



Environment

VOICE

アンリツ株式会社
執行役員
環境・品質総括
高木 章雄



環境経営の推進

昨今、投資家をはじめとするステークホルダーの皆さまは、ESG（環境・社会・ガバナンス）やSDGs（持続可能な開発目標）などへの関心を急速に高められており、企業は環境や社会問題への対応を重要な経営課題の一つとして認識してきています。

このような中、アンリツは「2020VISION」実現に向けた第2ステージの3カ年計画「GLP2017環境イニシアチブ」において重点テーマを5つ挙げて取り組んでいます。その一つとしてステークホルダーの皆さまの期待に応える情報開示をCSR報告書およびアンリツレポートの内容改善によって目指してまいりました。2017年2月には、これらレポートの内容が優れた情報開示と認められ、環境省の「第20回 環境コミュニケーション大賞」において優良賞を受賞することができました。また、当社の大きなコンプライアンス課題である主力製品（計測器・産業機械）への欧州RoHS指令の適用（2017年7月）も重点テーマであり、期限までに順守とその管理体制を整えることができました。さらに環境マネジメントシステムのISO 14001：2015版改訂を機に、事業活動との一体化を目指してシステムを見直し、2017年1月より運用を開始しています。今後は、マネジメントシステムを有効に機能させるためにトップマネジメントのリーダーシップが不可欠であると考え、推進してまいります。

2017年度は、「2020VISION」を確実に実現させるための最終の3カ年計画「GLP2020環境イニシアチブ」の策定およびその先の長期的な展望を描いていくことにより、持続可能な社会に貢献できる環境経営を目指していく所存です。

エコマネジメント・エコマインド

達成像3

アンリツグループ 環境方針

■ 環境理念

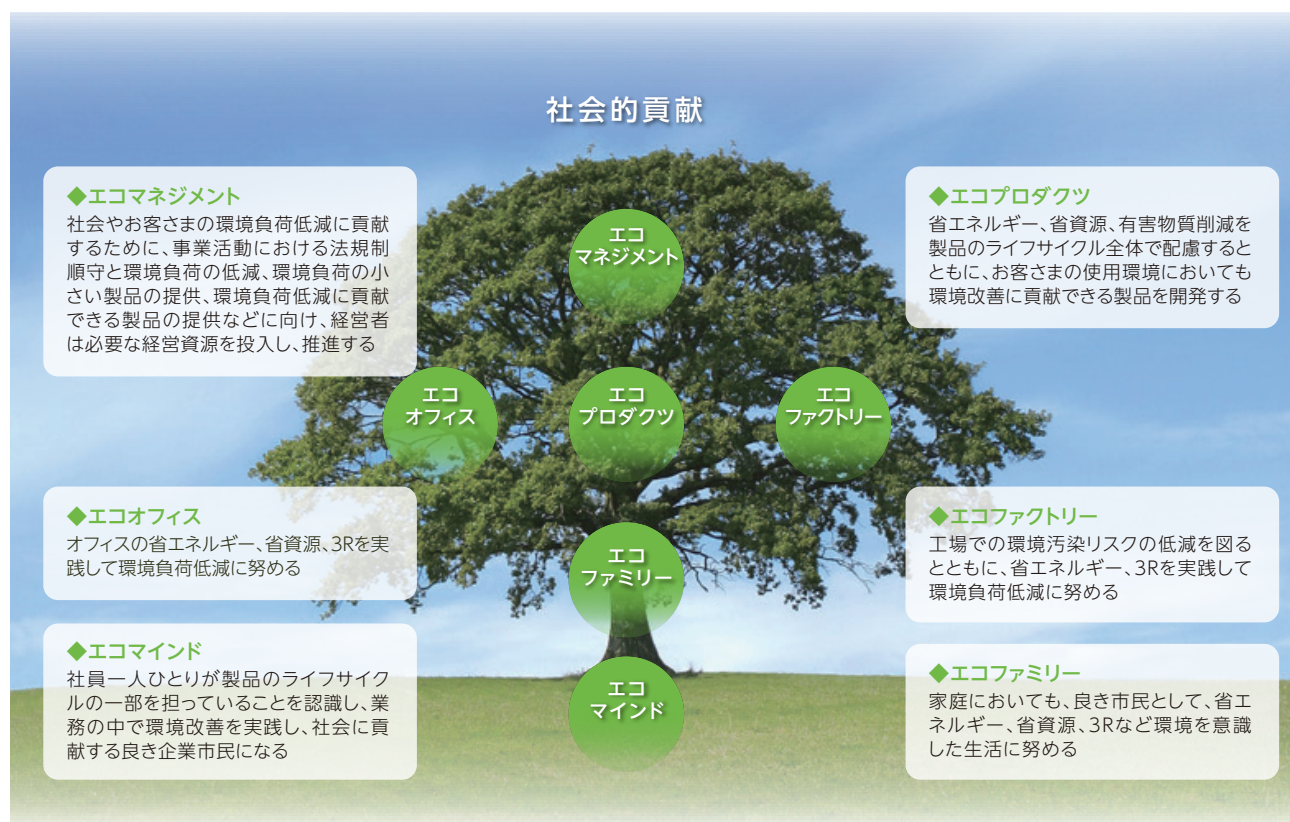
アンリツは、環境に配慮した製品の開発と生産を追求し、誠と和と意欲をもって、人と自然が共存できる豊かな社会づくりに貢献します。



■ 行動指針（国内アンリツグループ）

「エコマネジメント」と、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) 開発設計から調達、製造、販売、物流、お客様での使用段階、そして廃棄に至るまで、製品のライフサイクル全体にわたり、環境とのかかわりを意識した事業活動を実践する。
- (2) 環境管理活動を実践するための組織・運営体制を整え、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の順守はもとより、ステークホルダーからの要請に応えるため、環境パフォーマンスの向上に努める。
- (4) 地球温暖化防止、生物多様性保全などの観点から、オフィス・ファクトリーの省エネルギー、3R（リデュース・リユース・リサイクル）、環境汚染リスク低減を推進する。
- (5) 製品の省エネルギー、省資源、有害物質削減に取り組み、エコプロダクツを提供する。
- (6) 適切な環境の教育・訓練を実施し、エコマインド向上を図る。



