

所在地： 山形県天童市松城町1番1号



設立： 1982年4月

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

主要製品： 光学モジュール、SDカード

環境コミュニケーション：10年度

情報開示： 1件
工場見学： 162名
地域貢献活動： 3件

問合せ： 生産技術チーム
TEL: 023-654-9303

ごあいさつ

AVCネットワークス社山形地区は、1982年に山形県天童市に設立され、Panasonicキーデバイス事業の世界への供給基地として位置づけられDSC鏡筒及びSDカード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、その活動は省エネルギー庁長官賞、リサイクル功労者、山形県環境保全推進賞の受賞等内外から高い評価を頂いています。



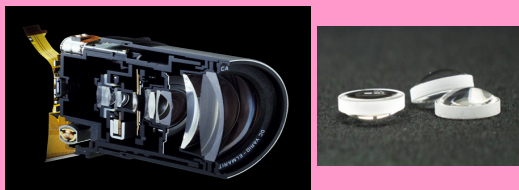
環境責任者
八幡光弘

2010年度の環境重点テーマの取り組み

目標	成果
CO2排出量18,502t以下 水使用量改善率2.5%以上	各部署CO2削減取り組み実施(51件)等により15,424t達成 水絞込みにより水使用量2.8%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	SDエコ包装導入によりダンボール・プラトレー12.5%削減 新規廃棄物のリサイクル化、徹底分別等により、リサイクル率100%達成
重点削減物質排出・移動量を2%以上削減 有資格者の育成(内部監査人:2名取得)	比重管理によるIPA使用量削減により重点削減物質削減2.4%達成 環境ISO内部監査人2名取得

製品・環境配慮ポイントの紹介

DSC鏡筒(レンズ玉内製品)



- ・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
- ・化学物質削減取り組みの推進
- ・多数個成形拡大によるCO2削減取り組みの推進

SDメモリーカード

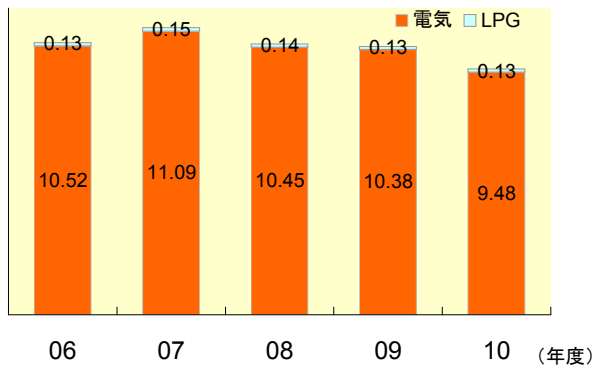


- ・鉛フリー半田の導入
- ・エコ包装導入によるダンボールプラトレーの削減
- ・SIP工法への変更による一貫ラインの稼働停止
- ・生産状況に応じ変則勤務によるCO2削減

