


所在地:	愛知県春日井市鷹来町字下仲田4017番				
敷地面積:	160557m ²	延床面積:	119778m ²		
設立:	1956年5月	従業員数:	1462名		
ISO14001取得:	1996年12月	ISO14001最新更新:	2011年12月		
主要製品:	家庭用空気質関連製品、住宅換気設備関連製品、産業用空気質関連製品、環境エンジニアリング				
環境コミュニケーション:	12年度				
情報開示:	7件	工場見学:	1483名	地域貢献活動:	16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

2012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 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トに21機種認定される
12年度CO2削減貢献量96.22万トン (生産活動0.89万トン+商品使用時95.34万トン)	12年度CO2削減貢献量104.66万トン (生産活動0.93万トン+商品使用時95.34万トン)
12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	12年度廃棄物削減率実績: 1.81% リサイクル率: 99.9%

製品・環境配慮ポイントの紹介

加湿空気清浄機
【F-VXH70】



製品の環境配慮ポイント

- ・「ツインルーバー」による2WAY気流でハウスダスト吸引スピードアップと「エコナビ」自動運転で、省エネを実現
- ・すべてのフィルターが10年交換不要で廃棄物を削減



キャビネットファン
【FY-20SCS3】

製品の環境配慮ポイント

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、省エネを実現



ハイブリッド方式除湿乾燥機
【F-YHJX120】



製品の環境配慮ポイント

- ・ヒートポンプを用いたハイブリッド方式と「エコナビ」自動運転で 1年中衣類乾燥スピードNo.1と省エネを実現
- ・誘引気流でワイドな干し方でもより速く省エネ乾燥



カセット形熱交換気ユニット
【FY-12VBD1】

製品の環境配慮ポイント

業界No.1の顕熱交換効率80%と湿度回収効率向上で、自動運転により冬季の過乾燥を緩和しながら、省エネを実現

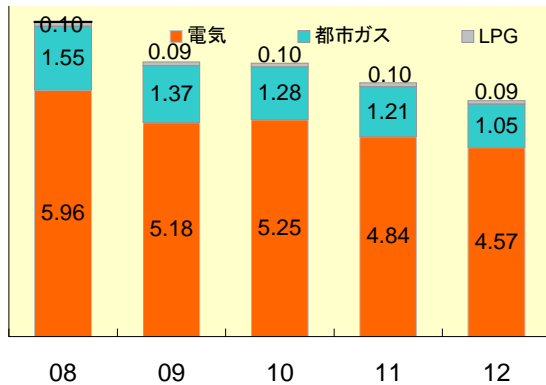
[→製品情報へリンク](#)

環境パフォーマンスデータ

グラフ表示年 12:2012年4月1日~2013年3月31日

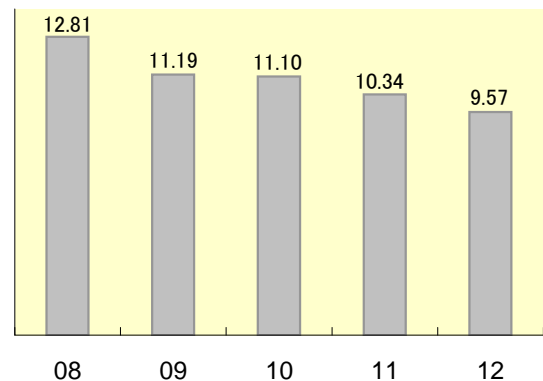
エネルギー使用量

単位:千kl



CO2排出量

単位:千t



自然エネルギー使用量 12年度 (年度)

114.78	千kW/h
--------	-------

(年度)

