


所在地:	宮城県名取市増田字北谷11番地				
設立:	1974年4月				
ISO14001取得:	1995年11月	ISO14001最新更新:	2010年8月		
主要製品:	DVD・BD用光ピックアップ・OPU用レンズ				
環境コミュニケーション:	10年度				
情報開示:	1件	工場見学:	0名	地域貢献活動:	4件
問合せ:	生産技術チーム		TEL:	022-384-1026	

ごあいさつ

AVCネットワークス社仙台地区は、1974年に宮城県名取市に設立されたPanasonicキーデバス事業の全世界への供給基地としてBD・DVD光ピックアップを主体とした要素部品の製造事業場です。Panasonicグループの一員として環境の取り組みを推進し、環境保全・省エネルギー・省資源リサイクル活動に積極的に取り組んでおり、その活動はエネルギー管理優良工場(経済産業大臣賞)リサイクル功労者等表彰の受賞等内外から高い評価を頂いています。



環境責任者

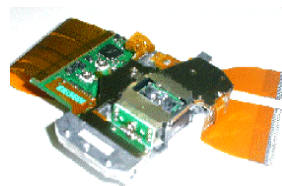
庄子勝己

2010年度の環境重点テーマの取り組み

目標	成果
CO2排出量目標として、7,814t以下 水使用量の削減取り組みとして、使用量改善率2.5%以上	生産工程改善、設備改善等により6,896tで目標達成。 水使用削減では冷却塔改善により5.56%達成。
総排出物量の削減として、排出物量改善率3%以上 ゼロエミッションの維持継続で、リサイクル率99.5%以上	樹脂レンズ廃材再利用等により、排出物改善率3.85%達成。 新規廃棄物の管理及び徹底分別等により、リサイクル率100%達成
化学物質削減の取り組みとして、重点削減物質排出移動量を2%以上削減	レンズの洗浄工程改善により重点削減物質削減17.1%達成。

製品・環境配慮ポイントの紹介

仙台地区生産品目



BD用光ピックアップ

- ・レンズ玉のプラスチック化
- ・鉛フリー半田の導入
- ・部品納入部材のリターン化



DVD用光ピックアップ

- ・レンズ玉削材の鉛レス化
- ・鉛フリー半田の導入
- ・部品納入部材のリターン化



ガラスレンズ



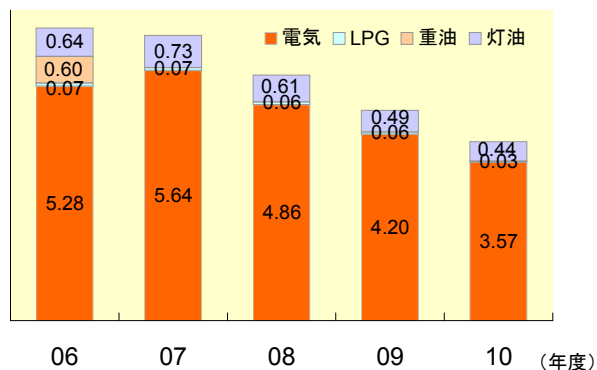
樹脂レンズ

光ピックアップ用レンズ

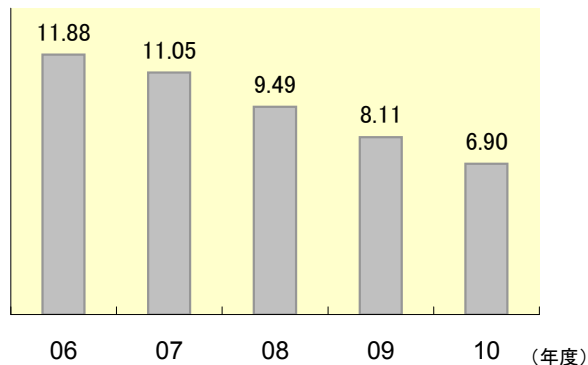
- ・レンズ玉削材の鉛レス化
- ・化学物質削減取組み
- ・部品納入部材のリターン化

