

おてんとうさま活動アニュアルレポート ～2011年度 KOAサイトレポート～

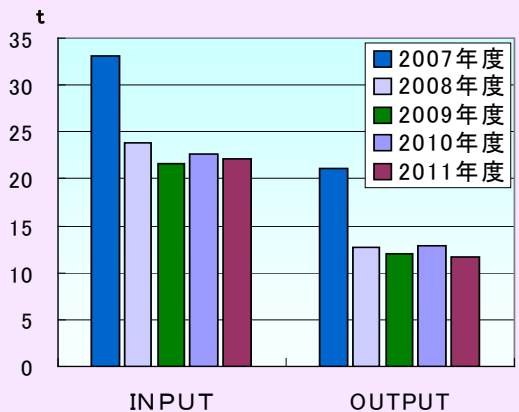
KOA株式会社 事業所概要(ISO14001登録拠点)

- アースウイング(上伊那郡箕輪町) : 本社機能及び電子部品の研究開発
- 伊那事業所(伊那市) : 品質保証機能、営業及び営業支援機能、生産支援機能
- イーストウイング(上伊那郡箕輪町) : 抵抗器、回路保護部品、インダクタの設計・開発及び製造
- 西山工場(伊那市) : 抵抗器、インダクタ、抵抗/コンデンサネットワーク、回路保護部品の設計・開発及び製造
- MINOWAウイング(上伊那郡箕輪町) : 抵抗器、ハイブリッドICの設計・開発及び製造
- 箕輪工場(上伊那郡箕輪町) : 抵抗器、インダクタ、回路保護部品の設計・開発及び製造
- 中央工場(上伊那郡南箕輪村) : 積層セラミック製品の設計・開発及び製造
- 匠の里(飯田市) : 抵抗器、回路保護部品の設計・開発及び製造
- 阿智工場(下伊那郡阿智村) : 抵抗器の製造

環境負荷状況 ～マテリアルフロー(物質循環図)～

INPUT	事業活動	OUTPUT
原油換算エネルギー量 8,550kL (対前年度比:-6%)	抵抗等電子部品の 設計・開発・製造・ 販売	エネルギー起源CO2 排出量 :12,790t-CO2 (対前年度比:-6%)
上水: 73,080m3 (対前年度比:+21%)	製品 対前年度比生産量 :-15%	排出物 ・リユース量: 48t ・リサイクル量: 814t ・廃棄量: 9t (対前年度比:-22%)
PRTR対象物質 購入資材含有量 :23t (対前年度比:-4%)	PRTR対象物質 製品含有移動量:7t (対前年度比:+1%)	PRTR対象物質 環境中移動量:5t (対前年度比:-8%) 排出物移動量:11t (対前年度比:-3%)

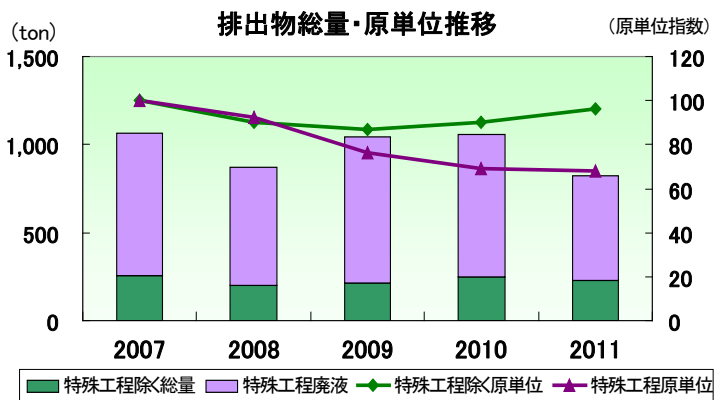
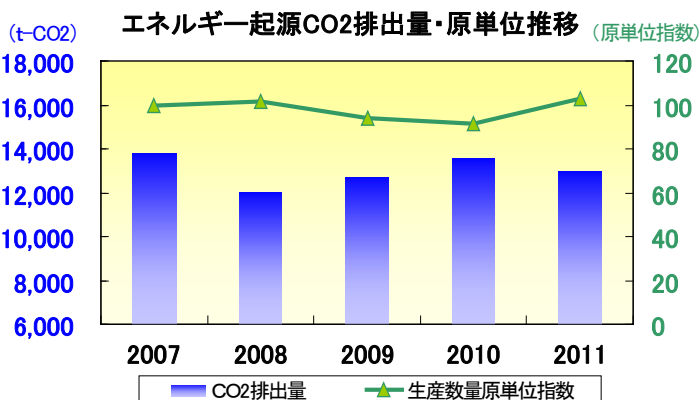
VOC(揮発性有機化合物)INPUT-OUTPUT推移



