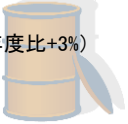

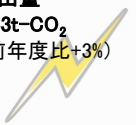
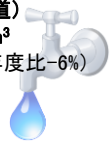
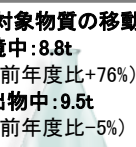
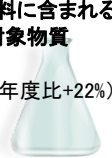


## KOA株式会社 事業所概要(ISO14001登録拠点)

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、抵抗ノ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
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
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
中央工場(上伊那郡南箕輪町)	: 積層セラミックス製品の設計・開発及び製造
匠の里(飯田市)	: 抵抗器の製造
七久里の杜(下伊那郡阿智村)	: 抵抗器、回路保護部品の設計・開発及び製造

## 2013年度のマテリアルフローと社会環境活動の取り組み

INPUT	事業活動	OUTPUT
<b>エネルギー(原油換算)</b> 9,092kL (対前年度比+3%) 	<b>電子部品の設計・開発・製造・販売</b> (対前年度比生産量:+3%)  <b>PRTR対象物質の製品含有移動量</b> 6.8t (対前年度比+14%) 	<b>排出物</b> ・リユース量:57t ・リサイクル量:554t ・廃棄量:2t (対前年度比-41%)  <b>CO<sub>2</sub>排出量</b> 13,443t-CO <sub>2</sub> (対前年度比+3%) 
<b>水(上水道)</b> 93,415m <sup>3</sup> (対前年度比-6%) 		<b>PRTR対象物質の移動量</b> ・環境中:8.8t (対前年度比+76%) ・排出物中:9.5t (対前年度比-5%) 
<b>購入原料に含まれるPRTR対象物質</b> 25t (対前年度比+22%) 		

### 電力削減への取り組み ~排熱の有効活用~

長野県伊那市における1月~2月の平均気温は約-1℃。最低気温は-10℃を下回ることも珍しくはありません。暖房が欠かせないこの厳冬期に、伊那事業所では、排熱を有効活用した暖房運転時間の短縮に取り組みました。

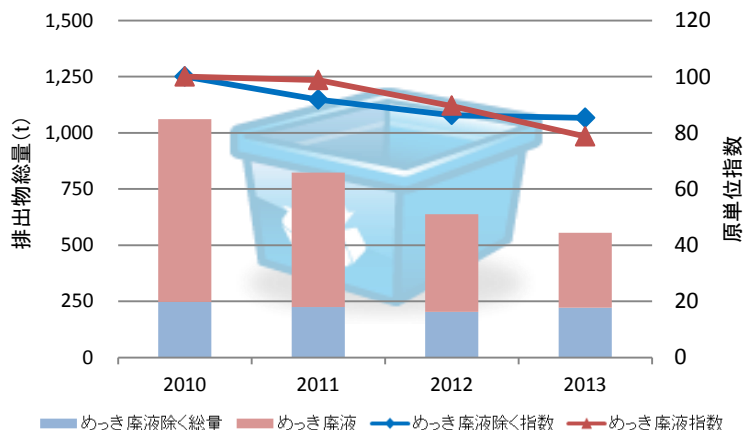


品質保証部門がある同事業所には、製品の信頼性を評価する試験設備が多数配置されており、中には熱を排出する設備もあります。この熱(排熱)を天井に取り入れ、暖房の代わりに活用した結果、12月~3月における暖房運転時間を朝の1時間のみに短縮でき、この間の暖房用電力を約88%削減することができました。このほか、夏季における室内の温度上昇対策として「よしず」による窓の遮光や、高効率な試験設備への更新なども継続的に実施し、年間を通じて電力削減に取り組んでいます。

