

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:	1326名		
ISO14001取得:	1996年12月	ISO14001最新更新:	2014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:	16年度				
情報開示:	9件	工場見学:	578名	地域貢献活動:	14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。

2011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、グローバルにグループのマザー工場として、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

井上 智彦

2016年度の環境重点テーマの取組み

目標	成果
ダントツGP開発機種数:53機種以上※ (ダントツGP:業界No.1の環境性能を実現した商品)	54機種※
CO2削減貢献量:173.0万t※ (生産活動 3.0万t+商品使用時 170.0万t※)	CO2削減貢献量:165.8万t※ (生産活動 2.4万t + 商品使用時 163.4万t※)
CO2排出量:9,167t 産業廃棄物・有価発生物量:3,120t	CO2排出量:9,585t 産業廃棄物・有価発生物量:3,140t

※印は、海外拠点を含めたグローバル、他は日本国内数値

製品・環境配慮ポイントの紹介

IAQ制御搭載 熱交換気システム【FY-23KBD1、FY-30KBD1】 パイプファン 高機能タイプ【FY-08PFR9VD、他】



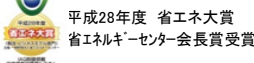
製品の環境配慮ポイント

- ・IAQ制御により季節にあわせて換気方式や給排気量を自動調整。1年を通してきれいで快適な空気環境を創ります。
- ※IAQ制御:室内外の温湿度により、普通換気、熱交換や給排気量を自動調整します。
- ・OA(室外吸込)側のダクトに設置の給気清浄フィルターユニットで気になる外気の汚れ(花粉やPM2.5)が室内に入ってくるのを抑えます。



製品の環境配慮ポイント

- ・基本性能強化(低騒音、省エネ)
当社強みの高静圧特性を維持 サイレントストリームファン
ストリーム、モーター採用で低騒音、省エネ性強化を実現
- ・電気式シャッター性能No.1
電気式シャッターの省エネ性・気密性 業界No.1
- ・ユーザビリティ強化(お手入れ性向上)
従来のファンタッチに加えて、フィルター一体型ルーバー
簡単ルーバー着脱により、よりユーザビリティを改善。



平成28年度 省エネ大賞
省エネルギーセンター会長賞受賞

空間清浄機(ジアイノ)【F-JML30-W】



製品の環境配慮ポイント

- ・次亜塩素酸(電解水)を含浸したフィルターに汚れた空気を通過させる「気液接触方式」で除菌※・脱臭します。
- ・食塩水を電気分解することで、高い除菌・脱臭力のある次亜塩素酸(電解水)が生成されます。
- ・し尿集、体臭、ペット臭、生ゴミ臭、調理臭などの臭いに対応します。

加湿機 大容量モデル【FE-KXF15,FE-KFE15,FE-KFE10】



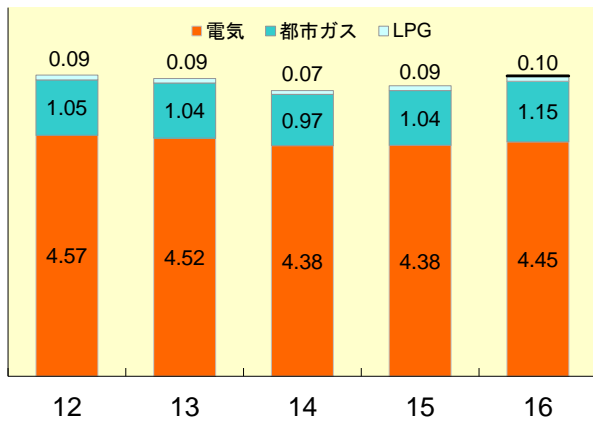
製品の環境配慮ポイント

- ・吸水性抜群で、しっかりと水をキープし、たっぷり加湿する「フュージョン素材」の加湿フィルターを、旭化成せんい株式会社と共同開発。
- ・独自に開発した「ターボファン」で解決。効率よく小さな力で力強く静かに風を送り出し加湿します。
- ・加湿に「ナノイー」をプラスして、さらにうるおいたっぷりと、スピーディに加湿します。(FE-KXF15)

