紹介します

高度なエネルギー制御技術を持つ、 アンリツのグループ企業

高砂製作所は産業用電源装置や情報通信機器の研究開発・製造・販売を手掛ける、アンリツのグループ企業です。高精度な電源制御技術を強みに、EV向けバッテリー試験やエネルギー分野、社会インフラ分野など幅広い産業を支え、ゼロエミッション社会の実現を目指しています。



DZ-X/RZ-XAシリーズ



RZ-X-100Kシリーズ

株式会社 高砂製作所



神奈川県川崎市にある高砂製作所の中核拠点。製品の研究開発や営業機能を担っています。

株式会社 鶴岡高砂製作所



山形県鶴岡市にある生産拠点。2025年4月に高砂製作所から分社化して新たに設立されました。



高砂製作所に根付く改善活動

アジェンダ活動

アジェンダ活動は、高砂製作所で長く続けられている改善活動です。前年度の振り返りから全社の重要課題を選び、部門横断の有志メンバーが1年間で解決を目指します。2024年度のアジェンダ活動のテーマのひとつが、「プラスチックごみを削減し、地球環境に配慮したものづくりを実現する」でした。これをきっかけにプラごみ削減活動はスタートし、2025年度以降は生産管理部などの部門が取り組みを継続しています。

2024年度 プラごみ削減 アジェンダ活動の概要

入るプラ 調達・納入時に外部から「入る」プラスチックに対する取り組み

目標	2024年度のプラ廃棄量の売上高原単位を 2024年度上半期比で1%以上削減
施策	- 部品の包装を簡易化 - 部品の包装材・緩衝材のリユース - 通い箱の導入
実績	2024年度上半期比で 9.2%削減

出るプラ 製品出荷時に外部へ「出る」プラスチックに対する取り組み

目標	製品のプラ梱包材や添付品出荷量の売上高原単位を 2023年度比で5%以上削減
施策	- プラ梱包材の置き換えと削減 - 取扱説明書をCDからWebダウンロードへ変更
実績	2023年度比で 43.0%削減

プラごみ削減 メンバー座談会

品質を守り、
環境負荷を
減らすために。

ひとつずつ見直した「当たり前」

2024年度のアジェンダ活動開始時のメンバーと現在の担当者に話を聞きました。

参加者紹介



吉田 英樹 さん

アジェンダ活動メンバー。高砂製作所 品質・環境保証部 課長として、製品の品質管理と環境活動を行っています。



白幡 淳一 さん

鶴岡高砂製作所 生産管理部 課長。アジェンダ活動後に、プラごみ削減活動を引き継いで推進しています。



渥美 貴志 さん

鶴岡高砂製作所 生産管理部で調達を担当。アジェンダ活動メンバーであり、現在も取り組みを推進しています。

Q1. この活動を始めたきっかけを教えてください

吉田 「プラごみを出すことは環境破壊につながる」という危機感です。高砂製作所の製造・出荷工程では、相当量の使い捨てプラスチックが存在していました。

Q2. 活動を始めた2024年度に最も成果のあった取り組みは何ですか

吉田 製品出荷時に使用する「出るプラ」では、主力商品の梱包の見直しと取扱説明書のCD添付を廃止したことです。その結果2024年度下半期の6カ月間で、梱包用のエアキャップ(緩衝材)を23.4kg、CDを15.9kg削減できました。

渥美 部品調達時に発生する「入るプラ」では、板金製品の梱包を簡素化したことで、サプライヤー側の梱包資材費を90%削減できました。これに伴い高砂側では製品の開梱時間を70%削減でき、効率化を実現できました。

Q3. 活動の中で苦労したこと、工夫したことはどんなことですか

吉田 苦労したのは、梱包材や包装形態のデータベースがなく現状把握に半年を要したことです。そのため残り半年の活動期間では、プラごみの絶対量を減らす施策に優先して取り組みました。もう一つは、梱包材を減らしつつ製品の品質を保つことです。輸送時の負荷を物流現場で検証し、必要最小限の梱包になるよう調整しました。

渥美 私はサプライヤーさんとのコミュニケーションを工夫しました。交流会や打合せで活動について触れ、知ってもらう機会を増やしました。この活動がプラごみ削減だけでなく、経費削減や業務効率化につながることを説明しました。

