

所在地:	愛知県春日井市鷹来町字下仲田4017		
敷地面積:	160557m ²	延床面積:	119778m ²
設立:	1956年5月	従業員数:	1500名
ISO14001取得:	1996年12月	ISO14001最新更新:	2011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		
環境コミュニケーション:	11年度		
情報開示:	6件	工場見学:	2761名
問合せ:	環境推進室	TEL:	050-3787-2267
		地域貢献活動:	15件



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一員として、空気清浄機や除湿機、換気送風機器など健康・快適な室内空気質を実現する「IAQ分野」と、水・空気・土の浄化とエネルギー関連で環境負荷を低減する「環境エンジニアリング分野」で、「人と地球に優しい環境」の実現を目指し、ISO14001を取得して活動を進めています。

11年11月9日(“いい空気”で換気の日)に事業成長と環境貢献の両立を目指し、『エコアイデア宣言』としてグローバルにコミットメント致しました。これは前述の事業の推進を“春日井”から実現するとともに、「CO2削減」「資源循環」「地域共生」について具体的活動を示す内容です。

この宣言内容の実現のため、更に環境活動の充実を図り、職場代表者からなる環境委員と専門メンバーからなる各種分科会を中心に全従業員一体となって進めています。



環境責任者

山根 茂樹

2011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ツ開発機種数 8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ツに8機種認定される
11年度CO2削減貢献量77.02万トﾝ(生産活動0.82万トﾝ+商品使用時76.2万トﾝ)	11年度CO2削減貢献量93.62万トﾝ(生産活動0.82万トﾝ+商品使用時92.8万トﾝ)
11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	11年度廃棄物削減率実績: 8.10% 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【F-YHHX120】

- ・エコナビ乾燥で、自動で節電
- ・ナノイー乾燥で、除菌・脱臭
- ・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

→製品情報へリンク

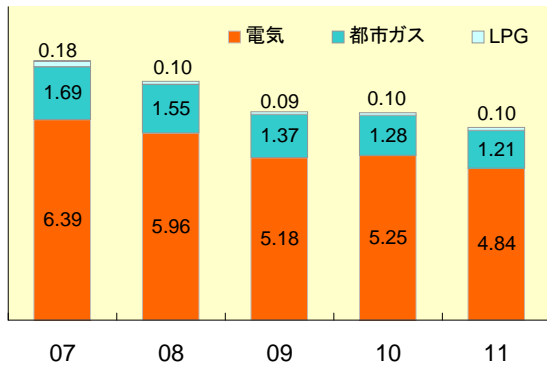


優秀省エネルギー機器
日本機械工業連合会会長賞
平成22年度 日本機械工業協会賞

環境パフォーマンスデータ グラフ表示年 11:2011年4月1日～2012年3月31日

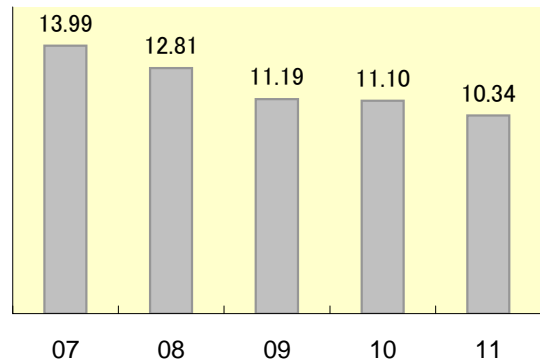
エネルギー使用量

単位:千kl



CO2排出量

単位:千t



自然エネルギー使用量 11年度 (年度)

68.30	千kW/h
-------	-------

(年度)

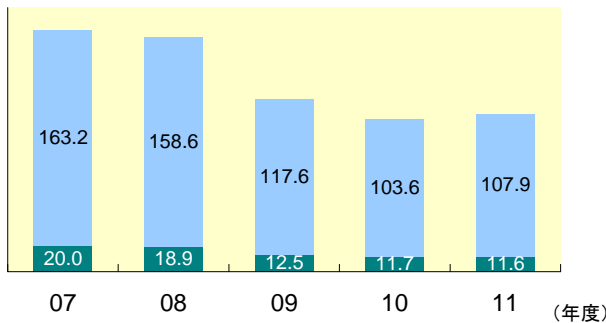
算出基準について

「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(2007年度)。2008～2011年度は2007年度の値で算出。

水の使用量

単位:千m³

■ 上水道 ■ 工業用水 ■ 河川・湖水 ■ 地下水



循環的使用量 11年度

1,955.00	m³
----------	----

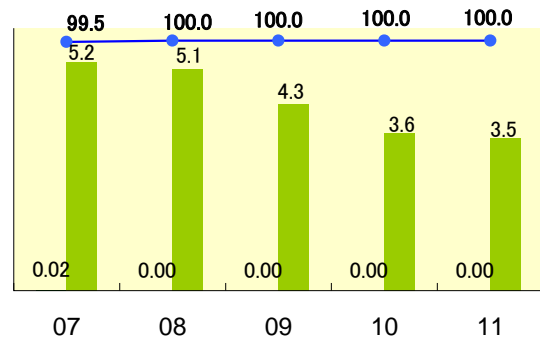
雨水使用量 11年度

	m³
--	----

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



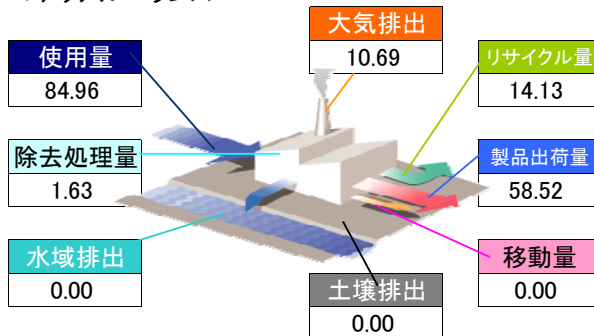
(年度)