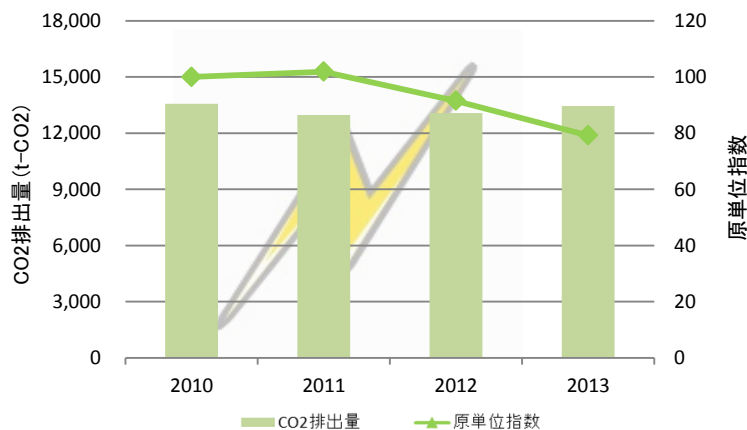
## おてんとうさま活動ピックアップ

AC	2013年度目標	達成度と成果 (達成度 ◎:100% ○:70%以上 △:50%以上 ×:50%未満)
I	環境事故ゼロ 環境影響の予防改善を毎期実施する。	◎ 環境事故ゼロ件を維持。新工場「七久里の杜」では、コンプレッサードレン処理装置の転倒防止対策や、スクラバーの環境事故予防改善を実施し、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実施する。	◎ 既存製品の設計見直しによる材料投入量・廃棄量の削減、小型化設計の推進、遊休設備の活用、製品の最適な使用方法を紹介する技術セミナーの開催など、多岐に渡る活動を行いました。
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。	◎ 排水処理汚泥の削減や、製品梱包容器の通い箱化の拡大、生産方法の効率化等により、原単位(生産量あたりの排出物量)で2010年度比-15%となり、目標を達成することができました。
IV	エネルギー起源CO <sub>2</sub> 排出量原単位を2010年度比3%低減する。	◎ 生産量増加といったCO <sub>2</sub> 増加要因がありましたが、エアの漏気対策や排熱利用、遮熱・断熱対策、高効率機器への更新といったエネルギーのムダを防止する活動に取り組み、原単位(生産量あたりのCO <sub>2</sub> 排出量)で2010年度比-21%と目標を達成することができました。

排出物総量・原単位指数 推移



エネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量・原単位指数 推移



## 興亜エレクトロニクス株式会社 会社概要

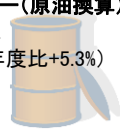


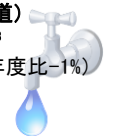
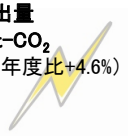

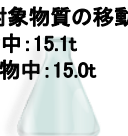
所在地：長野県下伊那郡阿南町西条733番地  
 創立：1969年8月27日  
 代表者：代表取締役社長 仲藤 恭久  
 従業員数：282名(2014年3月31日現在)  
 事業内容：抵抗器の設計・開発及び製造

●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)  
 ●お問い合わせ先：支援センター QCグループ  
 【TEL：0260-22-2261】  
 【URL：http://www.koa-electronics.co.jp】

## 興亜エレクトロニクス環境方針 理念

興亜エレクトロニクス株式会社は、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。  
 私たちは、「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。

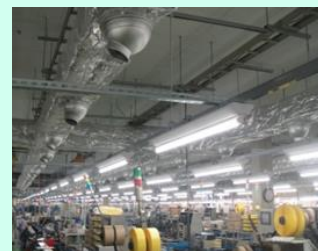
## 2013年度のマテリアルフローと社会環境活動の取り組み

INPUT	事業活動	OUTPUT
<b>エネルギー(原油換算)</b> 2,678kL (対前年度比+5.3%) 	<b>電子部品の設計・開発・製造</b> (対前年度比生産量:+8%)  <b>PRTR対象物質の製品含有移動量</b> 15.6t 	<b>排出物</b> ・リユース量:0.3t ・リサイクル量:214t ・廃棄量:0.6t (対前年度比+3.3%) 
<b>水(上水道)</b> 4,383m <sup>3</sup> (対前年度比-1%) 		<b>CO<sub>2</sub>排出量</b> 4,014t-CO <sub>2</sub> (対前年度比+4.6%) 
<b>購入原料に含まれるPRTR対象物質</b> 32.5t 		<b>PRTR対象物質の移動量</b> ・環境中:15.1t ・排出物中:15.0t 

### 電力削減への取り組み ～照明のLED化と製造工程の断熱～

田上工場では、消費電力とCO<sub>2</sub>削減の活動として工場内にある蛍光灯234本をLED照明に切り替えました。照明のレイアウトを最適化することで、これまで天井に設置していた蛍光灯に比べて、作業照度を大幅に向上することができました。また、製造現場内の空調機を高効率なタイプへ更新し、断熱のため、室内へ出入りする扉を二重化することで、温度の安定化と空調機の負荷低減を図りました。

