


所在地:	愛知県春日井市鷹来町字下仲田4017				
敷地面積:	161704m <sup>2</sup>	延床面積:	119778m <sup>2</sup>		
設立:	1956年5月	従業員数:	1354名		
ISO14001取得:	1996年12月	ISO14001最新更新:	2009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:	09年度				
情報開示:	7件	工場見学:	1000名	地域貢献活動:	5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

後藤 三郎

2009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率20%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開発率: 29% (ダントツGP 5機種認定される)
09年度CO2排出量計画: 12.73千トン以下	09年度CO2輩出量実績: 11.19千トン(削減量: 1.54千トン) 対計画比CO2削減率: 12.1%
09年度廃棄物削減率計画: 2.0%以上減 リサイクル率: 99.5%以上	09年度廃棄物削減率実績: 3.3%、リサイクル率: 99.9% サプライチェーン省資源化モデル大賞を受賞

製品・環境配慮ポイントの紹介

ハンドドライヤー【FJ-T13V1-W】

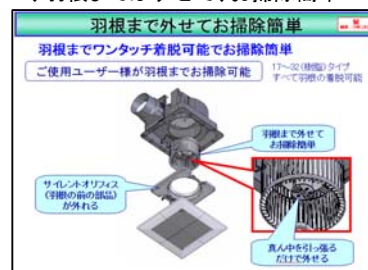


ビートノズルと高速風を供給するに2つのブローモーターを搭載することで、業界No.1の高速乾燥を可能にした。なお、手の両面に吹付けるハンドドライヤータイプにおいて業界初の高速風(125m/s)を達成した。また、ブローモーターの位置に工夫し、モーターからの排熱を吹出口から供給する風の温度上昇に再利用するなどして、ヒーターを不要とした。



天井埋込型換気扇【FY-32CDT7】

- 1、DCモータ搭載で低消費電力
- 2、羽根まではずせて、お掃除簡単



気化式加湿機【FE-KFE10】



DCモータ搭載、低圧損本体機構設計により、省エネNO. 1を実現。  
1、DCモータ搭載で低消費電力  
2、フュージョン素材加湿フィルター採用  
加湿フィルターの圧損低減と長寿命化  
3、1モータ、2ファン、4方向吸込み機構設計  
低騒音、大風量化



冷却ユニット【BV-1K1WDE1J】  
(携帯基地局用冷却装置)

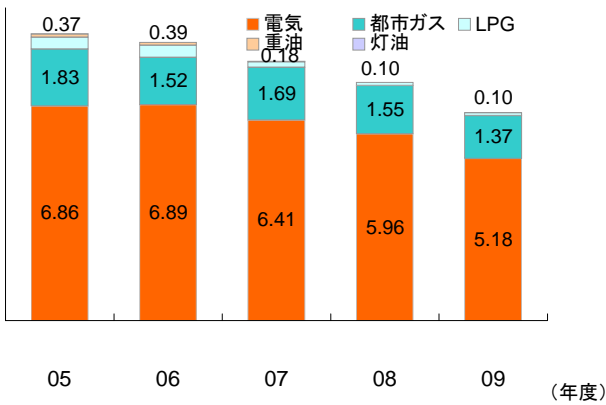
前回開発した、熱交換素子方式による携帯基地局の冷却ユニットをさらに進化させ、新開発の低圧損かつ高効率の熱交換素子と高効率ファンにより、従来機種の基本性能の大幅な向上を実現した。

環境パフォーマンスデータ

グラフ表示年 09:2009年4月1日～2010年3月31日

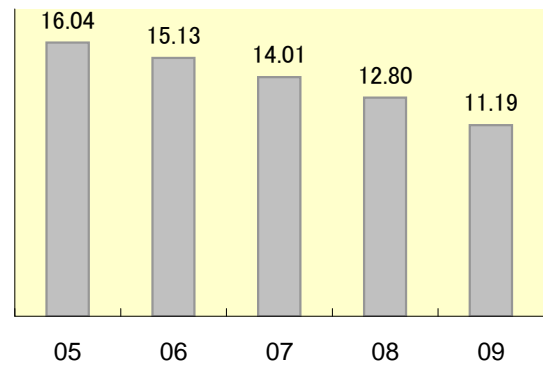
エネルギー使用量

単位：千kl



CO2排出量

単位：千t



自然エネルギー使用量

09年度

(年度)