化学物質

単位:t

マテリアルバランス

11年度



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
報告すべき事項はございません。

環境法令等の順法状況 2011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 ³ /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	24.00	24.00	1回/年
		3号ボイラー(天然ガス)	180.00	100.00	28.00	28.00	1回/年
ばいじん	g/Nm ³	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	4.78	5.60	1回/月
BOD	mg/l	排水処理施設/総合排水口	25.00	16.00	2.60	8.00	1回/月
窒素	mg/l	排水処理施設/総合排水口	25.90	22.50	8.82	18.00	1回/月
リン	mg/l	排水処理施設/総合排水口	2.80	2.50	0.14	0.17	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 北側境界	75.00	70.00	54.00	59.00	1回/年
		夜 北側境界	70.00	65.00	44.00	48.00	1回/年
振動	dB	昼 北側境界	75.00	70.00	38.00	40.00	1回/年
		夜 北側境界	70.00	65.00	30.00	32.00	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



パナソニックエコシステムズグループ 環境方針

【理 念】

パナソニックエコシステムズグループは、パナソニックグループの創業100周年ビジョンであるエレクトロニクスNo. 1の「環境革新企業」を目指し、環境貢献と事業成長の一体化を果たしながら、持続可能な社会の実現に貢献します。

【方 針】

私たちは、「環境」を事業活動(空気質(IAQ)分野と環境エンジニアリング分野)の基軸におき、春日井から「人と地球に優しい環境」の実現に取り組めます。

商品のライフサイクルにおいて、CO₂排出量の削減、資源循環の促進、水使用量の削減、化学物質管理の強化、さらに生物多様性に配慮した環境活動を推進しながら、環境マネジメントの継続的改善を図ります。

1. エコアイデア宣言に基づく活動を実践します。
 - ・一歩先のIAQ商品で、健康・快適な空間実現とCO₂削減にグローバルに貢献します。
 - ・世界トップレベルの省エネ、ゼロエミッション工場を実現します。
2. 環境関連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、環境保全レベルの向上に努めます。
3. 地域社会と共生した環境活動と独自の環境活動・教育活動を実践します。
4. この環境方針に基づき、各サイトで環境方針、環境目的・目標を設定し、実行と併せ、それらを定期的に見直し、当社関係、関連会社を含む全部門、全従業員で環境マネジメントを推進します。



制定日2012年4月1日

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

山根茂樹

環境負荷削減の取り組み事例

■海外工場のエネルギー使用量がSE-Naviを活用しリアルタイムに見える化

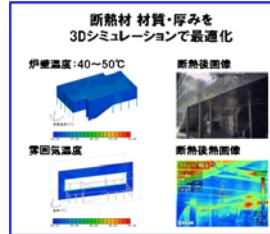


春日井工場は「eco見える化工場」としてエネルギー見える化システム、生産設備と原動設備が連携する制御システム「SE-Link」によって徹底した省エネを実現してきました。さらに今年度、海外工場のエネルギー使用状況もSE-Naviを活用し春日井工場でもリアルタイムに見える化を実現。海外工場のエネルギー使用状況把握分析も容易となり、長年蓄積した省エネノウハウをグローバルに展開し、効率的な省エネ活動が可能となりました。



■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を社内で粉碎し再資源化を継続実施。
年間再資源化実績 37トン
PP樹脂、ABS樹脂



■塗装乾燥炉の断熱

乾燥炉の熱分布を3Dシミュレーションで再現分析。分析結果から最適な断熱材の材質・厚みを選定、採用して省エネを実現。

環境コミュニケーション事例

■小学校への出前授業「エコ・モノ語」(地域環境教育)



次世代を担う子どもたちを育成・支援する活動の一環。社員自らが学校を訪問し、普段の業務で身に付けたノウハウや経験を活かして出前授業を実践。延べ360名の小学生が参加。「エコモノ語」共通教材と当社独自の教材を使用し授業しています。



■環境絵画コンクール

社会貢献活動の一環として子供の頃から環境について考える習慣を身に付けてもらうことを目的に「環境絵画コンクール」を6年前から継続実施。対象は全国の小学生で、毎年多数の力作が寄せられています。



■春日井まつりエコワールド

春日井市を中心とし、地域で環境活動を行う「かすがい環境まちづくりパートナーシップ会議」が主催した、エコワールドに出展し、乾電池などのエコ工作のほか環境取り組みの展示を行いました。

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
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。それに準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。