地球環境保護の バウンダリー

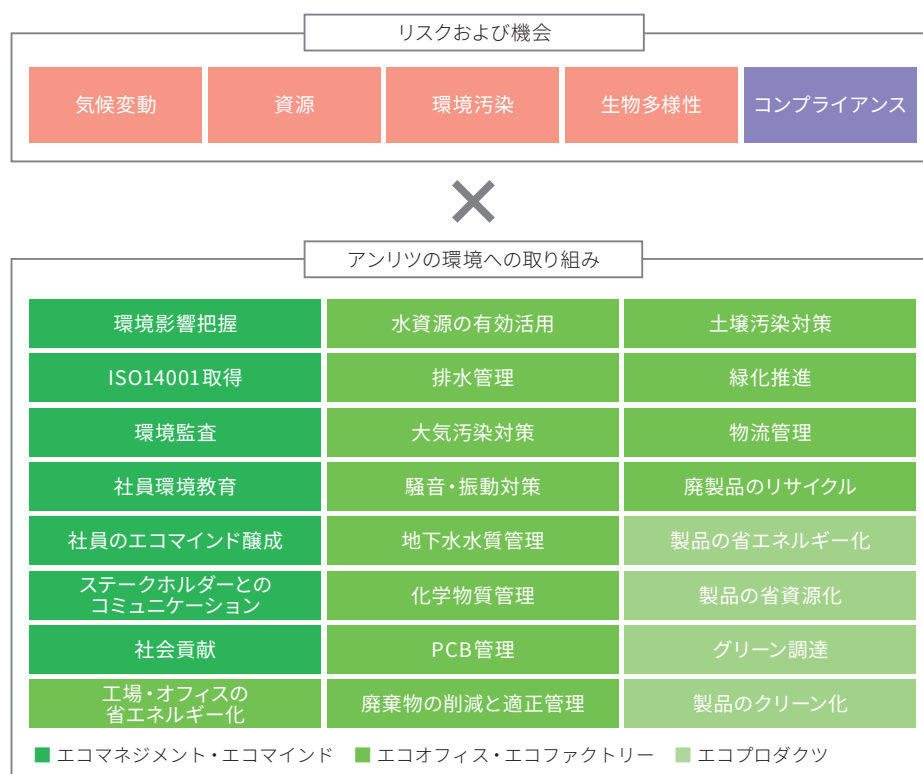
地球環境保護のバウンダリーはアンリツグループ全体ですが、環境負荷などの数値データの報告範囲は、原則としてアンリツ(株)および次のグループ会社です。Anritsu A/S(デンマーク)については、サイトを閉鎖したため、2016年度以降、バウンダリーから外れました。

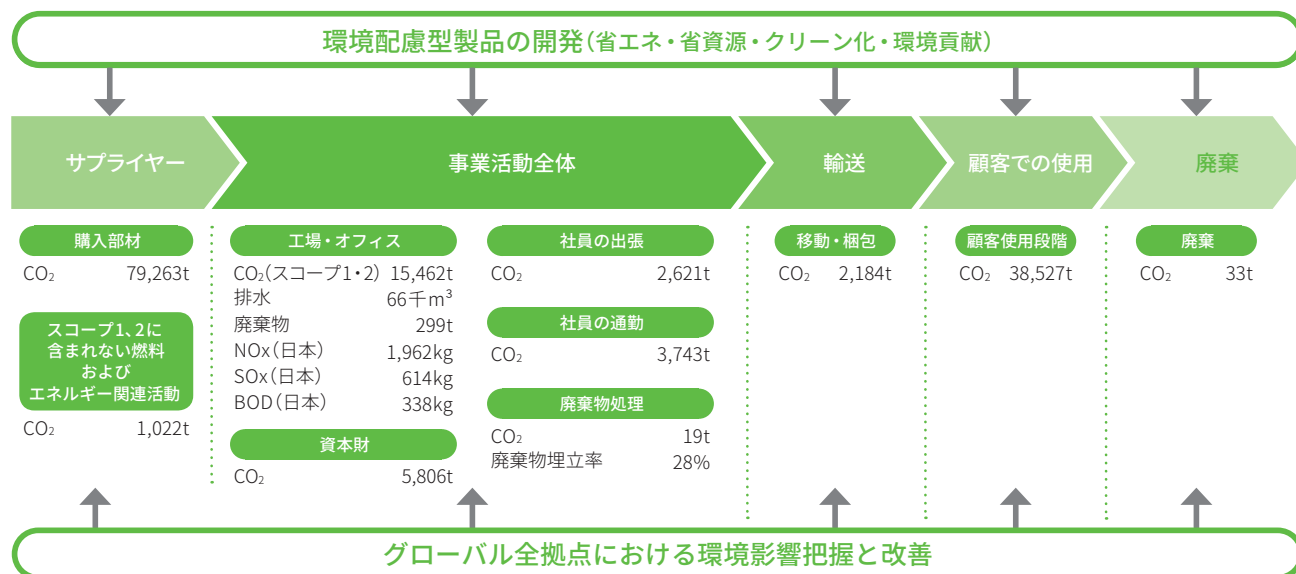
国内グループ会社	アンリツインフィニス株式会社	東北アンリツ株式会社	アンリツカスタマーサポート株式会社
	アンリツデバイス株式会社	アンリツネットワークス株式会社	アンリツエンジニアリング株式会社
	アンリツ興産株式会社	ATテクマック株式会社	株式会社アンリツプロアソシエ
海外グループ会社	Anritsu Company(米国)	Anritsu Ltd.(英国)	

達成像3では、国内アンリツグループにおいて、ATテクマック(株)が所在する神奈川県平塚市のサイトを「平塚地区」、東北アンリツ(株)が主として所在する福島県郡山市のサイトを「東北地区」、アンリツ(株)とその他のグループ会社が所在する神奈川県厚木市のサイトおよび国内営業拠点を含めて「厚木地区」と称しています。

アンリツの環境経営

アンリツでは、環境マネジメントシステムを軸として、環境に有害な影響を及ぼす側面および環境に有益な影響を及ぼすことができる側面を特定し、リスクおよび機会に対して効果的に取り組むことにより、継続的改善を目指しています。





※「サプライチェーンを通じた温室効果ガス排出量算定に関するガイドライン」に準拠し、算定しています。

目 詳細(Excel)

