

所在地:	愛知県春日井市鷹来町字下仲田4017				
敷地面積:	160557m <sup>2</sup>	延床面積:	119778m <sup>2</sup>		
設立:	1956年5月	従業員数:	1550名		
ISO14001取得:	1996年12月	ISO14001最新更新:	2007年11月		
主要製品:	換気空質分野、家電空質分野、環境エンジニアリング分野				
環境コミュニケーション:	10年度				
情報開示:	4件	工場見学:	1000名	地域貢献活動:	7件
問合せ:	環境推進室			TEL:	050-3787-2267

ごあいさつ

当工場は、名古屋市の北東部に隣接する春日井市にあります。春日井市は、1943年(昭和18年)に市制施行以来、優れた環境のもとに、愛知県のベッドタウンとして発展してきました。当工場は、このような恵まれた環境の中、パナソニックグループの中で「環境システム事業」を担い、換気空質分野、家電空質分野、環境エンジニアリング分野を事業領域とし、機器・システムの開発・製造・販売およびサービスエンジニアリングを行ってまいりました。当工場は、1996年にISO14001を取得し、「CO2削減」「省資源リサイクル」「環境保全」などの環境活動を体系化し、充実を図ってまいりました。日常活動は、職場代表者からなる環境委員と専門メンバーからなるCO2削減や省資源リサイクルなどの分科会を中心に全従業員を巻き込んで進めています。



環境責任者

山根 茂樹

2010年度の環境重点テーマの取組み

目標	成果
ダントツグリーンプロダクト開発機種数 5機種以上 (ダントツGP: 業界NO. 1の環境性能を実現した製品)	ダントツグリーンプロダクトに6機種認定される
10年度CO2削減貢献量51.25万ト(生産活動1.25万ト+商品使用時48万ト+創エネ2.0万ト)	10年度CO2削減貢献量59.05万ト(生産活動1.45万ト+商品使用時56万ト+創エネ1.6万ト)
10年度廃棄物削減率計画: 2.0%以上削減 リサイクル率: 99.5%以上	10年度廃棄物削減率実績: 3.59% リサイクル率: 99.9%

製品・環境配慮ポイントの紹介



**ヒートポンプ式バスルームコンディショナー【FY-18UXT1】**  
ヒートポンプ式の本製品は、電気ヒーター式と比べエネルギー効率に優れているため、消費電力を低く抑えながら高い暖房・衣類乾燥能力を発揮



**エコナビレンジフード【FY-60DED1-S】**  
レンジフード本体のエコナビスイッチを押すだけで「調理センサー」が調理物の温度を検知し、自動的に換気風量を切り替えて省エネ運転



**ハイブリッド方式除湿乾燥機【FY-YHGX120】**  
・新乾燥アルゴリズムを採用した「エコナビ」搭載で、省エネ衣類乾燥  
・洗濯物の量や乾き具合を見分けて衣類乾燥、乾くと自動停止。最大約25%省エネ  
・独自のハイブリッド方式で、衣類乾燥スピード業界No.1



**キャビネットファン【FY-20SCS3】**  
専用開発の羽根車(ツインフローファン)の採用により、小風量域の静圧を大幅に高めながら、低消費電力化

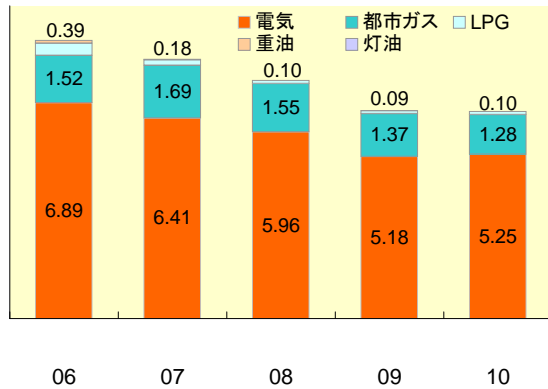


優秀省エネルギー機器  
日本機械工業連合会会長賞  
平成22年度 日本機械工業連合会

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

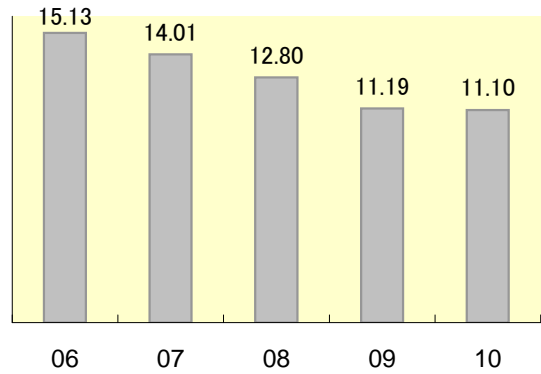
エネルギー使用量

単位:千kl



CO2排出量

単位:千t



自然エネルギー使用量 10年度 (年度)

