

所在地:	大阪府守口市松下町1番1号		
敷地面積:	137343m ²	延床面積:	149117m ²
設立:	2008年10月	従業員数:	1751名
ISO14001取得:	1998年4月	ISO14001最新更新:	2011年4月
主要製品:	乾電池(アルカリ、エボルタ)、リチウム電池(一次電池、イオン電池) 電池応用商品(充電器 各種ライト商品等)		
環境コミュニケーション:	10年度		
情報開示:	1件	工場見学:	8986名
		地域貢献活動:	2件
問合せ:	直轄 環境グループ	TEL:	06-6994-4801



ごあいさつ

地球規模の様々な環境問題が深刻化する中、パナソニックグループはエレクトロニクスNo.1の「環境革新企業」を目指すという「グリーンプラン2018」計画を打ち出しました。
当地区はパナソニックのエナジー事業の中核拠点として、グリーンライフイノベーションにつながる省資源や温暖化防止に貢献する電池の開発やグリーンビジネスイノベーションとして工場や事務所のCO2削減や廃棄物リサイクル等を環境管理システムに基づき推進しています。
当地区の生産ではアルカリ電解液等の劇物、金属リチウム等の危険物も使用しており、安全・安心の事業活動を目指し、緊急時を想定した防火・防災訓練、化学物質の適切な管理に力を入れ取り組んでいます。
また、当地区は民家や幼稚園、公園に隣接しているため、騒音や臭気などの地域環境にも配慮した事業活動をしているのはもちろん、地域町内会とのコミュニケーション、清掃活動等のボランティア活動、手作り電池教室の実施など地域と密着した活動を長年行っています。
今後とも全社員一丸となり、地域に愛され、地球環境と共存する事業活動に取り組んで参ります。



環境責任者
西浦 正孝

2010年度の環境重点テーマの取組み

目標	成果
グリーンプロダクト(GP)の開発を推進し、環境指標で業界トップレベルのGP商品(ダントツGP)を14機種以上開発する。	計画を上回る16機種のダントツGPを創出し、目標を達成。
省エネルギー、CO2排出量削減活動を全社プロジェクトとして推進	CO2削減量 2010年度 計画46.4千t 実績42.6千t 計画比91.8% 前年比84.1%
化学物質排出移動量の削減(大気、水系) 目標:2005年比10%削減	湿式スクレパー導入によるメタノール排出量削減等により大幅削減 排出移動量実績: 28t (2005年比55%削減, 前年比20%削減)

製品・環境配慮ポイントの紹介



単3形アルカリ乾電池 エボルタ(LR6EJ)

電池の構造、材料、工法のすべてに革新的なテクノロジーを結集。ギネス世界記録も認めた世界No.1*1と業界初の10年保存可能*2を実現で電池の廃棄量を削減。正負極材料の高利用率化や部品の軽量化により、容量あたりの重量は業界最小値を達成。

※1: ANSI、IEC、JIS基準における全放電モードの平均値より(2010年3月1日現在)。
250mA 1日1時間放電 終止電圧0.9V。
放電条件: 20±2℃、(60±15)%

※2: 使用推奨期限年数において(2009年3月1日現在)。保存条件: 20±2℃、(60±15)%



リチウムイオン電池(NCR18650TD)

ノートパソコン向けに開発された円筒型リチウムイオン電池。より高容量で軽量のニッケル酸正極の採用等により、高容量/軽量/安全性と実使用での優れた耐久性を実現。高い省資源性で環境に貢献。



LEDネックライト(BF977)

夜間のウォーキングや釣りなどに、首からぶら下げて使用できるLEDネックライト。従来比約2.8倍の光度を持つLEDを採用することにより、消費電力を1/4以下に削減するなど省エネ性能を達成。



デジタルスチルカメラ用充電器(DE-A83)