詳細データ

スコープの算定

アンリツは、バリューチェーン全体で排出した温室効果ガスをGHGプロトコルのスコープとして算定しています。

スコープ1には、HFC類、PFC類、N₂Oなどの温室効果ガスを含みますが、約4%と少量です。

スコープ2においては、継続的に省電力に努めています。

スコープ3においては、特にCO₂排出量の多い「購入した製品・サービス」と「販売した製品の使用」について、改善策の検討を行っていきます。

なお、排出実績の算定値については、第三者検証を受けました。

▶ バリューチェーン全体のCO₂排出量

事業から出る廃棄物 19

販売した製品の廃棄 33

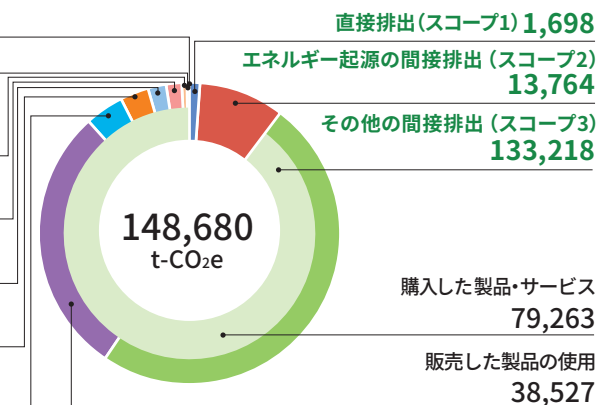
スコープ1,2に含まれない燃料およびエネルギー関連活動 1,022

輸送、配送(上流) 2,184

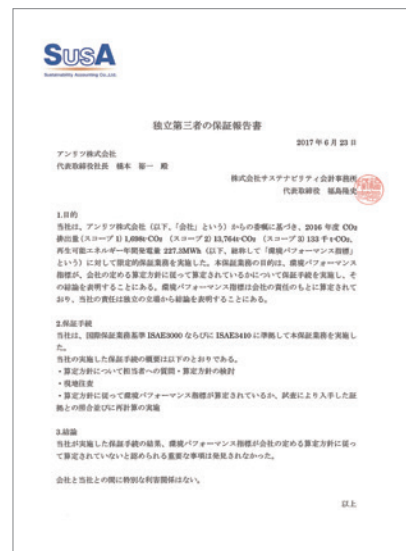
出張 2,621

雇用者の通勤 3,743

資本財 5,806



▶ 独立第三者の保証報告書



2020VISION 実現に向けた 取り組み

アンリツでは、2020VISION「バリューチェーン全体に及ぶグローバルな環境経営による環境ブランド構築」を目指し、環境経営を推進しています。2012年度からスタートした2020VISION 実現に向けての活動は、第2ステージの3カ年計画「GLP2017 環境イニシアチブ」の最終年度を迎えています。2017年度は、この「GLP2017環境イニシアチブ」を完遂するとともに、次のステージとなる「GLP2020環境イニシアチブ」、さらにその先の長期的な見通しも含めて計画を策定していきます。

▶「GLP2017環境イニシアチブ」重点テーマ

	生物多様性保全への対応		
	気候変動対策 エネルギー・水	循環型社会形成 資源	汚染予防 化学物質
エコマネジメント	重点テーマ1 経営に密着したマネジメントシステムへの改善		
エココミュニケーション	重点テーマ2 ステークホルダーの期待に応える情報提供		
エコプロダクツ	重点テーマ3 省エネ・省資源製品の提供		重点テーマ4 有害物質非含有製品の提供
エコオフィス・エコファクトリー	重点テーマ5 エネルギー・水の有効利用	3Rの推進	化学物質の削減とリスク対策
エコマインド	エコマインドの醸成		

■ 重点テーマ1：経営に密着したマネジメントシステムへの改善

国内アンリツグループでは、2015年版へ改訂されたISO14001環境マネジメントシステムの見直しを行い、2017年1月から運用を開始しました（2017年12月に移行審査を受審予定）。見直しに当たっては、本来業務の中で積極的に環境改善に取り組めるシステムへの変更に主眼を置きました。2017年度は、環境配慮型製品の受注促進、業務効率の改善、品質の改善など、各部門の本来業務の中で環境改善への取り組みを始めています。

■ 重点テーマ2：ステークホルダーの期待に応える情報提供

これまで、CSR報告などの情報発信にあたり、当社独自の情報開示ガイドラインを作成し、環境省の環境報告ガイドライン、GRI-G4などへの適合性を高めてきました。その結果、環境省の「第20回 環境コミュニケーション大賞」の優良賞を受賞することができました。また、2016年度から環境省の「環境情報開示基盤整備事業」に参加し、参加企業・投資家さまに環境情報を開示するとともに、投資家さまとの直接的なコミュニケーションを実施しました。投資家さまからは、当社の環境経営に関するコメントや開示情報の質に関するコメントを頂戴しました。今後も発信情報の改善に努めていきます。



詳細

第20回 環境コミュニケーション大賞 優良賞

目 詳細

スコープの算定

■ 重点テーマ3：省エネ・省資源製品の提供

2016年度は、エクセレント エコ製品として4機種を新たに登録しました。バリューチェーン全体のCO₂排出量を削減していくために、当社のスコープ3排出量の多くを占める「購入した製品・サービス」および「販売した製品の使用」について「GLP2020環境イニシアチブ」の中で改善計画を策定する予定です。特に、バリューチェーンにおいては、取引先さまとともに活動を推進する必要があることから、取引先さまのご理解、ご協力を得ていくための説明会を実施しました。

■ 重点テーマ4：有害物質非含有製品の提供

アンリツグループの主力製品である計測器および産業機械に対して、2017年7月から欧州RoHS指令が適用されます。アンリツグループでは、製品中に含まれる有害物質の削減に取り組み、2006年度以降の新製品は、RoHS指令に準拠して開発を行ってきました。また、当社の主力製品は、ライフサイクルが長いいため、2017年7月以降にお客さまのもとへお届けする既存製品についても対応が必要でしたが、対象製品の対応を完了しました。次期制限物質であるフタル酸エステル類を含有する部品についても、代替品候補を入手し、品質や耐久性に関する検討を開始しました。また、製品含有有害物質の管理ツールとして経済産業省主導のchemSHERPAの導入を2017年度に予定しています。

■ 重点テーマ5：エネルギー・水の有効利用

2016年度のエネルギー使用量は、厚木地区で2014年度比2.1%削減しましたが、平塚地区、東北地区での増加に伴い、グローバルアンリツとしては、2014年度比0.3%増加しました。

2016年度の水使用量は、2014年度比で厚木地区では17.1%削減、Anritsu Company(米国)では17.6%削減、グローバルアンリツとしては15.4%削減と大幅に改善しました。

TOPICS

「第20回 環境コミュニケーション大賞」
優良賞 受賞

WEB

表彰式パンフレット

当社の「2016CSR報告」および「2016アンリツレポート(統合報告書)」が優れた報告書であると認められ、環境省の「第20回 環境コミュニケーション大賞」の優良賞を受賞し、2017年2月に表彰を受けました。これは、当社のコーポレートコミュニケーション部を中心に、環境部門も含めたESG(環境・社会・ガバナンス)に関連する各担当部門が、地道にESGに関する取り組みを実行し、ステークホルダーの皆さまが求めている情報に対し、透明性、わかりやすさを追求して報告書のレベルを上げてきた成果と考えます。

特に環境情報の発信においては、2000年度から環境報告書、2005年度からはCSR報告書として、環境省の環境報告ガイドラインに準じて毎年開示してきました。近年、グローバルな投資家さまを中心に情報開示要求がさらに強まる状況を受け、2015年度には、環境省の環境報告ガイドラインをベースにGRI-G4の開示要求項目、当社に寄せられたアンケートなどを参考にして開示すべき項目を考慮した環境情報提供ガイドラインを作成し、漏れのない情報発信に努めてきました。

GRI-G4のGRI-Standardsへの切り替えや環境報告ガイドラインの見直しが行われますが、早期の対応を図り、今後も引き続き、ステークホルダーの皆さまの期待に応える情報を的確に発信できるよう努めていきます。



