



環境報告書 2003

人と自然が共存できる、地球環境保護のために

Contents

ごあいさつ 3
 アンリツの環境経営 4
 環境トピックス 5
 環境マネジメントシステム 6
 2002年度環境目標と実績 7
 2003年度環境目標 8
 環境会計 9
 環境負荷マスマランス 10
 環境に配慮した製品開発 11
 エクセレント エコ製品 13
 グリーン調達 / グリーン購入 14
 環境保全 15
 地球温暖化防止 16
 化学物質管理、リスク対策 17
 廃棄物削減、梱包・物流 18
 情報発信 / 教育・啓発 / 地域貢献 19
 サイト別データ集 20
 サイト別環境負荷マスマランス 22
 環境管理活動の歴史 23

アンリツ環境報告書2003の記載範囲

対象期間：2002年4月1日～2003年3月31日

地域的範囲：アンリツ株式会社

- 東北アンリツ株式会社
- アンリツ産機システム株式会社
- アンリツエンジニアリング株式会社
- アンリツ計測器カスタマサービス株式会社
- アンリツ興産株式会社
- Anritsu Limited (イギリス)

活動対象範囲：情報通信・計測器・デバイス・
 産業機械の開発、製造、販売

社 名 アンリツ株式会社

本 社 神奈川県厚木市恩名1800番地

榎沢工場 神奈川県厚木市榎沢221の8

代 表 者 代表取締役社長 塩見 昭

資 本 金 140億4300万円 (2003年3月末)

売 上 高 連結 786億 単独 448億円 (2002年度)

従業員数 連結 3720名 単独 1333名 (2003年3月末)

主要事業 情報通信 計測器 デバイス 産業機械

アンリツグループ会社

アンリツ産機システム株式会社

神奈川県厚木市恩名1800番地

東北アンリツ株式会社

福島県郡山市字道場301番地

アンリツ計測器カスタマサービス株式会社

神奈川県厚木市恩名1800番地

アンリツテクニクス株式会社

神奈川県厚木市恩名1800番地

アンリツエンジニアリング株式会社

神奈川県厚木市恩名1800番地

アンリツ興産株式会社

神奈川県厚木市恩名1800番地

アンリツテックマック株式会社

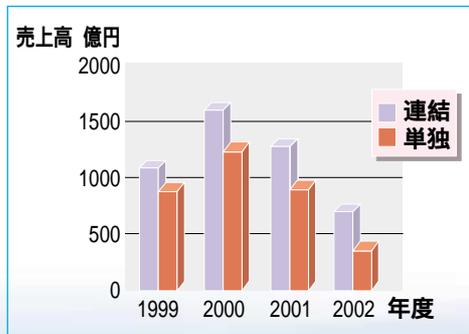
神奈川県厚木市恩名1800番地

Anritsu Company (アメリカ)

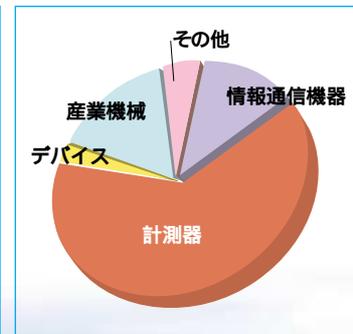
490 Jarvis Drive, Morgan Hill CA 95037-2809 U.S.A.

Anritsu Limited (イギリス)

200 Capability Green, Luton, Bedfordshire, LU1 3LU, U.K.



売上高推移



売上構成

アンリツ株式会社の本社は、2003年5月に神奈川県厚木市恩名1800番地(旧厚木事業所)に移転しました。本報告書は、旧本社を麻布地区と記載します。

ごあいさつ

平成14年6月に締結された京都議定書は、批准が待たれているという状況にあります。日本国内における温室効果ガス6%削減という厳しい目標を達成するためには、各界各層が一体となって環境と経済の両立に資するような仕組みの整備・構築とともに、環境対応を重視した自主的な取り組みの強化が不可欠と考えています。また、グローバルビジネスの場においては、化学物質対策を求めた環境規制が新たに発効されていますが、国内におけるグリーン調達拡大の動きと合わせ、製品におけるより一層のクリーン化への取り組みが緊急の課題と捉えています。

アンリツにおいては、誠と和と意欲をもって、人と自然が共存できる豊かな社会づくりに貢献するという環境理念のもとに環境経営を進めてまいりました。当社環境経営のひとつの柱であるエコプロダクツ開発では、設計段階から環境負荷の低減に取り組み、消費電力や省資源においてトップレベルの環境配慮型製品を提供する活動を推進し、当社基準を満足したエコ製品を拡大してまいりました。

最近強化されている有害な化学物質の使用規制については、内外の法律に対応して管理を徹底すると共に、クロムフリー材料の開発等に積極的に取り組み製品のクリーン化向上を推進しています。

環境経営のもう一方の柱である環境保全活動においては、省エネルギー、廃棄物削減、省資源などを実施して段階的に目標を達成してきており、厚木をゼロエミッション工場として拡充し、エコファクトリー、エコオフィスを実現すべく取り組んでいます。

環境保全活動の効果的な推進のため2000年度から取り組みを始めた環境会計は、国内グループ会社を集計範囲を広げ確度をあげるにより透明性を高める努力をしています。

昨年から進めてきました経営構造改革の一環として、本社を厚木に移転し、製造部門を東北アンリツに統合しました。今後はアンリツグループ内の機能と知恵の連携を強め、グループとしてより一層の環境パフォーマンスと効率の向上に努めていきます。

社員一人ひとりが役割を認識し業務の中で環境改善を推進して、お客様に満足していただく性能、品質、価格に加え環境性能を備えた製品を拡大提供してまいり所存です。

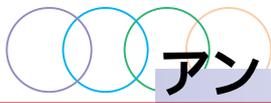
この「環境報告書2003」は、当社の2002年度における環境活動の状況をまとめたものです。当社の環境への取り組み姿勢や活動をご理解いただくとともに、忌憚のないご意見をいただければ幸いです。

2003年7月

アンリツ株式会社
代表取締役社長

塩見 昭

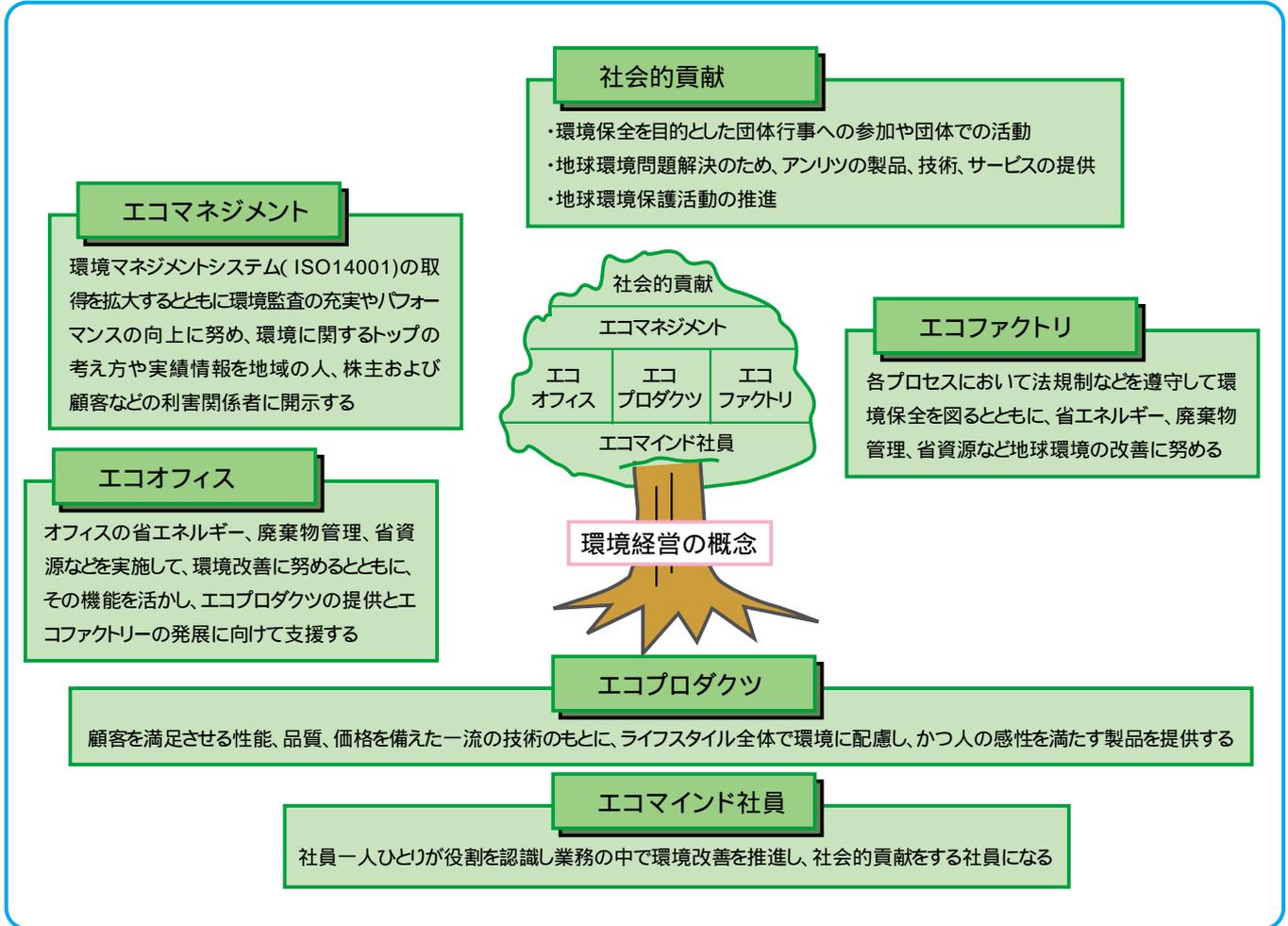




アンリツの環境経営

アンリツは、持続可能な社会に向け、事業活動の全ての領域で環境経営を実践していきます。

環境経営の概念



環境方針

環境理念

アンリツは、環境に配慮した製品の開発と生産を追求し、誠と和と意欲をもって、人と自然が共存できる豊かな社会づくりに貢献します。

行動指針

一人ひとりの「エコマインド」で「エコオフィス」「エコファクトリー」「エコプロダクツ」を実現します。

- (1) 開発設計から廃棄までのすべての事業活動領域で、環境へ与える影響を配慮した環境管理活動を実践する。
- (2) 環境管理活動を実践するための組織・運営体制を整え、環境目的・目標を設定し、活動を展開する。さらに、内部環境監査を実施して、継続的に改善する環境マネジメントシステムを確立し維持する。
- (3) 環境にかかわる法規制等を遵守するとともに、自主管理基準を設定し、継続的な環境パフォーマンスの向上に努める。
- (4) 汚染予防の視点からオフィス、ファクトリーの省エネルギー、省資源と廃棄物の削減を推進するとともに、異常時や緊急時に排水や化学物質の漏洩などがないように設備の予防処置を行う。
- (5) 製品のライフサイクル全体で、省エネルギー、省資源、有害物質削減を行い、環境に配慮した製品を提供する。
- (6) この環境方針を周知するため、社内に掲示および文書で伝達するとともに、環境の教育・訓練を実施してその理解と意識向上を図る。