おてんとうさま活動トピックス

◎:達成、×:未達成

AC	2011年度目標値	評価	状況
I	環境事故ゼロ :環境影響の予防改善を毎期実施	◎	環境事故0件を維持。巨大地震時に社会環境へ影響するリスクを約180件特定し、対策の必要なリスクに対し、改善を行ない環境事故リスクの低減を図りました。
II	環境に調和した業務、環境負荷の少ない製品 工程の実現を目指す改善を毎期1件以上実施	◎	開発部門では、製造工程の省エネ化、既存製品の設計見直しによる廃棄材料削減、製品の最適な使用方法のセミナー開催など多岐に渡る活動を行ないました。
III	ゼロエミッションを維持し、ゼロエミッション総量 原単位を2010年度以下にする	◎	細かな改善の積み重ねにより、原単位(生産量あたりの排出物量)で、特殊工程廃液は目標値比-1.0%、特殊工程を除く排出物は目標値比-8.2%となり目標を達成できました。
IV	エネルギー起源CO2排出量原単位を2010年度比 1%低減	×	エネルギー起源CO2排出量が対前年度比約790t-CO2削減となったものの、原単位(生産量あたりのCO2排出量)の目標1%に対し、2.9ポイント不足し、目標未達成となりました。



注: 原単位指数のグラフは2007年度を100として記載

おてんとうさま活動アニュアルレポート ～2011年度 興亜エレクトロニクスサイトレポート～

興亜エレクトロニクス株式会社 会社概要

- 所在地 : 長野県下伊那郡阿南町西条733番地
- 創立 : 1969年 4月
- 従業員数 : 302名(2012年 4月10日現在)
- 事業内容 : 抵抗器、抵抗器の設計・開発及び製造
- 代表者・環境管理責任者: 代表取締役社長 仲藤 恭久
- ISO14001認証番号 : 20001591UM (2000年 3月登録)
- 内容問い合わせ : 支援センター QCグループ
【TEL:0260-22-2261】
【FAX:0260-22-3356】

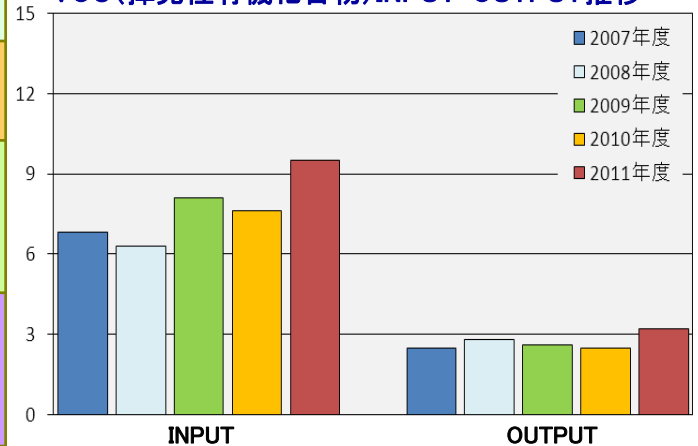
興亜エレクトロニクス株式会社 環境理念

当社は、信州の豊かな自然に囲まれた地で、電子部品(固定抵抗器)を製造する会社です。私達は、「自然とのふれあいから自然の大切さを学び」、未来への希望である恵まれた環境を維持する為に、社員一人一人が「自然の大切さ」に関心を持ち、「おてんとうさま(環境マネジメントシステム)」を自己責任のもと実践する事で、地球との間に信頼関係を構築し、私達のふるさとに循環型社会のモデルを創造していきます。