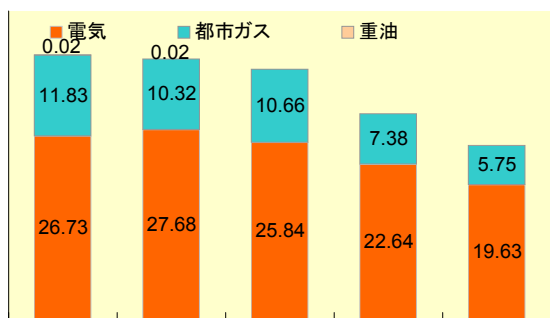
回路設計を大幅に見直し、2直用充電器において、業界最高レベルの低待機電力を実現。同時に小型、軽量化するなど、省エネ、省資源化を実現し、使いやすさをアップ。

[→製品情報へリンク](#)

環境パフォーマンスデータ グラフ表示年 010: 20010年4月1日～2011年3月31日

エネルギー使用量

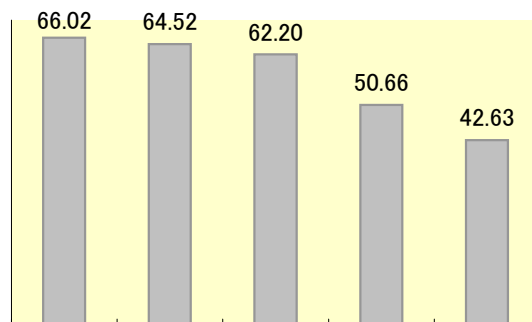
単位: 千kl



(年度)

CO2排出量

単位: 千t



(年度)

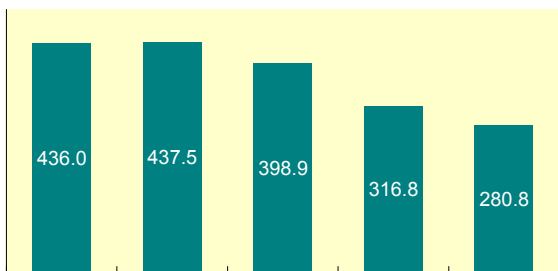
算出基準について

エネルギー使用量原油換算: 電力=0.257L/kwh、都市ガス=1.161L/m3、重油=1.009L/L
CO2排出量換算: 電力=0.410kgCO2/kwh、都市ガス=2.290kgCO2/Nm3、重油=2.710kgCO2/L

水の使用量

単位: 千m³

■ 上水道

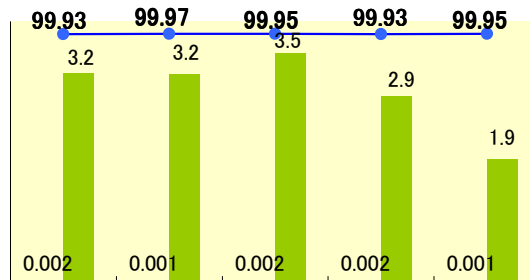


(年度)

産業廃棄物・有価発生物

単位: 千t、%

■ 最終処分量 ■ 発生量 ● リサイクル率



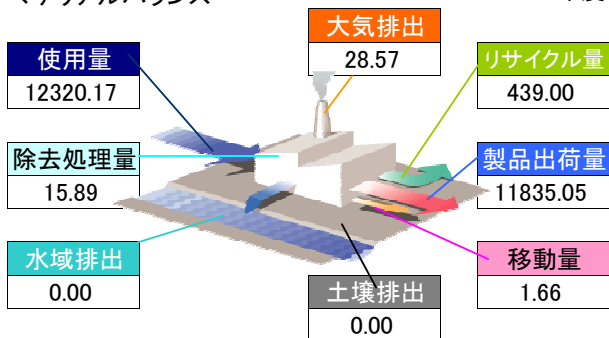
(年度)

化学物質

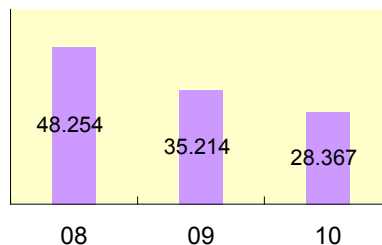
単位: t

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

CO2排出量: 原動設備の更新、Air漏れ改善等により大幅削減(前年比15%減少)
廃棄物発生量: 生産ラインの歩留向上等により大幅削減(前年比33%減少)
化学物質排出移動量: メタノール回収装置導入等により大幅削減(前年比20%減少)