環境標語・環境ポスターの募集、アンリツ興産リサイクルセンターの取組みおよび東北アンリツの製品を紹介いたします。

環境標語・環境ポスターの募集

国内アンリツグループ従業員を対象として環境問題を身近に考え、エコマインド向上を目指すために「環境標語」を募集しました。また、入選標語作品をもとに「環境ポスター」を募集し、入選作品を掲示しました。従業員一人ひとりの環境活動の更なる活性化を進めています。

入選標語

- ・製品に、やさしさ吹き込む、エコロジー
- ・取り戻そう「もったいないよ」の日本の心

佳作標語

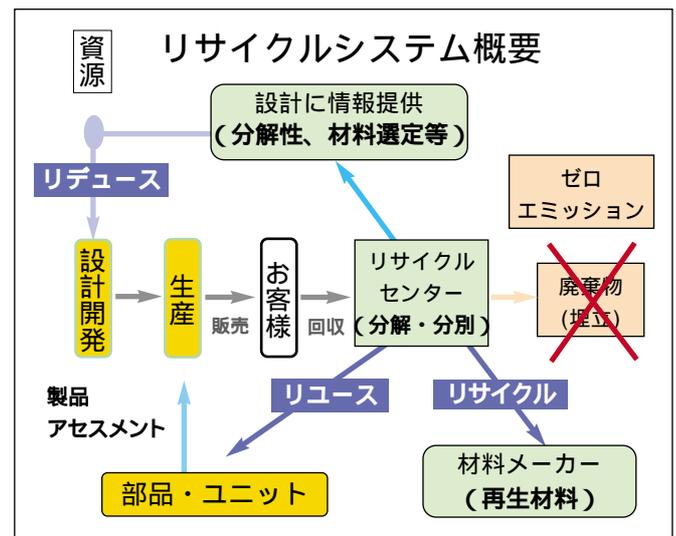
- ・改善と知恵で生み出すエコ製品
- ・目指しましょう！地球に優しい知の製造業
- ・環境はあなたも私も主人公



産業廃棄物処分量を開始

(アンリツ興産リサイクルセンター)

有効な資源を枯渇させないように循環型社会形成推進基本法が制定され、資源を循環させることがメーカーの責任となってきています。アンリツは、使用済み製品の分解・分別を行い、「部品とユニットのリユース」・「材料のリサイクル」・「資源のリデュース」により廃棄物のゼロエミッション化を目指し、2000年にリサイクルセンターを設立しました。2002年9月には産業廃棄物処分量の許可(中間処理、選別/破碎)を取得し、2003年1月から産業廃棄物処分量を開始しました。



グリーン購入法特定調達物品 - プリンタなど -

(東北アンリツ)

書換え可能な感熱紙の採用で、紙やインクが不要なうえゴミや粉塵が発生しない、環境に優しい電子掲示板です。

特徴

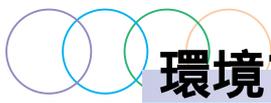
- ・ネットワーク経由で遠隔掲示が楽々
- ・IT-Boardの大画面にパソコン画面をくっきり階調印刷掲示
- ・掲示レイアウトも自由自在
- ・印刷/消去時以外はスタンバイ機能で省エネ掲示

用途、設置場所

- ・工場での生産/工程/品質管理情報や社内お知らせなどの掲示
- ・公共施設、病院、学校での各種情報掲示
- ・壁掛け型とキャスター型でオフィス、会議室、ロビー、食堂や研究室などへの設置が容易



電子掲示板 IT-Board TD2002



環境マネジメントシステム

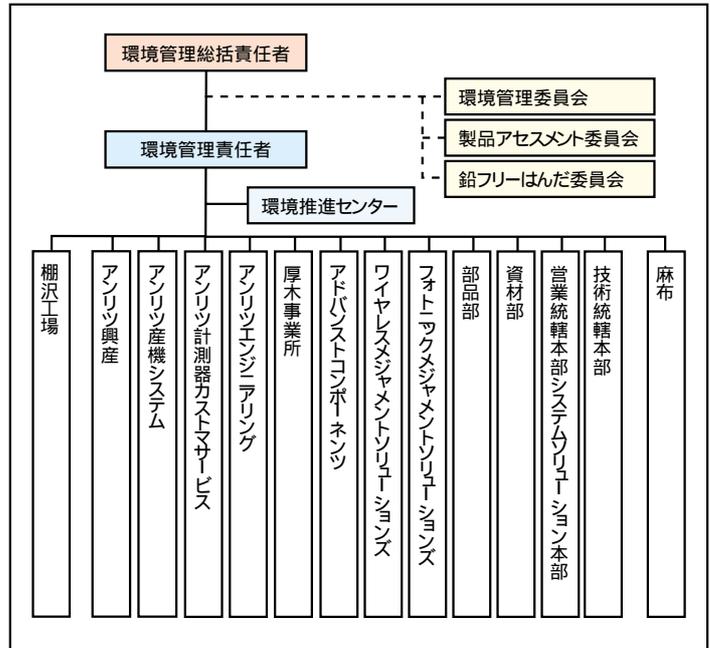
推進体制

アンリツグループの横断的な機関としてアンリツ株式会社の環境担当執行役員が委員長を務める環境システム委員会があり、グループの環境経営を推進しています。

審議機関として、環境管理委員会(環境マネジメントシステムの推進)、製品アセスメント委員会(環境配慮型製品開発の推進)および鉛フリー-はんだ委員会(鉛フリー-はんだ化の推進)があります。各委員会に専門部会、ワ-キンググループを設置して、具体的な環境活動の推進に努めています。

管理体制

アンリツ株式会社の環境管理組織は、環境管理総括責任者(環境担当執行役員)をトップとして、活動を行っています。また2002年度からは、棚沢工場と厚木地区に駐在するアンリツ産機システム株式会社、アンリツ計測器カスタマ-ビス株式会社、アンリツエンジニアリング株式会社、アンリツ興産株式会社などのグループ会社を加えた体制で環境マネジメント活動を開始しました。2002年7月には環境経営の一層の強化を図るために環境推進センターを新設し、分散していた環境関係組織を統合し、環境マネジメントシステムの運用とエコプロダクツの提供を総合的に推進してまいります。生産子会社の東北アンリツ株式会社は社長をトップとした環境管理体制で活動してきましたが、2003年度からは管理体の1つとして活動しています。



アンリツ環境管理体制図(2003年3月現在)

ISO14001 認証取得状況

2002年度は、厚木地区内に駐在するグループ会社を管理体組織として含めたアンリツグループとして外部機関による認証を受けました。2003年度は、東北アンリツ株式会社との統合審査とする方向で検討しています。

アンリツグループのISO 14001認証取得実績は、次のとおりです。

認証取得会社	認証取得年月
アンリツ株式会社(麻布地区、厚木地区、棚沢地区) 厚木地区グループ会社 アンリツ産機システム株式会社 アンリツエンジニアリング株式会社 アンリツ計測器カスタマ-ビス株式会社 アンリツ興産株式会社	1998年8月
東北アンリツ株式会社	1999年10月
Anritsu Limited(イギリス)	2000年3月

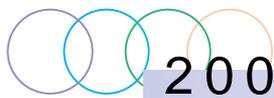
所在地は2ページ(会社概要)をご覧ください。

環境監査

ISO 14001認証機関による外部環境審査を毎年1回実施しています。また、環境マネジメントシステムの適合性、有効性および環境パフォーマンスの実績を確認する年1回の内部環境監査の他に、関連法規制の遵守状況の確認を目的とした法遵守内部環境監査を法規制に関わる部門に年1回実施しています。

法遵守

関連法規制に対して法違反、罰金、過料はありませんでした。法遵守状況の確認を年1回の法遵守内部環境監査の他に、毎月の環境管理委員会で行っています。また、環境問題に関しての訴訟、近隣からの苦情などはありませんでした。



2002年度環境目標と実績

地球環境問題に積極的に取り組み、企業の社会的責任を果たしていくために、環境配慮型製品の提供等を新たな目標に加え、基本方針にあるエコオフィス、エコファクトリーと共にエコプロダクツ活動を推進しました。

目標と実績

廃棄物の削減・リサイクル、省資源・省エネルギー、エコプロダクツ、汚染防止、化学物質リスク回避、および販売部門、物流部門に係る目標19項目を設定し、いずれも2002年度目標を達成しました。

リサイクルされずに埋め立てられる廃棄物の割合は6%となり、ゼロエミッション達成に向けての施策を着々と講じています。また生ごみ処理機を目標より1年前倒して導入し、厨房廃棄物の減量化に活用しています。

エコプロダクツに係る環境配慮型製品の提供は、目標を上回る成果が得られました。今後さらに拡大して製品を通しての地球環境保全へ貢献します。

東北アンリツでは、目標6項目を設定し、これもすべて達成しました。

〔アンリツ2002年度環境目標の実績〕(対象：麻布地区・厚木地区・棚沢地区) 評価 : 達成 : 達成率80%以上 × : 未達成

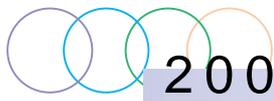
項目	2002年度目標	2002年度実績	評価
廃棄物の削減・リサイクル ・産業廃棄物の焼却・埋立量を2005年度までに1990年度比99%削減する ・産業廃棄物のリサイクル率を2005年度99%にする ・ゼロエミッションを2005年度までに達成する(埋立率) ・産業廃棄物の発生量を2005年度までに1999年度比20%削減する ・厨房廃棄物の有効利用(生ごみ処理機の導入)	88% 89% (9%) 17% 検討・準備	96% 89% (6%) 54% 処理機1台導入	
省資源・省エネルギー ・電気エネルギーの使用量を2005年度までに原単位で1990年度比23%削減する ・エネルギー使用によるCO ₂ 総排出量を2005年度までに原単位で1990年度比36%削減する ・コピー用紙の使用量を2005年度までに原単位で1998年度比18%削減する	22% 35% 15%	35% 47% 25%	
エコプロダクツ ・環境配慮型製品*1の提供 ・省資源10%以上の機種を10機種/年度以上開発する(対象項目：体積、質量、分解時間、消費電力) ・消費電力改善率30%以上の機種を5機種/年度開発する ・新製品への鉛はんだ使用を2003年度末までに全廃する	累計5機種 10機種 (4項目平均) 5機種 4機種以上 鉛フリーはんだ化	累計8機種 10機種 (4項目平均) 7機種 4機種	
汚染防止 ・無機系排水の自主管理基準超過ゼロの維持 ・低公害車の導入率を2005年度80%にする	0件 30%	0件 36%	
化学物質リスク回避 ・化学物質リスク対策の実施 ・生産用自社版MSDSの整備率を2003年度100%にする ・法規制化学物質の使用量を2005年度までに1999年度比46%削減する	4件 70% 43%	7件 73% 74%	
販売部門の活動 ・顧客からの環境ニーズの収集・フィードバックを2005年度までに2000年度比4倍にする	2倍	2.5倍	
物流部門の活動 ・発泡ウレタン梱包材の使用割合を2005年度末までに80%に低減する	95%	83%	