環境負荷状況 ～マテリアルフロー(物質循環図)～

INPUT	事業活動	OUTPUT
原油換算 エネルギー量:2,795kL (対前年度比:-3%)	抵抗等電子部品の 設計・開発・製造	エネルギー起源CO2 排出量:4,203t-CO2 (対前年度比:-2%)
上水:4,782m3 (対前年度比:-12%)	製品 対前年度比 生産量:-8%	排出物 ・リユース量 :0.018t ・リサイクル量:214t ・廃棄量 :0.08t (対前年度比:-1.5%)
PRTR対象物質 購入資材含有量:9.5t (対前年度比:+20%)	PRTR対象物質 製品含有移動量:0.1t (対前年度比:0%)	PRTR対象物質 環境中移動量:2t (対前年度比:+16%) 排出物移動量:3t (対前年度比:+22%)

VOC(揮発性有機化合物)INPUT-OUTPUT推移

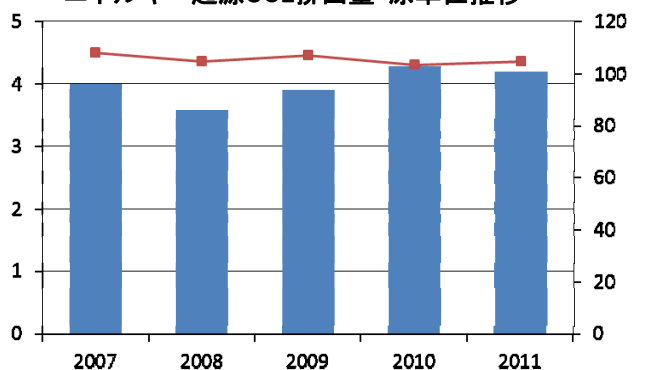


◎:達成、×:未達成

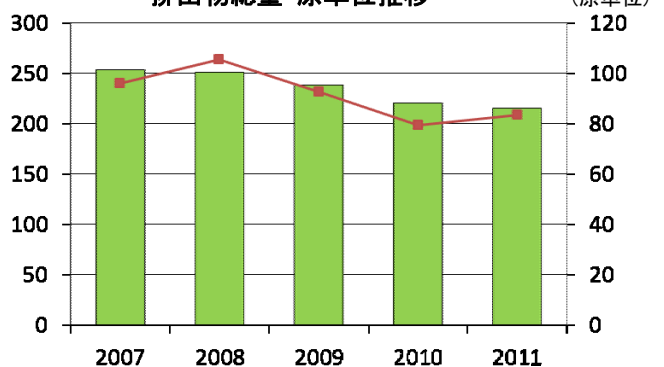
おてんとうさま活動トピックス

AC	2011年度目標値	評価	状況
I	環境事故ゼロ :環境影響の予防改善を毎期実施	◎	環境事故0件を維持。巨大地震時に社会環境へ影響するリスクを分析し、仕組みへの落とし込み・改善を行ないました。
II	環境に調和した業務、環境負荷の少ない製品・ 工程の実現を目指す改善を、毎期1件以上実施	◎	千代工場に続き南信濃工場の作業環境改善を実施中。この改善により、作業環境が大幅に改善された。
III	ゼロエミッションを維持し、ゼロエミッション総量原単位を2010年度以下にする	×	排出物の削減活動や製品の不良の低減活動により、原単位(生産量当たりのCO2排出量)では増加したが総量で2010年度比-1.5%削減ができた。
IV	エネルギー起源CO2排出量原単位を2010年度比1%低減	×	エネルギー起源CO2排出量が対前年度比-2%削減となったものの、原単位(生産量当たりのCO2排出量)では1%オーバーであった。

(t) エネルギー起源CO2排出量・原単位推移 (原単位)



(t) 排出物総量・原単位推移 (原単位)



おてんとうさま活動アニュアルレポート ～2011年度 鹿島興亜電工サイトレポート～

鹿島興亜電工株式会社 会社概要

- 所在地: 石川県鹿島郡中能登町武部は部11番地
- 創立: 1984年10月15日
- 従業員数: 125名(2012年4月1日現在)
- 事業内容: 抵抗器、抵抗器/ネットワークの設計・開発及び製造

- 代表者・事業所責任者: 代表取締役社長 澤 良一
- ISO14001認証番号: JQA-EM0155 (2000年10月登録)
- 内容問い合わせ: 総務センター
【TEL: 0767-76-1111】
【FAX: 0767-76-0500】