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



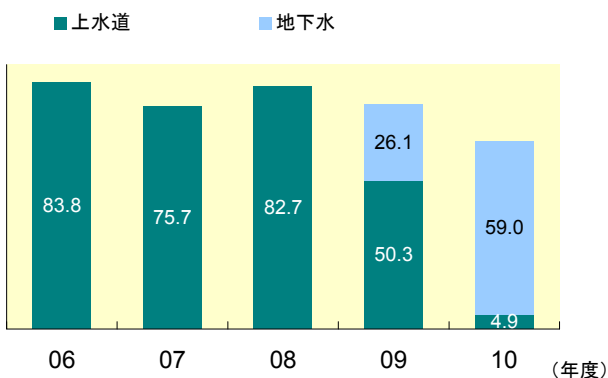
CO2排出量 単位:千t



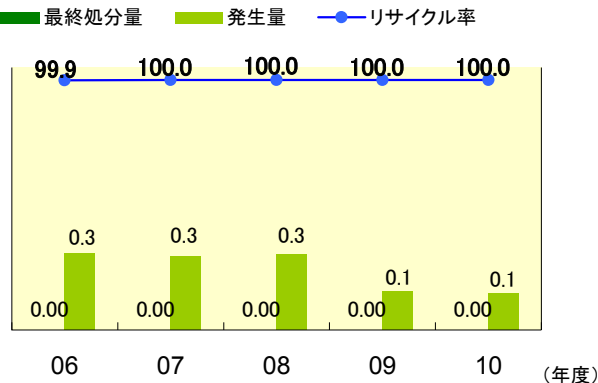
算出基準について

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

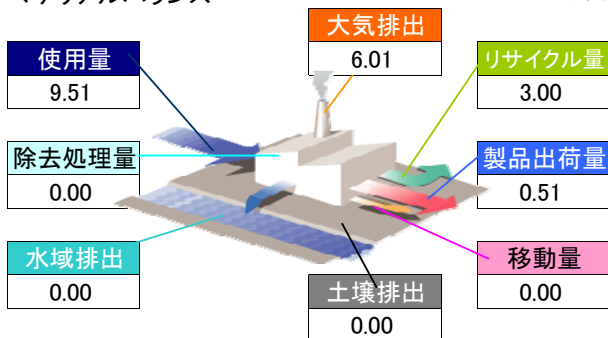


産業廃棄物・有価発生物 単位:千t、%

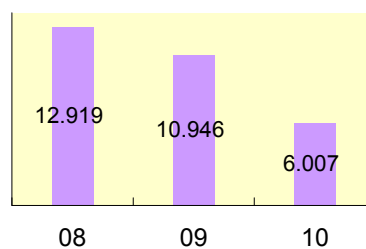


化学物質

マテリアルバランス



重点削減物質 排出・移動量



環境パフォーマンスデータの特記事項
報告すべき事項は御座いません。

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	冷温水発生器1	4.57	0.50	0.01	0.01	2回/年
		冷温水発生器2	4.31	0.30	0.01	0.01	2回/年
		冷温水発生器3	4.81	0.20	0.01	0.01	2回/年
NOx	ppm	冷温水発生器1	180.00	95.00	56.00	64.00	2回/年
		冷温水発生器2	180.00	86.00	62.00	66.00	2回/年
		冷温水発生器3	180.00	80.00	57.00	61.00	2回/年
ばいじん	g/Nm ³	冷温水発生器1	0.30	0.02	0.00	0.00	2回/年
		冷温水発生器2	0.30	0.02	0.00	0.00	2回/年
		冷温水発生器3	0.30	0.04	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	N/A					
BOD	mg/l	N/A					
窒素	mg/l	N/A					
リン	mg/l	N/A					

<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 境界線	60.00	60.00	49.90	54.90	1回/年
		夜 境界線	50.00	50.00	48.20	49.80	1回/年
振動	dB	昼 N/A					
		夜 N/A					

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、ありません。

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、ありません。	

環境方針

仙台工場 環境宣言

仙台工場は、米の産地として名高い宮城県南部に位置し、蔵王国定公園や日本三景の松島といった名所に隣接し、環境にやさしい工場としてありつづける事を決意し、以下に示す環境宣言を掲げる。

仙台工場は、パナソニックキーデバイス事業の全世界への供給基地として位置づけられ、BD・DVDの光ピックを主体とした要素部品の工場として生産活動から排出される廃プラスチック・廃油等の廃棄物や接着剤・IPA等の化学物質の削減に取り組む。また、生産設備の長時間稼働によるエネルギー消費の増加に対しても、省エネ改善活動を推進し電力や燃料の削減によりCO2排出量の削減に取り組む。さらに、「CO2削減貢献の取組み」「資源循環の取組み」「地球市民活動の取組み」3つの重点取組みを展開し「環境と経営の共存」を図って行きます。

