

所在地: 岡山県津山市草加部1458番地5



設立: 1986年2月

ISO14001取得: 1995年11月 ISO14001最新更新: 2010年8月

主要製品: DVD-RAM、R、DVD-ROM、BD、DVC

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: 0868-29-3579

## ごあいさつ

豊かな“音・映像・情報”文化の創造発展を願い、自然に恵まれた岡山県北部津山からデジタルメディアのモノづくりを通じ“世界中の人々へ”夢と感動をお届けしたい!

津山工場 環境管理責任者の今村です。私達の工場は、DVCビデオテープ、DVDディスク、BDディスク等のメディアを素材から完成品まで一貫した開発・生産・販売体制で“お客様満足”に日夜取り組んでおります。一方これらの製品を生産する為には多くの電気・熱エネルギーを必要とし又磁性材料、合成樹脂材料、有機溶剤等の化学物質を使用することから、地球、地域、工場の環境保護に対する企業の社会的責任を常に認識し、「環境と経営の共存」を図るべく社員一同一致団結して今後も取り組んでまいります。



環境責任者

今村 淳一

## 2010年度の環境重点テーマの取組み

目標	成果
工場省エネの取組み ・CO2排出量 30,191t以下	・CO2排出量 24,349t
省資源リサイクル 改善率3.0%、リサイクル率99.5%以上 (改善率は前年総排出量の2%を改善で確保)	改善率 4.2%、リサイクル率 100%着地
化学物質の排出移動量削減 2009年度比改善率 2% (蓄熱燃焼装置排出分除く)	改善率 2.0%

## 製品・環境配慮ポイントの紹介



**Blu-ray Disc (RE、R)**  
BDXL(TM)規格準拠の大容量の書換型100GBブルーレイディスク。デジタルハイビジョン画質で残せる、ブルーレイディスク。『汚れ・指紋・傷・打痕』に強い「タフコート」を採用。高精度『レイヤースタック技術』により最長130時間連続録画可能。

3層技術によりディスク記録容量100GBを実現  
(当社2009年度の従来機種ディスク容量比2倍に向上)



**DVD-RAMディスク**  
キズ・指紋・ホコリに強いプロハードコートモデル。高硬度の保護膜採用、高撥水性表面処理、帯電防止処理。デジタル放送のコピーワンス番組も録画OK。

資源投入量を約40%削減  
(当社2001年度の従来機種比)

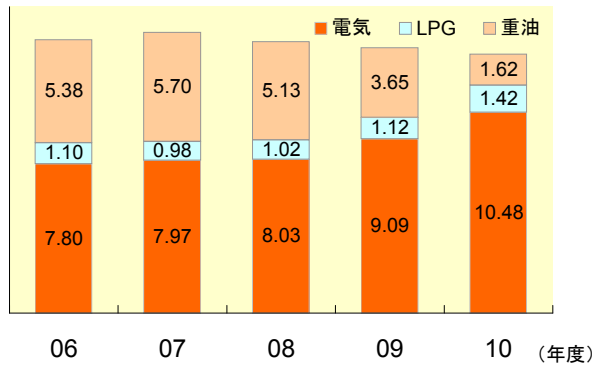


**DVCビデオテープ**  
DVCテープの最高峰。従来比約4倍という磁性層の高密度化を実現し、ヘッド磨耗量や熱による歪みなども低減しました。LPモードの長時間録画でも安定した録画・再生・走行性を保ちます。

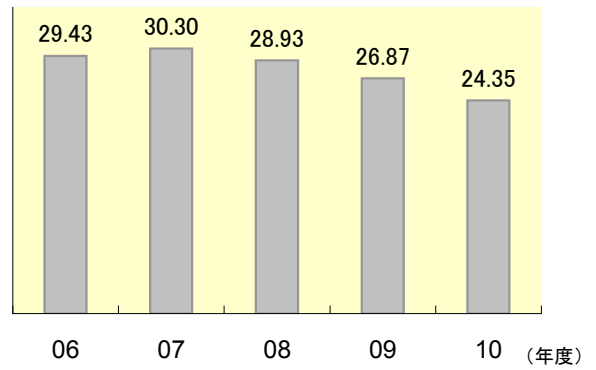
包装材質量を約80%削減  
(当社2000年度の従来機種比)