*1：環境配慮型製品：当社のエクセレントエコ製品、またはエコ製品の環境配慮基準を満足する製品

〔東北アンリツの2002年度環境目標の実績〕 評価 : 達成 : 達成率80%以上 × : 未達成

項目	2002年度目標	2002年度実績	評価
廃棄物の削減・リサイクル ・産業廃棄物のサーマルリサイクル量を2005年度までに2001年度比30%削減する*2 ・リサイクル可能紙の混入率を2005年度までに0%にする	15% 0.3%	54% 0.1%	
省資源・省エネルギー ・電気エネルギーの使用を2005年度までに1996年度比15%削減する ・コピー用紙の使用量を2005年度までに2001年度比5%削減する	12% 2%	31% 3%	
汚染防止 ・最終排出水の自主管理基準超過ゼロの維持	0件	0件	
化学物質リスク回避 ・法規制化学物質の使用量を2005年度までに2001年度比6%削減する	IPA2% HFC15%	15% 67%	

*2：東北アンリツではすでにゼロエミッションを達成しており、サーマルリサイクルからマテリアルリサイクルへ、リサイクルの質をより高める活動に取組みました。



2003年度環境目標

2003年度から東北アンリツなど国内グループ会社を含めた目標を設定し、グループ全体でエコオフィス、エコファクトリー、エコプロダクツの実現を目指します。

〔2003年度環境目標〕

項 目	2003年度目標
廃棄物の削減・リサイクル ・産業廃棄物のリサイクル率を2004年度までに99%にする ¹ ・ゼロエミッションを2004年までに達成する(埋立率) ¹ ・産業廃棄物の発生量を2005年度までに2000年度比40%削減する	94% (4%) 36%
省資源・省エネルギー ・電気エネルギーの使用量を2005年度までに原単位(延床面積)で1990年度比24%削減する ・エネルギー使用によるCO ₂ 総排出量を2005年度までに原単位(延床面積)で1990年度比35%削減する	22% 33%
エコプロダクツ ・環境配慮型製品を2005年度までに40%提供する ² ・省資源10%以上の機種を30%以上/年度開発する ² (対象項目:体積、質量、分解時間、消費電力) ・消費電力改善率30%以上の機種を20%以上/年度開発する ² ・新製品への鉛はんだ使用を2003年度末までに全廃する	20% 30% (4項目平均) 20% 4機種以上 鉛フリーはんだ化
汚染防止 ・無機系排水の自主管理基準超過ゼロの維持 ・低公害車の導入率を2005年度80%にする	0件 42%
化学物質リスク回避 ・化学物質リスク対策の実施 ・生産用自社版MSDSの整備率を2003年度100%にする ・法規制化学物質の使用量を2005年度までに2000年度比42%削減する	5件 100% 38%
販売部門の活動 ・顧客からの環境ニーズの収集・フィードバックを2005年度までに2000年度比4倍にする	2.5倍
物流部門の活動 ・発泡ウレタン梱包材の使用割合を2005年度までに80%に低減する	93%

* 1 : 前年度より、1年前倒しして取組みます。また東北アンリツはすでにゼロエミッションを達成しているため、これらの取組み対象から外しています。

* 2 : 目標値(%)は、当該年度総開発機種数に対する割合を示します。

環境会計の目的

環境会計は企業の環境情報システムの一環として、環境保全活動をコストとその効果を定量的に分析することにより、効率的な環境保全活動を推進することを目的としています。また環境報告書などを通じての公表により、投資家、地域住民などの企業評価に有用な情報を提供します。

2002年度の実績

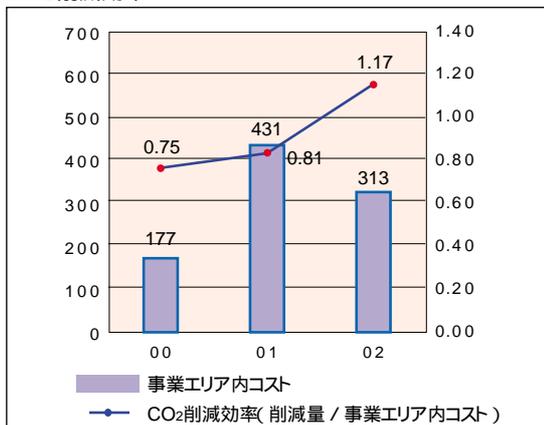
2002年度においては、東北アンリツを含む国内グループに集計範囲を広げるとともに、細目費用の配分を見直し、集計の頻度を上げより確度の高いものにしました。さらに社内ネットのWebを利用した集計システムを確立しましたので、2003年度からは効率的な運用ができます。今年度から採用したCO₂削減効率(事業エリア内コストに対するCO₂削減量)の推移は、CO₂削減量が事業活動規模に影響を受けながらも、事業エリア内コストがより効率的にCO₂削減に結びついたことを示しています。

環境保全コスト			効果			
分類	内訳	投資額(百万円)	費用額(百万円)	経済効果(百万円)	物量削減効果	
事業エリア内コスト	公害防止コスト(リスク対策含む)		21	68	1(316) ¹	-
	地球環境保全コスト	温暖化防止	25	145	16	367(t-CO ₂)
		資源循環コスト	資源循環/活用活動	-	9	25
	廃棄物処理費		-	92	9	193(t)廃棄物焼却・埋立量削減) ³
上下流コスト	グリーン購入/調達コスト		-	8	[34] ⁴	[797(t-CO ₂)] ⁴
	環境配慮型製品設計		-	57		
	製品・容器包装等リサイクル、回収、処理		-	4		
管理活動コスト	環境教育/人材育成		-	47	-	-
	EMS運用・維持、内部監査		-	110	0	-
	環境負荷の監視測定コスト		-	21	-	-
	環境保全対策組織の件費		-	50	-	-
社会活動コスト	自然保護・美化・景観改善	緑化整備・維持	-	25	-	-
	地域・環境保全団体等への支援・寄付		-	1	-	-
	情報公開		-	8	(1) ⁵	-
研究開発コスト	環境負荷低減のための研究開発		-	12	-	-
合計			46	657	51(368) ⁶	-

集計範囲：国内アンリツグループ会社

対象期間：2002年4月1日から2003年3月31日

CO₂削減効率



1 ()内経済効果はみなし益：環境修復を回避した益および規制遵守による過料・罰金の回避推定益の合算額

2 前年度比

3 廃棄物焼却・埋立量削減：産業廃棄物(総排出量)-(焼却・埋立量)で求めた再資源化量

4 []内お客様での製品使用時の消費エネルギー削減量(2110 MWh/年)を経済効果(電力料金)およびCO₂排出量換算値で示しました。経済効果の合計額には含めていません。

5 ()内経済効果はみなし益：広報掲載された記事の効果を広告宣伝費相当に換算した推定益

6 ()内経済効果合計はみなし益を含めた合計益

CO₂削減効率：環境投入コストに対するCO₂削減効率を示す指標

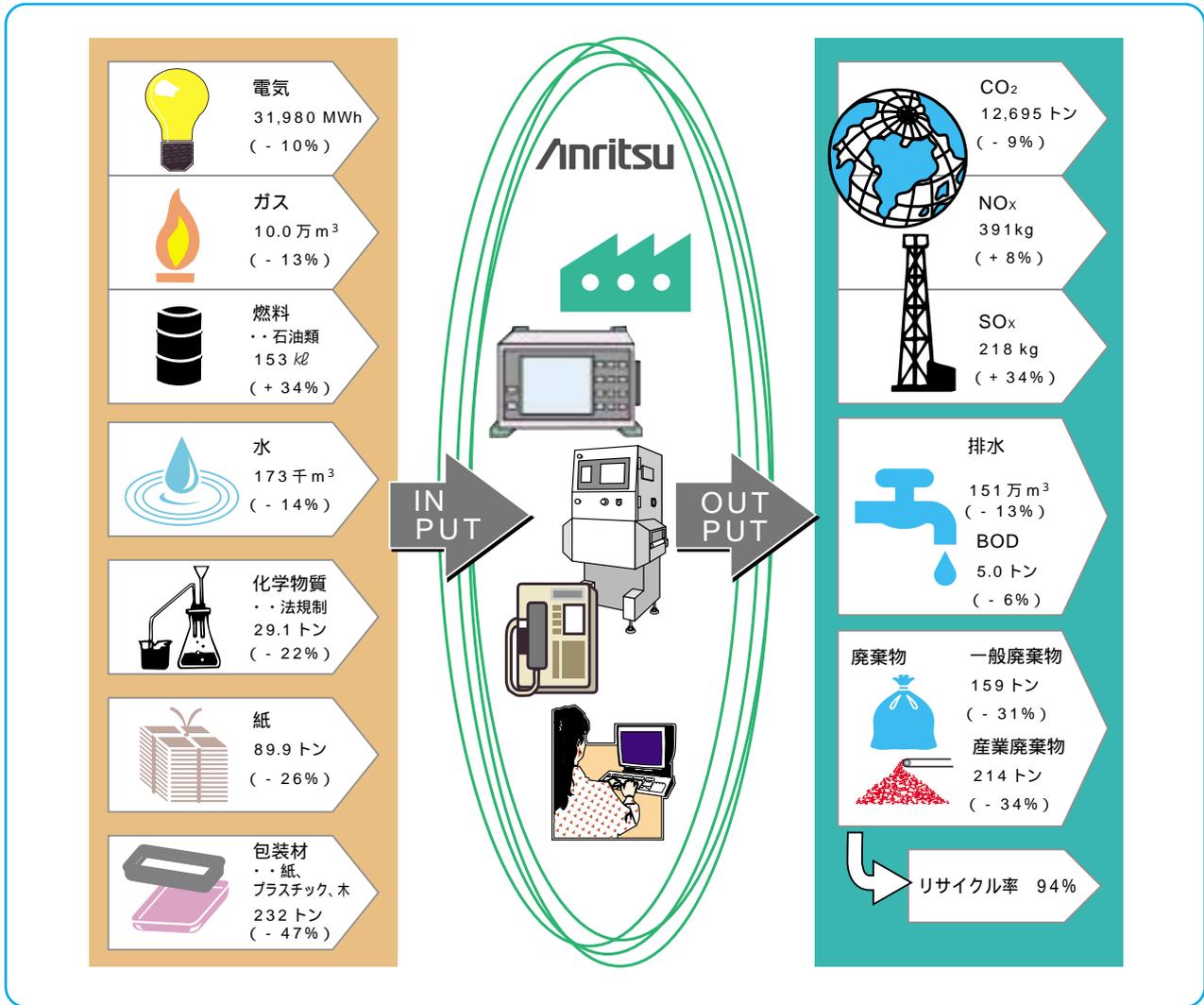
$$\frac{\text{CO}_2\text{削減量}}{\text{事業エリア内コスト}}$$
(コスト百万円当たりのCO₂削減トン数)

