

所在地: 〒709-0893 岡山県 岡山市 東区東平島1360

設立: 1973年4月

ISO14001取得: 1997年4月 ISO14001最新更新: 2010年8月

主要製品: ムービー、デジタルスチルカメラ

環境コミュニケーション: 10年度

情報開示: 1件 工場見学: 5名

問合せ: 品質保証チーム



地域貢献活動: 2件

TEL: 050-3689-1298

ごあいさつ

岡山工場 環境責任者の水野です。2010年度の重点取組内容は、1)省エネトップランナー工場の構築取組 2)資源循環の取組 3)エコリレー活動の取組(地球を愛する市民活動)等に取り組んできました。省エネ取組では、固定電力を中心にCO2削減を行い、2009年度ベースCO2削減効果としては3,466tの削減(エコカーで地球約1.76周走った時の排出されるCO2相当)が出来ました。資源循環の取組では年間排出量144t削減など効果を上げることが出来ました。また、エコリレー活動では、地域と一体となった清掃活動、行政との連携等、全従業員で活動(一人一役活動、壁面緑化)など推進することで、従業員の環境意識を高める等、成果を上げることが出来ました。今後とも全従業員で、持続可能な社会を目指し活動を進めてまいります。



環境責任者

水野 健二

2010年度の環境重点テーマの取組み

目標	成果
①CO2削減: CO2排出量8,609t以下	①CO2排出量6,588t(目標比: 76.5%)
②排出物削減: 前年発生量に対し3.0%以上の削減取組	②排出物削減: 前年発生量に対し5.72%の削減取組
③エコリレー活動推進: 児島湖清掃大作戦参加、アルミ缶回収活動への参加、壁面緑化活動、ESD活動、一人一役活動	③児島湖清掃大作戦参加中止、アルミ缶回収活動への参加、壁面緑化活動、ESD活動、一人一役活動、クリーンボランティア活動の活動実施

製品・環境配慮ポイントの紹介

TM45 デジタルハイビジョンビデオカメラ HDC-TM45



小さく軽い
コンパクト
サイズ



製品の環境配慮ポイント

①省エネ設計

フラッシュメモリーは、消費電力の少ないメディアなので、バッテリーが長持ち。
(付属バッテリーで約55分)
※付属バッテリー(VW-VBK180-K)

②省資源設計

フラッシュメモリータイプだからこそ出来る軽量、長時間録画設計(フルハイビジョンで41時間10分)で、デジタルシネマカラーで圧倒的な色再現力。本体質量193gを実現しました。

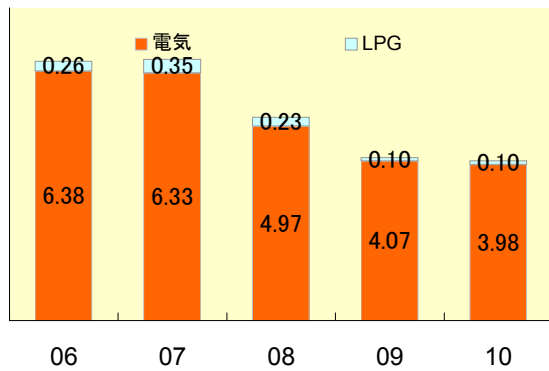
③有害化学物質不使用設計

このモデルは、規定の有害化学物質は全て基準値以下です。

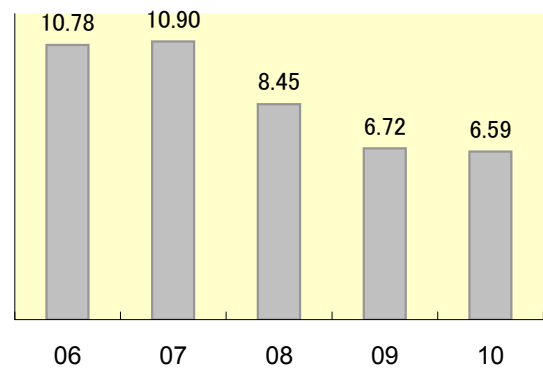
→製品情報: <http://panasonic.jp/dvc/>

環境パフォーマンスデータ グラフ表示年 2010年4月1日~2011年3月31日

エネルギー使用量 単位:千kl



CO2排出量 単位:千t



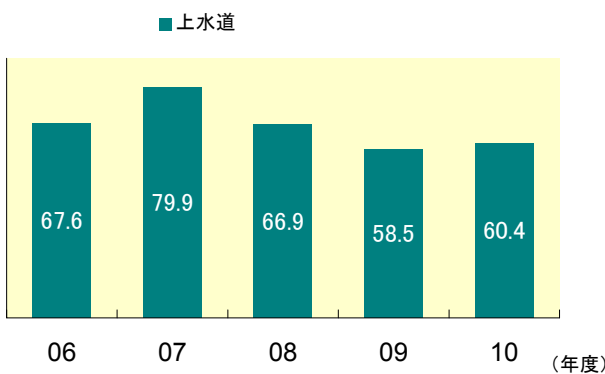
自然エネルギー使用量 10年度 (年度)