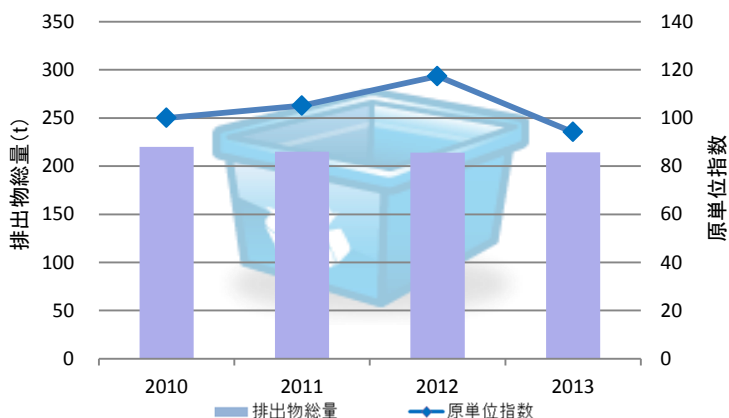
これらの取り組みにより、製造現場の作業環境向上と、環境負荷の少ない製造工程の実現に貢献することができました。  
 他の工場においても照明のLED化を推進し、今後も消費電力とCO<sub>2</sub>の削減活動を進めてまいります。



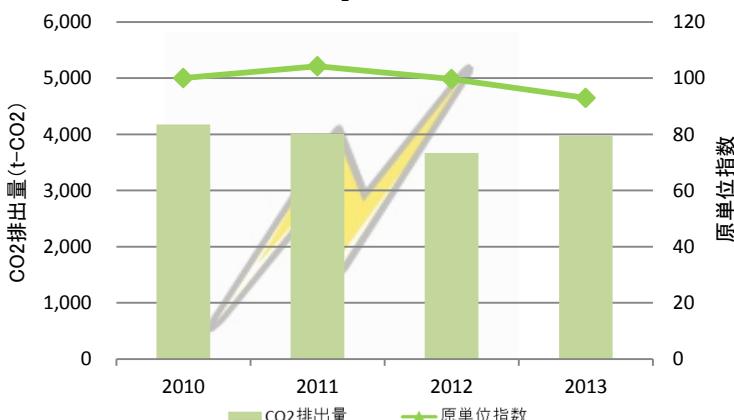
## おてんとうさま活動ピックアップ

AC	2013年度目標	達成度と成果 (達成度 ◎:100% ○:70%以上 △:50%以上 ×:50%未満)
I	環境事故ゼロ 環境影響の予防改善を毎期実施する。	◎ 工程パトロールを実施し環境に対する意識の向上を図りました。また、受注状況に合わせて危険物貯蔵量を最適化し、環境事故に対するリスクを軽減しました。
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実施する。	◎ 製造現場内温度安定化のため、空調機を高効率なタイプへ更新するとともに、製造現場へ出入りする扉を二重化して、空調機の負荷低減を図りました。
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。	◎ 購買システムのWEB-EDI化を行い、プリント及び電力の削減を図りました。また、工程不良低減活動により目標の85.65kg/百万個に対して75.6kg/百万個と達成することができました。
IV	エネルギー起源CO <sub>2</sub> 排出量原単位を2010年度比3%低減する。	◎ トップランナー基準の受電設備の導入や、LED照明への更新と照明レイアウトの最適化を行い、通期で4.7ポイントの削減効果がありました。

排出物総量・原単位指数 推移



エネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量・原単位指数 推移



鹿島興亜電気株式会社 会社概要


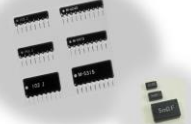

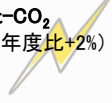
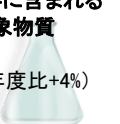
所在地：石川県鹿島郡中能登町武部は部11番地  
 創立：1984年10月15日  
 代表者：代表取締役社長 野向 一範  
 従業員数：125名(2014年3月31日現在)  
 事業内容：抵抗器、抵抗/ネットワークの設計・開発及び製造

●事業所環境責任者：代表取締役社長 野向 一範  
 ●ISO14001認証番号：JQA-EM0155(2000年10月登録)  
 ●お問い合わせ先：総務センター  
 【TEL：0767-76-1111(直通)】  
 【URL：http://www.kashimakoa.co.jp】