鹿島興亜電工環境方針 理念

当社は、「循環」「調和」「有限」「豊かさ」を経営理念に掲げ、当社を支えてくださる5つの主体「株主」「お客様」「社員・家族」「地域社会」「地球」との間に信頼関係を築いていくことを経営のミッション(使命)としています。

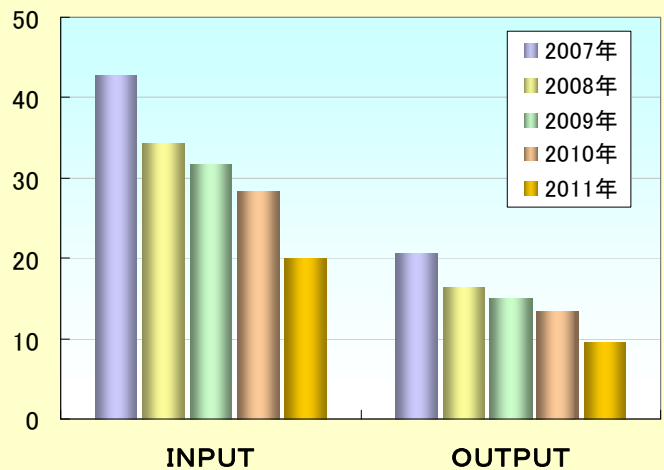
石動山を中心とした潤いある自然環境と、人間性豊かなこの地で、電子部品の製造に携わりながらも、土と水とおてんとうさまのおつきあいのなかで学び、生きとし生けるもの一人として地球との間に信頼関係を築いていきたいと考えます。

社員一人一人が自分たちをとりまく水系の命の循環に関心をもち、「おてんとうさま」(環境マネジメントシステム)を自己責任のもと実践することで、わたしたちのふるさとに循環型社会のモデルを創造していきます。

環境負荷状況 ～マテリアルフロー(物質循環図)～

INPUT	事業活動	OUTPUT
原油換算エネルギー量 1,007kL (対前年度比:-2%)	抵抗等電子部品の設計・開発・製造・販売	エネルギー起源CO2排出量 : 1,486t-CO2 (対前年度比:-2%)
上水: 3,772m3 (対前年度比:-43%)	製品 対前年度比生産量 :+0.2%	排出物 ・リユース量: 30t ・リサイクル量: 21t ・廃棄量: 0.01t (対前年度比:-41%)
PRTR対象物質 購入資材含有量 : 9t (対前年度比:-31%)		PRTR対象物質 環境中移動量: 3t (対前年度比:-32%) 排出物移動量: 5t (対前年度比:-28%)
	PRTR対象物質 製品含有移動量: 1t (対前年度比:+9%)	

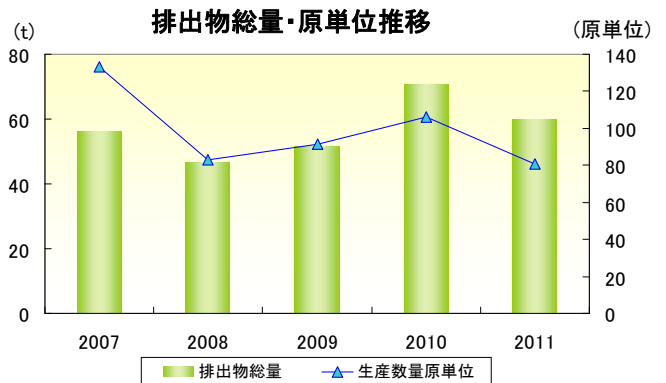
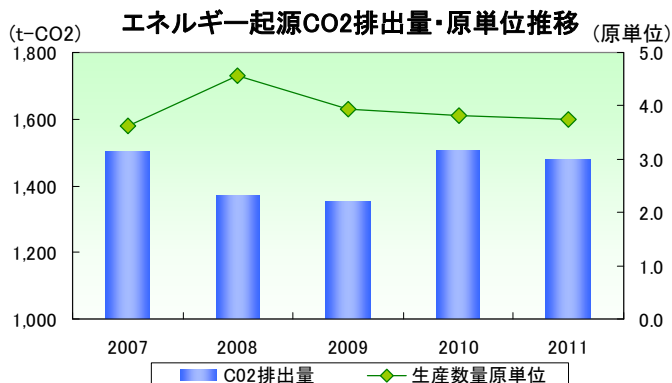
(t) VOC(揮発性有機化合物)INPUT-OUTPUT推移



