


所在地: 福島県安達郡本宮町大字仁井田字一里壇77番地			
敷地面積: 41666㎡			延床面積: 14589㎡
設立: 1986年4月			従業員数(06年3月現在): 139名
主要製品: ハイブリッドIC、DC/DCコンバータ、AC/DCコンバータ、光伝送部品、電流センサー			
ISO14001認証取得: 1997年11月			最新更新年月: 2006年1月
環境コミュニケーション(2005年度)			
情報開示: 1件	工場見学受入人数: 15名	問合せ先 部署名: 技術チーム 環境管理	
地域貢献活動 :0件	TEL: 0243-33-5111		

サイトの紹介

当サイトは、福島県の奥羽山脈と阿武隈山系に位置する「中通り」の中央部にあり、南部的那須連峰から北部宮城県に向かって流れる阿武隈川と、猪苗代湖の清流を源流とする五百川が交わる水豊かな自然環境に恵まれた工場です。1986年から1989年にかけてハイブリッドIC専門工場として門真地区から順次事業移転を行い、以来20年間、家電/自動車/通信/情報制御分野でお客様に満足いただける部品づくりをしてきました。松下電器グループの一員として環境の取組みを推進し、工場全従業員一丸となって、省資源化・省エネルギー・廃棄物及び環境荷物質の削減に取組み、環境効率の良い製品作りを進めています。



環境管理責任者 永富 義孝

05年度の主な環境の取組み

1. クリーンファクトリーの推進
 - ・工程の合理化や、高効率設備の導入により、電力低減による省エネルギー(CO2排出量の削減)を図るとともに、廃棄物削減、化学物質排出量の削減活動に取組み目標を達成しました。
2. グリーンプロダクツの推進
 - ・待機時の消費電力を大幅に削減するAC/DCコンバータの量産化により、環境対応製品として、セットの省エネルギー化にも貢献しました。
 - ・有害物質規制対応製品への切替えも完了し、より強固な有害物質規制に対応する取組みを展開中です。

製品、環境技術開発紹介

AC/DCコンバータ



特徴: RoHS対応部材の使用とセットでの待機時消費電力を大幅に削減した環境に配慮した製品。

用途: 家電機器、照明機器、産業機器



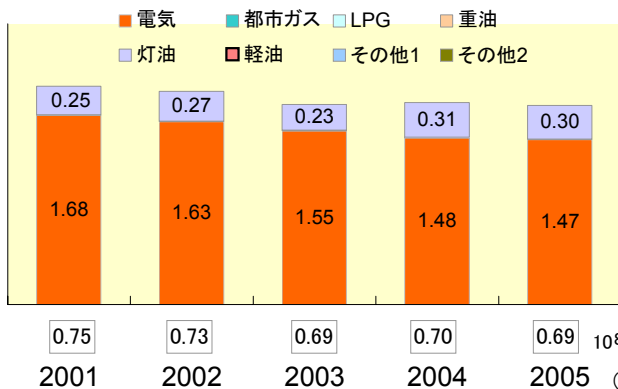
小型軽量で高効率のハイブリッドICタイプのスイッチング電源です。AC100V系、200V系の整流平滑電圧を直接入力することが可能で、トランスは不要となり、大幅な小型軽量化と電源の高効率化を実現しています。また、独自回路を採用し、業界最小レベルの待機時消費電力30mW以下を達成しました。家電機器、照明機器、産業機器のマイコン、ファンモータ、LED、センサ等の電源部に搭載し、セットの省エネルギー化に大いに貢献しているキーデバイスです。

環境パフォーマンスデータ

グラフ表示年 2005:2005年4月1日～2006年3月31日

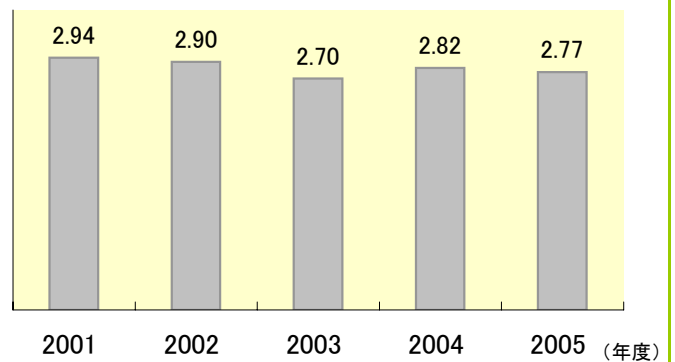
エネルギー使用量

単位:千kl



CO2排出量

単位:千トン-CO2



エネルギー使用量削減の取組みとして、洗浄・乾燥工程の合理化や、冷水チャージャー循環ポンプのインバータ制御化を実施し、エネルギー及びCO2排出量を前年より削減しました。