太陽電池 3.36 千kW/h

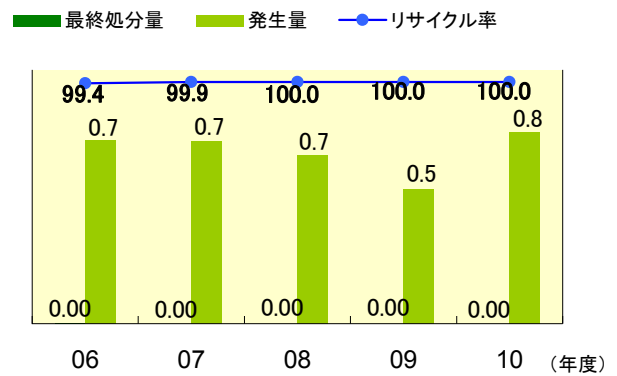
算出基準について

電機事業連合会「電気事業における環境行動計画」(2008年9月)に記載されている年度ごとの「使用端CO2排出原単位」を使用して計算。但し、2006年度以降は0.410kgCO2/kWhを固定して使用。

水の使用量 単位:千m³



産業廃棄物・有価発生物 単位:千t、%



循環的使用量 10年度

1,958.00 m³

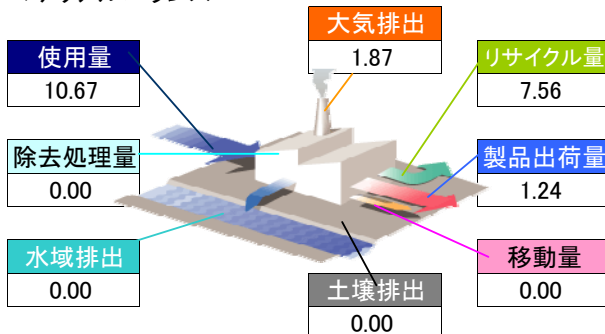
雨水使用量 10年度

0.00 m³

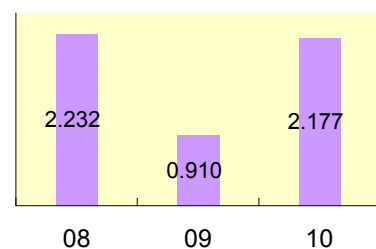
化学物質

マテリアルバランス

10年度



重点削減物質 排出・移動量



パナソニックグループの工場化学物質管理について

http://panasonic.co.jp/eco/factory/chemical_substance/

環境パフォーマンスデータの特記事項

- ・産業廃棄物・有価発生物量 増加: 購入先変更により増加したが、削減取組みは目標3%に対し5.72%を達成。
- ・化学物質重点削減物質排出・移動量 増加: 実装機メタルマスククリーニングロール布再利用の為、アルコール洗浄し増加したが、それにより廃棄物削減と環境経営に貢献。環境負荷低い為、削減取組みは対象外。

環境法令等の順法状況 10年度

<大気汚染物質計測状況>

	単位	施設名	法令規制値	自主規制値	実績平均値	実績最大値	計測頻度
SOx	Nm ³ /h	N/A					
NOx	ppm	冷温水発生機(No.01)	150.00	145.00	110.00	120.00	2回/年
		冷温水発生機(No.02)	150.00	145.00	92.00	100.00	2回/年
ばいじん	g/Nm ³	冷温水発生機(No.01)	0.10	0.06	0.00	0.00	2回/年
		冷温水発生機(No.02)	0.01	0.06	0.00	0.00	2回/年

<水質汚濁物質計測状況>

	単位	施設名	法令規制値	自主規制値	実績平均値	実績最大値	計測頻度
COD	mg/l	合併処理浄化槽	18.00	16.00	7.20	8.60	週1回
BOD	mg/l	合併処理浄化槽	18.00	16.00	2.60	6.90	月1回
窒素	mg/l	合併処理浄化槽	20.00	18.00	2.70	5.20	週1回
リン	mg/l	合併処理浄化槽	3.00	2.70	2.00	2.58	週1回

<騒音・振動>

	単位	計測場所	法令規制値	自主規制値	実績平均値	実績最大値	計測頻度
騒音	dB	昼 敷地境界線	65.00	60.00	43.80	52.00	1回/年
		夜 敷地境界線	50.00	45.00	42.60	44.00	1回/年
振動	dB	昼 敷地境界線	65.00	48.00	30.00	30.00	1回/年
		夜 敷地境界線	60.00	42.00	30.00	30.00	1回/年

法令規制値:法または条例および協定の規制する値

N/A:法令規制対象外の項目

法令規制値超過について

報告すべき事項はございません。

指導、指摘事項に対する改善状況

指導、指摘事項	改善対策
報告すべき事項はございません。	

環境方針

パナソニック(株) 岡山工場 環境宣言 

【岡山工場環境宣言】

「地球と共生する環境先進工場の実現」

英知を集め「環境先進工場」の実現に向け積極的に行動し、
事業活動と地球環境との共生を図ります。

【岡山工場環境方針】

デジタルビデオカメラ・光学商品のキーデバイスを主要生産品目としている
岡山工場は「地球と共生する環境先進工場の実現」を基本理念とし、
以下の内容に基づき地球環境保護活動を推進します。

