

所在地:	福島県本宮市仁井田字一里壇77番地		
敷地面積:	41666㎡	延床面積: 14589㎡	
設立:	1986年4月	従業員数: 140名	
ISO14001取得:	1997年11月	ISO14001最新更新: 2006年11月	
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、電流センサー、光伝送部品		
環境コミュニケーション:	06年度		
情報開示:	1件	工場見学: 20名	地域貢献活動: 1件
問合せ:	集積回路技術チーム 環境管理	TEL: 0243-33-5111	

ごあいさつ

当サイトは、福島県の奥羽山脈と阿武隈山系の間に位置する「中通り」の中央部にあり、南部の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21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・省エネ化・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。

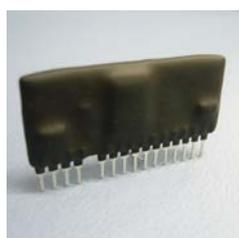


環境管理責任者 平野 人司

2006年度の環境重点テーマの取組み

目標	成果
CO2排出量削減 前年度総排出量比 7.1%の削減	高効率設備の導入、ファンモータのインバータ化・力率改善、設備のメンテナンス等を実施し、7.3%と目標を達成しました。
廃棄物の削減、リサイクル率向上 前年度総排出量比 2.4%の削減 リサイクル率99%以上の達成	ごみの細分化による廃棄物量の削減とFコスト削減や、電子化の推進により紙使用量を削減し、目標を上回る7.7%を達成しました。また、リサイクル率も99.2%で目標を達成しました。
物流省エネの実績把握	生産・販売・静脈(廃棄物)における輸送手段、重量、距離を把握し、物流におけるトンキロ、CO2排出量等を管理できる仕組みを構築しました。

製品・環境配慮ポイントの紹介



DC/DCコンバータ

独自回路の採用により、高変換効率(78%)を達成するとともに、製品重量も同等機能品比較で、89%ダウン(当社比)した製品です。また、環境削減物質ゼロも実現しています。

用途 : PDP, 携帯機器用電源



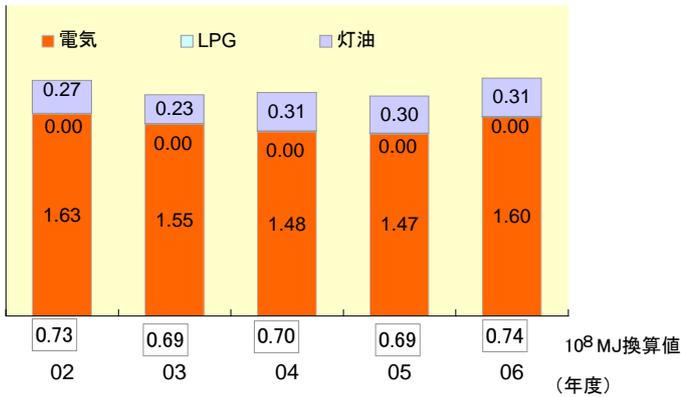
AC/DCコンバータ

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。独自回路を採用し、業界最小レベルの待機時消費電力30mW以下を達成した製品です。

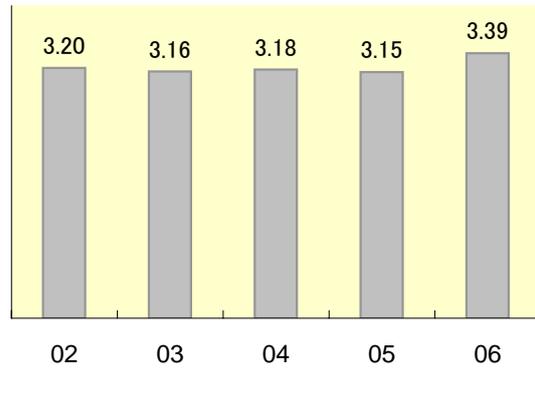
用途 : 家電機器のマイコン, ファンモータ, LED, センサ等の電源用として機器の省エネルギー化に大いに貢献できるデバイスです。