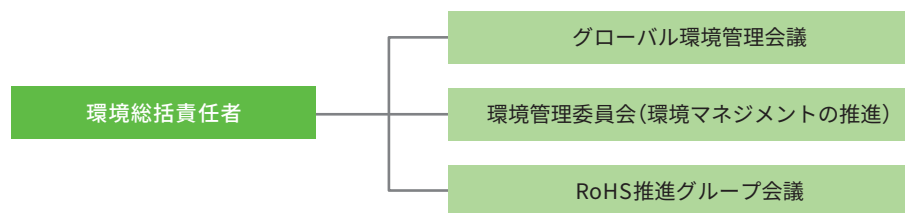
環境コミュニケーション大賞表彰式
表彰委員長の八木裕之様と執行役員・高木(右側)

環境経営推進体制

ステークホルダーの皆さまの環境要求、欧州RoHS指令に代表される製品含有化学物質規制への対応、気候変動対策、水資源問題など、グローバルアンリツが一体となって取り組むべき課題がますます増えてきています。このようなグローバルな環境全般の課題に対応するために、日本・アメリカ・イギリスの主要な3拠点の責任者で構成する「グローバル環境管理会議」を設置しています。

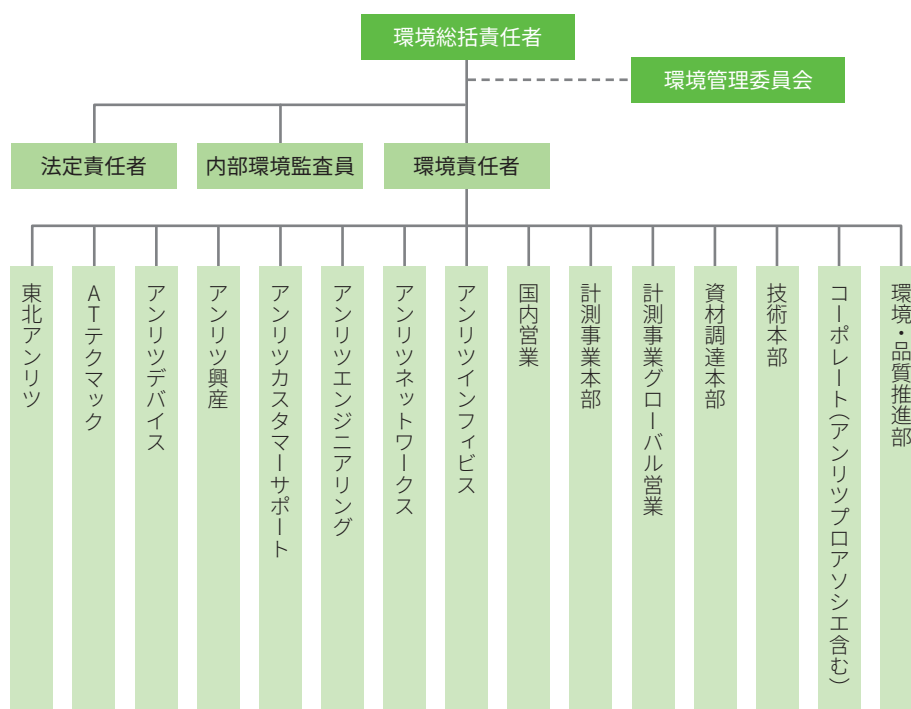
また、環境マネジメントシステムを軸とし、環境全般の課題を解決していくための「環境管理委員会」、欧州RoHS 指令対応などの有害物質非含有製品の開発・生産を推進するための「RoHS 推進グループ会議」を設置し、課題解決、情報共有を行っています。環境経営の中核となる「環境管理委員会」は、環境総括責任者(アンリツ(株)環境総括執行役員)が委員長を務め、アンリツ(株)の各部門および国内グループ会社の環境担当責任者の他、内部統制、法務、CSR、CSなどの責任者もメンバーとして参加し、環境上のリスクと機会の把握、事業戦略との整合性の確認などについても考慮し、運用しています。

なお、環境配慮型製品の開発を推進するための「製品アセスメント委員会」を環境マネジメントシステムの下に設置していましたが、環境配慮型製品の開発は製品品質の一部であることから、品質マネジメントシステムの設計開発プロセスの中で推進していく体制に改めました。



環境管理組織 (国内アンリツグループ)

国内アンリツグループの環境管理組織は、環境総括責任者をトップとして、グループ会社を加えた体制で環境マネジメント活動を推進しています。



環境 マネジメントシステム

アンリツグループの主要生産拠点である日本とアメリカで環境マネジメントシステムを構築し、ISO14001の認証を取得しています。

国内アンリツグループでは、2015年版の移行に伴い、より業務に密着した環境への取り組みを抽出し、活動を推進できるように社内規程を改訂しました。2015年版は、2017年1月から運用を開始し、2017年12月に移行審査を受ける予定です。

なお、アンリツグループの人員数をベースとした場合、環境マネジメントシステムのカバー率は約70%です。

* 東北アンリツ株式会社は1999年10月に単独で認証済みでしたが2003年に統合しました。



アンリツ株式会社
ISO14001登録証(日本語)



アンリツ株式会社
ISO14001登録証(英語)



Anritsu Company (米国)
ISO14001登録証

ISO14001 認証取得会社

アンリツ株式会社(本社)

【認証登録年月】1998年8月 【更新】2016年2月

【認証機関】JQA/JQA-EM0210*

- アンリツ株式会社(すべての営業拠点を含む)
- アンリツインフィビス株式会社
- アンリツカスタマーサポート株式会社
- アンリツネットワークス株式会社
- 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
- ATテクマック株式会社
- 株式会社アンリツプロアソシエ
- アンリツデバイス株式会社
- 東北アンリツ株式会社



Anritsu Company (米国)

【所在地】490 Jarvis Drive Morgan Hill, CA 95037

【認証登録年月】2007年3月 【更新】2016年4月

【認証機関】NQA/EN12275



環境監査



環境監査の様子

国内アンリツグループの2016年度のISO14001外部審査は、ISO9001(品質マネジメントシステム)、ISO27001(情報セキュリティマネジメントシステム)を同時に受審する複合審査で受審しました。その結果、不適合に該当する項目はありませんでしたが、ISO14001においては、改善の機会が6件、グッドポイント1件が挙げられました。

また、国内アンリツグループでは、内部環境監査を年2回実施し、7月には環境マネジメントシステムの適合性、適切性と環境パフォーマンスの監査、10月には法令の順守状況の監査を行いました。その結果、おのこの監査において観察事項として19件、3件の指摘がありましたが、不適合に該当する項目はありませんでした。

なお、外部審査における改善の機会および内部監査の観察事項は、環境管理委員会において、全管理体で共有し、水平展開を図っています。各管理体は課題について改善を行い、次年度の内部監査で確認を行うようにしています。

2016年度は、化学物質管理やフロン排出抑制法(フロン類の使用の合理化および管理の適正化に関する法律)対応について重点的に監査を実施しました。

法順守状況

国内アンリツグループでは、事業活動における環境に関連する法規制などを特定し、内部環境監査などを通じて順守状況の確認を行っています。水質、大気、騒音などの規制のあるものは、規制値よりも厳しい自主管理基準を設けて順守に努めています。