おてんとうさま活動トピックス

◎: 達成、×: 未達成

AC	2011年度目標値	評価	状況
I	環境事故ゼロ : 環境影響の予防改善を每期実施	◎	環境事故0件を維持。巨大地震時に社会環境へ影響するリスクをチェックし、対応手順の設定を行いました。
II	環境に調和した業務、環境負荷の少ない製品 工程の実現を目指す改善を每期1件以上実施	◎	技術部門では、洗浄シンナーの脱トルエン化を実施。また既存製品の材料の見直し(使用量削減、ハロゲンフリー)を進めています。
III	ゼロエミッションを維持し、ゼロエミッション総量 原単位を2010年度以下にする	◎	工程から出る排出物の削減活動や製品の抵抗値不良率の低減活動により、原単位(生産量あたりの排出物量)で、2010年度比-24%となり目標を達成できました。
IV	エネルギー起源CO2排出量原単位を2010年度比 1%低減	◎	エネルギー起源CO2排出量が対前年度比約20t-CO2削減となり、原単位(生産量当たりのCO2排出量)の目標1%低減に対し、1.8%低減し、目標達成できました。



おてんとうさま活動アニュアルレポート ～2011年度 多摩電気工業サイトレポート～

多摩電気工業株式会社 会社概要

- 所在地 : 府中事業所／東京都府中市矢崎町4丁目5番
- 創立 : 1935年1月31日
- 従業員数 : 231名(2012年3月31日現在)
- 事業内容 : 電子部品(抵抗器、センサ、バリスタ)の設計・開発及び製造
- 代表者・環境管理責任者 : 代表取締役社長 林 芳正
環境管理責任者 北原 由辰
- ISO14001認証番号 : JQA-EM6864(2000年2月登録)
- 内容問い合わせ : 支援センター業務支援グループ
【TEL: 042-364-8321】
【FAX: 042-366-0411】

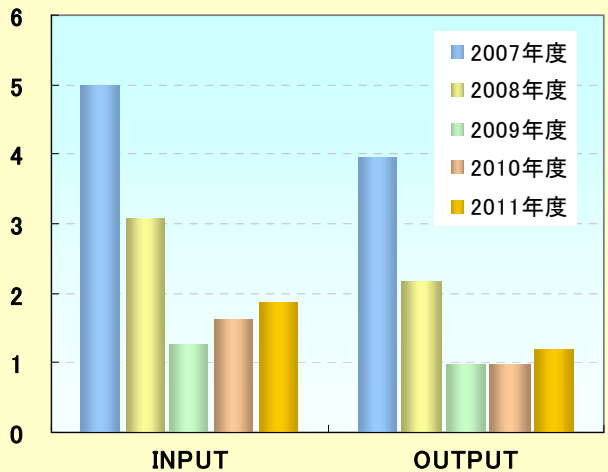
【多摩電気工業環境理念】

多摩電気工業(株)は、環境にやさしい電子部品製造の追及をとおして“武蔵野の水や緑”“信州の清流や山林”と調和し、緑豊かな地球環境の実現を目指します

環境負荷状況 ～マテリアルフロー(物質循環図)～

INPUT	事業活動	OUTPUT
原油換算エネルギー量 : 1,812 kL (対前年度比:-9%)	電子部品(抵抗器、センサ、バリスタ)の設計・開発・製造	エネルギー起源CO2 排出量 : 2,714t-CO2 (対前年度比:-9%)
上水: 6,963m3 (対前年度比:-3.9%)		排出物 ・リユース量: 0.0 t ・リサイクル量: 51.6 t ・廃棄量: 0.09 t (対前年度比:-9%)
PRTR対象物質 購入資材含有量 : 1.9 t (対前年度比:+15%)		PRTR対象物質 環境中移動量: 0.4t (対前年度比:+19%) 排出物移動量: 0.8t (対前年度比:+23%)
	製品 (対前年度比) 生産量:-10.3% PRTR対象物質 製品移動量: 0.6 t (対前年度比:-8%)	