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



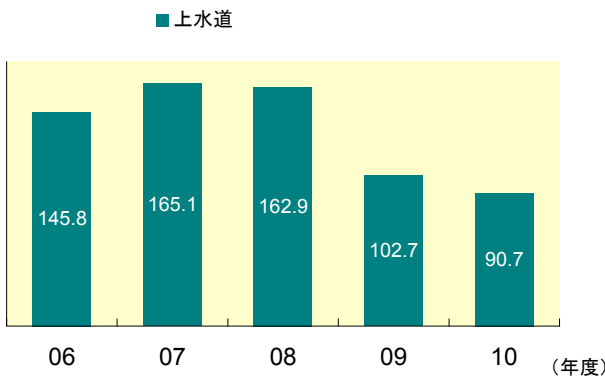
CO2排出量 単位:千t



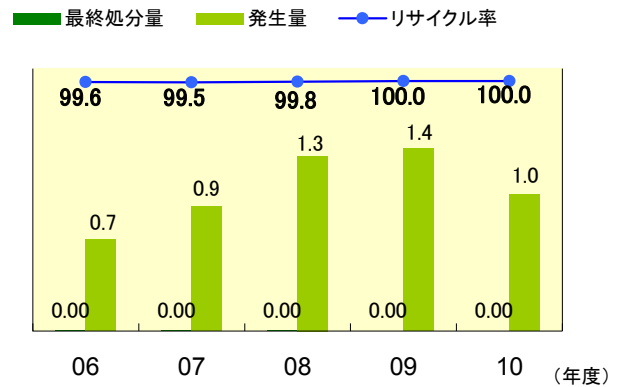
算出基準について

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排出源単位」を使用して計算。但し、エコイデア宣言との整合性を保つため、2006年度は0.425kgCO2/kWh、2007年度以降は0.410kgCO2/kWhを固定して使用。

水の使用量 単位:千m<sup>3</sup>

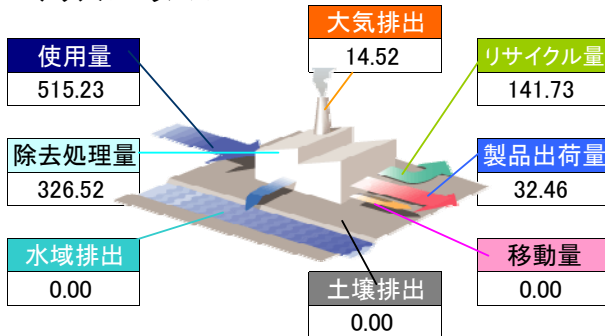


産業廃棄物・有価発生物 単位:千t、%

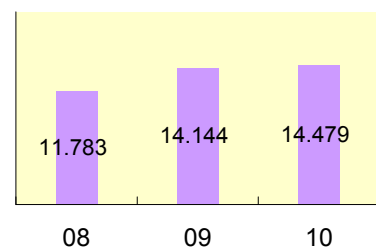


化学物質

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  
 報告すべき事項はありません

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/](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 <sup>3</sup> /h	コージェネレーション	19.75	9.03	6.23	6.23	1回/年
NOx	ppm	コージェネレーション	950.00	800.00	780.00	780.00	1回/年
ばいじん	g/Nm <sup>3</sup>	コージェネレーション	0.10	0.08	0.02	0.02	1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	工場排水	20.00	15.00	9.70	11.00	4回/年
BOD	mg/l	工場排水	60.00	15.00	7.80	12.00	4回/年
窒素	mg/l	工場排水	60.00	30.00	7.30	9.70	4回/年
リン	mg/l	工場排水	8.00	4.00	1.30	1.80	4回/年

<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	70.00	60.00	44.00	50.00	1回/年
		夜 敷地境界	55.00	55.00	-	-	-
振動	dB	昼 敷地境界	65.00	55.00	30.00	30.00	1回/年
		夜 敷地境界	60.00	55.00	-	-	-

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

津山工場 環境宣言

パナソニック(株)AVC社 津山地区は、中国山系の名峰「那岐山」の麓にあって、瀬戸内海にそそぐ清流「加茂川」に沿う自然環境に恵まれた、津山市郊外に位置します。

事業活動は、研究開発・素材の加工から完成品迄の一貫生産体制を有するメディア製品(DVCテープ、DVDディスク、BDディスク)の専門メーカーで、全世界の家庭に提供し愛用されています。これらの製品を生産するには多くの電気・熱エネルギーを必要とし、また磁性材料・合成樹脂材料・有機溶剤等の化学物質を使用します。