<岡山工場環境活動>

1. 岡山工場全般の事業活動、製品及びサービスに係わる全ての環境への影響を認識し、地球環境保護のために、汚染防止と環境マネジメントシステムの継続的改善を図ります。
2. 環境に関連する法令・条例・岡山市公害防止協定及び、自ら定めた自主運用基準等を遵守し企業の社会的責任を果たします。
3. 当工場の事業活動、製品及びサービスに係わる環境側面を特定し、次の取り組みを、重点課題として取り組みます。
 - 1) CO2削減貢献の取組み
 - ①省エネトップランナー工場の構築。
【2011年度目標】: CO2排出量6,304t以下
 - 2) 資源循環の取組み
 - ①生産での廃棄物発生量の抑制と最終処分量(埋立)ゼロ化の推進
【2011年度目標】: 前年発生量に対し3.0%以上の削減取組
: 最終処分量(埋立)ゼロ化の維持
 - 3) エコリレー推進の取組み(ER活動)
 - ①従業員への環境ボランティア活動の情報提供を実施し、エコライフ実践者の拡大推進
【2011年度目標】
 - ①行政・地域との連携による活動の実施又は既存活動の継続
 - 1 労使共催『クリーン作戦』 2 工場周辺清掃活動 3 一人一役活動 4 アルミ缶回収活動
 - 5 エコキャップ活動 6 共生の森創り・グリーンボランティア活動 7 壁面緑化
 - ②各部署に環境情報を提示
 - 例) ESD活動・パートナーシップ事業等の参加及びNPO・NGOとの連携等による情報収集・提供
4. この環境方針を達成するため、環境目的・目標を設定し、内外の変化に合わせ、見直しを行う事を基本として、環境管理活動を推進します。
5. 全従業員及び構内へ常駐し働く全ての人へ環境に関わる認識を高めるため、定期的に教育・訓練・要求事項の伝達を実施します。
6. この環境方針については、文書・ホームページ等にて全従業員及び構内へ常駐し働く全ての人へ周知を図るとともに、一般の方々へも公開します。さらに地域住民の方々には工場行事を通じ、私達の活動を公開して行きます。

2011年7月1日 パナソニック株式会社AVCネットワークス社
コンシューマープロダクツ事業グループ 岡山工場

工場長 池田 明彦 

環境負荷削減の取り組み事例



破碎装置(自社開発)

プラスチックトレイを、約5mm以下に破碎し、廃プラスチックの有価物化を実現。

<特徴>

- ① 廃プラ完全有価物化。
- ② 赤外線分析装置の使用。
プラスチックの高品質化



切削油のろ過装置(自社開発)

汚れた切削油をろ過し再度利用する。

<特徴>

- ① ろ過材に珪藻土を使用。
- ② NAS等級5をクリア。



蒸発濃縮処理装置(自社開発)

洗浄廃液を、蒸気を使い水分を蒸発。約1/10まで減容化し、さらに濃縮液を沈降分離しA重油として売却。

<特徴>

- ① ダイオキシンが発生しない
- ② 操作電力、太陽電池を使用



外気取り込み+真空システム方式の空調システム導入

気化熱を利用し大気温度を約3℃下げ大空間の空調負荷を大幅に削減。

<特徴>

- ① 加湿装置としても対応。
- ② 水をマイクロに破碎して水滴が付かない
- ③ 室内圧をインバーターで制御

環境コミュニケーション事例



岡山市ESD指定事業所活動への参画

岡山市が国連の「持続可能な開発のための教育」活動に、日本の代表として参加しています。
岡山工場は、その中に企業の代表として参加し、環境教育を実施しています。



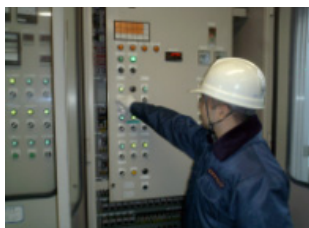
岡山県エコ事業所活動への参加(ゼロエミッション事業所)

- (1) 排出抑制等の取組状況報告
- (2) 成果指標、成果目標値及び目標達成時期の設定状況報告
- (3) 取組実績報告

緊急事態への準備と対応

考え方と訓練計画

事業活動におけるトラブルのうち、環境影響を防ぐため、敷地外に影響を及ぼすと考えられる全ての設備、化学物質に対し漏れ、転倒、火災等の可能性を検討し、点数化を行い、想定されるものについては事故想定内容に基づき、訓練すると共に、訓練内容の手順に問題ないか、予防装置・備品の状況に不足が無いかを毎年1回計画的に実施してしています。



事故緊急事態訓練状況

当工場で緊急事態が発生する可能性のある設備は、下記の3点です。

- ① 工程排水配管破損
- ② 濃縮設備廃液タンク破損
- ③ LPG・タンク本体の火災、爆発

全ての装置には、防液堤装置、漏洩防止溝、消火装置等万全の取り組みもしていますが、万が一に備え事故緊急事態訓練を実施しています。