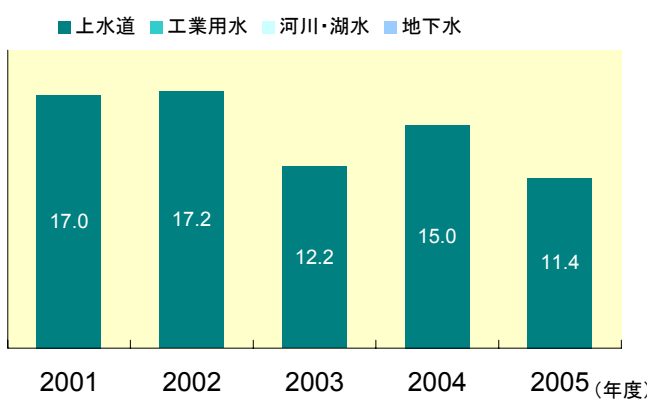
<算出基準について>

エネルギー使用量、CO2排出量の算出基準

環境省「温室効果ガス排出量算定方法に関する検討結果(2000年9月)」を基本としています。但し、購入電力のCO2排出係数は0.357kg-CO2/kWhを使用。

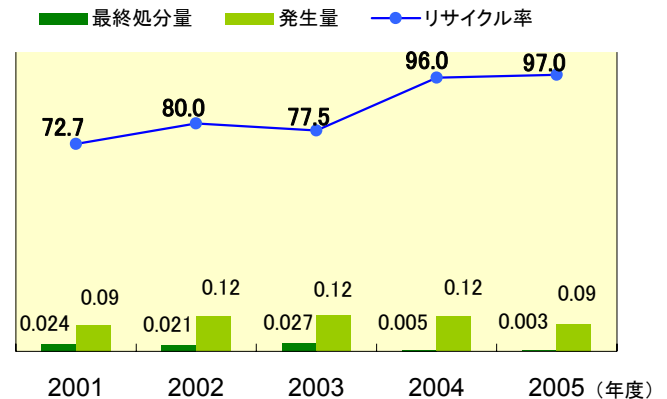
水の使用量

単位:千m³



産業廃棄物、有価発生物

単位:千トン リサイクル率:%



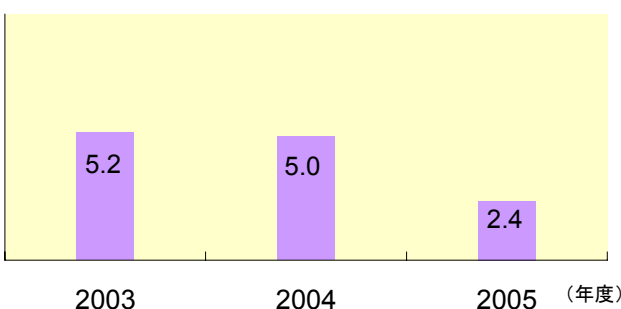
水使用量削減取組みとして各種装置や日常の流量制限活動を展開し、前年に比べ大幅な削減をしました。

廃棄物削減として、焼却雑ごみの細分化による、リサイクル化の取組みと、品質不良低減活動による廃プラチックの廃棄量の削減を図り、前年に比べ発生量・最終処分量を大幅に削減しました。