白幡 協力してくれた方々に感謝の気持ちを伝えることも意識しましたよね。

渥美 成果と共にお礼を伝えることで、協力の輪がさらに広がっていったと思います。

Q4. 活動を通じて、どのような変化がありましたか

白幡 現場では、これまで「ごみ」と認識していたものを「資源」として扱うように意識が変わってきましたね。個人的には部材の梱包を見るたびに『果たしてここまで包装する必要はあるのか?』と考えるようになりました。

渥美 サプライヤーさんとのコミュニケーションの質が上がったと思います。プラごみ削減以外にも、双方向での改善提案ができるようになりました。

Q5. 今後の取り組みについて教えてください

吉田 「出るプラ」では、アンリツ興産の物流専用便を活用した簡易包装運用を検証しています。物流ルートが限定されている専用便は一般物流に比べて輸送環境を把握しやすいので、さらなる削減につなげていきます。

白幡 「入るプラ」では、部品のサイズや用途に応じた梱包基準を整備しています。今後はこの内容をサプライヤー向けの梱包仕様書に反映し、過剰包装を防ぐことでプラごみ削減と作業効率向上を推進します。



鶴岡高砂製作所の 「入るプラ」削減の 取り組み

鶴岡高砂製作所の工場面積の実に半分を占める部材倉庫。ここでは日々、さまざまな部品が梱包されて納品されます。「入るプラ」削減の活動現場の様子をレポートします。



整理整頓された部材倉庫

梱包の簡易化

以前はエアキャップで梱包されていた板金部品（STEP ①）を、サプライヤーに依頼して簡易な包装に変更してもらいました（STEP ②）。エアキャップを茶紙に変更することからスタートし、最終的には茶紙で覆う部分も必要最小限の範囲に限定しました（STEP ③）。このサプライヤーは製品の輸送を自社で行っているため品質管理を徹底しやすく、スピーディーに改善することができました。



取材を終えて…



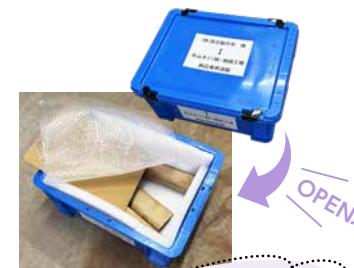
取材を通じて、環境活動を特別な取組ではなく「より良くするための当たり前の活動」として日々改善を続ける皆さんの姿勢が印象に残りました。



まりな

通い箱

通い箱は、繰り返し使用できる専用ケースで輸送する仕組みです。使い捨ての梱包材を減らせるだけでなく、開封作業の効率化にもつながります。鶴岡高砂製作所ではかんばん部品のサプライヤーを中心に、通い箱の導入を依頼しています。



箱だけでなく、包装材も
繰り返し使用します



かんばん部品

鶴岡高砂製作所で使用する部品は、全部で約1万8,000点。その中から使用頻度の高い約4,000点を「かんばん部品」として管理し、プラごみ削減活動を優先的に進める対象としています。定期的な発注が見込めるため、サプライヤーも繰り返し使える通い箱を導入しやすくなり、不要な梱包の削減につながっています。

包装材・緩衝材リユース

部品の保護に使われる包装材や緩衝材は、可能な限りリユースしています。最近ではサプライヤーの間でも「資源として捨てずに再利用する」という意識が広がっているそうです。



プラごみ削減は沢山の人の協力和信頼によって支えられていることを実感しました。取材にご協力いただいた皆さまに心より感謝申し上げます。



えん

プラごみ削減が単なる環境対策ではなく、サプライヤーとの協働や現場意識の変革を伴う全社的な取り組みであることを実感しました。



RYO

ひろげる・ひろがる みんなのサステナビリティ活動

サステナビリティへの取り組みは、一歩ずつ、着実に広がっています。
2025年度に実施した、さまざまな活動を紹介します。

みんなの力で社会に貢献「EMEA※ ボランティアデー」

2025年秋に、EMEA地域のアンリツグループが連携したボランティア活動が行われました。各拠点のアンバサダーが中心となり、地域社会に貢献できる活動を企画・推進しました。

- 動物園の草刈り・清掃、ホームレス支援施設の庭整備、教育施設の清掃(スロバキア)
- NGO「The SmartLife」が主催するクリケット大会の運営支援(アラブ首長国連邦)
- 里親家庭の庭の清掃(イタリア)
- National Clean-up Dayに参加(ルーマニア)
- 障がいのある犬の保護施設でのボランティア(フィンランド)
- 高齢者介護施設での清掃(デンマーク)
- 食糧支援団体「Münchener Tafel」の活動支援(ドイツ) など