VOC(揮発性有機化合物)INPUT-OUTPUT推移 (t)

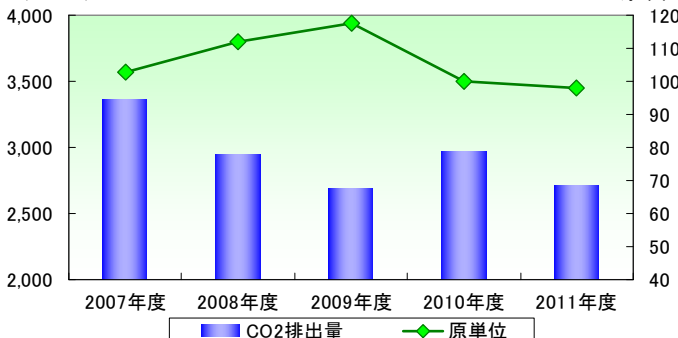


おてんとうさま活動トピックス

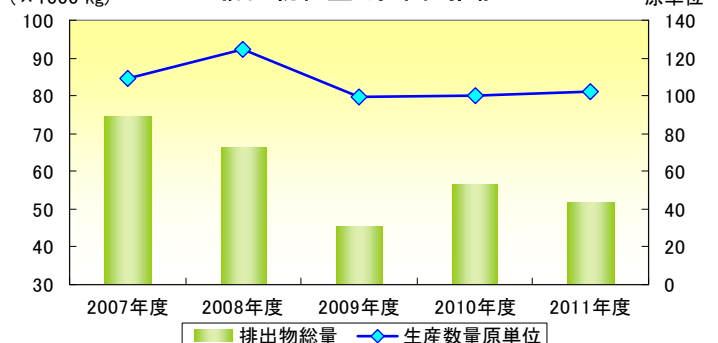
◎: 達成、×: 未達成

AC	2011年度目標値	評価	状況
I	環境事故ゼロ : 環境影響の予防改善を毎期実施	◎	環境事故0件を維持。東日本大震災による電力使用制限対応で導入したディーゼルコンプレッサの騒音予防に防音壁を設置しました。
II	環境に調和した業務、環境負荷の少ない製品工程の実現を目指す改善を毎期1件以上実施	◎	製造ラインでの、洗浄シンナーの使用量削減に取り組みました。また、環境に配慮した製品設計を計画的に実施し、環境負荷低減の思想を設計に盛り込んでいます。
III	ゼロエミッションを維持し、ゼロエミッション総量原単位を2010年度以下にする	×	分別の徹底や、歩留まり改善等により排出物総量の削減に取り組みましたが、生産数量の減少が上回り、原単位での目標は達成できませんでした。
IV	エネルギー起源CO2排出量原単位を2010年度比1%低減	◎	東日本大震災による電力使用制限への対応(輪番休業等)により、夏場の電力使用量を大幅に削減でき、原単位(売上高当たりのCO2排出量)の目標を達成できました。

(t-CO2) エネルギー起源CO2排出量・原単位推移



排出物総量・原単位推移



おてんとうさま活動アニュアルレポート ～2011年度 興亜化成サイトレポート～

興亜化成株式会社 会社概要 ～ KOAKASEI CO.,LTD. ～

- 所在地：長野県伊那市御園180-2
 - 創業：1968年7月12日
 - 代表者：代表取締役社長 山岸弘道
 - 従業員数：54名(2012年3月31日現在)
 - 事業内容：発泡スチロール、ダンボール、木工製品の設計・開発営業及び製造
 - 事業所責任者：総務部ゼネラルマネージャー 中村正治
 - ISO14001認証番号：JQA-EM0155 (2000年10月登録)
 - 内容問い合わせ：総務部
- 【TEL: 0265-72-7264】
【FAX: 0265-76-0006】

興亜化成環境方針 理念

興亜化成株式会社は信州の豊かな自然に囲まれた地で、発泡スチロール・ダンボール箱・木工品を製造する会社です。わたしたちは、自然とのふれあいから自然の大切さを学び、安心して生活できる環境を後世に残したいと考えます。一人一人が「自然の大切さ」に関心を持ち、「おてんとうさま」(環境マネジメントシステム)を自己責任のもと実践することで、わたしたちのふるさとに循環型社会のモデルを創造していきます。