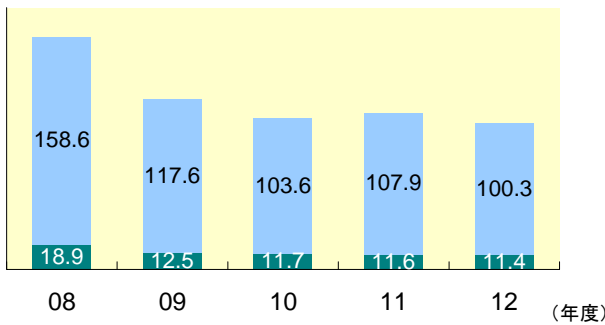
算出基準について

“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(2006年度)。2007年度以降は2006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



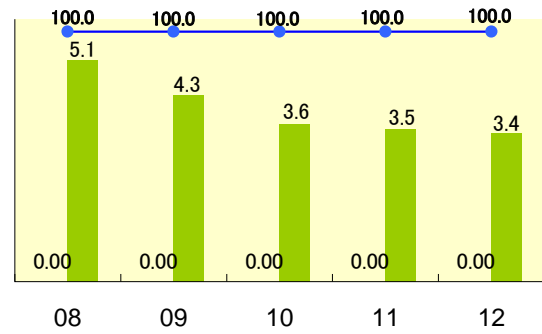
循環的使用量 雨水使用量 12年度

2,599.00	m³		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



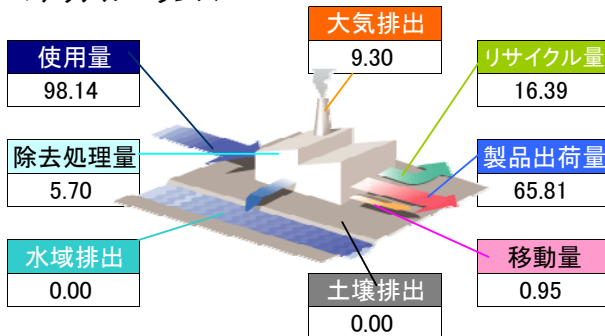
(年度)

化学物質

単位:t

マテリアルバランス

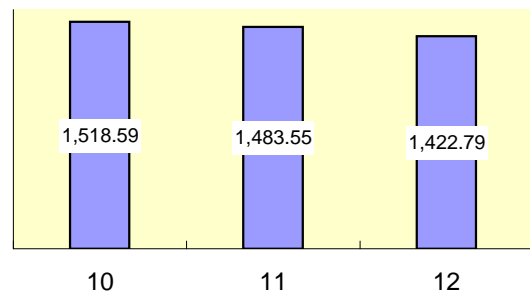
12年度



化学物質

単位:カウント

ヒト・環境影響度



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/

環境法令等の順法状況 12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)	0.10	0.05			測定セズ
		2号ボイラー(天然ガ)	0.10	0.05			測定セズ
		3号ボイラー(天然ガ)	0.10	0.05			測定セズ
NOx	ppm	1号ボイラー(天然ガ)	180.00	100.00	18.00	13.00	2回/年
		2号ボイラー(天然ガ)	180.00	100.00	19.00	14.00	2回/年
		3号ボイラー(天然ガ)	180.00	100.00	20.00	12.00	2回/年
ばいじん	g/Nm ³	1号ボイラー(天然ガ)	0.30	0.01	0.00	0.00	2回/年
		2号ボイラー(天然ガ)	0.30	0.01	0.00	0.00	2回/年
		3号ボイラー(天然ガ)	0.30	0.01	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	排水処理施設/総合排	25.00	16.00	3.30	6.90	1回/月
BOD	mg/l	排水処理施設/総合排	25.00	16.00	2.20	7.00	1回/月
窒素	mg/l	排水処理施設/総合排	25.90	22.50	6.40	12.30	1回/月
リン	mg/l	排水処理施設/総合排	2.80	2.50	0.10	0.40	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	51.00	52.00	1回/年
		夜 北側境界	70.00	65.00	47.00	48.00	1回/年
振動	dB	昼 北側境界	75.00	70.00	35.00	37.00	1回/年
		夜 北側境界	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