鹿島興亜電気環境方針 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を舞台に生物多様性を保全し、循環型社会のモデルを創造していきます。

2013年度のマテリアルフローと環境改善活動の取り組み

INPUT	事業活動	OUTPUT
<b>エネルギー(原油換算)</b> 1,021kL (対前年度比+3%) 	<b>電子部品の設計・開発・製造</b> (対前年度比生産量:+1%)  <b>PRTR対象物質の製品含有移動量</b> 0.8t (対前年度比-19%) 	<b>排出物</b> ・リユース量:26t ・リサイクル量:61t ・廃棄量:0.08t (対前年度比+302%)
<b>水(上水道)</b> 3,797m³ (対前年度比-22%) 		<b>CO₂排出量</b> 1,505t-CO₂ (対前年度比+2%) 
<b>購入原料に含まれるPRTR対象物質</b> 5.2t (対前年度比+4%) 	<b>PRTR対象物質の移動量</b> ・環境中:2.7t (対前年度比+9%) ・排出物中:1.7t (対前年度比+12%)	

夏場のピーク電力カット ～発電機の設置～

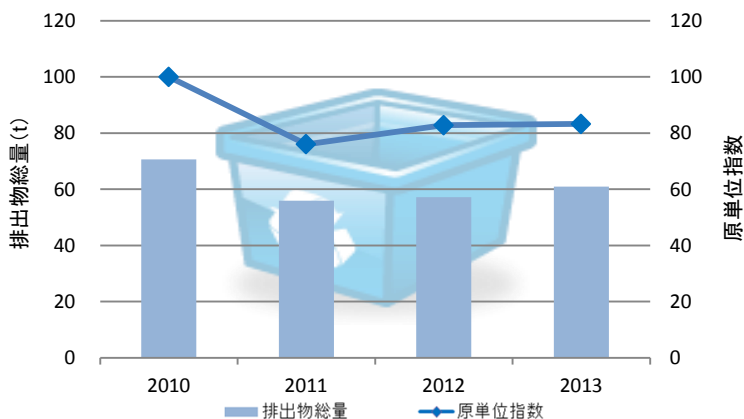
電力需給がひっ迫している中、鹿島興亜電気では、2011年より、夏季における消費電力上昇を抑えるためのピークカットを目的として、発電機を導入しています。  
 発電機からの電力は空調機に使用し、これを可能とするため、各空調機の電源回路統合や、電力系統の切り替えを行う工事などを実施しました。発電機の稼働は、デマンドの監視により実施し、2013年度は約50kwの契約電力を抑えることができました。  
 また、発電機の設置場所には、万が一燃料が流出しても外部に漏れいしないように防油堤を設置し、環境事故を発生させない対策を行いました。



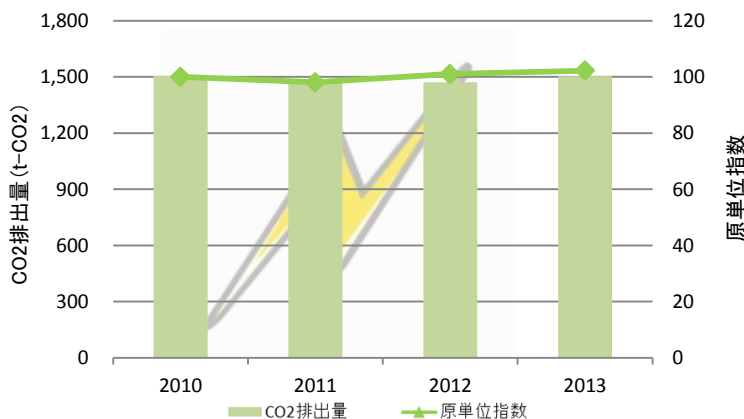
おてんとうさま活動トピックス

AC	2013年度目標	達成度と成果 (達成度 ◎:100% ○:70%以上 △:50%以上 ×:50%未満)
I	環境事故ゼロ 環境影響の予防改善を毎期実施する。	◎ 環境事故ゼロ件を維持。 著しい環境側面について環境影響の予防改善を実施しました。
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実施する。	○ 脱トルエン溶剤への切替や不良率低減活動、また既存製品の材料の見直し(ハロゲンフリー等)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。	◎ 材料の加工方法の変更や溶剤切替による廃液削減活動等により、原単位(生産量あたりの排出物量)で2010年度比-14%となり、目標を達成することができました。
IV	エネルギー起源CO₂排出量原単位を2010年度比3%低減する。	× 製品の移管等によるCO₂排出量の増加要因があり、原単位(生産量当たりのCO₂排出量)の目標である3%低減に対して2%増加し、目標を達成することができませんでした。