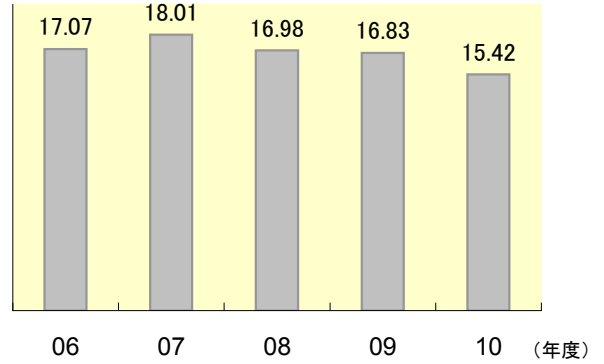
→製品情報：<http://panasonic.jp/sd/>

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



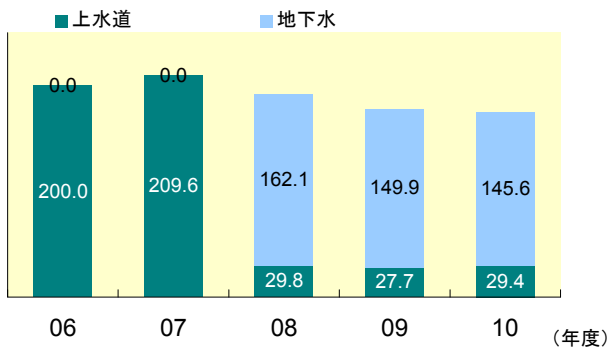
CO2排出量 単位:千t



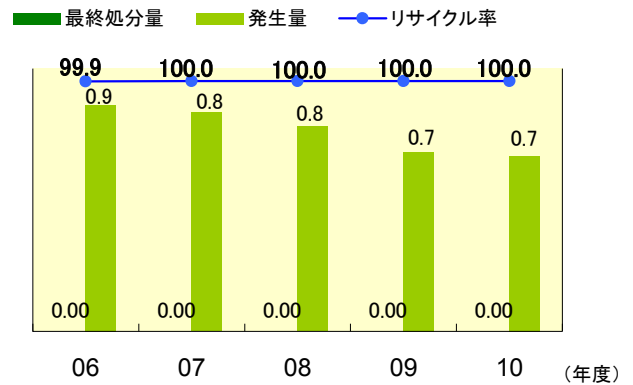
算出基準について

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

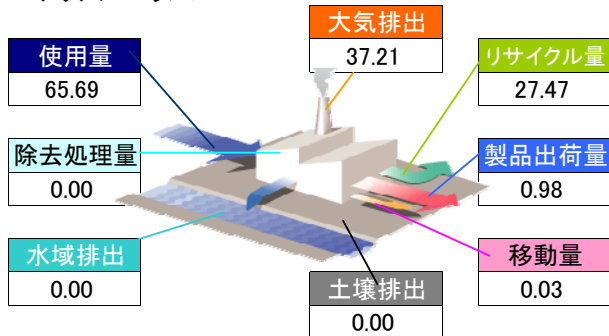


産業廃棄物・有価発生物 単位:千t、%

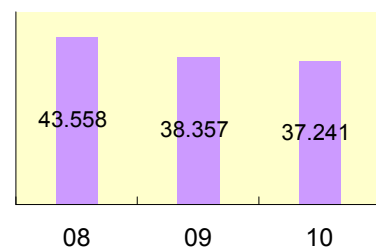


化学物質

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	1号ボイラー	6.62	0.03	—	0.01	1回/年
		2号ボイラー	6.62	0.03	—	0.01	1回/年
NOx	ppm	1号ボイラー	150.00	120.00	—	87.00	1回/年
		2号ボイラー	150.00	120.00	—	91.00	1回/年
ばいじん	g/Nm ³	1号ボイラー	0.10	0.08	—	0.00	1回/年
		2号ボイラー	0.10	0.08	—	0.00	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	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	N/A				
		夜	N/A				
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

報告すべき事項は御座いません。

指導、指摘事項に対する改善状況

指導、指摘事項	改善対策
報告すべき事項は御座いません。	

環境方針

コンシューマープロダクツ事業グループ 山形工場 環境宣言

山形工場は、さくらんぼの産地として名高い山形県中央に位置し、蔵王国定公園に隣接し、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。

山形工場は、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、DSCの鏡筒及びSDカード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、新・エコアイデア宣言として「くらしのエコアイデア」「ビジネススタイルのエコアイデア」の視点で環境経営を実践し、「環境革新企業」をめざす。

1. 山形工場は、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. 山形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. 山形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
 - ①製品アセスメントの充実強化による省エネ商品の開発
 - ②CO2総排出量の削減：2011年度目標 CO2排出量 14,895t以下
「生産設備の省エネ対策・コンプレッサー台数削減・各部署CO2削減取組み」
 - 2) 資源循環の取組み
 - ①リデュース・リユース・リサイクルの3R設計の推進
「製品アセスメントの充実強化による排出物の削減」
 - ②廃棄物発生抑制：前年比3.0%以上の改善（削減）
「新エコ包装による梱包材（ダンボール）の削減」
 - ③最終埋立処分のゼロ化の推進
「リサイクル率99.5%以上、維持継続」
 - ④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IPA使用量の削減」
 - 3) パナソニック エコリレー活動の取組み
 - ①山形工場 地域貢献の取組み
日頃の感謝を込めて一般地域の方々とのおふれあいの場として、各種イベントを開催し環境展示コーナーの一般公開によるパナソニックの環境取組みの紹介
 - ②従業員全員参加によるエコバック利用の推奨を実施
 - ③清掃活動を通じて継続的な「パナソニック 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. 山形工場は、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. この環境方針については、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 山形工場

工場長

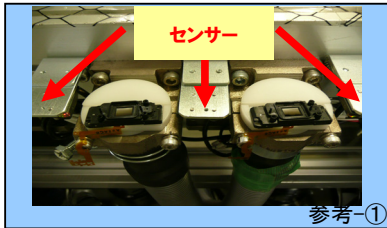
結城 修



環境負荷削減の取り組み事例

2010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、各改善活動を行い省エネ活動ではCO2排出量15,424t
省資源リサイクルでは、排出物量前年度比改善率12.5%、リサイクル率100%を実現した。



<省エネルギーの取組み事例>

- ・センサー＋電磁弁＋タイマー制御追加でワーク有りに、一定時間のみON実施 (写真-参考①)
- ・レンズ成形機ヒーターブロック省エネ化
- ・生産設備の効率化、生産性向上による消費電力削減



<省資源リサイクルの取組み事例>

- ・クラムシェル包装からエコ包装へ変更によりダンボール、プラスチック形抜き部材の廃止 (写真-参考②)
- ・包装材の再利用化による排出物量の削減
- ・品質向上による廃棄部材の削減

環境コミュニケーション事例



道路沿い清掃風景(4/27)



敷地内清掃風景(4/27)



道路沿い清掃風景(6/1)



敷地内清掃風景(6/1)



道路沿い清掃風景(9/29)



敷地内清掃風景(9/29)

敷地内外清掃活動

4月27日・6月1日・9月29日

工場構内及び周辺地域の清掃活動実施

緊急事態への準備と対応



【想定2の危険物倉庫内での溶剤・油流出時を想定して訓練実施】

- 溶剤・油(一斗缶…1～3缶)
- 運搬中、台車転倒により溶剤・油が散乱し雨水への流出を想定
- ①台車転倒による溶剤・油が流出。
- ②倒れた一斗缶を立てて、拡散を防止する。
- ③流出対策ボトルから溶剤吸着材を出す。
- ④雨水への流出防止対策
 - ・溶剤吸着材で周囲を素早く囲い、流出防止する。(液体物は素早い対応を)
- ⑤流出した周囲をカラーコーンで囲む。
- ⑥付近の人に協力を要請しかつ連絡網に従い担当責任者へ連絡を行う。
- ⑦保護具の着用
 - ◎ 溶剤…保護手袋 ◎ 油…保護手袋
 - ★ 必要に応じ防毒マスク・保護メガネ (備品置場)
- ⑧溶剤・油を溶剤吸着材で吸収させる。
- ⑨少量の場合は、溶剤吸着材をビニール袋に入れNO.15油付着ドラム缶へ。
多量の場合は、溶剤吸着材ボトルごと廃棄手続きを行なう。