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	Nm³/h	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	
NOx	ppm	C棟(技研棟)1号機	150.000	105.000	47.500	54.000	2回/年
		C棟(技研棟)2号機	150.000	105.000	44.000	44.000	2回/年
		C棟(技研棟)3号機	150.000	54.000	22.000	25.000	2回/年
ばいじん	g/Nm³	C棟(技研棟)1号機	0.050	0.045	0.001	0.001	1回/5年
		C棟(技研棟)2号機	0.050	0.045	0.001	0.001	1回/5年
		C棟(技研棟)3号機	0.050	0.045	0.001	0.001	1回/5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	N/A	N/A	N/A	N/A	
BOD	mg/l	総合排水処理施設	300.00	270.00	15.70	64.00	24回/年
窒素	mg/l	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	
リン	mg/l	N/A	N/A	N/A	N/A	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 敷地境界線	65.0	65.0	53.5	63.0	1回/年15ヶ所
		夜 敷地境界線	55.0	55.0	50.9	58.0	1回/年15ヶ所
振動	dB	昼 敷地境界線	65.0	60.0	39.5	45.0	1回/年6ヶ所
		夜 敷地境界線	60.0	55.0	33.8	40.0	1回/年6ヶ所

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

境界線の一部で騒音夜間規制を上回ったので行政に報告致しました。引き続き原因の調査と対策を推進していきます。

指導、指摘事項に対する改善状況

指導、指摘事項	改善対策
騒音で夜間窓を開けて眠れない。(近隣住民)	騒音値は基準内であったが、音源である空調室外機を撤去、移動した。

環境方針

エナジー社グループ 環境方針

【基本理念】

エナジー社グループは、電池の総合メーカーとして世界の人々に貢献すると共に、持続可能な発展を目指す国際的な理念のもと、全ての事業活動で環境負荷の削減を推進し、地球環境との共存を図る。

【ビジョン】

電池の総合メーカーとして、電池の製造・販売を通じて、グリーンライフイノベーション、グリーンビジネスイノベーションを起こし、エレクトロニクスNo. 1の「環境革新企業」を目指します。

【方針】

(1) 商品やエコ活動を通じて心豊かなグリーンライフスタイルを提案し、グリーンライフイノベーションを起こす。

①商品

- ・高性能の電池や充電器など直接的、間接的にCO₂の排出抑制や削減をする商品を開発し、「CO₂±0(ゼロ)の暮らし」の実現に貢献します。
- ・小型軽量化や電池の寿命向上等資源の有効利用に貢献できる製品を開発します。
- ・省エネ規制、電池規制、化学物質規制等の製品関連法規を順守した製品を開発します。

②エコ活動

- ・地球を愛する市民運動および地域社会と共存する工場づくりを通じ、エコ活動を世界中へひろげ、持続可能でより安心・快適、楽しい暮らしを提案していきます。
- ・環境に関わる意識を向上させるために、従業員への環境教育を実施し、また構内で組織のために働くすべての人に必要な要求事項を伝えます。

(2) 資源、エネルギーを限りなく活かし、メーカーとしてのグリーンビジネスイノベーションを起こす。

①CO₂の削減

- ・省エネルギーを推進し、モノづくりでのCO₂削減に取組み、CO₂削減貢献量を最大化します。

②省資源の取組み

- ・製造での廃棄物の排出量の低減に取組み、ゼロエミッションを目指します。
- ・ロス最小化で製造で使用する材料投入量や化学物質の排出移動量、水の使用量を削減します。