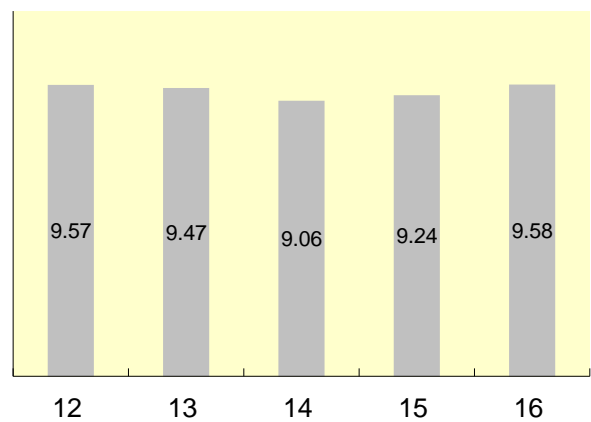
※ 25m3の試験空間での検証結果であり、実使用空間での検証結果ではありません。
●本製品は医療機器ではありません。
パチンコホールなどの喫煙環境では使用しないでください。(機能の低下を招きます。)

環境パフォーマンスデータ グラフ表示年 16:2016年4月1日~2017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



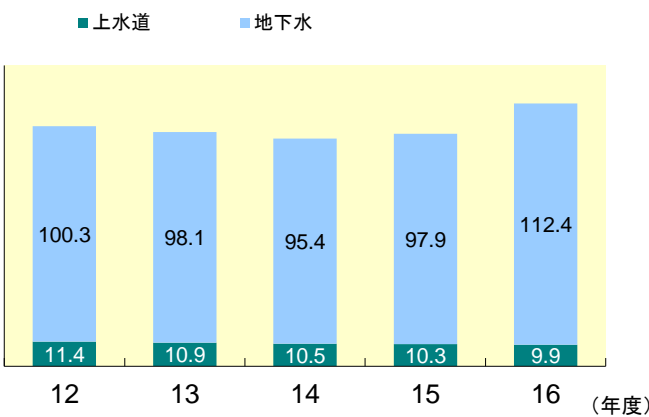
自然エネルギー発電量 16年度 (年度)

