

所在地:	大阪府高槻市幸町1番1号		
敷地面積:	193698m <sup>2</sup>	延床面積:	175862m <sup>2</sup>
設立:	1952年12月	従業員数:	1230名
ISO14001取得:	1996年9月	ISO14001最新更新:	2008年9月
主要製品:	照明光源、部品等		
環境コミュニケーション:	10年度		
情報開示:	1件	工場見学:	757名
		地域貢献活動:	4件
問合せ:	人事・総務グループ 環境チーム		TEL: 072-682-7924



### ごあいさつ

当サイトは大阪府高槻市摂津富田にあり、北に北摂山系を望み、この山系の恵により水資源が豊富で周辺には酒蔵もあります。この地で創業以来、各種ランプの開発、生産、販売を展開して参りました。生産活動では環境負荷のより少ない製品づくりを目指して省エネルギー、省資源、ゼロエミッション、化学物質の削減等に取り組んでおります。商品開発では、LED電球の開発等に注力しており、ご家庭での省エネに貢献します。またパナソニックエコリレー活動として、地域の環境活動へも積極的に参加し、社内には社員により育てられた「幸の森」があり、四季折々の花が咲き憩いの場となっています。これからも「環境によりやさしい企業活動を行う」ことを基本に、従業員一人一人が積極的に環境保全活動を推進して参ります。



環境責任者

三島 茂樹

### 2010年度の環境重点テーマの取組み

目標	成果
CO2総排出量の生産高原単位の改善 119.2 t/億円以下	2010年度実績 114.6 t/億円 目標達成
パナソニック重点削減化学物質の排出・移動量 6.35 t以下	2010年度実績 6.08 t 目標達成
水使用量の生産高原単位の改善 2.9 m3/億円以下	2010年度実績 2.0 m3/億円 目標達成

### 製品・環境配慮ポイントの紹介



#### LED電球「EVERLEDS」全方向タイプ

電球のように全方向(約300°)に光が広がる。  
およそ40,000時間の長寿命(定格)。  
密閉型器具にも対応。



#### 海外向け電球形蛍光灯 Light Capsule eco

アジア、中南米、アフリカを中心に電球形蛍光灯を展開し、グローバルに省エネ貢献する商品。



#### 直管形LEDランプ「EVERLEDS」

日本電球工業会で定められた直管形LED器具の安全性・照明環境維持を図る性能規格(JEL規格)に準拠。  
誤挿入を防ぐ新口金システムで安全性を確保。  
高速減退率95%で40,000時間経ってもしっかりと明るい。  
初期照度補正により、大幅省エネ。

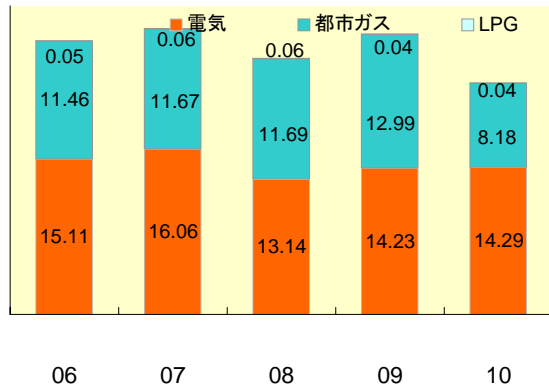
→製品情報へリンク

<http://panasonic.jp/lamp/>

環境パフォーマンスデータ グラフ表示年 010: 2010年4月1日～2011年3月31日

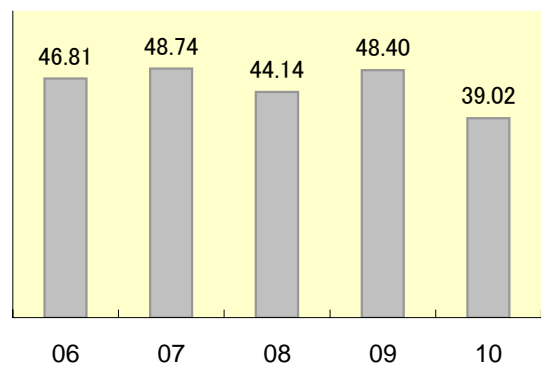
エネルギー使用量

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)