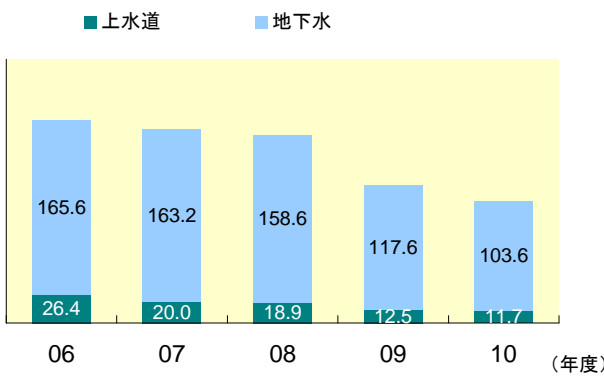
太陽光エネルギー 44.20 千kW/h

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。

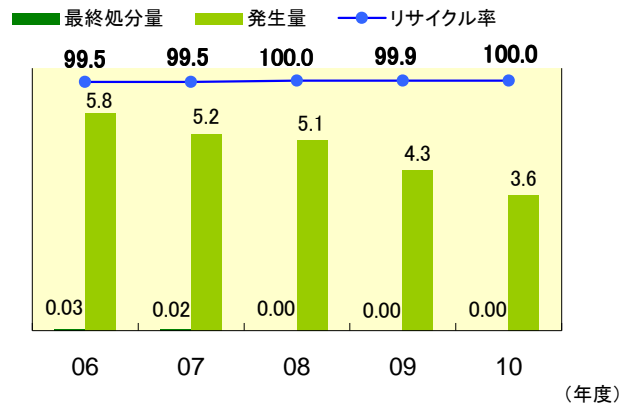
水の使用量

単位:千m³



産業廃棄物・有価発生物

単位:千t、%



循環的使用量 10年度

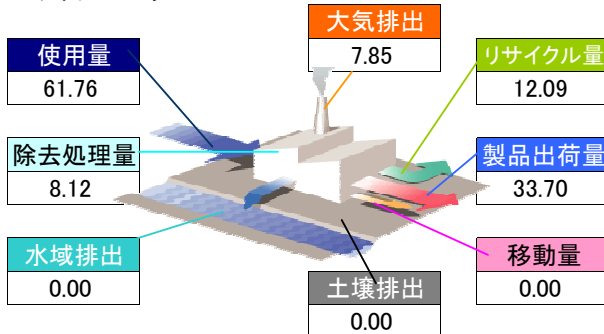
2,206.00 m³

化学物質

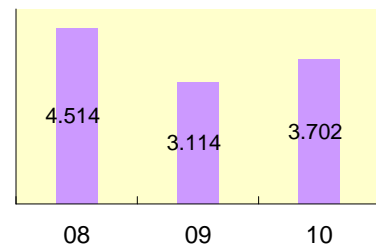
単位:t

マテリアルバランス

10年度



重点削減物質 排出・移動量



環境パフォーマンスデータの特記事項

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	1号ボイラー(天然ガス)	0.10	0.05			測定セズ
		2号ボイラー(天然ガス)	0.10	0.05			測定セズ
		3号ボイラー(天然ガス)	0.10	0.05			測定セズ
NOx	ppm	1号ボイラー(天然ガス)	180.00	100.00	23.00	23.00	1回/年
		2号ボイラー(天然ガス)	180.00	100.00	22.00	22.00	1回/年
		3号ボイラー(天然ガス)	180.00	100.00	23.00	23.00	1回/年
ばいじん	g/Nm <sup>3</sup>	1号ボイラー(天然ガス)	0.30	0.01	0.00	0.00	1回/年
		2号ボイラー(天然ガス)	0.30	0.01	0.00	0.00	1回/年
		3号ボイラー(天然ガス)	0.30	0.01	0.00	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	排水処理施設/総合排水口	25.00	16.00	3.98	5.70	1回/月
BOD	mg/l	排水処理施設/総合排水口	25.00	16.00	2.04	3.90	1回/月
窒素	mg/l	排水処理施設/総合排水口	25.90	22.50	11.10	21.00	1回/月
リン	mg/l	排水処理施設/総合排水口	2.80	2.50	0.25	0.70	1回/月

<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 F1棟北側	75.00	70.00	56.00	64.00	1回/年
		夜 F1棟北側	70.00	65.00	45.00	49.00	1回/年
振動	dB	昼 F1棟北側	75.00	70.00	36.00	42.00	1回/年
		夜 F1棟北側	70.00	65.00	30.00	33.00	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