環境パフォーマンスデータ グラフ表示年 2006：2006年4月1日～2007年3月31日

エネルギー使用量 単位：千kl



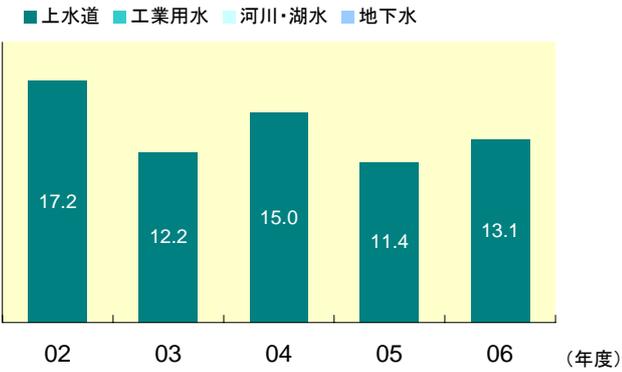
CO2排出量 単位：千t



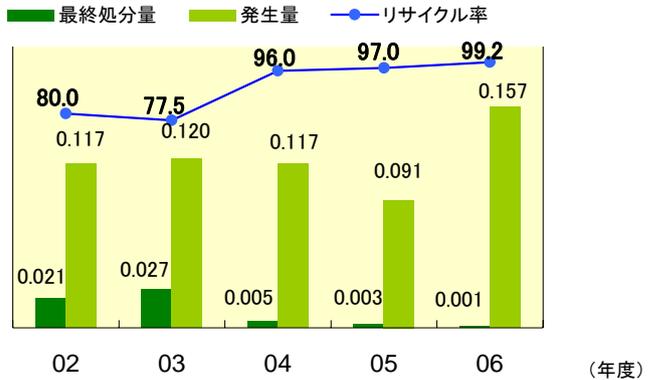
算出基準について

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、「購入電力の係数は、電気事業連合会発表使用端の全電源を平均した係数を使用しており、各年度の数値は、0.407kgCO<sub>2</sub>/kWh(2002年度)、0.436kgCO<sub>2</sub>/kWh(03年度)、0.421kgCO<sub>2</sub>/kWh(04年度)、0.425kgCO<sub>2</sub>/kWh(05年度)であり、06年度は05年度の数値を使用しています。」

水の使用量 単位：千m<sup>3</sup>

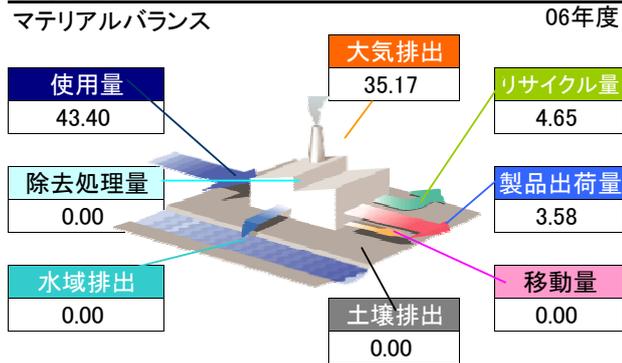


産業廃棄物・有価発生物 単位：千t、%

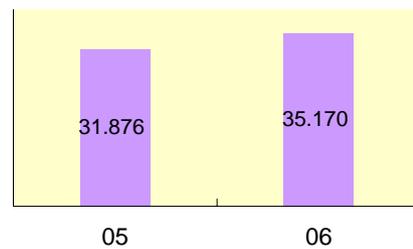


化学物質

マテリアルバランス



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

生産の増加に伴い、エネルギー(CO<sub>2</sub>)や廃棄物の総量は増加していますが、毎年、削減化活動を実施し抑圧を図っています。  
2006年度実績：【CO<sub>2</sub>削減】225tonの削減テーマ実施、【廃棄物】7tonの削減テーマ実施。

環境法令等の順法状況 06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	Nm3/h	冷温水発生機(200Rt)	6.19	0.16	0.04	5.e-002	2回/年
		冷温水発生機(500Rt)	6.37	0.22	0.04	4.e-002	2回/年
					0.00		
NOx	ppm	冷温水発生機(200Rt)	180.00	115.00	71.50	78.00	2回/年
		冷温水発生機(500Rt)	180.00	95.20	58.50	59.00	2回/年
					0.00		
ばいじん	g/Nm3	冷温水発生機(200Rt)	0.30	2.e-002	0.00	2.e-003	2回/年
		冷温水発生機(500Rt)	0.30	2.e-002	0.00	2.e-003	2回/年
					0.00		