過去10年以上にわたり、法令違反に該当する事例は発生していませんでしたが、高圧ガス保安法において、空調用ヒートポンプチャラー(第二種製造設備)を2002年に移設した際の高圧ガス製造届出書の提出が漏れていたことが判明し、

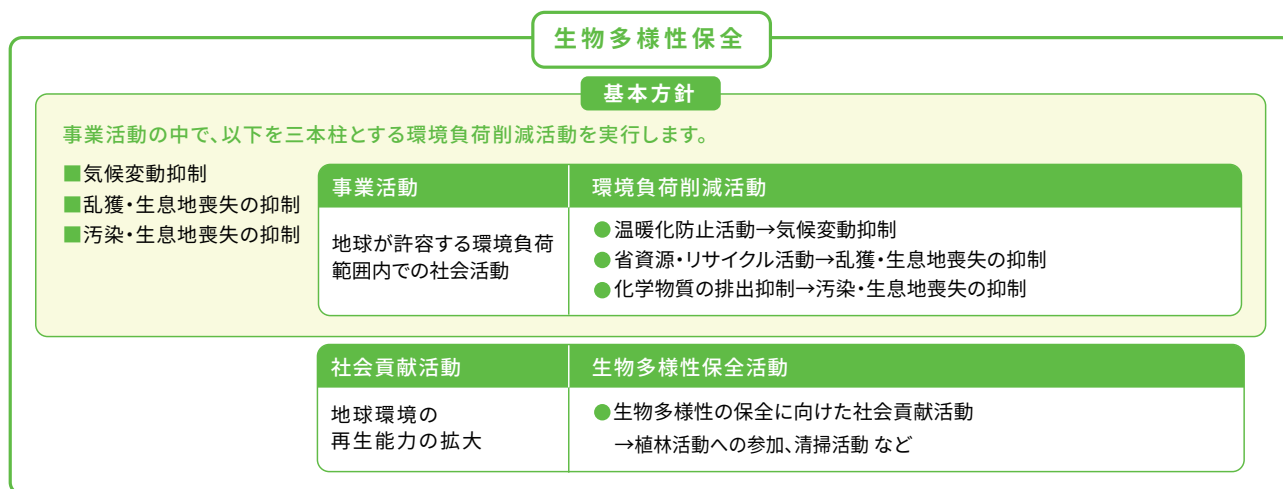
2017年3月に神奈川県より改善の指示を受けました。移設の際も届出が必要であることを再認識するとともに、高圧ガス関連の届出台帳を過去に遡って確認しやすい様式に改善し、内部監査で確実に届出状況をチェックして再発防止を図ることで、2017年4月に改善計画書が受理されました。今後、再発防止に努めるとともに、その他の法令順守はもちろんのこと、事故などの未然防止や環境負荷の低減に努めていきます。

なお、苦情などに関しては、環境マネジメントシステムにおいて、対応のしくみを構築していますが、近隣も含めた利害関係者からの苦情などはありませんでした。

生物多様性保全

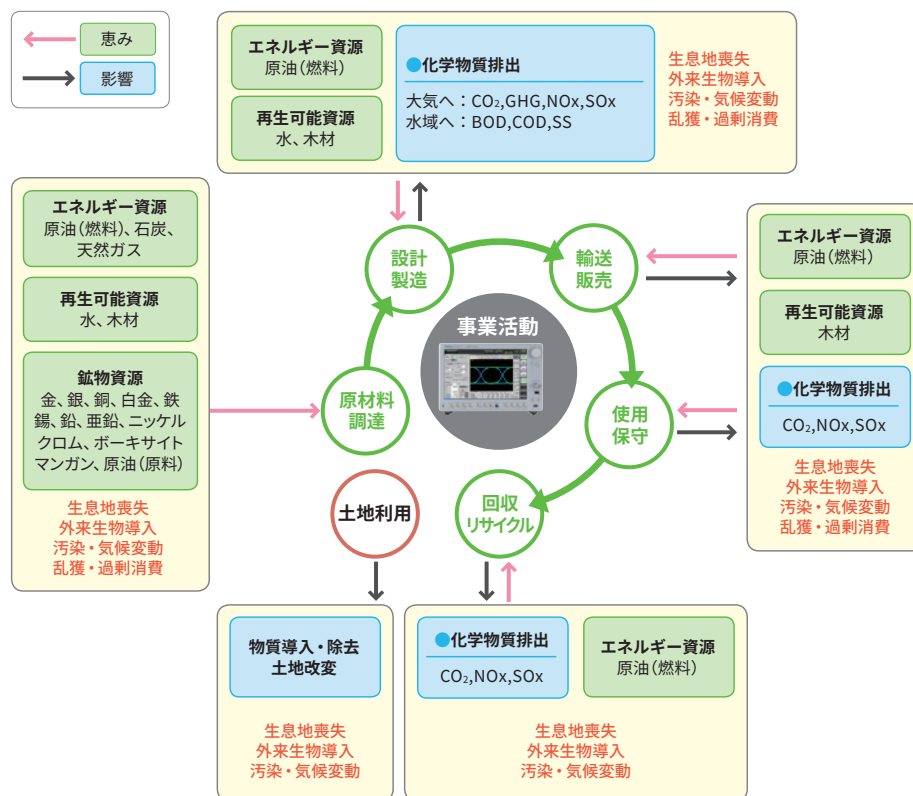
■ 生物多様性保全基本方針

アンリツグループの事業活動は、生物多様性を基盤とした生態系からさまざまな恵みを受ける一方、生態系に対して負の影響を与えています。このため、生物多様性の保全は環境経営の重要な課題です。アンリツグループは、事業活動の中で環境負荷削減活動を推進することを基本方針とし、自然環境保護を目的とした社会貢献活動にも取り組むことで、生物多様性保全を実践しています。



■ 事業活動での取り組み

アンリツグループの事業活動と生物多様性のかかわりを把握するために、JBIB(企業と生物多様性イニシアティブ)のフォーマットを参考に関係性マップを作成しました。このマップにより、事業活動と生態系とのかかわりを把握することができました。この結果をもとに、社員の環境教育の実施、グリーン調達ガイドラインによる取引先さまへの伝達、生態系に配慮した事業場緑化などの活動を行っています。



■ 日本経団連生物多様性宣言への参加

国内アンリツグループは、日本経団連生物多様性宣言の趣旨に賛同し、生物多様性を育む社会づくりに向けて率先して行動する、「日本経団連生物多様性宣言推進パートナーズ」に参加しています。

社員環境教育



社員環境教育の様子



社員環境教育の教材

社員一人ひとりが環境意識を高め、積極的に取り組めるように、国内アンリツグループの全社員を対象としたeラーニングを毎年行っています。また、取引先さままで含めた各階層、職種別の環境教育を実施しています。

2016年度は、労働安全衛生法改正の施行に伴い、化学物質の取扱部門を対象に、化学物質のリスクアセスメントに関する教育を実施しました。eラーニングでは、「ISO14001 2015改訂」をテーマに、ISO14001の意図するところ、2015年版の重要な変更点や狙いなどを紹介し、2017年度の移行審査に向けた取り組み意識の向上を図りました。受講者は、2,687人でした。