太陽光	1,760 千kW/h
-----	-------------

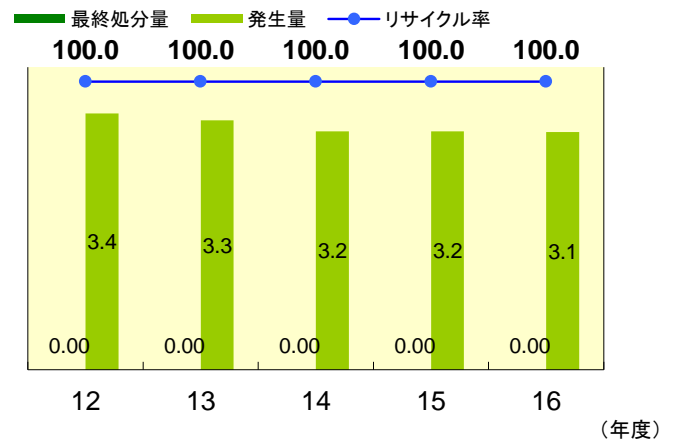
算出基準について

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

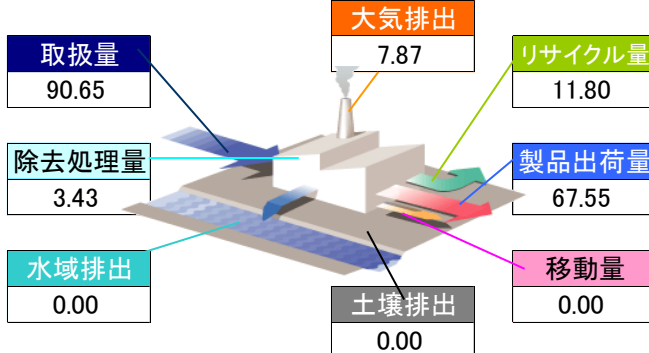


産業廃棄物・有価発生物 単位:千t、%



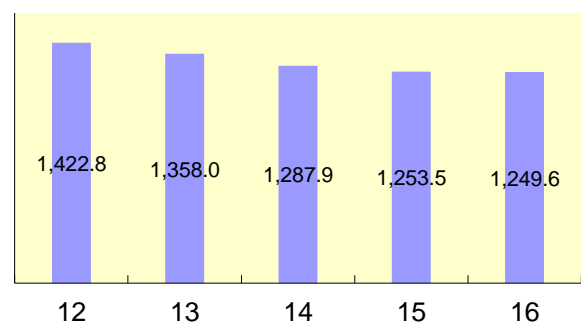
化学物質 単位:t

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

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

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 16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	0.00	0.00	測定セズ
		2号ボイラー(天然ガス)	0.10	0.05	0.00	0.00	測定セズ
		3号ボイラー(天然ガス)	0.10	0.05	0.00	0.00	測定セズ
NOx	ppm	1号ボイラー(天然ガス)	150.0	100.0	9.5	10.0	2回/年
		2号ボイラー(天然ガス)	150.0	100.0	10.5	11.0	2回/年
		3号ボイラー(天然ガス)	150.0	100.0	10.0	10.0	2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	2回/年
		2号ボイラー(天然ガス)	0.30	0.01	0.00	0.00	2回/年
		3号ボイラー(天然ガス)	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/総合排水口	25.00	16.00	3.50	8.00	12回/年
BOD	mg/l	排水処理施設/総合排水口	25.00	16.00	1.70	4.50	12回/年
窒素	mg/l	排水処理施設/総合排水口	120.00	60.00	7.00	17.00	12回/年
リン	mg/l	排水処理施設/総合排水口	16.00	8.00	0.20	0.60	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 北側境界	75.00	70.00	50.00	50.00	1回/年
		夜 北側境界	70.00	65.00	48.00	48.00	1回/年
振動	dB	昼 北側境界	75.00	70.00	30.00	30.00	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	

Panasonic

パナソニック エコシステムズグループ 環境方針

【事業ミッション】

パナソニック エコシステムズグループは、空気・水・土壌・エネルギーの環境技術でグローバルに貢献することを目指します。

【行動指針】

私たちは、「環境」を事業活動の基軸におき、空気質分野(IAQ)と環境エンジニアリング分野で「人と地球に優しい環境」の実現に向け、事業貢献に寄与するグローバルな環境保護活動を追求します。

商品のライフサイクルにおいて、気候変動の緩和への取り組み及び持続可能な資源の利活用による環境パフォーマンスの向上並びに化学物質管理の強化による汚染の予防を目指すとともに、生物多様性に配慮した環境活動による自然環境の保護を推進しながら環境マネジメントシステム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削減に貢献します。
 - ・ 先進の環境エンジニアリング・ソリューション・サービスで、環境負荷低減に貢献します。
2. 環境関連法規制並びに社内基準を順守するとともに、事業を取り巻く利害関係者のニーズ及び期待に公正に対応します。
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、それらを定期的に評価し、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. 事業を取り巻く利害関係者に対して、環境に関する情報開示に努めます。



制定日2017年4月1日

パナソニック エコシステムズグループ
環境統括管理責任者

Katsushige Hayashi

※2017年6月16日より 執行役員 松本宜久が就任

パナソニック エコシステムズ(株) 環境方針

事業ミッション

パナソニック エコシステムズ株式会社は、空気・水・土壌・エネルギーの環境技術でグローバルに貢献することを目指します。

行動指針

私たちは、「環境」を事業活動の基軸におき、空気質分野(IAQ)と環境エンジニアリング分野で人と地球に「優しい環境」の実現に向け、事業貢献に寄与するグローバルな環境保護活動を追求します。

1. 商品のライフサイクルにおいて、気候変動の緩和への取り組み及び持続可能な資源の利活用による環境パフォーマンスの向上並びに化学物質管理の強化による汚染の予防を目指すとともに、生物多様性に配慮した環境活動による自然環境の保護を推進しながら環境マネジメントシステムの継続的改善を図ります。
2. 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。
 - (1) CO2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
 - (3) 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
 - (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) 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
 - (7) グリーン調達、グリーン購入の推進
 - (8) 地域社会と共生し生物多様性の配慮
 - (9) 事業を取り巻く利害関係者に対して、環境に関する情報開示に努めます。
3. 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 2017年4月1日