環境会計への取り組み方

今後環境管理活動のより効果的な把握のために、CO₂削減などを中心とした効果の算定基準の見直しと活動の評価に有効な指標の開発などを行い、内外共に有効な評価ツールとして有益なものに改善していきます。

環境負荷マスマランス

アンリツ(麻布地区+厚木地区+棚沢地区+東北アンリツ)の事業活動による環境負荷マスマランスを示します。



IN PUT

電気	: 工場・オフィスなどで使用する電力会社からの購入電力
ガス	: エネルギーとして使用する都市ガス
燃料	: エネルギーとして使用する重油、軽油
水	: 水道水、地下水(再利用水除く)
化学物質	: 生産用使用する法規制を受ける化学物質 (毒物、劇物、危険物、有機溶剤、特定化学物質)
紙	: 工場・オフィスで使用するコピー紙、EDP用紙
包装材	: 製品の包装・梱包材および物流時の梱包材

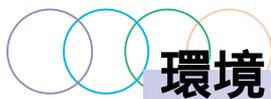
著しい環境側面

環境影響評価により抽出した、アンリツの事業活動に伴う著しい環境影響を持つ、または持ち得る環境側面は、次のようでした。

- (1) 地震などにより排水処理施設が破損し、処理不全の排水が下水道へ流出することを想定した工程系の“水系への排出”
- (2) リサイクルされずに焼却・埋立される廃棄物により環境汚染につながる恐れを想定した“廃棄物の排出”
- (3) その使用・消費により、天然資源の枯渇、また使用過程で大気系、水系への環境影響につながる恐れを想定した毒劇物など法的規制のある“化学物質の使用”
- (4) 電力の使用・消費により天然資源の枯渇、また発電所において地球温暖化の原因となる二酸化炭素の排出につながることを想定した“エネルギーの使用”

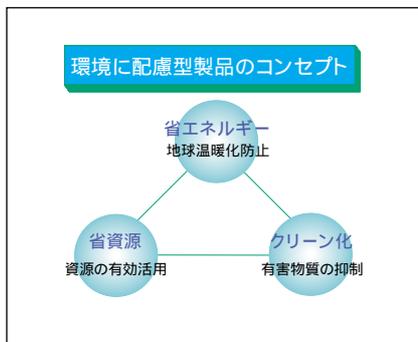
OUT PUT

CO ₂	: 電気、ガス、燃料の使用に伴って発生する二酸化炭素 (CO ₂ 排出量は、“地球温暖化対策の推進に関する法律”施行令(2002年12月26日改正公布)の換算係数を用いて算定しました)
NO _x	: ガス、燃料の使用に伴って発生する窒素酸化物
SO _x	: ガス、燃料の使用に伴って発生する硫黄酸化物
排水	: 工場・オフィスの工程系排水および生活系排水
BOD	: 生物化学的酸素要求量
一般廃棄物	: 事業活動に伴って生じた産業廃棄物以外の廃棄物 (厨芥物、紙くず、段ボール、など)
産業廃棄物	: 事業活動に伴って生じた廃棄物のうち汚泥、廃プラスチック類、廃酸、廃アルカリなど「廃棄物の処理および清掃に関する法律」に定められた廃棄物
リサイクル	: 廃棄物を熱回収(サーマルリサイクル)、再生利用(マテリアルリサイクル)により資材、原料または資源として用いること



環境に配慮した製品開発

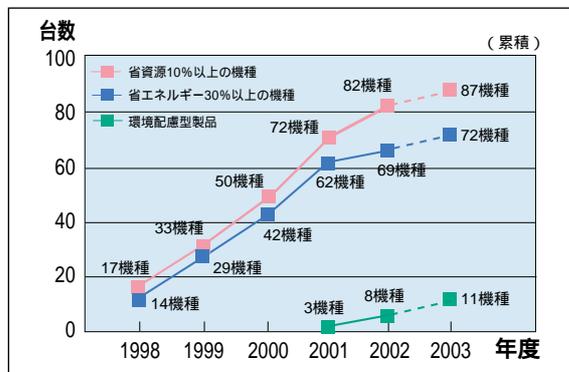
省エネルギー、省資源、クリーン化(有害物質の抑制)をコンセプトとした環境配慮型製品の開発を推進しています。2002年度は、1994年から実施の製品アセスメントと2000年制定の環境ラベル制度を統合し、製品の環境配慮性基準を明確にしました。今後は、設計者向けエコ設計ガイドや各種データベースを充実し、環境配慮型製品を拡大していきます。



エコ設計ガイド



製品の環境戦略



製品アセスメントとは

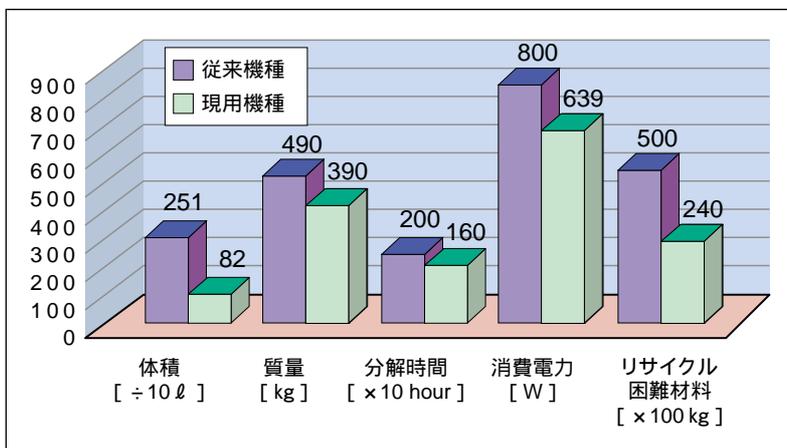
環境配慮型製品を評価する一手法で、部品・材料の調達、製造、流通、使用、リサイクル・廃棄などの各過程で、製品の環境負荷を低減するために製品の設計段階で検討し、設計審査と新製品評価段階で評価します。評価結果は評価得点および必須項目の可否により環境配慮レベルの格付けを行います。

KE7810Aにおける主な環境負荷低減例

- ・ 体積：計量品を入れるホッパを放射状配置から直列配置に変更し無駄スペースを排除
- ・ 質量：板金モノコックボディー化(卵の殻のような一体構造)により、質量の大きい構造材料を削除



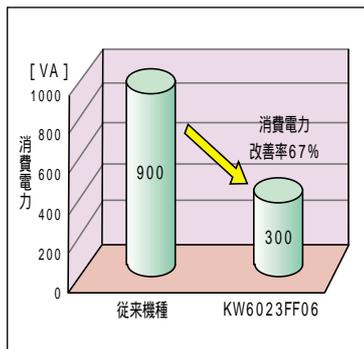
KE7810A 計量機



KE7810A(クリーンマルチスケールキューブ)は、「計量品と人に優しい」をコンセプトとし、種々の計量品を適量ずつ分散し、複数の秤で質量を測定し、組合せ、設定した質量の商品を排出する小型高速計量機です。

省エネルギー設計

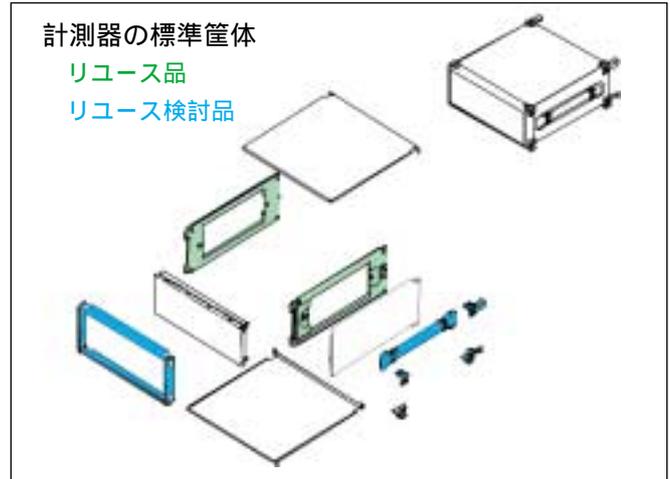
地球温暖化防止のため、省エネルギー技術および低消費電力部品のデータベースを活用し、MD1231A IPネットワークアナライザ(2002年度「エクセレントエコ製品」認定)をはじめとして、製品の省エネルギー設計に取り組んでいます。KW6023FF06 SV複連型重量選別機では、コンベア駆動モーターの種類の変更と削減および複数の指示部をひとつに統合することにより、当社従来製品比67%の電力低減を実現しました。



KW6023FF06 SV複連型重量選別機

省資源設計

限りある資源を有効活用するため、製品の小型・軽量化、部品のリユース、リサイクルに適した材料使用など、省資源設計に取り組んでいます。2001年度に開始した標準筐体ダイキャスト部品に続き、樹脂成形部品のリユース拡大を進めています。2002年度は、成形プラスチック材料の統一化を図りました。また、リサイクル性向上のためアルミ製シャーシーに固定する支柱やナットの材質をアルミにする検討を開始しました。



製品のクリーン化

製品のクリーン化に対し、まず“有害物質の拡散を防ぐ”をクリーン化の重要課題に据え、有害物質は

- 1) 使用しない
- 2) 有害性の低いものに代替する
- 3) 製品への含有状況を把握する

を方針とし活動しています。

六価クロムフリーへの取り組み

2002年度は、六価クロムが含まれる電気亜鉛めっき鋼板(SECC)の見直しを図り、クロムフリーの電気亜鉛めっき鋼板への切り替え、また処理の必要がないステンレス鋼板への切り替えを推進しました。

鉛フリーはんだへの取り組み

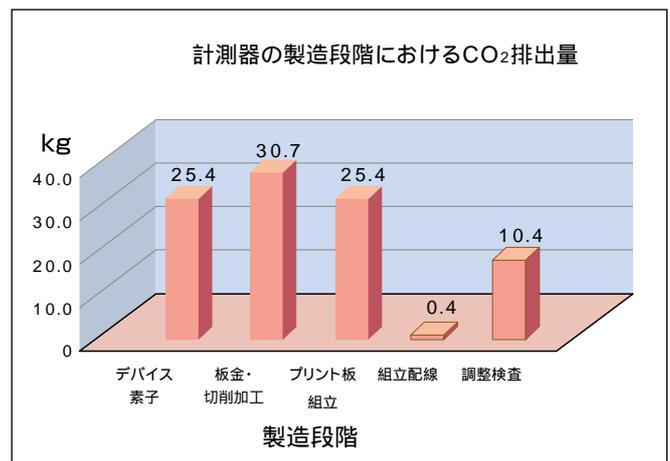
現在、電子機器に使用されているはんだには鉛が含まれており、製品が廃棄されたときに酸性雨などの影響で鉛が溶出し、環境を汚染する可能性があります。アンリツでは、はんだ材料、はんだ付け設備の検討や高信頼性実装技術の開発、購入電子部品の鉛フリー化の情報収集などを行い実用化のための基礎技術を確立してきました。2002年度は、鉛フリーはんだ適用製品の拡充に向け、設計ガイド、製造ガイドを作成するとともに、鉛フリー化の製造設備の充実を実施してきました。5機種の製品で鉛フリーはんだ適用の実証確認を終え、2004年度以降全ての新製品の鉛フリーはんだ化を目指し、適用製品の拡充を推進しています。