教育プログラム名		
新入社員教育	内部監査員養成教育	内部監査員フォロー教育
一般教育	技術部門向け教育	営業部門向け教育
構内請負業者教育	高圧ガス取扱者講習	化学物質取扱責任者研修

TOPICS

欧州の営業部門に
対するRoHS対応
教育の実施

*1 ニューアプローチ指令：製品
の安全・品質など規制統一
に関する欧州の法令

*2 CEマーク：製品の安全・品質
など規制適合品であることを表すマーク

*3 EMC指令：電磁波干渉によって
引き起こされる危険や装置
の障害を引き起こす可能性の
あるすべての電子・電気機器
に適用される欧州の法令

*4 LVD指令：「低電圧指令」とも
呼ばれ、AC50Vから1,000Vま
たはDC75Vから1,500Vの電圧
範囲で使用されるすべての電
気製品に対して適用される安
全性に関する欧州の法令

アンリツの主力製品である計測器やX線異物検出機は、2017年7月から欧州RoHS指令が適用されます。2017年3月には、欧州のお客さまの窓口である欧州の営業部門に対して、RoHS指令への取り組みと対応方法に関する教育を実施しました。

欧州RoHS指令は、ニューアプローチ指令^{*1}に基づいて、CEマーク^{*2}を表示することになっていますが、既存のEMC指令^{*3}/LVD指令^{*4}に対応したCEマークとRoHS指令を追加したCEマークは色と形が同じであるため、表示だけではRoHS指令対応製品かどうかを識別することが困難な場合があります。識別を容易にする方法を教育し、2017年7月の切替時に販売および修理などで問題が発生しないように対策を行いました。



欧州の営業部門に対する教育の教材

環境表彰制度

* AQUイノベーション活動：国内アンリツグループにおける業務効率の改善、品質改善などの改善活動



社員の表彰

国内アンリツグループでは、環境に関する資格取得者やAQUイノベーション活動^{*}において環境に関する活動を行ったグループや提案を行った社員への表彰を行っています。

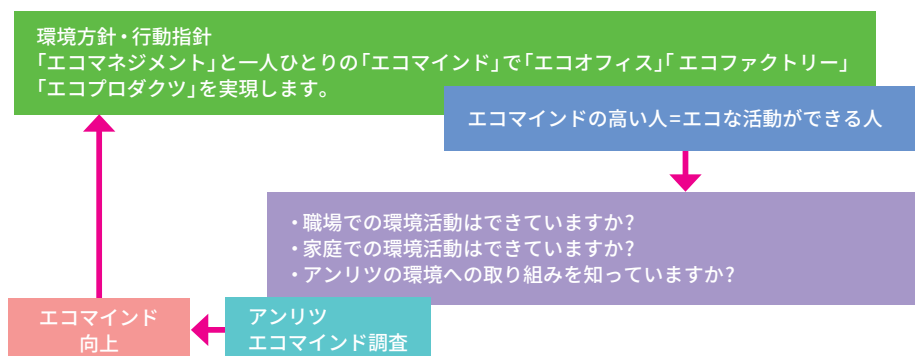
2016年度は、22件のグループ活動と115件の提案が環境に関連した表彰対象となりました。

社員のエコマインド

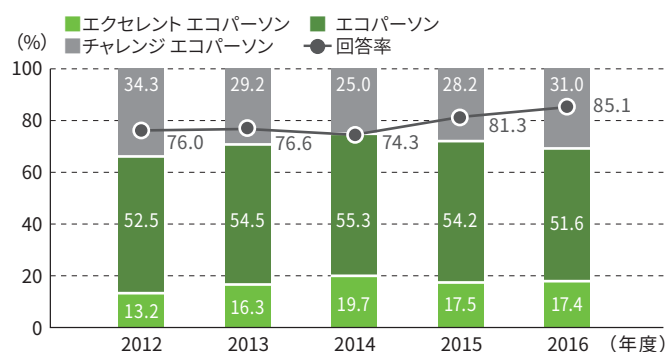
国内アンリツグループの全社員を対象に、エコマインドの浸透度を測るための調査を実施しています。

設問は、「エコマインドが高い人は、エコな活動ができる人」という観点と環境方針・行動指針をもとに、エコマインドをもって「エコオフィスにつながる行動（省エネルギー、3R、環境汚染リスク削減）がとれているか」を問う「職場における活動の実施状況」に加え、「家庭における活動の実施状況」、「自社の取り組み認知度」を測るものとしています。

2016年度は、回答率が85.1%（2015年度：81.3%）と向上しましたが、回答者の裾野が広がったこともあり、採点結果90点以上の「エクセレント エコパーソン」は、17.4%となりました。現在の設問でのエコマインド調査開始から5年が経過し、設問も陳腐化してきました。今後は、エコマインド調査のあり方も含め、社員のエコマインド向上のための意識づけの方法などを検討していく予定です。



▶ 社員のエコマインド

環境
コミュニケーションお客さま向け
「アンリツ環境ニュース」

社員向け「エコ倶楽部」

ステークホルダーの皆さまにアンリツの地球環境保護への取り組みに対する理解や関心をもっていただくことが、環境活動を推進する上で不可欠との考えから、さまざまな方法で積極的に社内外とのコミュニケーションを図っています。

国内アンリツグループでは、ステークホルダーの皆さまからの環境に関するお問い合わせがあった場合の対応体制を構築しています。また、CSR報告、環境広告、環境関連ニュースのインターネットによる発信などもとより、お客さまへは「アンリツ環境ニュース」、社員へはイントラネットで年4回「エコ倶楽部」を発行し、特定のステークホルダーに的を絞った環境情報の発信も行っています。さらに、さまざまなステークホルダーの皆さまが望まれている情報を的確に発信するために、環境省が発行している環境報告ガイドラインをベースに、GRI-G4の開示要求項目、CDPの設問なども考慮した環境情報提供ガイドラインを作成し、活用しています。

2016年度は、ESGに関する情報開示がますます重要になっていくと考え、環境省が実施している「環境情報開示基盤整備事業」に参加しました。この事業は、「低炭素活動を含む持続可能な取り組みを行う企業へ適正な資金が流れる社会経済を目指し、環境の情報開示と企業と投資家等の対話を支援する」もので、トライアルで環境情報を公開し、投資家さまなどとの対話を実施しました。

環境情報開示、環境アンケートへの回答、あるいは、双方向の意見交換など、今後も迅速・適切なコミュニケーションがとれるよう、努めていきます。

CDP

非営利団体のCDPは、機関投資家（2017年5月時点、827機関、運用資産総額約100兆ドル以上）と連携して、世界の先進企業約5,600社に対して、「気候変動」や「水」、「森林」に対する戦略や温室効果ガスの排出量などの環境負荷情報の開示を求めて質問書を送り、その回答を分析・評価し、投資の判断材料として投資家に開示しています。アンリツでは、2012年度以降、「気候変動」に対する質問書（日本は500社が対象）に、継続して回答しています。