環境負荷状況 ～マテリアルフロー(物質循環図)～

INPUT	事業活動	OUTPUT
原油換算エネルギー量 941 kL (対前年度比: +5%)	発泡スチロール、 ダンボール及び 木工品の設計・開 発・製造・販売	エネルギー起源CO2 排出量 : 2,300t-CO2 (対前年度比: +5%)
	製品 対前年度比生産量 : +29%	排出物 ・リユース量: 71kg ・リサイクル量: 81,768kg ・廃棄量: 484kg (対前年度比: -52%)

地域貢献活動

地域材、間伐材の有効活用

興亜化成木工部門では、輸入材はほとんど使用せず上伊那地域で活躍する林業家から購入した間伐材や、「長野県森林づくり県民税」の助成金で間伐された地域材を森林組合から購入し使用しています。薪材利用や山に放置されることもある木材を社員の手で製品化し(木工調度品や木製パレット等)、地域企業や地域の工務店を通じお客様に販売しています。このことは、地域社会の中で間伐材の経済的循環が確立されているとともに効率的な森林整備の推進に繋がっています。また、環境に調和した業務、環境負荷の少ない製品や工程の実現への活動にも繋がっているといえます。今後も、地域の森林資源を有効活用しながら循環型社会の実現を目指した活動に取り組んでいきます。



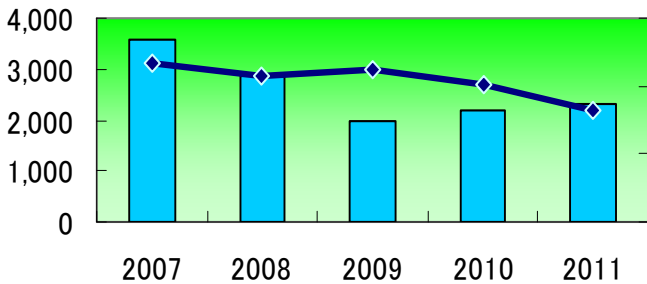
地域材のキッチングッズ

おてんとうさま活動トピックス

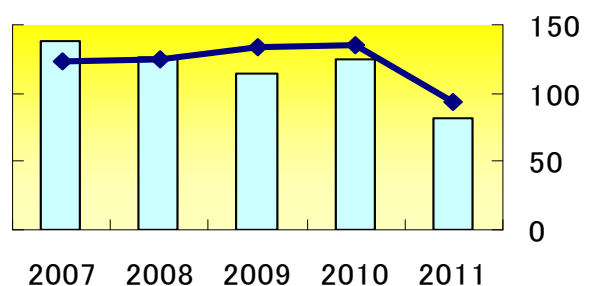
◎: 達成、×: 未達成

AC	2011年度目標値	評価	状況
I	環境事故ゼロ : 環境影響の予防改善を毎期実施	◎	環境事故0件を維持。巨大地震時に社会環境へ影響するリスクを特定し、対策の必要なリスクに対し、改善を行ない環境事故リスクの低減を図りました。
II	環境に調和した業務、環境負荷の少ない製品工程の実現を目指す改善を毎期1件以上実施	◎	梱包材設計の中で、原材料の削減や製造工程での省エネ化に繋がる形状変更の提案や地域の間伐材や端材を有効活用した木工製品の提案・設計製造等の改善活動を行いました。
III	ゼロエミッションを維持し、ゼロエミッション総量原単位を2010年度以下にする	◎	細かな改善の積み重ねとダンボール製品の減産等により、ゼロエミッション総量原単位(売上金額あたりの排出物量)で目標値比-30、3%となり目標を達成できました。
IV	エネルギー起源CO2排出量原単位を2010年度比1%低減	◎	エネルギー起源CO2排出量は対前年比5%増加しましたが、生産変動に合わせたボイラーの運転管理等を行い、原単位(生産金額当たりのCO2排出量)は目標値比-18%となり目標達成できました。

(t-CO2) エネルギー起源CO2排出量・原単位推移 (t-CO2/百万円) (t)



排出物総量・原単位推移 (kg/百万円)



CO2排出量 (棒) 生産金額原単位指数 (線)

ゼロエミッション総量 (棒) 総量原単位 (線)