ボランティアデーでの活動は、人と人とのつながりを深め、チームワークを育み、一人ひとりが社会貢献の意義を実感する機会となりました。サステナビリティは単なる言葉ではなく、一人ひとりが共有する責任であり、誇りを持って取り組むべきものだという認識が広がりました。



※EMEA：欧州・中近東・アフリカ

珠洲焼みらい基金の設立

珠洲焼は、平安末期から室町時代に石川県珠洲市周辺で生産された陶器で、戦国期に途絶えたことから「幻の古陶」と呼ばれていました。1976年に再興に向けた取り組みが始まり、石川県指定伝統工芸品に認定されるなど地域の文化として受け継がれてきましたが、2024年の能登半島地震で全ての窯が被災し、存続の危機に直面しました。

アンリツはこの地域の貴重な文化資産を未来につなぐため、賛同企業とともに一般社団法人「珠洲焼みらい基金」を設立しました。本基金では、珠洲市が開設した基礎研修課程の受講生に奨学金を給付し、次世代の陶芸家の育成と伝統技術の継承を支援しています。今後も地域社会と連携しながら、文化の継承と復興に貢献していきます。



映画『息子と呼ぶ日まで』上映会を開催

2025年11月、アンリツ本社で映画『息子と呼ぶ日まで』の上映会とトークショーを開催し、従業員や地域の方々約100名が参加しました。

本作品は、トランスジェンダーの主人公が、社会の偏見や家族との葛藤を乗り越えながら、自分らしく生きる姿を描いています。監督の黒川鮎美さんと、主演俳優でありトランスジェンダー当事者でもある合田貴将さんによるトークショーでは、誰もが自分らしく生きられる環境づくりや、一人ひとりがALLY※であることを示すことの重要性が語られました。

参加者からは、LGBTQに関する理解が深まった、職場における配慮の重要性に気づいたという声が寄せられ、多様性とインクルージョンについて考える機会となりました。

※ALLY(アライ)：LGBTQなど性的マイノリティの理解者・支援者



Sustainability Highlights FY2025

創業130周年を迎えた2025年。

技術展示会「TECHNO PLAZA 2025」の開催、DEWETRON社のM&A、
「RAIJIN PROJECT」の始動など、アンリツグループの主な活動や出来事を振り返ります。

4月

WEB 春の丹沢大山植樹に参加

WEB 「大阪・関西万博」に協賛



5月

従業員と家族との交流会「グリーンフェスタ」開催



6月

WEB 「Tokyo Pride 2025」に参加

厚木はやぶさFC アンリツスペシャルマッチ開催



7月

「TECHNO PLAZA 2025」開催



8月

WEB 厚木市と「生物多様性の保全及び回復に関する包括連携協定」を締結

「夏のリコチャレ2025」開催



9月

新型X線検査機が日食優秀食品機械部門賞を受賞



10月

WEB 「こども工場見学」実施

WEB DEWETRON社がグループの一員に



11月

WEB 映画『息子と叫ぶ日まで』上映会とトークショーを開催



12月

第77回全国カレンダー展でハピスマが銀賞受賞

WEB 「おもしろ理科室」を実施



1月



WEB 「PRIDE指標2025」ゴールド認定を取得

WEB CDP気候変動評価で「Aリスト」に選定

2月

「アンリツ未来ラボ」オープン



3月

「MWC Barcelona 2026」にて「RAIJIN PROJECT」コンセプトモデルを展示



PICK UP 7月

「TECHNO PLAZA 2025」

次世代の最新ソリューションや先端テクノロジーを披露した、アンリツグループの総合技術展。2025年7月10日・11日の2日間開催し、約900人が来場しました。



PICK UP 3月

WEB 「RAIJIN PROJECT」

アンリツと漆工房「佐藤喜代松商店」とのコラボによるブランディングプロジェクト。新たな技術や発想を取り入れながら進化を続ける姿勢と、使い手に寄り添い期待に確かなかたちで応えるものづくりを世界に示していきます。

アンリツグループについて

アンリツグループは創業以来、情報通信機器のパイオニアとしてコミュニケーションの進化・発展に携わってきました。通信用計測器や食品の品質保証機器へと事業の幅を広げ、現在は通信計測・PQA (Products Quality Assurance)・環境計測・センシング&デバイスの4つの主要な事業を展開。開発・製造・技術・サービス拠点は世界に広がっています。