2016年度は、CDPの評価方法が大きく変更され、“スコアB：マネジメントレベル”という評価結果でした。このレベルは、「気候変動に対して自社の事業に即した具体的な影響を考慮できている」という評価です。なお、評価方法変更前の2015年度のアンリツの評価は、ディスクロージャースコアが満点に近い99ポイント、パフォーマンススコアがCランクという結果でした。

今後も、より信頼度の高い情報開示に努め、地球温暖化防止のためにバリューチェーン全体でのCO₂排出量の削減に努めていきます。

エコオフィス・エコファクトリー

達成像3

工場・オフィスでの
省エネルギー活動

アンリツは、工場・オフィスの環境活動の最重要テーマとして、アンリツグループのCO₂排出量(スコープ1・2)の約9割を占めている電力使用量の削減活動に継続的に取り組んでいます。

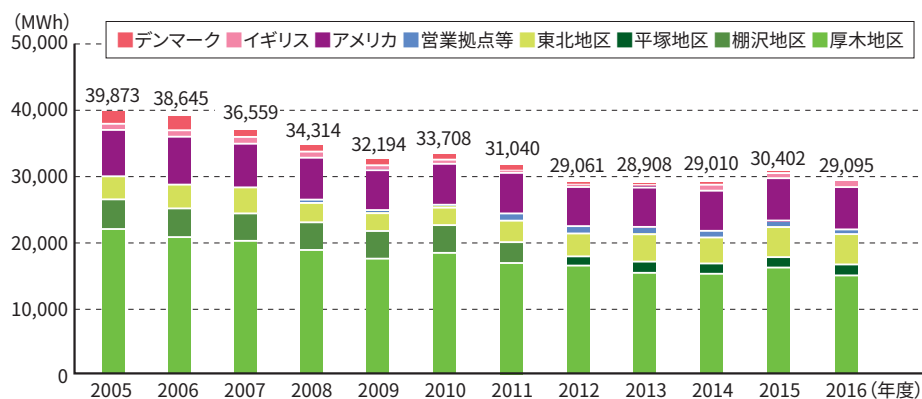
これまで、国内アンリツグループでは、最も電力使用量の多い空調の省エネ施策として、計画的な省エネ設備の導入・更新、空調用フィルタのこまめな清掃、建物の壁の断熱工事などを行ってきました。その他にも、高効率コンプレッサーの導入、蛍光灯照明設備のインバータ化・LED化、低損失型変圧器の導入など、高効率設備への更新にも努めてきました。また、クールビズ・ウォームビズ活動も10年以上継続しています。これらの活動の結果、10年前と比較して20%以上の電力使用量を削減しています。

2016年度は、最新の環境配慮設備を備えたグローバル本社棟の照明や空調のより効率的な運転方法への見直しにより、省エネを図りました。また、建屋の集約による事業活動を行う延べ床面積の縮小、働き方見直しによる残業時間の削減などにより、厚木地区における電力使用量を2015年度比で6.8%削減しました。

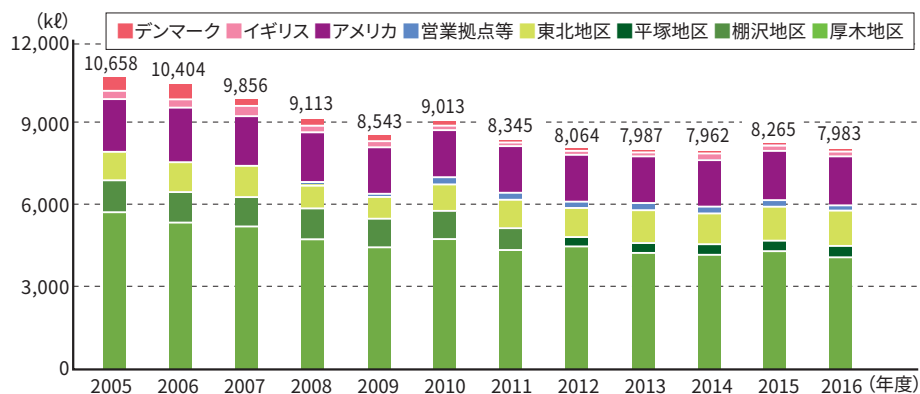
この他に、国内アンリツグループとして、電機・電子業界の低炭素社会実行計画に参画して、2020年度までエネルギー原単位改善率年平均1%の達成に取り組んでいます。2016年度は、基準年の2012年度に対し1.1%改善しました。また、省エネ法においてもエネルギー原単位年平均1%以上改善に取り組んでいます。Anritsu Company(米国)では、蓄電池を設置し、夜間電力の有効利用によるピーク電力の削減を行っています。

「GLP2017環境イニシアチブ」では、グローバルアンリツでのエネルギー使用量を2014年度比で毎年1%削減を目指しています。2016年度は、厚木地区や海外グループ会社ではエネルギー使用量を削減しましたが、平塚地区および東北地区の生産負荷の増大に伴う、交代勤務や設備稼働などの影響で、グローバルアンリツでのエネルギー使用量は、2014年度比で0.3%増加しました。

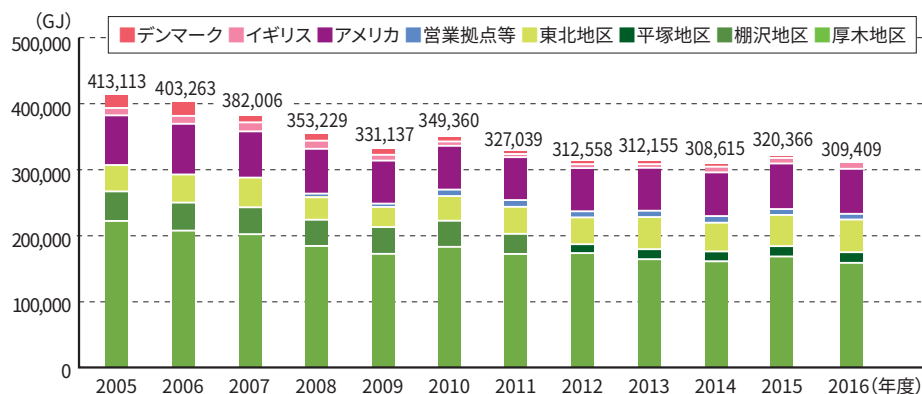
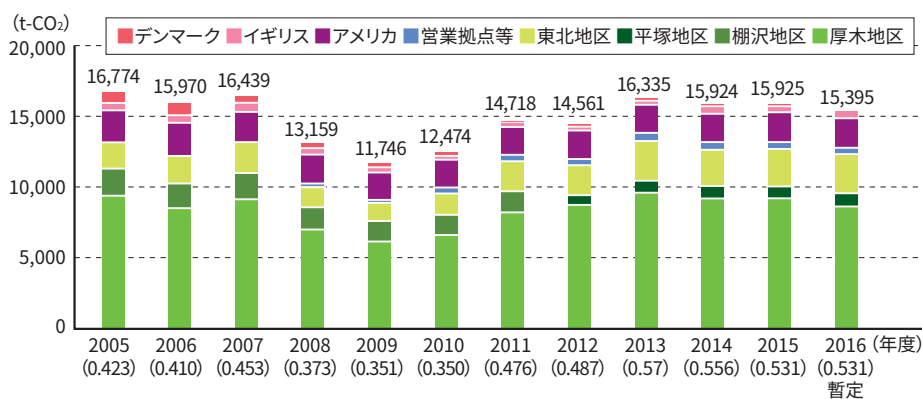
▶ 電気エネルギー使用量推移



