

所在地：	愛知県春日井市鷹来町字下仲田4017番				
敷地面積：	160,557m ²	延床面積：	119,778m ²		
設立：	1956年5月	従業員数：	1,692名 (2024年4月1日)		
ISO14001取得：	1996年12月	ISO14001最新更新：	2023年12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、環境デバイス分野				
環境コミュニケーション：	23年度				
情報開示：	7件	工場見学：	100名		地域貢献活動：
問合せ：	パナソニック株式会社 空質空調社 人事センター 総務部 施設総務二課				

2023年度の環境重点テーマの取組み

目標	成果
CO2削減貢献量：6.6万t-CO2以上 (当社製品による社会のエネルギー削減に貢献した量)	6.6万t-CO2 (対計画100%、対前年101%)
生産活動におけるエネルギー使用量：6,120 kL 以下 ※ 廃棄物・有価発生物量：3,885 t以下	エネルギー使用量 5,572 kL 廃棄物・有価物発生量 3,234 t

※1. 数値集計範囲は日本国内、単位は原油換算量

製品・環境配慮ポイントの紹介

暑熱対策用空調ノズル「ジェットノズル」



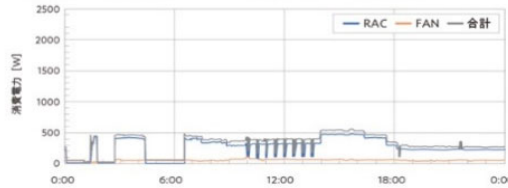
パナソニック株式会社 空質空調社は、2023年5月29日に業界初の暑熱対策用空調ノズル「ジェットノズル」を発売しました。このノズルは特殊多重構造により、スポット空調の課題を改善し、使用者の体感温度を最大2.9℃下げることができます。さらに、省エネ効果もあり、施工工事も不要です。この製品により、暑熱対策だけでなく、エネルギーソリューションを提供し、お客様の快適なライフスタイルを提案します。

住宅向け全館空調熱交換気システム「with air(ウイズエア)」



パナソニック株式会社 空質空調社は、2023年10月2日に全館空調熱交換気システム「with air®」の新製品を発売しました。この製品はエアコンのオン/オフの頻度を抑制し、省エネを実現する制御システムを搭載しました。さらに、ホームエネルギーマネジメントシステム「AiSEG2(アイセグ2)」と連携し、利便性を向上しました。

■ 新制御：必要最低限のオンオフ。電力を抑えた効率運転。



■ 1日平均電力[W]	
RAC	264
FAN	50
合計	314

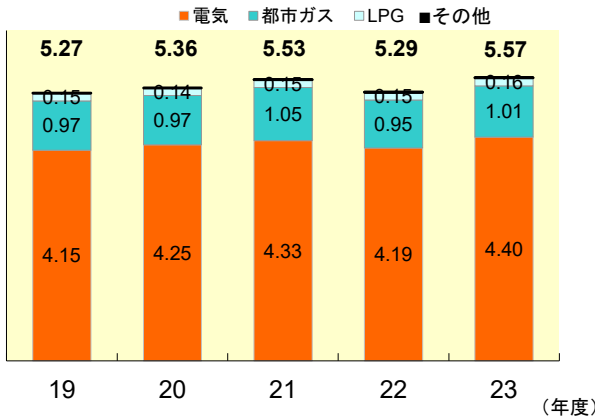
RAC	△35W (△12%)
FAN	△50W (△50%)
合計	△85W (△21%)



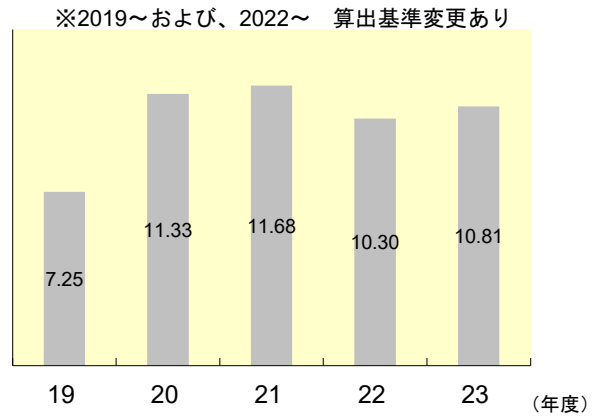
- 日常の操作はスマホからルーターを繋げば、家のどこからでも各種設定が可能。
- お出かけ中もスマホからおうちにAiSEG2があれば、宅外から専用アプリで状態確認や基本操作が可能。

環境パフォーマンスデータ グラフ表示年 23:2023年4月1日～2024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