排出物総量・原単位指数 推移



エネルギー起源CO₂排出量・原単位指数 推移



## 真田KOA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  
 真田の郷／長野県上田市真田町長5688番地6  
 真田工場／長野県上田市真田町長6175番地

創立：1935年1月31日

代表者：代表取締役社長 反町 彰宏

従業員数：230名(2014年3月31日現在)

事業内容：抵抗器、センサ、バリスタの設計・開発及び製造

●事業所環境責任者：取締役 北原 由辰

●ISO14001認証番号：JQA-EM0155(2000年2月登録)

●お問い合わせ先：支援センター 業務支援グループ  
 【TEL: 042-364-8321(直通)】  
 【URL: http://www.sanadako.co.jp】



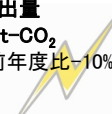

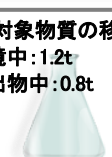

多摩電気工業(株)は、2014年4月1日をもって「真田KOA(株)」に社名を変更いたしました。

## 真田KOA環境方針 理念

当社は「信州の清流や山林」「武蔵野の水や緑」という豊かな自然に囲まれて、守られながら成長してきました。地球・地域への「感謝・思いやり」を根底に携えた企業活動を心がけています。

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を舞台に生物多様性を保全し、循環型社会のモデルを創造していきます。

## 2013年度のマテリアルフローと環境改善活動の取り組み

INPUT	事業活動	OUTPUT
<b>エネルギー(原油換算)</b> 1,819kL (対前年度比+6%) 	<b>電子部品の設計・開発・製造</b> (対前年度比生産量:+4%)  <b>PRTR対象物質の製品含有移動量</b> 0.9t  	<b>排出物</b> ・リユース量:0t ・リサイクル量:34t ・廃棄量:0t (対前年度比±0%)  <b>CO<sub>2</sub>排出量</b> 2,357t-CO <sub>2</sub> (対前年度比-10%)  
<b>水(上水道)</b> 7,288m <sup>3</sup> (対前年度比+4%) 		<b>PRTR対象物質の移動量</b> ・環境中:1.2t ・排出物中:0.8t  
<b>購入原料に含まれるPRTR対象物質</b> 3.4t  		

## 新工場「真田の郷」竣工・ISO14001マルチサイト認証を登録

2013年10月に、新工場「真田の郷」が竣工しました。省エネに配慮した設備として、地中熱を補助的な冷暖房として活用する「クール/ヒートチューブ」や、LED照明等を採用しています。また、この地域は寒冷地のため、旧工場では暖房用に灯油を多く使用していましたが、真田の郷では、屋根や壁の断熱性を向上させることにより、灯油から電気へのエネルギー転換を図りました。今後は、湧水を利用したビオトープの整備などを通して、豊かな自然に配慮した事業活動を進めていきたいと考えています。

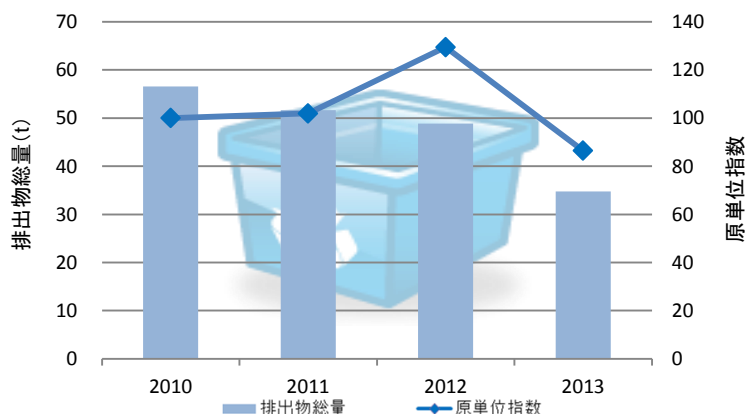
また、真田KOA(株)では、2013年12月に、ISO14001をKOA(株)と統合するマルチサイト認証を登録することができました。KOAグループの一員として、一体となった環境活動を推進させていきます。