化学物質

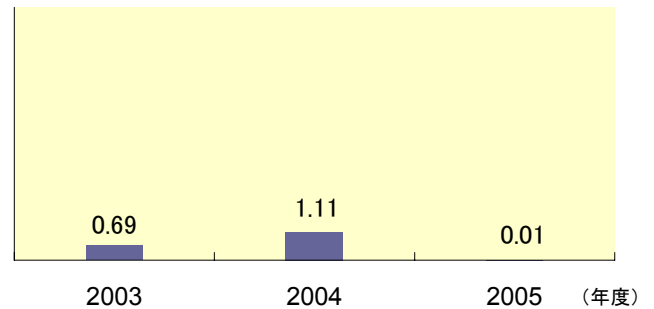
単位:トン

使用量



有害物質の代替化の推進により、使用量を大幅に削減しました。

排出・移動量



環境法令等の順守状況(2005年度)

	違反件数	状況・対応
大気	0	基準値超過なし
水質	0	基準値超過なし
悪臭	0	基準値超過なし
騒音・振動	0	基準値超過なし
その他	0	報告すべき事項はありません。

大気汚染物質計測状況 (規制値、自主規制値、実績最大値、計測頻度)

	単位	施設名	規制値	自主規制値	実績最大値	計測頻度
SOx	Nm ³ /h	R1	6.20	0.16	0.070	2回/年
		R2	7.20	0.22	0.002	2回/年
NOx	ppm	R1	180	115	54.0	2回/年
		R2	180	95	72.0	2回/年
ばいじん	g/Nm ³	R1	0.30	0.02	0.002	2回/年
		R2	0.30	0.02	0.002	2回/年

水質汚濁物質計測状況 (規制値、自主規制値、実績最大値、計測頻度)

	単位	施設名	規制値	自主規制値	実績最大値	計測頻度
COD	mg/l	対象施設がありません				
BOD	mg/l	最終放流(河川)	20.0	11.0	4.7	毎月
窒素	mg/l	対象施設がありません				
リン	mg/l	対象施設がありません				

騒音・振動計測状況 (規制値、自主規制値、実績最大値、計測頻度)

	単位	計測時間帯・場所	規制値	自主規制値	実績最大値	計測頻度
騒音	dB	昼 敷地境界	60	58	51	1回/年
		夜 敷地境界	50	48	47	1回/年
振動	dB	昼 敷地境界	65	60	25	1回/年
		夜 敷地境界	63	58	25	1回/年

規制値: 法または条例および協定の規制する値

N/A: 法規制対象外の物質

ND: 測定値が検出限界以下の場合

環境方針

環 境 方 針

パナソニック エレクトロニックデバイス株式会社 モジュールビジネスユニット集積回路本宮工場は、産業、民生、自動車等に使用されるハイブリッドICの開発・設計から、生産・販売まで一貫した電子部品の専門メーカーとして、環境の法規制及び工場が同意するその他の要求事項を順守すると共に、地球環境・地域環境・工場環境の汚染予防と維持・改善を継続的に取組み、次世代に持続可能な事業確立を行い、環境との共生を図ります。

〔重点実施項目〕

1. 製品の開発設計段階から、環境にやさしい製品開発を認識するため、グリーン調達推進と製品アセスメントの継続的な実施で、環境負荷化学物質の削減や、省エネ関連製品の開発に努めます。
2. 環境負荷物質による環境汚染を未然に防止するため、規制物質の使用禁止と代替化の推進に取組みます。
3. 第2種エネルギー管理指定工場として、地球温暖化防止のため、原動設備、生産設備を始め関係する設備の諸改善、利用の効率化を推進し、CO2の排出量削減に努めます。
4. 隣接する五百川、阿武隈川の水質汚濁防止のため、排水管理と職場からの環境負荷物質の流出防止を図ります。
5. 大気汚染防止のため、ボイラーや局所排気口から排出される排ガスの管理に努め、汚染防止を図ります。
6. 排出物の再資源のため、リサイクル、リターナブルの取組みを強化し、リサイクル率の向上と廃棄物の削減に努めます。

環境方針を達成するために、具体的な目的・目標を設定し、全組織、全従業員及び組織で働く又は組織のために働くすべての人に、周知すると共に、その適合性について定期的に見直しを行います。また、事業活動の変化、法規制等の制定・改正、利害関係者の要求・上位組織の方針変更等により不適切と判断した場合にも見直しを行います。

尚、この方針は、モジュールビジネスユニット集積回路本宮工場の活動、製品及びサービスに適用します。この環境方針は一般に公開します。

2006年 4月1日
モジュールビジネスユニット 集積回路本宮工場
工場長 平野 人司