おてんとうさま活動アニュアルレポート ～2011年度 日本電子応用サイトレポート～

日本電子応用株式会社 会社概要

- 所在地： 富山県砺波市矢木137番地
- 創立： 1984年5月
- 従業員数： 57名(2012年4月現在)
- 事業内容： 厚膜配線板・ハイブリッドICの製造

- 代表者・事業所責任者： 代表取締役社長 幅野 龍峰
- ISO14001認証番号： JQA-EM0155 (2010年4月登録)
- 内容問い合わせ： 総務グループ
【TEL: 0763-33-5700】
【FAX: 0763-33-5755】

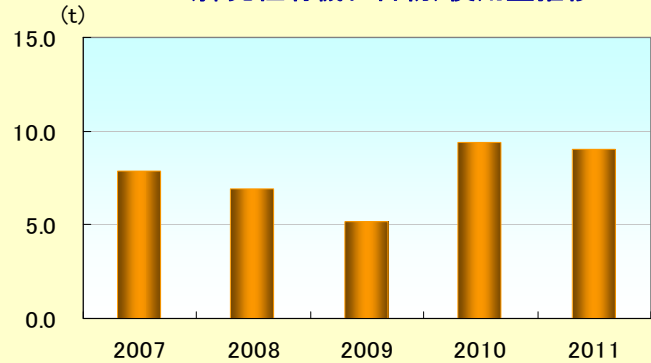
日本電子応用環境方針 理念

私たちは、自然豊かな砺波平野が広がるこの地で、安心して生きていける環境を後世に残したいと考えます。そして豊かな循環型社会の実現のために、率先して環境活動に取り組んでいきます。

環境負荷状況 ～マテリアルフロー(物質循環図)～

INPUT	事業活動	OUTPUT
原油換算エネルギー量 347kL (対前年度比:-11%)	厚膜配線板・ハイブリッドICの製造	エネルギー起源CO2 排出量 :513t-CO2 (対前年度比:-2%)
井戸水: 124,162m3	製品 対前年度比生産量 :+6.6%	排出物 ・リサイクル量: 22t (対前年度比:-3%)
PRTR対象物質 購入資材含有量 :9t		PRTR対象物質 環境中移動量:2t (対前年度比:+18%) 排出物移動量:7t (対前年度比:-9%)

VOC(揮発性有機化合物)使用量推移

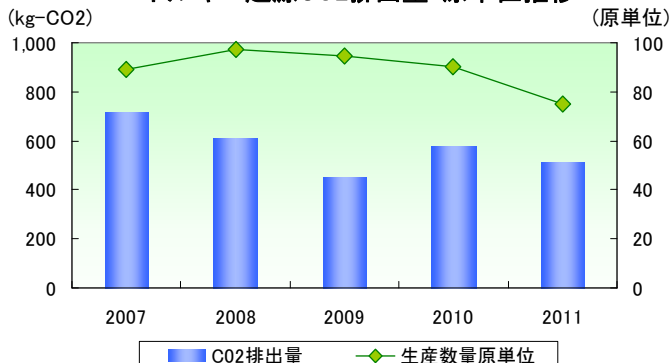


おてんとうさま活動トピックス

◎:達成、×:未達成

AC	2011年度目標値	評価	状況
I	環境事故ゼロ :環境影響の予防改善を毎期実施	◎	環境事故0件を維持。巨大地震時に社会環境へ影響するリスクをチェックし、予防改善が必要な箇所に対策を計画。
II	環境に調和した業務、環境負荷の少ない製品工程の実現を目指す改善を毎期1件以上実施	◎	品質技術グループでは、塗装工程での不良率の低減を行い、排出物を削減した。総務グループでは、融雪配管の水漏れの整備を実施し、地下水使用量を削減した。
III	ゼロエミッションを維持し、ゼロエミッション総量原単位を2010年度以下にする	◎	M-DIP工程に於いて、分割治具を改良し、カケワレ不良の低減を行った。原単位で2010年度比-10%となり目標を達成できた。
IV	エネルギー起源CO2排出量原単位を2010年度比1%低減	◎	焼成炉の断熱材補強で、保温効果による電気使用量の低減を行った。原単位で2010年度比、-18%となり目標を達成できた。

エネルギー起源CO2排出量・原単位推移



排出物総量・原単位推移