アジア他

売上高: **316** 億円

従業員数: **649** 人

拠点数: **13** 社

EMEA

欧州・中近東・アフリカ

売上高: **173** 億円

従業員数: **412** 人

拠点数: **10** 社

米州

売上高: **286** 億円

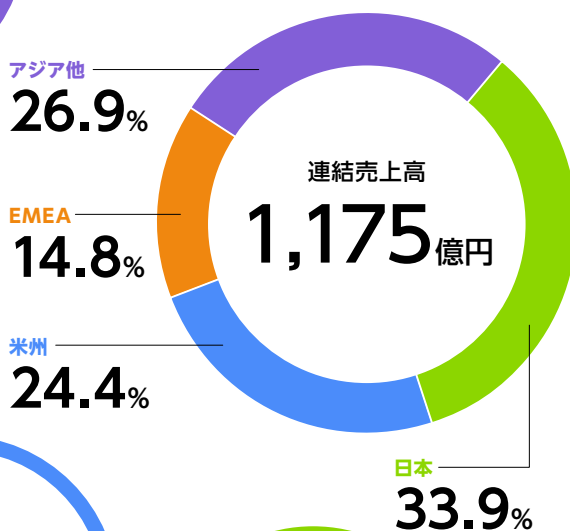
従業員数: **537** 人

拠点数: **7** 社

従業員数
4,114 人

グローバル拠点数
41 社

地域別売上比率 (2025年度)

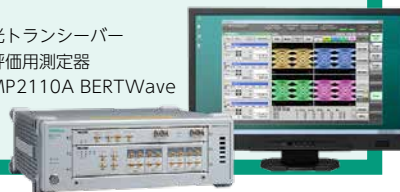


日本
売上高: **399** 億円
従業員数: **2,516** 人
拠点数: **11** 社

通信計測事業

データセンターや5G・IoTの進化を支える通信計測ソリューションを提供しています。

光トランシーバー
評価用測定器
MP2110A BERTWave



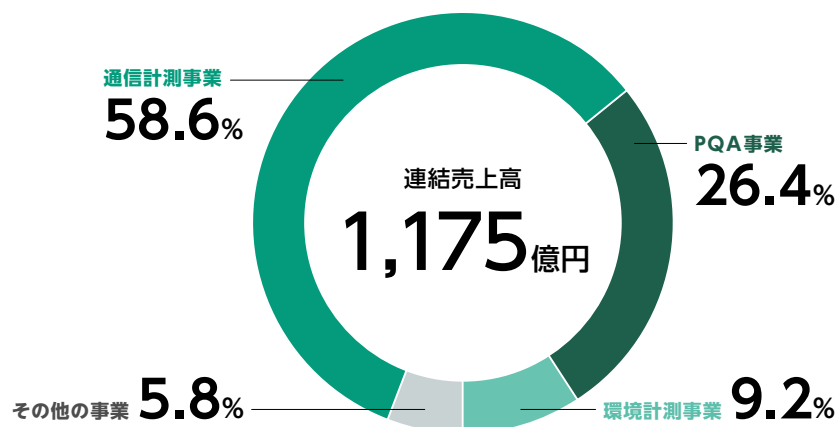
PQA事業

食品や医薬品の「安全・安心」を支える品質保証と生産ラインの生産性向上に貢献するソリューションを提供しています。



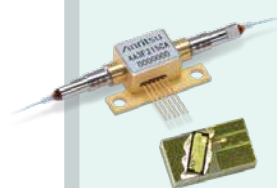
X線検査機

事業別売上比率 (2025年度)



センシング&デバイス事業

最先端のデバイス技術とセンシング技術を基盤に、お客様の要望に応じた高品質な製品を提供しています。



SOA (半導体光増幅器)

環境計測事業

社会インフラの維持、脱炭素社会の実現を支える環境計測ソリューションを提供しています。



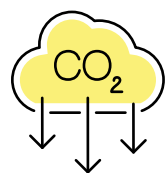
ハイブリッド電源
R2-X-100Kシリーズ

※データは全て2026年3月末時点のものとなります

数字で見るアンリツ

※データは全て2026年3月末時点のものとなります

温室効果ガス排出量削減



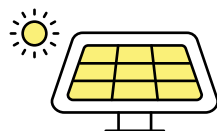
Scope1+2: 2021年度比

31.0%削減

Scope3: 2019年度比

26.6%削減

太陽光自家発電比率



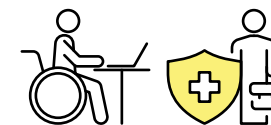
13.0%

女性管理職比率(連結)