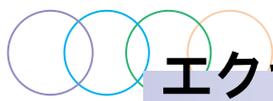


鉛フリーはんだ対応プリント板

製法アセスメントとLCA (ライフサイクルアセスメント)

製品の資源採集から廃棄に至る環境負荷の定量的評価手法であるLCAを実施しています。その結果、製造段階での環境負荷が高いことから製品が製造プロセスに与える環境影響を、素材使用量・CO₂排出量・有害物質使用量の項目で定量的に評価する製法アセスメントを実施しています。2002年度は、社外で製造している成形樹脂部品・ダイカスト成形部品の製造プロセスの評価を行いました。





エクセレント エコ製品

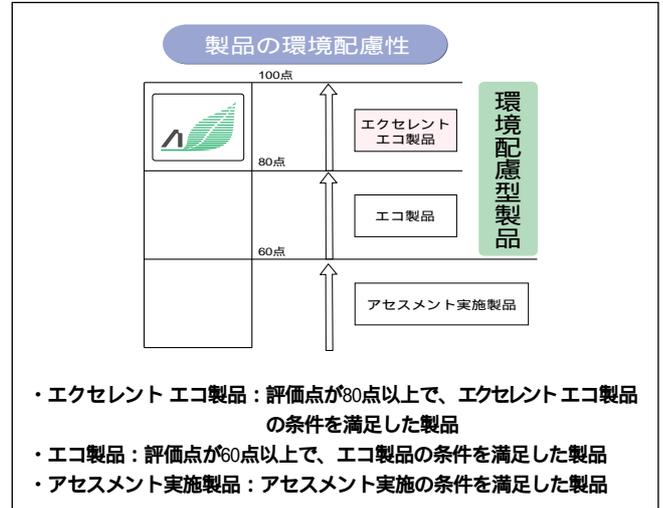
製品アセスメントを実施した結果、一定の環境配慮基準を満たし、かつ業界をリードする環境配慮性を持った製品を「エクセレント エコ製品」と定義しています。「エクセレント エコ製品」の環境情報は、カタログやインターネットホームページで公開しています。2002年度は、新たに、MD1231A IPネットワークアナライザ、MT8510A サービススタ、KW6412BF12 / BP12 重量選別機の3機種が「エクセレント エコ製品」となりました。現在、従来機種 of 定期登録見直し結果を含め、5機種となりました。

エクセレント エコ製品の主な基準

- ・ 製法アセスメントを実施していること
- ・ LCAを用いてCO₂排出量を評価していること
- ・ 製品の事業主体および主要生産基地において環境マネジメントシステムが構築されていること
- ・ 情報を開示できる透明性があること
- ・ 業界をリードする環境配慮性があること



「エクセレント エコ製品」には、カタログなどに左のマークと製品に関する環境情報を併記した表示をしています。



MD1231A IPネットワークアナライザ

製品概要

：小型・軽量化（5kg）を実現した10 Mbit/s～1 Gbit/sまでのビットレートに対応するネットワーク保守用の測定器です。

主な環境配慮性

：一つひとつの構成部品単位で小型、軽量化を行い、ポータブルタイプの測定器を実現しました。また、必要機能を絞込みモジュールユニット数を削減し低消費電力化を実現しました。

- ・ 体積：54%削減
- ・ 質量：54%削減
- ・ 消費電力：88%削減



MD1231A IPネットワークアナライザ

MT8510A サービススタ

製品概要

：W-CDMA携帯電話端末用の簡易テストです。MT8510A(本体)に、W-CDMA用呼接続ソフトウェアをインストールすることで、W-CDMA携帯電話端末のプロトコル試験、RF送受信試験、通話試験が行なえます。

主な環境配慮性

：機能の再検討を行い、必要な機能に絞込み、小型、軽量、低消費電力化を実現しました。

- ・ 体積：53%削減
- ・ 質量：66%削減
- ・ 消費電力：69%削減



MT8510A サービススタ

KW6412BF12 / BP12 重量選別機

製品概要

：食品、薬品、機械部品などの生産ラインで、ベルトコンベア上で移動する製品の質量計測や欠品のチェックをします。新開発の電磁平衡式フォースバランス秤を利用し、高速で高精度な重量選別機です。

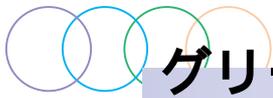
主な環境配慮性

：コンベア用モーターを高効率DC制御方式に替えることで低消費電力化を実現しました。

- ・ 消費電力：32%削減



KW6412BF12/BP12
重量選別機 HACCP対応

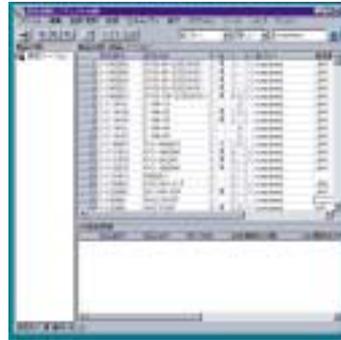


グリーン調達 / グリーン購入

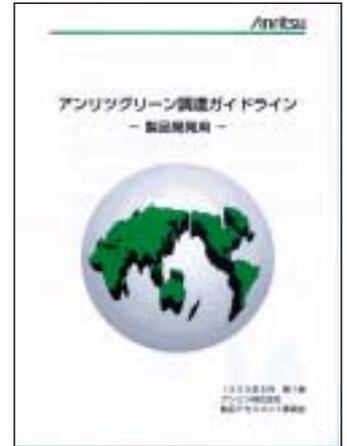
開発する製品を環境に配慮した製品とするためには、製品に組み込まれる購入資材の一つひとつが環境に配慮されたものでなくてはなりません。また、環境に配慮した社用車や事務用品などの購入にも努めております。製品に組み込む資材の購入をグリーン調達、オフィス用品、工場備品などの購入をグリーン購入として全グループで取り組んでいます。

グリーン調達の推進

1999年6月に「アンリツグリーン調達ガイドライン - 製品開発用」を制定し、環境に配慮した資材の調達を推進しています。今年度は資材購入先に対して、鉛フリーはんだ対応部品の調査を開始し、「鉛フリーはんだ対応部品情報」をデータベース化し、設計部門が閲覧できるシステムを構築しました。今後も鉛フリーはんだ対応部品と同様に他の有害物質の調査についても推進し、設計・開発段階で環境に配慮されたものを優先的に選定できるシステムの構築を目指します。



鉛フリーはんだ部品情報

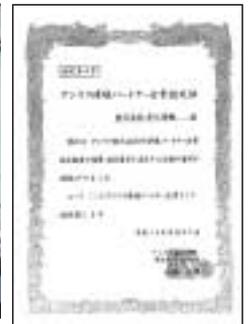


環境パートナー企業認定制度

2001年9月に「環境パートナー企業認定制度」を制定し、製品の開発、製造、サービスを委託する企業に対し、環境管理活動の評価を行ない、アンリツの環境パートナーとしてふさわしい企業としての認定を行っています。今年度も5社を認定し、環境パートナー企業とともに製品のグリーン化を推進しています。



環境パートナー企業認定式



グリーン購入

オフィス用品、工場備品のグリーン購入

独自の購入基準に基づいたリストにより、グリーン製品を優先的に購入する活動を推進し、オフィス用品のみならず、廃棄物収納BOXや製品用カタログ・社内報などの発行物にもグリーン用品を使用しています。さらに全社員にこの活動が浸透するように「社内標準品以外のグリーン用品の購入」を目標にした管理体ごとの目標や小集団活動として取り組んでいます。またこの活動をグループ会社などへも積極的に展開しています。



ディスプレイの購入例



廃棄物収容BOX

低公害車導入の推進

自動車の排気ガスによる大気汚染や地球温暖化現象は、地球規模の問題となっています。当社では、国や7都府市の基準を基に、リース車を含めた社用車を対象として、低公害車の導入を推進してきました。2002年度は昨年に引き続き、役員車にハイブリッドカーを導入しました。また超低公害車の導入等を含め27台(対象の32%)の低公害車導入に達しました。またこの活動はISO14001認証機関による外部審査においても、「トップが率先してエコカーの導入を実践し、環境方針実現への姿勢を明確に全社員に示している。」という高い評価を頂きました。さらに前年度よりレベルアップした「2005年度低公害車の導入率80%、2010年度100%」を目標に取り組んでいきます。



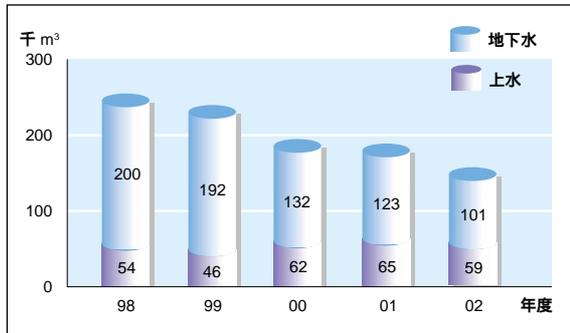
超低公害車



企業活動に潜む環境リスクを未然に防止するため、アンリツでは法の遵守は勿論のこと、これより厳しい自主管理運営のもとに、水、大気、騒音などの保全を推進しています。

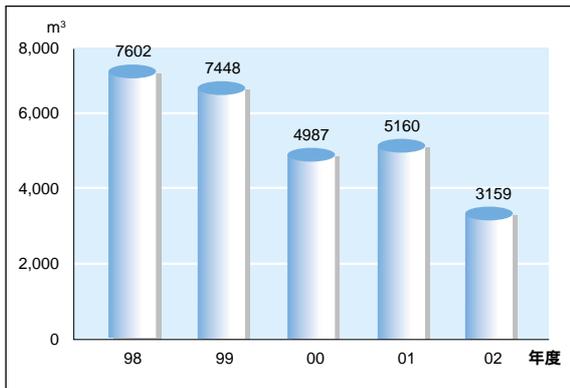
工場の水使用量推移

(厚木地区+棚沢地区+東北アンリツ)