報告すべき事項はございません。

指導、指摘事項に対する改善状況

指導、指摘事項	改善対策
報告すべき事項はございません。	

# 環境方針

## 基本理念

パナソニックエコシステムズ株式会社 春日井工場は、地球発想の「環境革新企業」を目指すことが経営の最重要課題の一つであることを認識し、『地球環境をはじめとする、あらゆる環境保全に留意し、環境負荷の低いモノづくり体質の企業』を目標に、環境活動を推進します。

## 基本方針

当工場が、環境システム機器の開発・製造・販売を通して『環境・健康事業』を目指す事業所であることを踏まえ、パナソニックグループの環境基本方針に従い、以下の方針に基づき環境管理活動を行う。

- (1) 当社の活動、製品及びサービスに係わる環境側面を常に認識し、環境汚染の予防を推進するとともに環境マネジメントシステムの継続的維持改善を図ります。
- (2) 環境保全に関する法規制及び同意するその他の要求事項を順守するとともに、自主運用基準を設けて、環境保全レベルの向上に努めます。
- (3) 当社の活動、製品及びサービスに係わる「著しい環境側面」のうち、以下の項目を環境管理重点テーマとして取組みます。
  - ① CO<sub>2</sub>排出量の削減への貢献(生産活動+商品使用時)
  - ② 高循環型商品づくりの推進
  - ③ 樹脂、金属、天然資源材料及び副資材の資源循環型モノづくりを追及
  - ④ 廃棄物、有価物発生量の削減と再資源化
  - ⑤ 化学物質による環境負荷の最小化と適正管理
  - ⑥ グリーン調達、グリーン購入の推進
  - ⑦ 地域社会と共存し生物多様性に配慮した工場を目指す
- (4) この環境方針の達成の為、環境目的・目標を設定し、実行するとともに、それらを定期的に見直し、当社の関係・関連会社を含む全部門、全従業員をあげて環境管理を推進します。

— この環境方針は、全従業員と春日井工場のために働く全ての人に周知徹底するとともに、一般の人々が入手可能とする —

2011年4月21日

環境負荷削減の取り組み事例

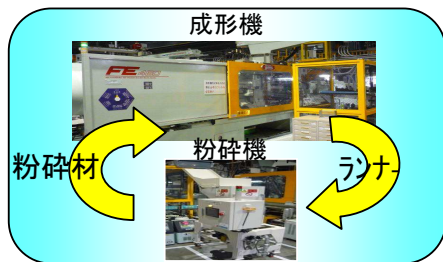


エコ見える化室の設置

パナソニックが培った工場省エネのノウハウを広く社会のお客様へ伝えるために、春日井工場にショールーム「エコ見える化室」をオープンしました。地球環境への貢献と、お客様の事業拡大を目指したパナソニックの省エネソリューション技術を体感できます。ここでは、パナソニックの工場エネルギー見える化システム（P-FEMS）をご紹介します。また、生産設備と原動設備を連携する制御システム「SE-LINK」によってとことん省エネを実現します。



【専用粉砕機】



樹脂ランナーを再資源化

樹脂成形工程で発生するランナー等の成形くずは、以前はリサイクル業者へ売却していたが、社内で粉砕し再資源化をします。  
年間29トン PP樹脂、ABS樹脂

環境コミュニケーション事例



かすがい環境賞受賞

「かすがい環境賞」は、市の環境に関わる表彰としては最高位のもので、本年は1個人2団体が受賞、民間企業としては当社のみです。14年間に及ぶご家族参加のウォーク&クリーン活動、5年間継続している環境絵画コンクール活動、春日井まつり参画や市政参画などが広く評価されました。環境活動は社員の意識や地道な地域貢献が原点です。



工業高校生の会社見学会

地域貢献の一環として、市内の工業高校の皆様が企業活動の見聞を広めていただくことを目的に、「パナソニックエコシステムズ㈱会社見学会」を開催致しました。源泉⇒組立に至る一貫生産体制、換気を主体にした空調システムによるクリーンファクトリーをご覧いただき、学生、教諭の皆様には、日ごろの学習の裏づけとなったと、大変ご好評をいただきました。地域に密着する企業として、今後も同様の活動を展開して参ります。

緊急事態への準備と対応

考え方と訓練計画

緊急事態に対応するための手順や、緊急事態の発生の結果、発生する環境影響を予防。軽減するための手順を確立維持し、訓練を行っています。緊急事態対応とは、地震・火災・故障・事故・洪水(浸水)などにより、下記の事態が生じた場合の対応を想定しています。

- 1、公害防止設備において工場で定めた数値を超えた場合
- 2、一般機械設備等から環境負荷物質が大量に漏洩した場合
- 3、全員参加の避難訓練



緊急事態訓練

各部門ごと、工程・設備・作業について緊急事態の対象であるかを判断し、必要な部門については、対应手順書を作成。それに順ずる緊急事態訓練を行っています。訓練では、作業確認すると共に、手順書の掲示場所・作業用具の保管場所等を周知し、迅速な作業が出来るようにしています。