13%

障がい者雇用率



2.8%

環境配慮型製品



「エクセレント エコ製品」

20機種

「エコ製品」

71機種

計測器の売上高に占める 環境配慮型製品の割合



98%

取締役数



社内

4人

社外

5人

育児休業取得率※1(国内グループ) 男性

95.2%

女性

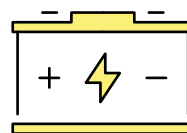
75.0%



自社投資による再生可能エネルギーの規模 太陽光発電能力 蓄電容量

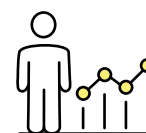
3,125kW

2,400kWh



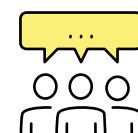
従業員平均年齢 (国内グループ)

46.6歳



働きやすさ満足度 (国内グループ)

90.8%



CDP

通算**5回目**

最高評価の「サプライヤー
エンゲージメントリーダー」に選定



CDP

2年連続

気候変動評価において
「Aリスト」に選定



PRIDE指標

2年連続

「ゴールド」認定



働きがい満足度 (国内グループ)

74.5%



※1 育児休業取得率＝育児休業を開始した正規従業員の総数÷子どもが生まれた正規従業員の総数。2025年度の女性育児休業取得率は、年度末時点で産後休業中であった従業員が含まれていたため、例年より低い数値となっています

編集部員紹介

今年は、「職場ではじめるネイチャーポジティブ」「こんなところにアンリツ製品」「東北アンリツのBCP」「高砂製作所のプラごみ削減活動」の4つの特集を掲載しています。これらの特集記事は、社内のいろいろな部門から集まったメンバーが「自分たちが知りたいこと」「みんなに伝えたいこと」をテーマに、実際に取材して書き上げました。

より詳細なサステナビリティ情報はサステナビリティサイトからご覧いただけます。

WEB サステナビリティ

ご意見・ご感想、お問い合わせはウェブページからお願い致します。

WEB お問い合わせ

アンリツ株式会社
〒243-8555 神奈川県厚木市恩名5-1-1
TEL：046-223-1111
<https://www.anritsu.com>

Anritsu



Kazu

7月初めにワークショップで制作した浮島。なんと2週間後にはヤゴやトンボが集まっている様子が見られました。こんなに早く効果が現れたことに驚き、自然の力強さを感じました。

担当記事：
職場ではじめるネイチャーポジティブ



Mizuka

本社構内の隅々まで散策する機会に恵まれ、生き物と触れ合いながら童心に返って楽しく取材できました。普段は接する機会の少ない他部門の人たちと交流できたことも、新鮮で有意義な経験となりました。

担当記事：
職場ではじめるネイチャーポジティブ



あやか

取材を通じて今まで知らなかったさまざまな取り組みや、それに関わる人々の想いに触れることができました。新たに発見したアンリツの魅力を、より多くの方に知っていただきたいと感じました。

担当記事：
職場ではじめるネイチャーポジティブ



みきこ

本社を飛び出した2件の取材。普段の業務では得られない気づきや学びが多く刺激的でした。知は力なり。新たな学びは自分を強くしてくれることを実感しました。ご協力いただいた皆様に感謝いたします。

担当記事：
こんなところにアンリツ製品、東北アンリツのBCP



だいち

東北アンリツの天井裏や防炎倉庫等の見学、災害対策の取材を通じて、BCPへの理解が深まりました。一方で、原稿作成時に取材で得た情報を分かりやすく伝える難しさも実感しました。

担当記事：
東北アンリツのBCP



Hono

限られた時間の中で必要な情報を引き出し、読者に分かりやすく伝えることの難しさを実感する一方で、新たな分野について学びながら記事を作る楽しさを感じることができました。

担当記事：
東北アンリツのBCP



えん

普段接する機会の少ない調達や製造現場を知る貴重な機会となりました。座談会を実施したことで、現場の工夫や想いを伺うことができ理解が深まりました。本記事を通じてその魅力が伝わると嬉しいです。

担当記事：
高砂製作所のプラごみ削減活動



まりな

取材では、現場の皆さんが試行錯誤を重ねながら環境活動を推進していることを実感しました。また、取引先様との信頼関係を築き、日々対話を重ねることの大切さを改めて認識する機会となりました。

担当記事：
高砂製作所のプラごみ削減活動



RYO

プラごみ削減活動の座談会では普段聞くことのできない現場の声を伺うことができ、とても印象に残りました。アンリツグループ内でのプラごみ削減活動の拡大について興味を持つきっかけになりました。

担当記事：
高砂製作所のプラごみ削減活動