③循環型モノづくりの取組み

- ・再生材料の使用の拡大、使用済み製品の回収・リサイクル、再資源化を推進します。

④環境リスクの低減

- ・環境汚染の防止に取組み、人々の環境、健康、安全を守ります。

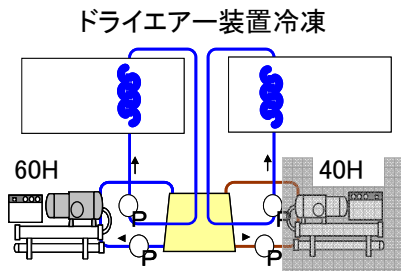
(3) 環境マネジメントシステムの運用を通じ、当社の活動、製品及びサービスが地球環境に与える影響を的確に把握し、法的要求事項やその他の要求事項を順守し、技術的、経済的に可能な範囲で環境保全活動を継続的に推進します。また、全部門でそれぞれの環境に対する役割を明確にし、衆知を集め、経営収益の向上と環境改善が両立する環境経営に取り組みます。

(4) この環境方針は、役員・従業員及び構内で働く全ての人に文書、ポスター、パンフレット等により周知するとともに、一般の人への入手を可能とします。

2011年 4月 1日
パナソニック株式会社
エナジー社 社長

伊藤 正人

環境負荷削減の取り組み事例



○ドライエアー装置タンク共有タイプの冷凍機省エネ改善

改善内容

ドライエアー装置に対して2台の冷凍機をそれぞれ単独で運転していたが、共通配管に改善し、60HP冷凍機1台運転での稼働を可能にした。

40HP冷凍機停止による電力量削減 ⇒13, 875kwh/月

改善効果：CO2削減量 51t/年

湿式スクラバー



○化学物質排出移動量の削減

メタノール大気排出量の削減

湿式スクラバー導入により、メタノールの大気排出量を大幅に削減

回収効率 80%

改善前：メタノール排出量 18 t/年

改善後：メタノール排出量 4 t/年

環境コミュニケーション事例

通勤道路の清掃活動



鶴見緑地クリーンアップ活動



地域活動の実施

1. 鶴見緑地のクリーンアップ活動(6月)

パナソニックボランティア(PGV)活動として、年1回実施 約60名参加

2. 守口工場周辺及び、通勤道の清掃活動

工場周辺：毎週金曜日早朝実施他(約45回/年) 延べ約700名参加

駅まで通勤道路：1回/2ヶ月 就業後実施 延べ約120名参加

手作り乾電池体験教室



電池教室の授業を通じて、次世代に環境への意識付け

申し込みのあった学校に対して、手づくり乾電池を体験し電池にまつわる知識を楽しく学べる電池教室を提供しており、工場見学と併せて校外学習や修学旅行として人気の高い授業として定着しています。

授業の中では使い終わった電池の処理の仕方やリサイクルの話、またエコにもつながる電池の正しい使い方などをわかりやすく伝えるなど環境教育としての側面にも力を注いでいます。

最近ではエナジー社にご来社いただく他、講師社員が学校に出向く出張教室やインターネットを用いた遠隔教室など、時代の様々な要請にそって対応をしています。また学校の春休み、夏休み、冬休みには特別イベントを実施したり、社内外の関連部門とのコラボイベントも企画・実施し、多くの方に楽しんでいただながら電池の啓発活動を行っています。

2010年度は工場見学と電池教室に約9,000人、出張・遠隔教室約13,000人の児童や父兄に参加いただきました。

緊急事態への準備と対応

考え方と訓練計画

環境マネジメントシステムにより、工場周辺の環境に著しく影響を及ぼす設備や作業に対して緊急事態対応手順書を作成し、従事する作業員に対し、訓練計画に基づき定期的に訓練を実施しています。また、近隣への環境悪化につながる火災事故の視点からも、緊急時を想定した初動対応訓練を毎年実施しています。

緊急事態想定訓練事例

試験中電池の発火を想定した初動対応訓練

電池の評価・試験中の発煙・発火(有事)を想定し、その対応手順を明確にした上で、「連絡・通報・初期消火」の初動対応訓練を定期的に行っています。また、とっさの際に正しく消火器を使用できるように、実際に電池を燃焼させた「初期消火」の訓練も実施しております。



試験エリアでの初動対応訓練



実際に消火器を用いた初期消火訓練