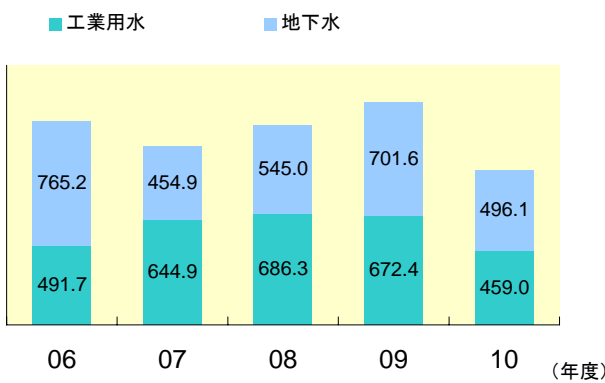
0.00 千kW/h

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>



循環的使用量 10年度

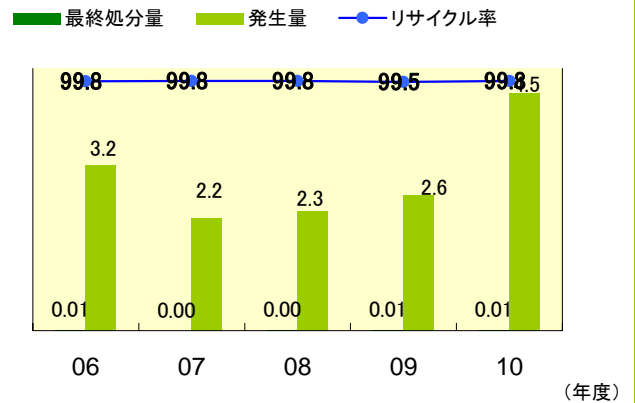
31,054.00 m<sup>3</sup>

雨水使用量 10年度

0.00 m<sup>3</sup>

産業廃棄物・有価発生物

単位: 千t、%

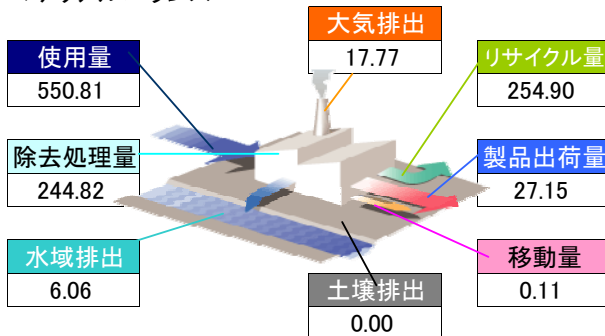


化学物質

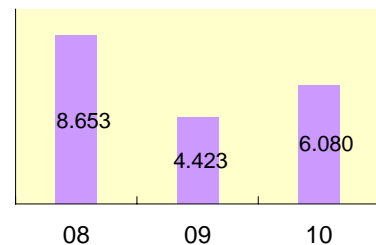
単位: t

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/](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

エネルギーと水は計画通り削減を進めています。化学物質は、高槻単独の前年比では増加しましたが、岡山工場の統合を考慮した全体としては削減できております。2009年度をもってガラス炉を廃止したため、内部リユースしていたガラスカレットを外部に排出するようになり、廃棄物発生量としてカウントするようになりました。このため、廃棄物発生量が大きく増加しましたが、ここからの更なる削減活動に取り組めます。

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	N/A					
NOx	ppm	乾燥炉 AN-4-7	250.00	84.00	15.00	15.00	2回/年
		乾燥炉 AN-4-13	150.00	48.00	30.00	30.00	2回/年
		ボイラー AS-3-2	150.00	48.00	22.00	22.00	2回/年
ばいじん	g/Nm <sup>3</sup>	乾燥炉 AN-4-7	0.20	0.16	0.00	0.00	2回/年
		乾燥炉 AN-4-13	0.10	0.08	0.00	0.00	2回/年
		ボイラー AS-3-2	0.10	0.08	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	南排水口	15(10)	11.00	2.21	11.00	36回/年
		北排水口	15(10)	11.00	1.66	5.00	36回/年
BOD	mg/l	南排水口	15(10)	11.00	2.50	19.00	36回/年
		北排水口	15(10)	11.00	2.65	6.00	36回/年
窒素	mg/l	南排水口	120(60)	36.00	2.88	4.70	24回/年
		北排水口	120(60)	36.00	1.16	1.70	24回/年
リン	mg/l	南排水口	16(8)	4.80	0.12	0.20	24回/年
		北排水口	16(8)	4.80	0.10	0.10	24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 北敷地境界	65.00	64.00	53.00	56.00	1回/年
		夜 北敷地境界	55.00	54.00	51.00	54.00	1回/年
振動	dB	昼 北敷地境界	70.00	64.00	18.00	24.00	1回/年
		夜 北敷地境界	65.00	59.00	17.00	18.00	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

2010年5月19日の自主測定でBODが条例値を超える19mg/L検出されました。非定常作業時のアルコール含有(10%)排水の処理における判断ミスが主たる原因で、約1.2m<sup>3</sup>を放流したものと推定されます。検出後直ちに当該原因排水を停止しました。今後このような事を起こさないように、社内で排水ルールの明確化について再徹底を行いました。