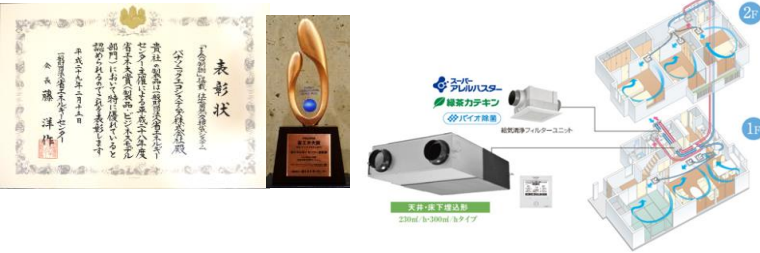
井上 智彦

環境負荷削減の取り組み事例

平成28年度省エネルギー大賞受賞
(省エネルギーセンター会長賞)

事例：「IAQ制御」搭載住宅用熱交換換気システム
本システムは、熱交換素子の伝熱面積を5倍、透湿性能を約4倍にして省エネ性能を高めた熱交換換気システムである。これによって、顕熱交換効率を20%（暖房時）、エンタルピー交換効率を28%（冷房時）と大幅に向上させている。

室外空気と室内空気の温湿度センシングとDCモータ風量一定制御による制御により、従来機比で消費電力は49%低減、エンタルピー交換効率は28%向上を達成。また、室外空気と室内空気の温湿度センシングと風量のきめ細やかな制御を行うことで省エネ性と快適性の両立を高いレベルで実現している。



2016年度 GOOD FACTORY賞受賞
(ファクトリーマネジメント賞)



テーマ：「国内工場生き残り」と「グローバルマザー工場への変革」
受賞理由(概要)：2003年以降環境系に事業転換し、マルチブランドでグローバルに事業展開。製造拠点は中国、アジア、インド、メキシコに13拠点を有す。春日井工場は、そのマザー工場機能を担っており、その特徴として以下3項目にて評価された。

1. 中長期戦略を踏まえ、工場全機能参加型のマネジメントの実践
2. 職能ごとに工夫されたグローバル化の仕組みとその実践
3. パナソニックグループの推進事項を自社の特性にあわせ推進



※「GOOD FACTORY賞」は、一般社団法人日本能率協会が、アジア地域で工場の生産性向上、品質向上など体質革新活動に取り組まれている事例に着目し、そのプロセスや成功要因、現場の知恵、働く方々の意識改革、社会的貢献などの内容を日本製造業の範として顕彰し、優良工場の事例を産業界に広く紹介することで、製造業の体質強化と発展に寄与することを目的としている。

環境コミュニケーション事例

■小学校の工場見学受入れ

地球環境のお話や、工場の環境取組み（モノづくり現場、緑の駐車場など）紹介とショールームを見学。4校345名のみなさんが来てくれました。

2016年度は小学生見学受け入れ1,000人達成となるため、その記念として特別に校章をデザインした記念パネルを製造部（プレス板金係）で作成、授与式を行いました。



■春日井市エコライフDay「打ち水」の実施



春日井市では毎月第1水曜日はエコライフDAYとなっており、市内各地で環境取組みが行われます。当社は8月3日（水）に従業員約50名が集まり、社屋前で打ち水・散水を行いました。

■春日井まつりくエコワールド

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。LEDあかり工作や風車作り等を実施しました。



■エコライフセミナー

春日井市と連携し、環境にやさしいハイブリッド技術に親しみ、再生可能エネルギーについて興味を深めてもらおうと、太陽電池と乾電池を使い分けて走る「ハイブリッドカー」の工作教室を実施しました。



■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。3校10クラス359名が参加



■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。第11回目を迎えた2016年度のテーマは「みどりと生きもの」で、自分たちが大きくなったときに、いろんな生きものが「みどりに」囲まれてどんな生活をしているかを想いを描いた子ども達の力作が374点届きました。

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