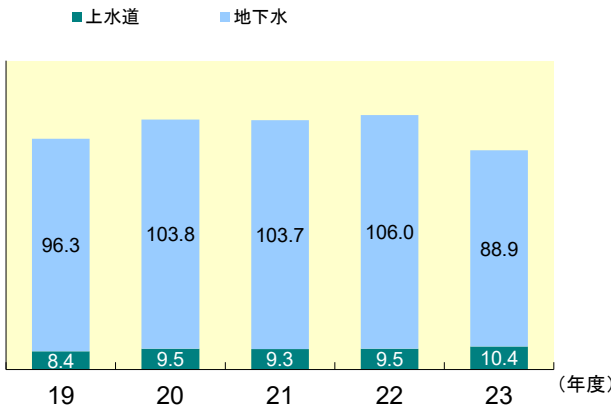
自然エネルギー発電量 23年度

太陽光	1,711 千kWh
-----	------------

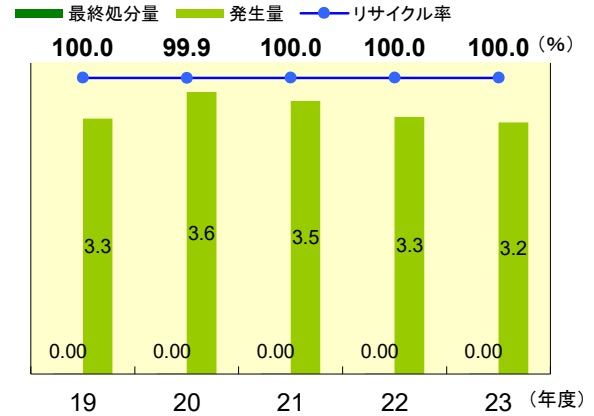
算出基準について

エネルギー使用量、CO2排出量の算定基準。環境省「温室ガス排出量算定方法に関する検討結果(2000年9月)を基本。但し、購入電力のCO2排出係数は0.410kgCO2/kWh(2006-2018年度)、0.540kgCO2/kWh(2019-2021年度)の値で算出。2022・2023年度は0.487kgCO2/kWhの値で算出。

水の使用量 単位:千m³

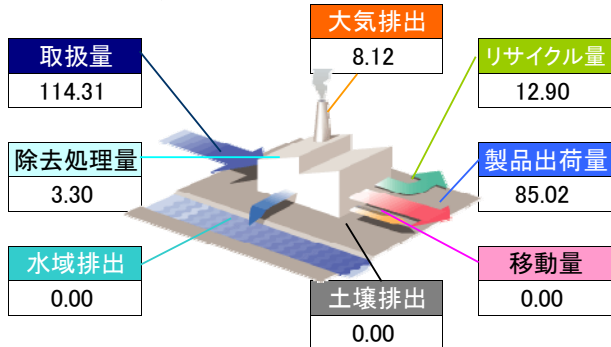


産業廃棄物・有価発生物 単位:千t、%



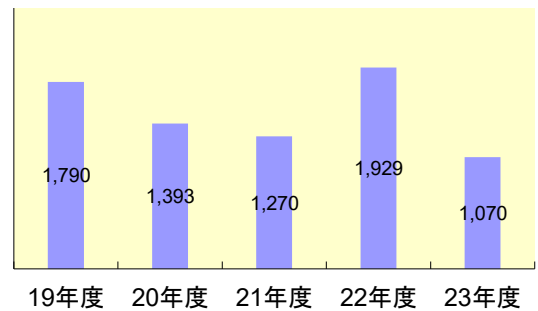
化学物質 単位:t

マテリアルバランス



化学物質 単位:カウント

ヒト・環境影響度



パナソニックグループの工場化学物質管理について

環境パフォーマンスデータの特記事項

<http://www.panasonic.com/jp/corporate/sustainability/eco/chemical.html#factory>

特記事項はございません。

環境法令等の順法状況 23年度

<大気汚染物質計測状況>

※第三者機関での測定

	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
NOx	ppm	3号ボイラー(天然ガス)	150	100	19	32	2回/年
		4号ボイラー(天然ガス)	150	100	15	25	2回/年
		Aライン焼付乾燥炉(天然ガス)	230	100	25	25	2回/年
ばいじん	g/Nm ³	3号ボイラー(天然ガス)	0.30	0.005	0.001未満	0.001未満	2回/年
		4号ボイラー(天然ガス)	0.30	0.005	0.001未満	0.001未満	2回/年
		Aライン焼付乾燥炉(天然ガス)	0.20	0.005	0.001未満	0.001未満	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
GOD	mg/l	排水処理施設/総合排水口	25	16	3.9	7.1	12回/年
BOD	mg/l	排水処理施設/総合排水口	25	16	2.0	6.6	12回/年
窒素	mg/l	排水処理施設/総合排水口	120	60	3.9	6.0	12回/年
リン	mg/l	排水処理施設/総合排水口	16	8	0.29	0.63	12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	75	70	53	60	1回/年
		夜 敷地境界	70	65	48	60	1回/年
振動	dB	昼 敷地境界	75	70	36	39	1回/年
		夜 敷地境界	70	65	31	35	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

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	

パナソニック エコシステムズ(株) 環境方針

パナソニックエコシステムズグループは空気・水の環境技術を核に健康で長生きできる快適な空間づくりをグローバルに拡げ持続可能な社会の実現に貢献する グリーン・イノベーション・カンパニーを目指します。