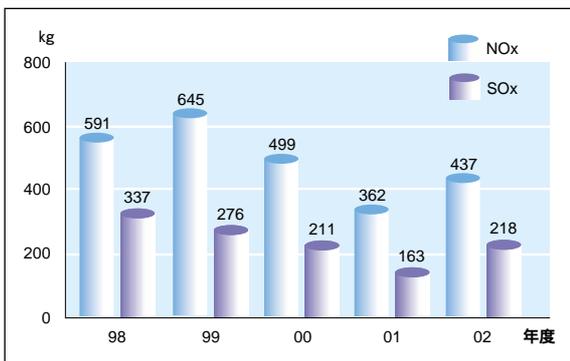
工程系排水量の推移

(厚木地区+棚沢地区)



NOx・SOx排出量の推移

(麻布地区+厚木地区+東北アンリツ)



水の保全

めっきなどの化工処理や、半導体などデバイスの製造工程では、多量の水を使用し排出します。これらの工程を有する厚木地区や棚沢地区では、洗浄方法の改善や冷却水の循環使用などにより水資源の保護に努めています。2002年10月には社内化工処理を全廃しました。これらにより2002年度には、生産工場で使用している水の使用量を前年度比15%抑制しました。排水の水質に関しては、法より厳しい自主管理運営を継続すると共に、2002年度には化学薬品や廃液の搬送時の漏洩・流出に対するリスク対策の強化や排水処理施設中間処理液の漏洩二重対策を講じ、保全の万全化に努めています。

東北アンリツでは、水質汚濁防止法などに定められた有害物質を使用する施設・工程を保有していませんが、pHなどの自動調整・監視設備を導入し、自主管理による排水保全を推進しています。

地下水

水の保全の一環として、地下水を採取する井戸を保有する厚木地区および東北アンリツにおいて、トリクロロエチレンなどの有機塩素系物質6物質の分析・監視を定期的に行っています。厚木地区では前年度に続き2002年度もテトラクロロエチレンに環境基準超過がみられましたが、前報に述べましたように当社に使用実績がない物質であり、また土壌調査より、当社による汚染ではないことが判明しています。東北アンリツではいずれも環境基準の超過がみられません(検出限界内)でした。

大気への環境負荷低減

厚木地区では、1995年ボイラーの燃料をA重油から、より環境負荷の少ない灯油へ変更し、さらに1997年にはこれらばい煙発生施設を廃止して、都市ガス専焼の小型ボイラーに変更しました。また麻布地区では、暖房用に設置していた重油燃料のボイラーを2001年に空調方式を変更して廃止しました。東北アンリツではA重油を燃料としたボイラーを設置していますが、1999年より低硫黄A重油(硫黄含有量約0.08%)に切り替えました。

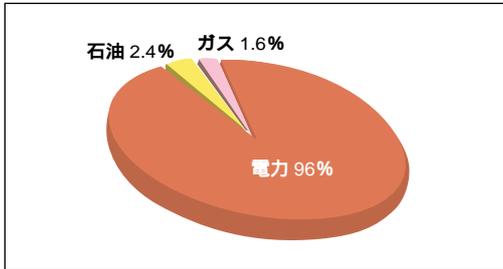
アンリツでは、このように大気汚染防止法・法定施設などの大気への環境負荷低減に努めていますが、これらの他工程などで大気を汚す可能性のある物質を抽出して自主測定・監視の下に大気の保全を推進しています。

騒音

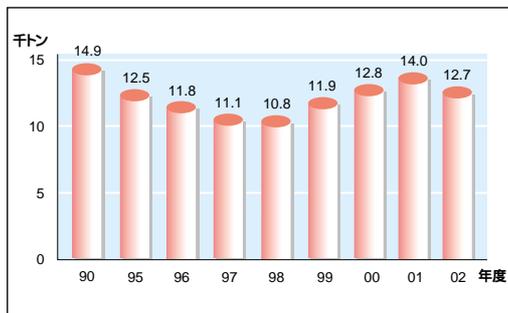
生産設備などの事前審査制度や構内パトロールにより、早期の予防対策を施し、騒音の発生を抑制しています。2002年度も法・条例の規制値は勿論のこと自主管理基準の超過はありませんでした。

アンリツではCO₂などの温室効果ガスの排出抑制のため、工場・オフィスでの省エネルギー活動をはじめ、お客様で使用される製品の使用エネルギーを低減する活動に至るまで、積極的な省エネルギー活動を推進しています。

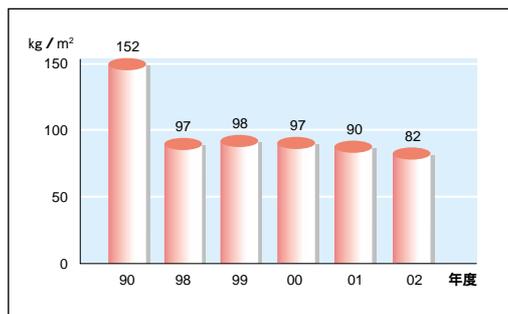
エネルギー使用割合(CO₂排出比)



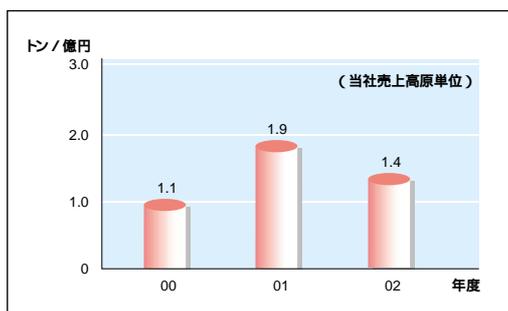
エネルギー使用によるCO₂排出量推移
(麻布地区+厚木地区+柵沢地区+東北アンリツ)



原単位CO₂排出量推移
(麻布地区+厚木地区)



製品使用によるCO₂削減量



工場・オフィスでの省エネルギー活動

アンリツでは消費エネルギーの約96%(CO₂排出量算定比)を電力が占めます。麻布地区及び厚木地区では、電力の使用量削減のため、これまで氷等蓄熱設備導入など、省電力のための設備導入や、不用照明の消灯など、無駄な電力消費の削減を行ってきました。2002年度はこれらをさらに推し進め、電力消費量の多いクリーンルームの空調機のインバータ化や個別室への省電力エアコンの導入等を実施しました。また休憩時の消灯や機器不使用時の電源断などに加え、不使用部屋の空調ストップなど無駄な電力消費の管理強化を徹底しました。

2002年度目標と実績

目標：エネルギー使用によるCO₂排出量を原単位で1990年度比35%削減する

実績：CO₂排出量9,084トン(前年度比10%減)

建物床面積原単位CO₂排出量：82 kg / m²

1990年度比47%減

IT不況の影響などにより今後しばらくは省エネルギーのための大きな設備投資は難しい状況にありますが、無駄なエネルギー消費の管理等を徹底し、省エネルギー活動を進めてまいります。

HFCの削減

東北アンリツでは、温室効果ガスの一つであるHFC(ハイドロフルオロカーボン)の排出量(使用量)削減に取り組んでいます。

HFC(134a)は、冷却能力に優れ不引火性である点などより製品の調整・検査などでユニットのちり除去剤や冷却剤として使用していますが、ちり除去や冷却方法の代替等種々の施策を講じ、削減に努めています。

2002年度実績：HFC排出量(CO₂換算)34トン

前年度比 67%減

製品の省エネルギー化

アンリツでは1994年度より製品アセスメント制度を導入し、また1997年度より省資源製品の開発に関する目標を掲げ、これらの中で製品の省エネルギー化に取り組んできました。2002年度からは具体的に「消費電力改善率30%以上の機種を5機種/年度以上開発する」目標を掲げ、お客様で使用される製品の省エネルギー化を推進しています。

2002年度は、同目標に対し7機種開発するとともに、お客様でのCO₂排出量は798トン削減致しました。

今後も最先端の省エネルギー技術を導入し、地球温暖化防止を推進していきます。

物流等の省エネルギー活動

アンリツの製品輸送は、ほとんどを輸送業者に委託しています。輸送業者に低燃費車を含めた低公害車導入や、共同配送の協力依頼をし、車のエネルギー消費低減を図っています。また、社有車に関しては低公害車導入率向上を目指す目標を掲げ、これを通して省エネルギーを進めています。

化学物質管理の使用規制

アンリツでは、グループ内で使用する化学物質について、法規制や有害性などから使用禁止物質および使用抑制物質を定めています。使用禁止物質は既に使用を禁止し、今後も使用することがない物質です。使用抑制物質は、極力使用しない物質として位置づけ、使用する場合には、化学物質の専門部会で審査することにより使用を抑制しています。すでにHCFC、臭化メチル、トリクロロエチレン、テトラクロロエチレン、ジクロロメタンは、国内グループ内で使用していません。

化学物質使用状況

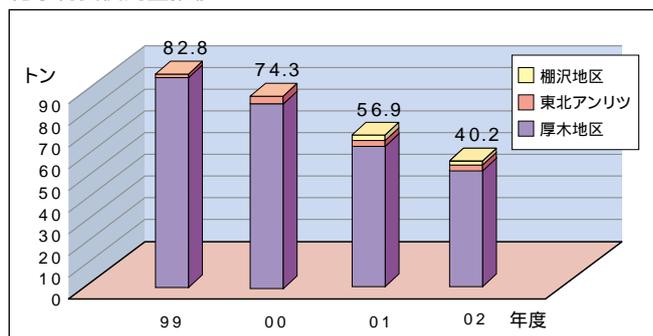
アンリツグループの製造拠点(厚木地区、棚沢地区、東北アンリツ)の2002年度の全化学物質使用量(研究用途、包装梱包用途を含む)は40.2トンで、1999年と比較すると42トン減(約51%減)となりました。このうち、全体の88%を使用している厚木地区では、「製造用途に使用している法規制化学物質の使用量を2005年度までに1999年度比で46%削減する」を目標に設定しています。2002年度は1999年度比43%削減を目標値に取り組み、処理工程の廃止、法規制のない化学物質への変更などにより74%削減となりました。

なお、PRTR法で行政機関へ届出が必要な化学物質の使用は、厚木地区、棚沢地区、東北アンリツではありませんでした。

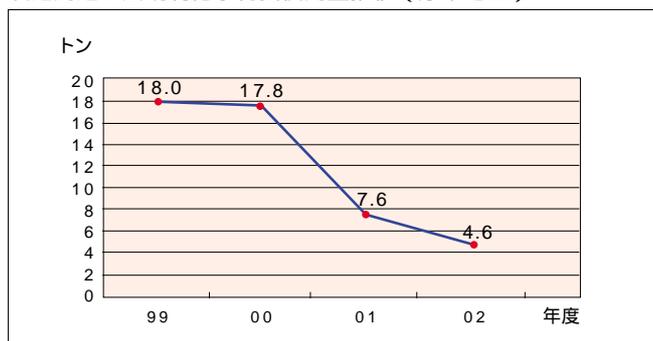
アンリツグループ使用規制化学物質

使用禁止物質	CFX(Chlorofluorocarbons) ハロン、四塩化炭素、1,1,1-トリクロロエタン、HBFC(Hydrobromofluorocarbons)の5物質群
使用抑制物質	HCFC(Hydrochlorofluorocarbons)、臭化メチル、トリクロロエチレン、テトラクロロエチレン、ジクロロエタン、HFC(Hydrofluorocarbons)、PFC(Perfluorocarbons)、SF6(六フッ化硫黄)の8物質群