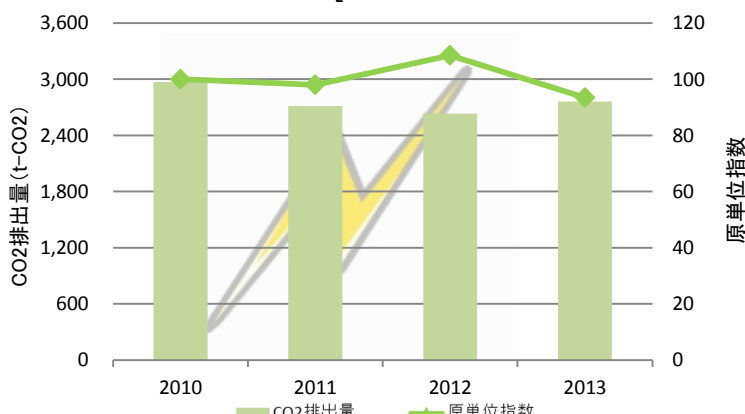
## おてんとうさま活動ピックアップ

AC	2013年度目標	達成度と成果 (達成度 ◎:100% ○:70%以上 △:50%以上 ×:50%未満)
I	環境事故ゼロ 環境影響の予防改善を毎期実施する。	◎ 新工場「真田の郷」のおてんとうさま活動構築を通じて施設・設備の事故予防改善を行い、内部監査にて実施状況を確認しました。
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実施する。	◎ 製品の設計改良・新製品開発、設備の改善、品質管理部門としての生産ラインの過不足改善等を通して、環境負荷の少ない製品・工程の実現を目指す改善を実施しました。
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。	◎ 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、原単位(生産量あたりの排出物量)で2010年度比-14%と目標を達成することができました。
IV	エネルギー起源CO <sub>2</sub> 排出量原単位を2010年度比3%低減する。	◎ 生産設備台数の削減、活スペースによるエアコン稼働台数削減、エア配管の漏気箇所改修などの省エネ改善に取り組み、原単位(生産量あたりのCO <sub>2</sub> 排出量)で2010年度比-7%と目標を達成することができました。

排出物総量・原単位指数 推移



エネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量・原単位指数 推移



## 興亜化成株式会社 会社概要

所在地：長野県伊那市御園180-2

創立：1968年7月12日

代表者：代表取締役社長 山岸 弘道

従業員数：32名(2014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

●事業所環境責任者：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)

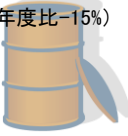
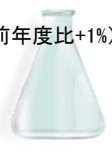
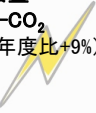

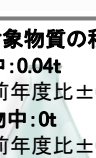
●お問い合わせ先：総務部 【TEL:0265-72-7264】

## 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、自然とのふれあひ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を舞台に生物多様性を保全し、循環型社会のモデルを創造していきます。

## 2013年度のマテリアルフローと社会環境活動

INPUT	事業活動	OUTPUT
<b>エネルギー(原油換算)</b> 911kL (対前年度比-15%) 	<b>発泡スチロール、ダンボール、木工製品の設計・開発・製造・販売</b> (対前年度比生産量:+4%)	<b>排出物</b> リユース量:0.05t リサイクル量:75t 廃棄量:0.4t (対前年度比-20%)
<b>購入原料に含まれるPRTR対象物質</b> 8.0t (対前年度比+1%) 		<b>CO<sub>2</sub>排出量</b> 2,224t-CO <sub>2</sub> (対前年度比+9%) 
	<b>PRTR対象物質の製品含有移動量</b> 0t (対前年度比±0%) 	<b>PRTR対象物質の移動量</b> 環境中:0.04t (対前年度比±0%) 排出物中:0t (対前年度比±0%) 

## 排出物削減の取り組み ～ストレッチフィルムの使用量削減～

興亜化成では、ダンボール材料の梱包用ストレッチフィルム(積み荷に巻き付ける荷崩れ防止用フィルム)のリデュースによる排出物の削減に取り組みました。

荷物が到着すればストレッチフィルムの役目は終わり、廃プラスチックとしてリサイクルされますが、フィルムの使用量自体を減らせば、排出物を減らすリデュースにつながります。そこで、材料納入業者とフィルムの巻き回数を協議して必要最低限まで抑えた結果、フィルム使用量を半減させることができました。