太陽光エネルギー 41.43 千kWh

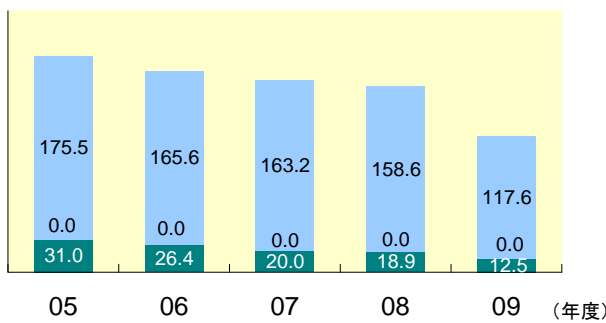
算出基準について

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m<sup>3</sup>

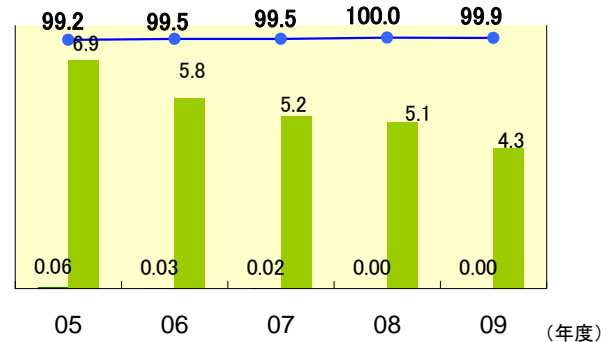
■ 上水道 ■ 工業用水 ■ 地下水



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



循環的使用量

2,206.00 m<sup>3</sup>

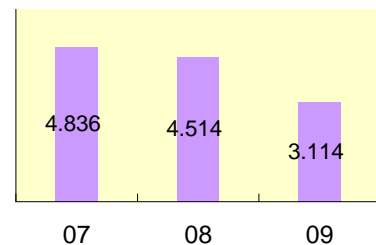
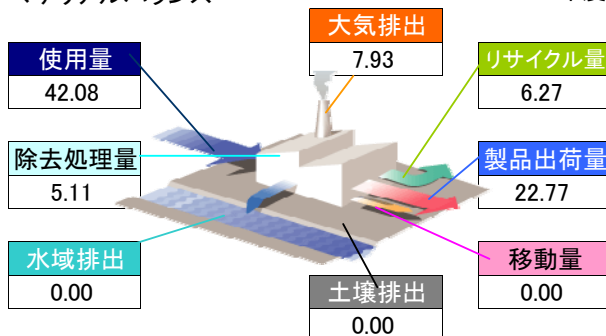
化学物質

単位：t

マテリアルバランス

09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 09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		17.00	1回/年
		2号ボイラー(天然ガス)	180.00	100.00		19.00	1回/年
		3号ボイラー(天然ガス)	180.00	100.00		17.00	1回/年
ばいじん	g/Nm <sup>3</sup>	1号ボイラー(天然ガス)	0.30	0.005		0.001	1回/年
		2号ボイラー(天然ガス)	0.30	0.005		0.001	1回/年
		3号ボイラー(天然ガス)	0.30	0.005		0.001	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	34.00	16.00	5.80	8.80	1回/月
							1回/月
BOD	mg/l	排水処理施設/総合排水口	25.00	16.00	3.30	7.00	1回/月
							1回/月
窒素	mg/l	排水処理施設/総合排水口	25.90	22.50	10.00	17.00	1回/月
							1回/月
リン	mg/l	排水処理施設/総合排水口	2.80	2.50	0.40	0.80	1回/月
							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	51.00	53.00	1回/年
		夜 F1棟北側	70.00	65.00	43.00	44.00	1回/年
振動	dB	昼 F1棟北側	75.00	70.00	34.00	39.00	1回/年
		夜 F1棟北側	70.00	65.00	30.00	30.00	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

報告すべき事項は有りません。

指導、指摘事項に対する改善状況

指導、指摘事項	改善対策

# 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 本社工場は、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。

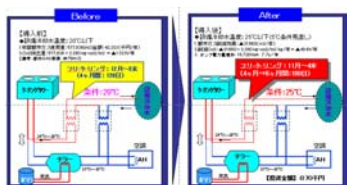
- (1) 当社の活動、製品及びサービスに係わる環境側面を常に認識し、環境汚染の予防を推進するとともに環境マネジメントシステムの継続的維持改善を図ります。
- (2) 環境保全に関する法規制及び受け入れたその他の要求事項を順守するとともに自主運用基準を設けて、環境保全レベルの向上に努めます。
- (3) 当社の活動、製品及びサービスに係わる「著しい環境側面」のうち、以下の項目を環境管理重点テーマとして取組みます。

- ① 高循環型商品づくりの推進
- ② グリーン調達、グリーン購入の推進
- ③ 事業活動におけるエネルギー消費の低減
- ④ 廃棄物・有価物発生量の削減と再資源化
- ⑤ 材料・副資材等の天然資源の有効利用
- ⑥ 有害化学物質の削減・代替化および適正管理
- ⑦ 企業市民活動への積極的な展開

- (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、全従業員と本社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 —

環境負荷削減の取り組み事例



チラー冷水温度見直しによる省エネ

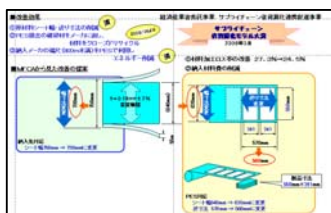
チラーの冷水温度を見直し、フリークーリングの期間を長くした。  
チラー冷水温度：20度→25度  
フリークーリング期間：4ヶ月→6ヶ月  
CO2削減効果：42トン／年間



樹脂ランナーを再資源化

樹脂成型工程で発生するランナー等の成型くずは、以前はリサイクル業者へ売却していたが、社内で粉碎し再資源化をする。  
年間25.5トン ABS樹脂

環境コミュニケーション事例



サプライチェーン省資源化モデル大賞を受賞

経済産業省の推進する「サプライチェーン省資源化促進事業」において、優れた成果をあげた企業を表彰する「サプライチェーン省資源モデル大賞」を受賞しました。  
この表彰は、資源ロスの削減や環境配慮設計の取り組みを支援することを目的としています。  
熱交換素子の製造において、サプライヤーと連携し、端材の最小化やクローズドマテリアルサイクルの確立など材料ロスを削減する当社の取り組みが評価されました。



ウォーク&クリーン活動

工場周辺的环境美化や、地域との共生をはかる清掃活動「ウォーク&クリーン」を春と秋の二回実施しています。  
清掃と共にウォーキングを行うこの活動は、2009年度で27回を迎え、従業員及び家族が参加し、健康維持にも貢献しています。

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、年1回の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



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、対応手順書を作成。それに順ずる緊急事態訓練を年1回行っています。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。