報告すべき事項はございません。

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

Panasonic**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」の実現に取り組みます。

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。
5. 環境に関する情報開示に努めます。



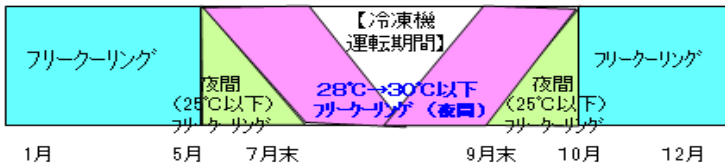
制定日2013年4月1日

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

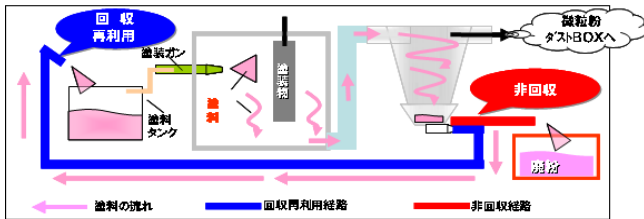
環境負荷削減の取り組み事例

タイトル：フリークーリング運転の自動運転と使用温度範囲拡大



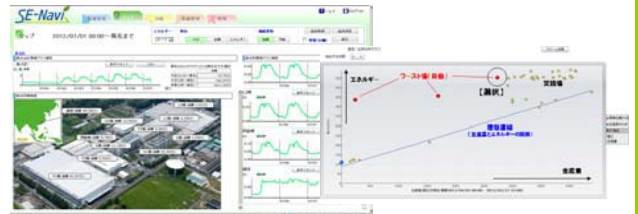
設備用冷却水供給に際し、外気を利用し、冷却水を生成することで吸収式冷凍機の稼働を停止し、省エネを図った。
・温度測定による自動運転制御
・設備の仕様実態調査により、フリークーリング運転の適応温度範囲を広げた。

タイトル：メタリック粉体塗料の回収再利用の利用範囲拡大



塗装工程において、粉体塗料のメリットである『回収再利用』を図るため、メタリック塗料のタイプを変更。適応範囲を拡大し、塗料使用量と廃棄塗料の大幅削減実施。

タイトル：エネルギー見える化システム“SE-Navi”活用



国内及び海外工場のエネルギー使用状態を把握。蓄積された省エネのノウハウより対策案が見出せる省エネナビゲータ機能活用。

環境コミュニケーション事例



■小学校への出前授業

次世代環境教育として小学5年生を対象に「エコ・モノ語」教材を実施。パナソニックの環境取組みや社員自らの業務経験を紹介。子どもたちと「環境」について考えます。24クラス765名が参加。



■小学校の工場見学受け入れ

小学校の工場見学を受け入れ、地球環境のお話や、工場の環境取組みを紹介しています。3校202名の小学生のみなさんが来てくれました。

■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に実施しており今回で7回目を迎えます。毎年多数の力作が寄せられています。



■納涼大会

工場を開放し盆踊りや、お楽しみ抽選会を実施。一角にエコブースを設け、子どもたちにエコクイズ等で楽しんでいただきました。



■愛知環境賞 優秀賞受賞

『エネルギー見える化による工場省エネ活動』の社会貢献において評価をいただきました。



■春日井まつり<エコワールド>

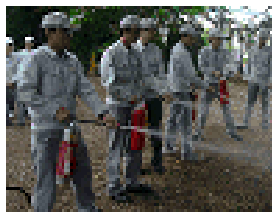
春日井市を中心とし、地域で環境活動を行う「かすがい環境まちづくりパートナーシップ会議」が主催するエコワールドに出展。LED工作教室等を実施しました。

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、対応手順書を作成。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。

「Navi」活用

、お楽しみ抽選会を実施
を設け、子どもたちにエ
いただきました。

〈エコワールド〉
地域で環境活動を行う
りパートナーシップ会
ールドに出展。LED工作

。