これにより、自社の廃プラスチック排出量を削減するとともに、お取引先様のフィルム使用量も削減でき、お互いの環境意識向上にもつながりました。

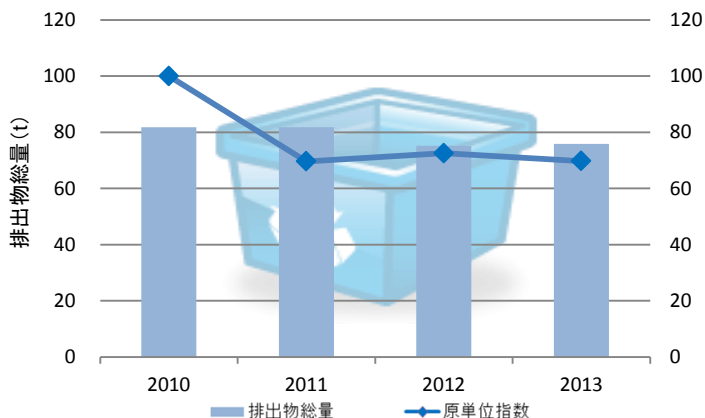
今後も環境に調和した業務の実現を目指した活動を進めていきます。



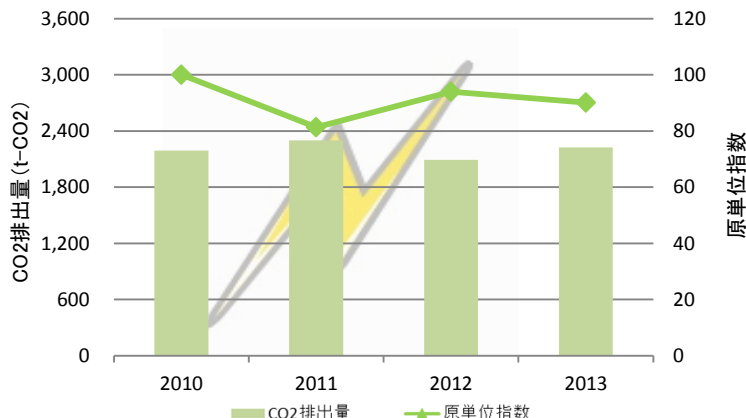
## おてんとうさま活動トピックス

AC	2013年度目標	達成度と成果 (達成度 ◎:100% ○:70%以上 △:50%以上 ×:50%未満)
I	環境事故ゼロ 環境影響の予防改善を毎期実施する。	◎ 環境事故ゼロ件を継続中。 エアーコンプレッサーのドレン処理装置を設置し、環境影響の予防改善を行いました。
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実施する。	◎ ダンボール箱の印刷には箱の種類別に印刷版を必要としますが、既存の箱を使用できれば新たな印刷版を作製せずに済みます。そこで、収納する製品形状が変わっても既存の箱が使えるよう内部緩衝材の設計を見直し、印刷版の作製を削減できるようお客様にご提案しました。
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。	◎ 仕入材料の梱包方法を簡略化する依頼を行い、ストレッチフィルムや包装用紙が低減でき原単位(生産量あたりの排出物量)を2010年度比-31%と、目標を達成することができました。
IV	エネルギー起源CO <sub>2</sub> 排出量原単位を2010年度比3%低減する。	◎ エネルギー起源CO <sub>2</sub> 排出量は対前年度比9%増加しましたが、継続的なボイラー運転管理の徹底により、原単位(生産量あたりのCO <sub>2</sub> 排出量)を2010年度比-10%と、目標を達成することができました。

排出物総量・原単位指数 推移



エネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量・原単位指数 推移



日本電子応用株式会社 会社概要





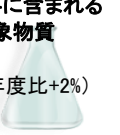

所在地：富山県砺波市矢木137番地  
 創立：1984年5月26日  
 代表者：代表取締役社長 幅野 龍峰  
 従業員数：45名(2014年3月31日現在)  
 事業内容：厚膜配線基板・ハイブリッドICの製造

●事業所環境責任者：代表取締役社長 幅野 龍峰  
 ●ISO14001認証番号：JQA-EM0155(2002年2月登録)  
 ●お問い合わせ先：総務グループ  
 【TEL：0763-33-5700(直通)】  
 【URL：http://www.jeacnet.com】