以上の状況をふまえ、地球・地域・工場の環境保護に対する企業の社会的責任を認識し、

「環境と経営の共存」を図って行きます。

1. 津山地区の全ての事業活動、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. 環境関連法・規制、及び地区が同意したその他の要求事項を遵守するために自らの規定を確立し遵守する。
3. 津山地区の事業活動、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
    - ①記録容量UP、記録スピードUPの商品開発により省エネを推進
    - ②CO2総排出量の削減:2010年度目標 CO2排出量29,900トン  
「原動供給システムの効率化、高効率機器への更新、生産プロセスのロス削減」
  - 2) 資源循環の取組み
    - ①記録容量UP、記録スピードUPの商品開発、3R設計により省資源を推進
    - ②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)  
「3R設計、工法改善、素材からの一貫生産の強みを生かした内部リサイクル」
    - ③水使用量の削減:毎年前年使用量に対して、2.0%以上の改善(削減)  
「冷却塔からの飛散防止」
    - ④化学物質の削減:「重点削減対象物質」の総排出・移動量に対しHEI削減率2%以上  
「蓄熱燃焼装置脱臭効率向上」
  - 3) 地球市民活動の取組み
    - ①津山市主催のエコフェスタ、ごんご祭り等への参画、地域クリーンUP活動、納涼祭等を通じ地域コミュニケーションを計り連携強化(1村1品活動「エコリレー」)の推進
    - ②従業員への環境ボランティア活動の情報提供(緑化活動、清掃活動等)を実施し、エコライフ実践者の拡大推進
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. 津山工場は、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6月1日

パナソニック株式会社 AVC社  
メディアビジネスユニット 津山工場

製造総括

茂木 章弘

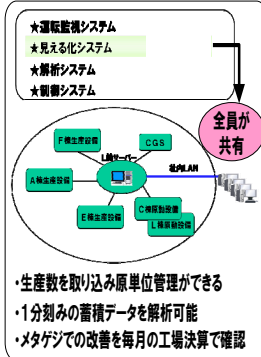


環境負荷削減の取り組み事例

エネルギーマネジメントシステム構築と運用

「メタゲジ」導入 = 原動・生産設備のエネルギーの見える化 =

＜総合システムとして構築＞



★監視システム

冷凍機監視

エネスコープ

★解析システム

設備運転監視

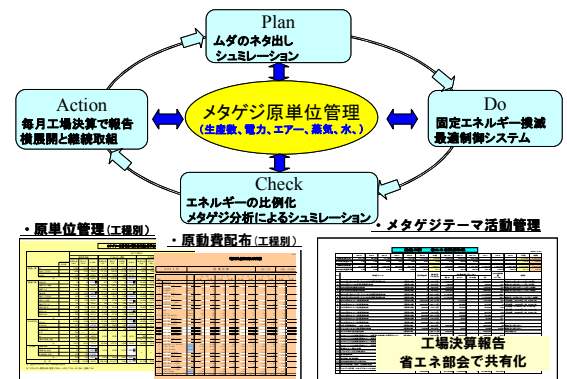
詳細トレンド表示

★制御システム

★コンプレッサ-運転制御

☆冷凍機運転最適制御  
 ☆空調制御

■エネルギーマネジメントシステム運用



環境コミュニケーション事例



・工業団地の一斉清掃  
 工業団地企業協議会(24社)の皆さんと地域のクリーン活動を企画、年3回 全員参加で共用緑地等「ゴミゼロデー」として環境整備を実施。



・老人ホーム(高寿園)夏草刈り  
 環境ボランティア活動として、地域ホームの「夏草刈り」  
 ・家庭と共に「アルミ缶リサイクル運動」継続実施



緊急事態への準備と対応

【考え方と訓練計画】

- ・事故緊急時の環境側面を抽出し、負荷量、環境影響の重み付け、発生の可能性を基に評価し環境に著しい影響を与える側面を特定。
- ・訓練は年1回を基本として計画し対応手順を見直すと共に模擬訓練を実施。合わせて、地震を想定した防災訓練を実施。



ハロン消火設備による  
 消火方法の訓練



一斉避難訓練



消火訓練



AED訓練