<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	最終放流口	20.00	12.00	11.00	11.00	1回/年
					0.00		
					0.00		
BOD	mg/l	最終放流口	20.00	15.00	5.00	15.00	1回/月
					0.00		
					0.00		
窒素	mg/l				0.00		
					0.00		
					0.00		
リン	mg/l				0.00		
					0.00		
					0.00		

<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 6箇所	60.00	58.00	51.30	51.30	1回/年
		夜 6箇所	55.00	53.00	47.20	47.20	1回/年
振動	dB	昼 6箇所	65.00	63.00	0.00	0.00	1回/年
		夜 6箇所	60.00	58.00	0.00	0.00	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 エレクトロニックデバイス株式会社 電源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、温暖化防止と循環型社会の形成のため、法的要求及び同意したその他の要求事項を順守するとともに、汚染の予防と継続的な改善に努め、松下電器「環境ビジョン」とその具体的活動計画である「グリーンプラン」を基に環境活動に取り組み、「地球環境との共生」を図ります。

### 〔重点実施項目〕

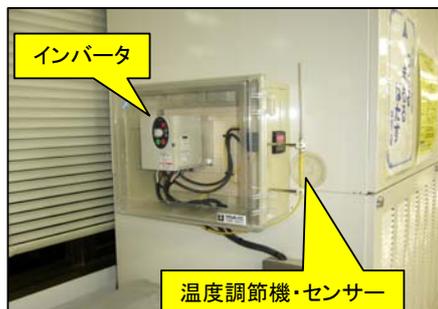
1. 製品の開発設計段階から、グリーン調達を推進するとともに、セーブ(エネルギー効率)、クリーン(環境負荷物質の削減)、3R(資源利用)の向上を図ったグリーンプロダクト製品の開発に努めます。
2. 第2種エネルギー管理指定工場として、地球温暖化防止のため、原動設備、生産設備を始め関係する設備の諸改善、利用の効率化を推進し、CO2の排出量削減に努めます。
3. 環境負荷物質による環境汚染を未然に防止するため、化学物質について社内管理指針に基づき管理します。
4. ものづくり改善と排出物の再資源化に努め、ゼロエミッションに取り組みます。
5. 大気、水質や土壌・地下水等の環境汚染防止に努め、クリーンファクトリーの推進を図ります。

上記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、全従業員及び組織に働く又は組織のために働く全ての人に、周知するとともに、社会情勢や事業活動の変化、利害関係者の要求・上位組織の方針変更等にあわせて、その適合性について見直しを行います。尚、この方針は一般に公開するとともに、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。

電源ビジネスユニット 集積回路本宮工場

工場長 平野 人司

## 環境負荷削減の取り組み事例



### 【省エネ活動】エアハンのインバータ運転化による電力削減

空調をエアハン運転を手動によりON/OFFさせ、温度センサーと3方弁で冷温水の流量を制御し、室温をコントロールしていましたが、各エアハンにインバータ温度調節器を追加し、室温に応じてファンの回転数を制御し、設定温度に達するとファンモータを停止する方式に変更し、電力削減を実施しました。  
2006年度工場内エアハン55台の切り替えにより、206kwhの電力削減を図ることができました。

## 環境コミュニケーション事例



### クリーン作戦(工場周辺のゴミ拾い活動)

環境月間(6月)の環境活動の一環として従業員の自主参加活動で進めています。

参加人員 50名

## 緊急事態への準備と対応

### 考え方と訓練計画

工場外に被害をおよぼす緊急事態の可能性を明確にして、著しいものを「想定される緊急事態」として特定し、

- ・手順の整備と定期的レビュー
  - ・対象者への教育訓練
  - ・可能な場合はテストによる有効性の確認
- を実施しています。

### 危険物倉庫からの洗浄液等の流出を想定した対応訓練

オイルマットでの吸着や、土嚢による雨水口への流出防止訓練