私たちは「環境」を事業活動の基軸に置き、空気質分野(IAQ)と環境エンジニアリング分野で誰かで安心・安全な暮らしの実現に向け、事業の発展と地球環境の調和に寄与するグローバルな環境保護活動を追求します。

行動指針

- 気候変動の適応・緩和への取り組み、持続可能な資源の利活用、化学物質管理の強化による汚染の予防、生物多様性に配慮した環境活動推進で環境パフォーマンスを向上し環境マネジメントシステムの継続的改善を図ります。
- 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することにより、環境リスク(脅威)並びに機会(同意するその他のニーズ及び期待)を特定します。加えて、グループのマザー工場として環境負荷の低いモノづくり体質の工場を目標に、以下の項目を環境管理重点テーマとして環境活動を行います。
 - エネルギーの有効活用(CO2削減)への貢献(生産活動+商品使用時)
 - 高循環型商品づくり
 - 資源(樹脂、金属、天然資源材料及び副資材)循環型のモノづくり
 - 廃棄物、有価物発生量の削減と再資源化
 - 化学物質による環境負荷の最小化と適正管理
 - 環境保全に関する法規制を順守、及び自主運用基準による環境保全レベルの向上
 - グリーン調達、グリーン購入の推進
 - 地域社会と共生し生物多様性への配慮
 - 事業を取り巻く 利害関係者への環境関連情報の開示
- この環境方針の達成の為、環境目標を設定し、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、パナソニック エコシステムズ(株)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 —

パナソニック エコシステムズ株式会社
環境統括管理責任者

制定日 2022年4月1日

田頭 修二

環境負荷削減の取り組み事例

■ エア漏れ箇所メンテナンスによるエネルギーロス削減

私たちパナソニック エコシステムズの工場の生産設備を始めとした工程内では圧縮空気を使っています。工場エアは配管の劣化や結合部の緩みなどで漏れが生じることがあり、放置するとコンプレッサのエネルギーロスに繋がります。エネルギーロス削減を目指し、エア漏れ可視化機器を新規に導入しました。この機器導入により、これまで人による発見が難しかった高所でのエア漏れや、小さなエア漏れの箇所を高精度に発見することが可能になりました。2023年度は、新たに42か所のエア漏れを発見し、エア配管や結合部のメンテナンスを行うことによってエネルギーロス削減に繋がりました。

高所におけるエア漏れ可視化例



■ 生産性の向上によるエネルギーの削減

私たちパナソニック エコシステムズが保有している生産設備や、生産方法などについて、設備を省エネタイプのものに更新することや、生産所用時間を分析し、改善することによる、生産に使用するエネルギーの効率の改善を推進しています。2023年度も計画的に設備更新や活動を実施しました。それらにより、CO₂ 66tを超える削減効果が見込まれます。

<2023年度に実施した エネルギー削減策例>

プレス加工機械の更新導入、太陽光発電設備の新規導入による化石燃料由来のエネルギー使用量削減

■ 非化石証書の取り組み

私たちは2030年にCO₂排出の実質ゼロ化を目指し、取り組みを進めています。ただし、使用するすべてのエネルギーについて、省エネもしくは工場への再生可能エネルギー発電設備の設置で、CO₂排出のゼロ化を実現するのは難しく、残った化石エネルギー由来の電力や燃料については、オフセット(埋め合せ)が必要になります。2022年度より非化石証書購入を開始し、1.5GWh(使用電力量の約10%相当)をオフセット、2023年度も前年とほぼ同量の非化石証書を購入し、658tのCO₂排出をオフセットすることができました。

環境コミュニケーション事例

■ 環境絵画コンクール

子どもの頃から環境について考える習慣を身に付けてもらう事を目的として実施しています。テーマは「きれいな空気・水と生きもの」です。空気や水をきれいにするために自分たちにできることや、生きものが元気にくらす様子などを自由に描いた子ども達の力作が第18回目を迎えた2023年度は1,181点届きました。



最優秀賞



社長賞

未来起点、人起点で体験活動として環境絵画コンクールを含むPanasonicの各社会貢献活動が認められ、以下2点の外部表彰を受賞しました。

- 環境省主催「第11回グッドライフアワード 実行委員会特別賞 地球と人の想いやり賞」
- 文部科学省主催「令和5年度青少年の体験活動推進企業表彰 優秀賞」

■ 春日井まつり<エコワールド>

春日井市を中心とし、地域と企業で環境活動を行う「かすがい環境まちづくりパートナーシップ会議」が主催するエコワールドに出展。風鈴工作や環境絵画展示等を実施しました。



春日井まつり 当社ブース

■ 春日井市 エコライフDAY; 「打ち水」の実施



春日井市は、市民や各事業場に対して8月の「エコライフDAY」に打ち水の実施を呼びかけています。当社は「かすがいエコオフィス」に認定された事業場としてこの環境活動に参画しており、8月2日(水)に社屋前で打ち水・散水を行いました。

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
※全員参加の避難訓練

■ 実際の緊急事態訓練

各部門ごとに工程・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、対応手順書を作成し、それに準ずる緊急事態訓練を行っています。

訓練では、作業手順を確認すると共に、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。



訓練事例写真: 油漏れの集合教育