1. 仙台工場は、全ての事業活動、製品及びサービスに関わる環境への全ての影響を認識し、地球環境保全活動の強化と汚染防止を推進するために、環境マネジメントシステムを構築・維持し、全員活動により継続的改善を図る。
2. 仙台工場が立地する地域における全ての有効な法律・規則・条例・協定を含む法的要求事項及び受入を決めたその他の要求事項を遵守するために自らの規程を確立し、遵守する。
3. 仙台工場の全ての事業活動、製品及びサービスに関わる環境側面の影響評価結果から有意な環境側面を特定し、その中から、下記の重点課題に関する取組みを推進する。
 - 1) CO2削減貢献の取組み
 - ・CO2総排出量の削減:2010年度目標 CO2排出量 6,854 t以下。
(工場内フロアーの効率的集結および全工場電源OFF活動によりCO2削減に取り組む)
 - 2) 資源循環の取組み
 - ・リデュース、リユース、リサイクルの3R設計の推進
(光ピックの製品アセスメント実施による、省資源・省エネ化の取組み)
 - ・廃棄物・有価物発生量の削減:毎年前年発生量に対して3.0%以上の改善(削減最終処分量(埋立)ゼロ化維持継続実施。(リサイクル率99.5%以上維持)
(樹脂成形ランナー削減と廃材の再利用により廃棄物・排出物の削減に取り組む)
 - ・化学物質の削減:「重点削減対象物質」の総排出・移動量を前年使用量に対して2%以上の改善(削減)
(レンズ洗浄工程等の改善により化学物質の削減に取り組む)
 - 3) 地球市民活動の取組み
 - ①「太白区・名取・岩沼エコフォーラム」に参画し、行政・地域企業とのコミュニケーションを図り連携強化する。
 - ②従業員へ社外における環境ボランティア活動の情報提供(緑化活動等)
 - ③清掃活動を通じて継続的な「エコリレー活動」を行う。
4. この環境宣言を達成するために環境目的・目標を設定し、内外の変化が発生した場合は見直しを行う。
5. 仙台工場は、全従業員又は構内へ常駐し働くすべ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する。
6. この環境宣言については、文書・パンフレット等にて全従業員又は構内へ常駐し働くすべての人へ周知を図るとともに、一般の方々へも公開する。

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 仙台工場

工場長 木谷 寿嗣



環境負荷削減の取り組み事例

2011年度 省エネルギー・省資源リサイクルの取り組み

工場内の省エネ部会・省資源部会活動を中心に、改善活動を行いCO2排出量目標7,814t以下に対して実績6,896tで目標達成。省資源リサイクルでは、排出物量前年度比改善率3.85%を実現した。



工場全体での電源OFF活動

省エネルギーの取り組み例

- ・長期休暇中心に非稼働時の電源OFFによる電力量削減。
- ・レンズ成形設備改善による電力量削減。
- ・工程エア漏れ改善による電力量削減。



レンズ成形廃ランナー再利用

省資源リサイクルの取り組み例

- ・レンズ成形廃ランナー利用による排出量削減。

環境コミュニケーション事例



太白区(仙台市)・名取市・岩沼市エコフォーラム

■エコフォーラムの主旨

- ・太白区(仙台市)・名取市・岩沼市近在事業所間の環境面での相互協力(情報交換)。
- ・地域社会に貢献できる環境改善活動の推進。

■宮城県環境生活部資源循環推進課がエコフォーラム協力推進

■第9回エコフォーラムは「パナソニック株式会社仙台工場」で5月13日(木)実施。

仙台工場の環境改善活動についての紹介実施。

第10回エコフォーラム9月8日(木)サッポロビール(株)仙台工場で実施。

第11回エコフォーラム11月18日(木)サッポロビール(株)仙台工場で実施。



「ゴミ0運動」の実施 (5月28日に実施)

仙台工場構内及び周辺地域で清掃活動実施。

緊急事態への準備と対応

考え方と訓練計画

工場で使用している、設備及びその作業で緊急事態が想定されるものについて、明確にし、想定される事故・緊急事態に備え、年一回定期的に訓練を行い、環境影響の発生予防・軽減に努めている。



吸着マットで覆う。

緊急事態模擬訓練の事例

想定内容

- ・巡回点検作業中にオイルサービスタンク小屋からの油漏れを発見。

訓練実施内容

- ・保護具を着用 ⇒ 燃料供給バルブを閉める ⇒ 冷温水発生機を停止する。
⇒ 油漏れ部を吸着マットで覆い、油漏れを最少にくい止める。
⇒ 設備管理責任者連絡。