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。そして私たちのふるさとを舞台に生物多様性を保全し豊かな循環型社会の実現のために、「おてんとうさま」を実行してまいります。

2013年度のマテリアルフローと社会環境活動の取り組み

INPUT	事業活動	OUTPUT
エネルギー(原油換算) 324kL (対前年度比+3%) 	厚膜配線板 ハイブリッドICの製造 (対前年度比生産量 :+4%)	排出物 ・リユース量:0t ・リサイクル量:18t ・排気量:0t (対前年度比±0%) 
水(井戸水) 31,365m³ (対前年度比-45%) 	PRTR対象物質の 製品含有量 0.3t (対前年度比+12%)	CO <sub>2</sub> 排出量 478t-CO <sub>2</sub> (対前年度比+2%) 
購入原料に含まれる PRTR対象物質 6.9t (対前年度比+2%) 		PRTR対象物質の移動量 ・環境中:2.1t (対前年度比+32%) ・排出物中:4.5t (対前年度比-14%)

電力削減への取り組み ~コンプレッサーの圧力設定値低減~

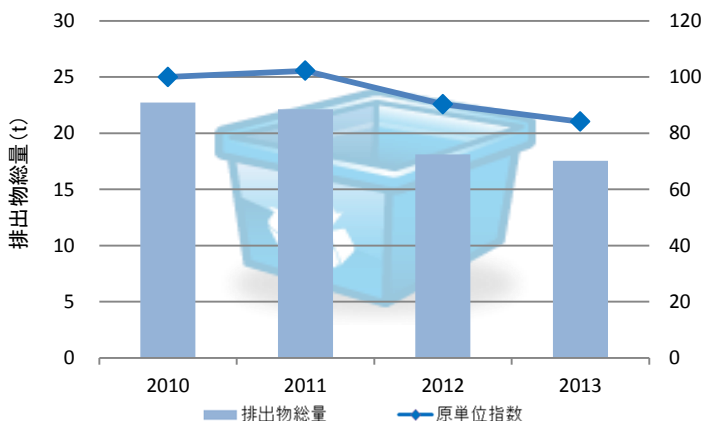
電力削減の取り組みとして、エアレシーバータンクを入れ替え、コンプレッサーの圧力設定値を低減する改善を行いました。エアレシーバータンクとは、コンプレッサーからの圧縮空気を貯め、圧力変動を吸収し、配管の末端部まで安定して空気を供給するためのものです。既設のタンクは容量が少ないため、コンプレッサーの圧力設定値を高めにする事で、この変動を抑えていました。そこで、グループ工場の閉鎖に伴い遊休となった大型のタンクを移設し、多岐に渡る配管系統の圧力変動を地道に調査しながらコンプレッサーを調整した結果、圧力設定値を下げる事ができ、コンプレッサーの消費電力を約8%削減しました。引き続き、空気配管の見直しなどにより、効率向上と電力削減に取り組んでいきます。



おてんとうさま活動トピックス

AC	2013年度目標	達成度と成果 (達成度 ◎:100% ○:70%以上 △:50%以上 ×:50%未満)
I	環境事故ゼロ 環境影響の予防改善を毎期実施する。	◎ 環境事故ゼロ件を維持。廃液運搬の事故予防として、廃液を載せた台車が横切るU字溝を補修し、グレーチングを設置することにより、台車転倒のリスクを低減させました。
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実施する。	◎ 生産設備の待機電力削減や、工程内空調器を高効率タイプに更新するといった改善により、環境負荷の少ない製品工程の実現を推進しました。
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。	◎ プリント基板の外装箱の通箱化や、洗浄溶剤の再生装置の導入により、原単位(生産量あたりの排出物量)で2010年度比-16%と、目標を達成することができました。
IV	エネルギー起源CO <sub>2</sub> 排出量原単位を2010年度比3%低減する。	◎ コンプレッサーの消費電力削減のためエアレシーバータンクを設置しました。また、部品搭載工程の稼働率向上による稼働時間の短縮などにより、原単位(生産量あたりのCO <sub>2</sub> 排出量)で2010年度比-10%と、目標を達成することができました。

排出物総量・原単位指数 推移



エネルギー起源CO<sub>2</sub>排出量・原単位指数 推移