化学物質使用量推移



製造用途の法規制化学物質使用量推移(厚木地区)



リスク対策

化学物質漏洩対策

厚木地区では、研究所などからの廃水を無害化するため、無機系廃水処理設備を設置しています。その設備の1つであるクラリファイヤータンク(前工程で生成した重金属を含む沈殿物を重力沈降で除去するタンク)の周辺に防液堤を設置し、地震などでタンクが破損した場合、タンクから漏洩した液が外部に漏洩せずに予備槽に流れ込む構造に変更しました。またシアン廃水の処理のため、次亜塩素酸ナトリウム溶液を使用し、タンクローリーで購入して屋外タンクに保管していました。これを20kgポリ容器単位で購入し、受け皿を設置して保管する方式に変更しました。このことにより、屋外タンクへの給液時の誤操作による漏洩や大地震発生によりタンクや防液堤が破損して、多量の液が漏洩する危険がなくなりました。

なお、2002年度は化学物質漏洩による事故は発生していません。



クラリファイヤー



防液堤

廃棄物削減

ゼロエミッション達成に向けた取り組み

アンリツグループでは、循環型社会の構築に貢献するため、ゼロエミッション*1達成に向けた取り組みを行っています。ゼロエミッションを達成するには、事業活動で不要となったものを素材毎に分別する必要があります。厚木地区では35種類に分別回収し、リサイクルの促進を図っています。既に東北アンリツでは、プラスチック類の高炉還元材化、浄化槽から発生する汚泥の肥料化などによりゼロエミッションを達成しました。厚木地区では、一部のプラスチックと工程系排水処理施設から発生する汚泥のリサイクル化の検討を行っており、2004年にはゼロエミッションを達成する予定です。

*1 ゼロエミッション：アンリツグループでは、ゼロエミッションを「埋め立てされる廃棄物量が廃棄物発生量の1%以下になること」と定義しています。

廃棄物発生状況

国内アンリツグループの2002年度産業廃棄物発生量は207トンで、厚木地区が全体の87%を占めています。厚木地区の2002年度産業廃棄物発生量は、181トンで、1990年度(949トン)と比較すると81%削減、2001年度と比較しても36%削減しています。これは、これまで外部に処理を委託していた廃液について処理方法を社内で確立し、廃液を削減したことが大きく効果を上げています。

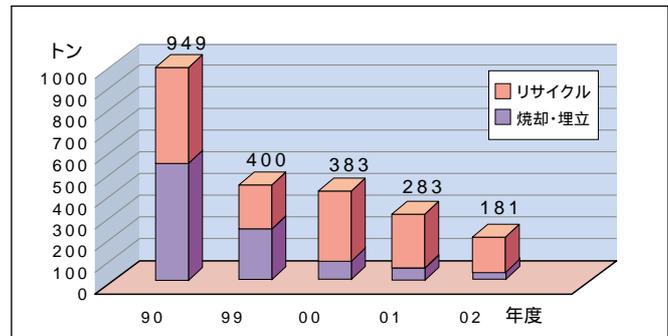


飲料容器回収ボックス



分別回収ボックス

産業廃棄物発生量推移(厚木地区)



梱包 / 物流

プラスチック梱包材の削減活動

梱包用緩衝材として最も使用割合の高かった発泡ウレタン緩衝材を、環境負荷のより少ないエア系緩衝材(商品名：エアチェーン)への切替え適用を拡大しています。また、プラスチック緩衝材の再使用やリサイクル可能な紙系緩衝材への転換にも取り組んでいます。

無梱包化・梱包材の削減活動

東北アンリツや一部のお客様との物流工程で通い箱による梱包材の再使用やカゴテナーによる無梱包化を実施し、梱包材使用量の削減に取り組んでいます。

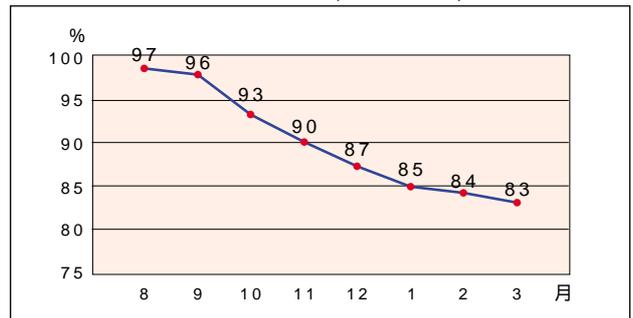
輸送委託業者への要求

輸送委託業者に対し、ディーゼル車規制適合比率、運転方法、輸送計画、輸送走行距離について調査を行い、改善への協力を依頼するなど環境への影響の低減に努めています。

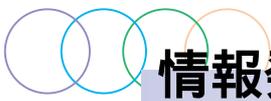
梱包材使用量の一元化管理

梱包材使用量の一元化管理システムを構築し、全社梱包材使用量を把握すると共に、梱包材使用量削減や容器包装リサイクル法対応の基礎データとして活用しています。

発泡ウレタン梱包材の使用割合(2002年度)



カゴテナーによる無梱包輸送



情報発信

日本工業新聞に当社の「知の製造業・環境経営」と題して「環境と共存した企業活動推進の取り組み」「環境配慮型製品開発」「リサイクルセンター設立」などについて紹介しました。

また、2000年から環境報告書を発行し、環境の取り組みについて情報発信をしています。昨年度も環境報告書2002（日本語版、英語版）を発行し、2001年度の活動結果を報告しました。



環境報告書2002(和文)



環境報告書2002(英文)

環境短信の発行

環境管理委員会情報からのトピックスやお知らせ情報などを「環境短信」として各営業拠点やグループ会社にeメールで適時紹介し、環境管理活動に対する理解を深め、グループ全体の活動の推進を図っています。

社内教育・啓発

4月の新入社員教育に始まり実務社員、管理職社員への階層別教育の他、毎年部門ごとに部門長が講師となり環境教育を部門員全員に実施しています。また、グループ会社や主な協力会社の経営者・監督者・環境担当者へも環境教育・セミナーを実施しました。これらの集合教育の他、環境方針を含めた行動規範教育にパソコンでできるeラーニングを取り入れ、時間や場所の制約なく効率的な教育ができるようになりました。また東北アンリツでは、玄関ホールにグリーン商品の展示などをおこない、啓発を図っています。

主な教育プログラム名

新入社員教育	内部環境監査員教育
実務社員教育	化学物質取扱者教育
管理職社員教育	構内請負業者教育
部門内教育	環境技術セミナー
行動規範教育 (環境方針含む、 eラーニング)	協力会社環境セミナー

社内展示会

「見つけよう 地球にやさしい価値ある製品！」のテーマのもと協力会社125社による製品展示会を開催し、環境コーナーではエコ製品の展示を行い、当社役員をはじめ500名余りの社員が見学しました。



環境セミナー

地域貢献活動

相模川クリーンキャンペーン、クリーン厚木美化キャンペーン、厚木事業所クリーン活動など河原や公園、道路の清掃活動を行い地域との共生を図っています。東北アンリツでも独自に地域でのボランティア活動に取り組んでいます。また、以下の環境関連団体に加盟し、役員などとして積極的に活動し、環境活動の推進・貢献に努めています。



製品展示会環境コーナー

東北アンリツ(玄関ホール)

加盟団体

神奈川県環境保全協議会
厚木地区廃棄物対策協議会
相模川水系をきれいにする会
LCA日本フォーラム
グリーン購入ネットワーク



相模川クリーンキャンペーン

厚木地区

水質（公共下水道排出基準：法・厚木市条例）

項目	排出基準 (ppm)		実測値			
	規制値	自主管理基準	平均	最小	最大	
pH	5.7-8.7	6.0-8.4	7.0	6.4	7.9	
SS	300.0	180.0	3.6	0.0	35.2	
BOD	300.0	180.0	6.7	2.1	16.8	
ノルマルヘキ	溶解性鉄	5.0	3.0	0.2	0.0	1.6
サン油出物質	動植物油	30	18	*1		
よう素消費量	220.0	130.0	0.1	0.0	2.5	
フェノール類	0.5	0.3	0.0	0.0	0.0	
ふっ素化合物	8.0	6.4	0.14	0.08	0.38	
シアン化合物	1.0	0.6	0.03	0.00	0.29	
全窒素	125.0	75.0	10.32	2.30	23.10	
ほう素	10.0	6.0	0.24	0.03	0.79	
全クロム	2.0	1.2	0.03	0.01	0.09	
溶解性鉄	10.0	6.0	0.15	0.01	0.90	
銅	3.0	1.8	0.14	0.02	0.65	
亜鉛	3.0	1.8	0.10	0.01	0.33	
溶解性マンガン	1.0	0.6	0.01	0.01	0.03	
ニッケル含有物	1.0	0.6	0.23	0.01	0.56	
鉛	0.1	0.06	0.016	0.003	0.039	

*1：鉱油が自主基準値を超過した時測定

棚沢地区

水質（公共下水道排出基準：法・厚木市条例）

項目	排出基準 (ppm)		実測値			
	規制値	自主管理基準	平均	最小	最大	
pH	5.7-8.7	6.0-8.4	7.2	6.7	7.7	
SS	300.0	180.0	0.6	0.0	2.2	
BOD	300.0	180.0	1.4	0.0	6.0	
ノルマルヘキ	溶解性鉄	5.0	3.0	0.1	0.0	1.0
サン油出物質	動植物油	30	18	*1		
よう素消費量	220.0	130.0	0.0	0.0	3.2	
フェノール類	0.5	0.3	0.0	0.0	0.0	
ふっ素化合物	8.0	6.4	0.86	0.05	2.07	
シアン化合物	1.0	0.6	0.03	0.00	0.01	
全窒素	125.0	75.0	1.60	0.17	3.60	
ほう素	10.0	6.0	0.07	0.00	0.18	
全クロム	2.0	1.2	0.02	0.01	0.04	
溶解性鉄	10.0	6.0	0.06	0.01	0.25	
銅	3.0	1.8	0.02	0.01	0.11	
亜鉛	3.0	1.8	0.06	0.01	0.57	
溶解性マンガン	1.0	0.6	0.01	0.01	0.02	
ニッケル含有物	1.0	0.6	0.02	0.01	0.24	
鉛	0.1	0.06	0.00	0.00	0.01	

*1：鉱油が自主基準値を超過した時測定

大気(大気汚染防止法、県条例)

項目	排出基準 (ppm)		実測値
	規制値	自主管理基準	
塩化水素	5	3	定量下限値 (1.0 ppm)未満
シアン化合物	10	6	定量下限値 (0.1 ppm)未満

大気(大気汚染防止法、県条例)