## 環境方針

パナソニック(株) ライティングドメインは、地球環境保全が人類共通の最重要課題のひとつであることを認識し、経営と環境との共存をベースに『環境によりやさしい企業活動を行う』ことを基本理念とする。

当社は、管球製品、光源デバイス製品、写真映像製品の開発・製造・販売が活動の主体であることを踏まえ、以下の具体的な環境方針に基づき環境管理活動を推進し、地球環境との調和を目指す。

1. 当社の活動、製品及びサービスに係わる環境側面を認識し、環境汚染予防に努めると共に、ISO 14001規格に準拠した環境マネジメントシステムの運用により継続的な改善を図る。
2. 環境に関連する法令、条例、及び同意したその他要求事項を順守する。
3. 当社の活動、製品及びサービスに係わる環境側面のうち、次の事項を環境管理重点テーマとする。

(1) 環境配慮型製品で人々の暮らしを変えるため、以下の取組みを推進する。

- ・ CO2排出抑制に貢献する省エネ型商品の開発  
(LED商品、白熱電球代替商品)
- ・ 再生資源活用、リサイクル性向上等の高循環型商品設計

(2) グリーンファクトリーの実現を目指して以下の取組みを推進する。

- ・ 全てのビジネスプロセスを通じたCO2排出抑制への貢献  
(メタゲジ化によるCO2排出の見える化、LED商品を中心とした組立て系モノづくりへのシフト、グリーン

物流)

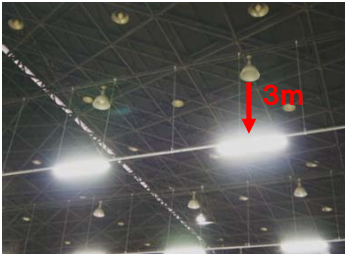
- ・ 廃棄物削減、リサイクル率向上等の循環型モノづくり  
(再発防止の徹底による製造ロス削減、海外も含めたリサイクル率向上)
- ・ 化学物質の管理強化  
(適正管理の推進、トルエンの代替化)
- ・ 水の有効利用  
(使用量の見える化の推進)

(3) 地域活動への積極的な参加等、地球を愛する市民活動を展開する。

(環境ボランティア、環境家計簿)

4. 環境管理活動の推進にあたり、環境目的及び環境目標を設定し、実施計画に沿った活動を展開すると共に、定期的な見直しを行う。
5. この方針は、当社の組織で働く又は組織のために働くすべての人に周知すると共に、一般の人々にも開示する。

環境負荷削減の取り組み事例



工場照明の省エネ化

工場の生産工程の照明の位置を下げ、省エネ型に変更してエネルギー消費量の削減を行いました。

効果 280 t-CO2/年 を削減



BOD処理条件の適正化による汚泥発生量の削減

排水のBOD処理装置微生物処理槽で定量のエアを供給。過剰な微生物は汚泥となり、廃棄物処理していました。

BOD処理槽に溶存酸素計を設置し、酸素濃度と連動してエア供給を制御することにより、余剰な微生物の発生を抑制し汚泥処理量を低減しました。

効果 20 t/年 を削減

環境コミュニケーション事例



高槻市環境美化推進デーへの参加

毎年、春と秋の2回開催される、駅(JR高槻、阪急高槻市、JR摂津富田、阪急富田)周辺、芥川桜公園、城跡公園等の清掃活動へ、高槻地区の従業員が積極的に多数参加しております。

その他、従業員の居住地での環境活動へも参加しております。



森林ボランティア in 樫田

労働組合が主体となって、高槻市の山間部の森林において枝打ちを行いました。毎年、春を迎える前にこの枝打ちを行うことで、樹木の健全な成長を促し、森林保全につながります。

緊急事態への準備と対応



考え方と訓練計画

組織で特定した著しい環境側面に基づいて、事故・緊急事態をそれぞれ想定し、対応訓練および対応手順のテストを実施しております。

(2年に1回以上の頻度で実施)

訓練事例

想定する事態:

タンクローリーのホースが劣化破損により、硫酸がホースから漏洩した。

対応手順:

- ①直ちに移送作業中止、人を風上に避難させる。
- ②保護具着用し、排水口への経路を吸着材で遮断
- ③連絡網に従って関係者へ連絡し、責任者、応援者が現場へ急行
- ④流出した硫酸を吸着マットでふき取り、タンクへ回収
- ⑤現場を大量の水で洗浄



訓練の結果:実際の対応、手順ともに問題なし。