項目	排出基準 (ppm)		実測値
	規制値	自主管理基準	
塩化水素	5	3	定量下限値 (1.0 ppm)未満
フッ素	2.5	1.5	定量下限値 (0.4 mg/m ³ N)未満
アンモニア	50	30	定量下限値 (1.0 ppm)未満

騒音(神奈川県条例)

測定箇所	規制値 (dB)	自主管理基準 (dB)	実測値 (dB)
東側敷地境界線	70 (昼間)	68 (昼間)	54
西側敷地境界線			53
南側敷地境界線			61
北側敷地境界線			61

騒音(神奈川県条例)

測定箇所	規制値 (dB)	自主管理基準 (dB)	実測値 (dB)
東側敷地境界線	70 (昼間)	68 (昼間)	56
西側敷地境界線			53
南側敷地境界線			50
北側敷地境界線			60

地下水

項目	環境基準	実測値
トリクロロエチレン	0.03	0.026
テトラクロロエチレン*2	0.01	0.074
1,1,1-トリクロロエタン	1	0.0037
1,1-ジクロロエチレン	0.02	0.005
ジクロロメタン	0.02	定量下限値 (0.002 mg/l)未満
シス-1,2-ジクロロエチレン	0.04	0.011

*2：テトラクロロエチレンは規制値を超過していますが、厚木地区における使用実績は有りません。

東北アンリツ

水質(水質汚濁防止法排出基準、福島県条例)

項目	規制値	自主管理基準	平均	最小	最大
pH	5.8-8.6	6.0-8.4	7.1	6.9	7.4
SS	70	56	5.3	1.5	16.1
BOD	40	32	4.3	1.8	7.9
溶解性鉄	10.0	8.0	定量下限値 (0.05 mg/l)未満	定量下限値 (0.05 mg/l)未満	定量下限値 (0.05 mg/l)未満
銅	2.0	1.6	定量下限値 (0.01 mg/l)未満	定量下限値 (0.01 mg/l)未満	定量下限値 (0.01 mg/l)未満
亜鉛	4.0	3.2	0.09	0.09	0.09
ニッケル化合物	2.0		定量下限値 (0.01 mg/l)未満	定量下限値 (0.01 mg/l)未満	定量下限値 (0.01 mg/l)未満
鉛	0.1		定量下限値 (0.05 mg/l)未満	定量下限値 (0.05 mg/l)未満	定量下限値 (0.05 mg/l)未満
大腸菌群数 (個/m ³)	3000	2400	2.5	0.0	30.0

土壌

項目	環境基準	実測値
トリクロロエチレン	0.03	定量下限値 (0.002 mg/l)未満
テトラクロロエチレン	0.01	定量下限値 (0.0005 mg/l)未満
1,1,1-トリクロロエタン	1	定量下限値 (0.0005 mg/l)未満
1,1-ジクロロエチレン	0.02	定量下限値 (0.002 mg/l)未満
四塩化炭素	0.002	定量下限値 (0.0002 mg/l)未満
シス-1,2-ジクロロエチレン	0.04	定量下限値 (0.004 mg/l)未満

大気(大気汚染防止法、県条例)

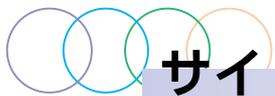
項目	排出基準		実測値
	規制値	自主管理基準	
ばいじん (g/m ³ N)	0.3	0.24	< 0.005
硫酸化合物 (m ³ N/h)	4.37	3.5	0.05
窒素化合物 (ppm)	180	144	110

騒音(福島県条例)

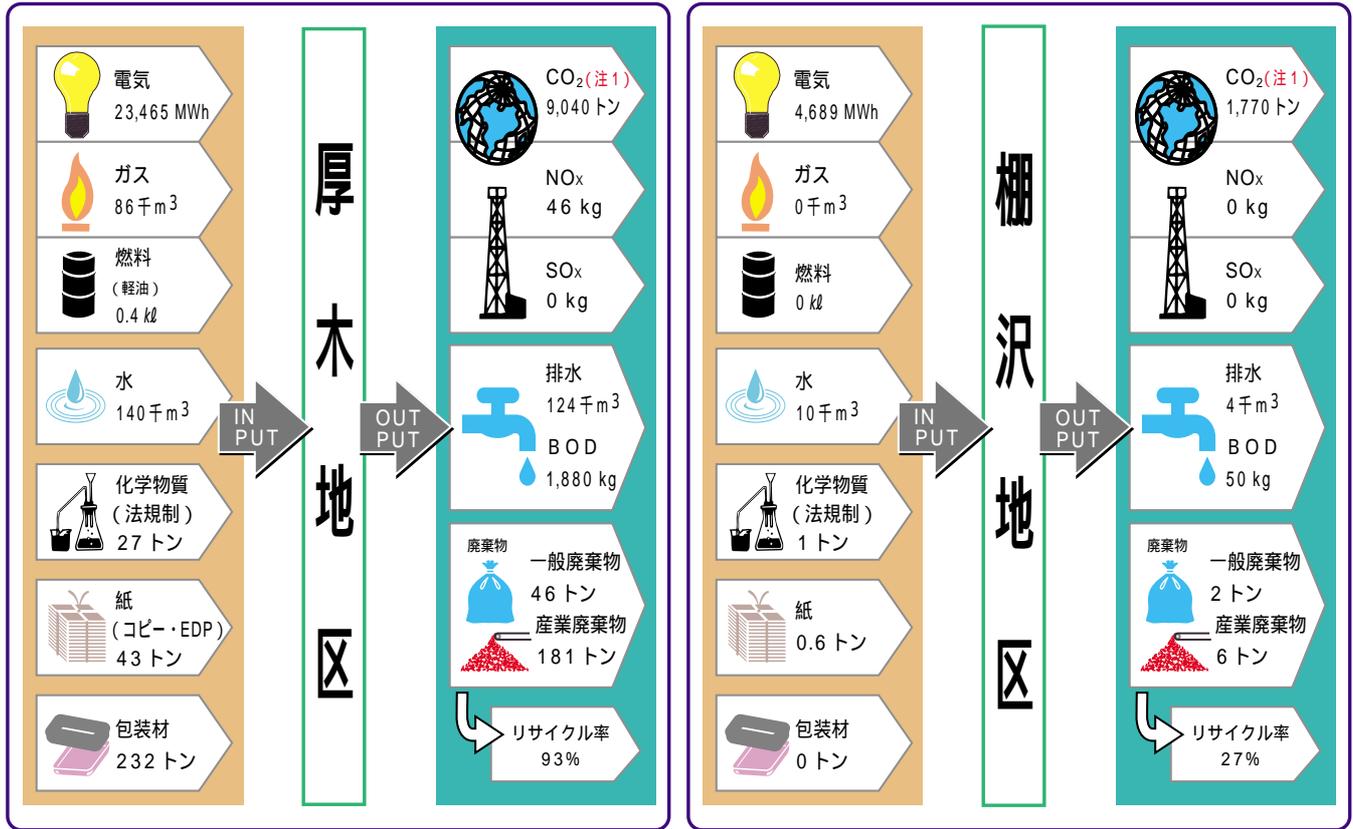
測定箇所	規制値(dB)	自主管理基準(dB)	実測値(dB)
南側1敷地境界線	75 (昼間)	74 (昼間)	50
南側2敷地境界線			62
東側敷地境界線			45
西側敷地境界線			48

地下水

項目	環境基準	実測値
トリクロロエチレン	0.03	定量下限値 (0.002 mg/l)未満
テトラクロロエチレン	0.01	定量下限値 (0.0005 mg/l)未満
1,1,1-トリクロロエタン	1	定量下限値 (0.0005 mg/l)未満
1,1-ジクロロエチレン	0.02	定量下限値 (0.002 mg/l)未満
四塩化炭素	0.002	定量下限値 (0.0002 mg/l)未満
シス-1,2-ジクロロエチレン	0.04	定量下限値 (0.004 mg/l)未満



サイト別環境負荷マスマランス



(注1): CO₂排出量は、国内外のサイトいずれも「地球温暖化対策の推進に関する法律」施行令(2002.12.26改正公布)の換算係数を用いて算定しました。



2000

- 2002年 社内の環境関連部門(環境管理部、環境技術部)を統合し、環境推進センターを設置
ISO14001の登録範囲を拡大し、
榑沢工場および厚木地区のグループ会社を含める
リサイクルセンター産業廃棄物処分業の免許取得
- 2001年 本社で暖房用ボイラーの廃止
ISO14001の登録範囲を拡大し、本社を含める
- 2000年 アンリツリミテッド(イギリス)でISO14001認証取得
アンリツエコ製品制度の制定
リサイクルセンター設立

1990

- 1999年 「アンリツグリーン調達ガイドライン - 製品開発用 - 」制定
東北アンリツでISO14001認証取得
- 1998年 厚木事業所でISO14001認証取得
関東通商産業局長から緑化優良工場として表彰
技術本部に環境技術グループ設置
鉛フリーはんだ委員会発足
- 1997年 ISO14001認証取得に向けキックオフ
環境方針制定
- 1996年 グリーン購入ネットワークに加入
アンリツ環境マニュアル制定
厚木事業所で大防法対象特定施設(灯油ボイラー)廃止
- 1995年 NEC関係会社環境対策協議会による相互審査受審
厚木地区廃棄物対策協議会長賞受賞
- 1994年 厚木ZP委員会を厚木環境管理委員会に改組
製品アセスメント委員会発足
- 1993年 オゾン層破壊物質全廃(除く冷媒、消火器)
環境管理部設置
ニカド電池規制対応
環境理念及び環境管理システム規程の制定
臭素系難燃剤の調査と対応
エネルギー対策専門委員会発足
- 1992年 環境保全設計調査WG発足
- 1991年(財)日本緑化センター会長賞受賞
- 1990年 化学物質の購入・給配の一元化開始
厚木事業所総務部に環境管理課設置

1980

- 1987年 厚木事業所で工程系配管の架空配管整備
- 1981年 神奈川県県央地区行政センターから環境保全功勞表彰を受ける
- 1980年 神奈川県緑化モデル工場として表彰される

1970

- 1979年 神奈川県環境保全協議会から環境保全優良工場として表彰される
- 1978年 雨水以外の排水を公共下水道に接続(厚木事業所)
- 1974年 厨房排水処理施設として活性汚泥処理方式施設導入
- 1970年 ZP(Zero Pollution)委員会発足

1960

- 1962年 化工工場開設にともない排水処理施設設置(厚木事業所)

アンリツ株式会社



アンリツ株式会社

本社 〒243-8555 厚木市恩名1800番地 <http://www.anritsu.co.jp/>
お問い合わせ先：環境推進センター TEL 046-296-6503 FAX 046-225-8301
E-mail:ecoinfo@zy.anritsu.co.jp



古紙配合率100%再生紙を使用しています



この報告書は環境にやさしい植物性大豆油インキを使用しています。

2003年7月発行 第2版