▶ エネルギー使用量(原油換算)



▶ エネルギー使用量(熱量換算)

▶ エネルギー使用によるCO₂排出量

※ ()内は、電気エネルギーのCO₂排出係数(t-CO₂/MWh)

参考

電気エネルギー以外のエネルギー使用によるCO₂排出量については、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」施行令の排出係数を用いて算定しました。アメリカの電気エネルギー使用によるCO₂排出量は、排出係数：0.285(t-CO₂/MWh)、アメリカ以外の電気エネルギー使用によるCO₂排出量は、電気事業低炭素社会協議会公表の排出係数を用いて算定しています。(2016年度のCO₂排出係数は、2015年度の値を暫定的に使用しています。)

CO₂排出係数は各電力会社の電力供給状況により、年度ごとに増減があるため、電気エネルギーは削減できていても、CO₂排出量は増加している年度もあります。(例：2011年度は2010年度と比べて電力使用量は削減できていますが、CO₂排出量は増加しています。)

COLUMN

グローバル本社棟施設の運用改善によるエネルギー使用量削減

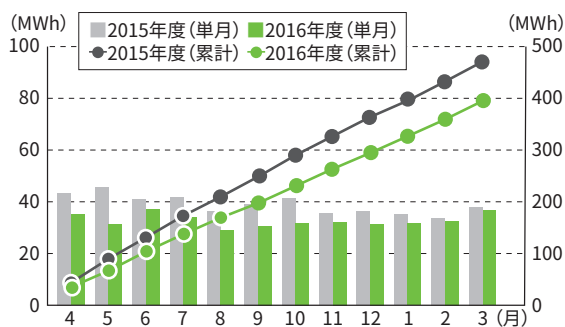
厚木地区のグローバル本社棟は、「ネット・ゼロ・エネルギー・ビル実現に向けた先進的省エネルギー建築物実証事業 (ZEB)」の補助金交付を受けて建設しています。交付には、2年連続で通常のオフィスビルより年間30%以上のエネルギー使用量を削減できることという要件が含まれています。グローバル本社棟は、通常のオフィスビルより年間34%のエネルギー使用量削減を目標に設定し、稼働を開始しました。2015年5月の本格稼働から試行錯誤を繰り返しながら、照明や空調設備の運転方法の見直しを行いました。

主な運転見直し内容

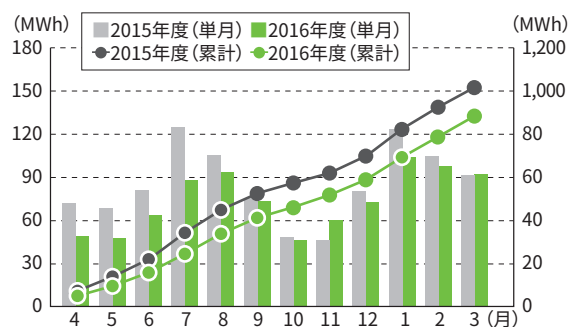
- ① 照明の人感センサーによる消灯までの時間短縮
- ② 夜間一斉消灯の実施
- ③ 夜間一斉消灯後の照明の人感センサー機能の停止
- ④ 外調機による外気取込時の温度条件などの変更
- ⑤ 自然換気システムによる外気取込条件などの変更

その結果、通常のオフィスビルと比べ、2015年度は35.6%削減、2016年度は40.7%削減し、2年連続で目標値を達成することができました。

▶ グローバル本社棟 照明の電力使用量



▶ グローバル本社棟 空調の電力使用量



TOPICS

「平成28年度 かながわ地球環境賞」受賞

2015年3月に竣工した厚木地区のグローバル本社棟の環境配慮性が認められ、神奈川県知事から「かながわ地球環境賞(温暖化対策計画書部門)」を受賞し、2017年2月に表彰を受けました。

この賞の「温暖化対策計画書部門」は、神奈川県条例に基づく建築物温暖化対策計画書制度(一定規模の建築物の新築・増改築のときに、地球温暖化対策の計画書を提出)の対象事業者であって、その実績が顕著であるものに対して、神奈川県が推薦するものです。2013年度の設計段階で計画書を提出し、評価は最高のSランク(2013年度受付140件中、Sランクは4件のみ)と、非常に高い環境配慮性能が認められました。その後の運用においても、実績が認められ、表彰に至りました。

当社は2007年度にも「かながわ地球環境賞」を受賞しており、今回が2度目となりますが、そのときは一般公募し、我々の温暖化対策も含めた環境保全活動が評価されました。



かながわ地球環境賞表彰式
黒岩神奈川県知事から表彰状を受け取る
執行役員・武内(左側)

再生可能エネルギー



グローバル本社棟の太陽光発電設備

アンリツでは、郡山第二事業所に最大出力200kW、グローバル本社棟に最大出力15kWの太陽光発電設備を設置しています。2016年度は、郡山第二事業所の電力使用量の約13%にあたる208MWh、グローバル本社棟の電力使用量の約0.6%にあたる20MWhを太陽光発電による再生可能エネルギーでまかないました。なお、郡山第二事業所での余剰電力は、東北電力に無償提供しています。

再生可能エネルギーの発電量については、第三者検証を受けました。

水資源

■ 水使用量の削減

国内アンリツグループでは、水使用量の削減のために、漏水点検をはじめ、節水型トイレへの更新や生産施設などに循環水を使用するなどの取り組みを進めてきました。厚木地区では、2016年度は、引き続き漏水点検と漏えい個所の補修を実施するとともに、節水型トイレを導入済みの建屋への社員の集結や働き方の見直しで時間外労働時間が削減されたことなどにより、水使用量を2015年度比で5.7%削減しています。

Anritsu Company(米国)があるカリフォルニア州は、干ばつが頻繁に起こる地域であり、2012年以降、深刻な干ばつに悩まされています。2015年度には観測史上最悪の干ばつが起こり、州知事がすべての住民に対して水使用量を20%削減するように求めました。Anritsu Companyでは、水を必要とする芝生から乾燥に強い植物への植え替えや節水型トイレの導入などの取り組みを実施し、2013年度から2015年度にかけて、水使用量を約半減しました。しかしながら、植栽への水やり中止により、枯死が発生したため、一部の植栽への水やりを再開したことにより、2016年度は、2015年度比で10.5%増加しました。

「GLP2017環境イニシアチブ」の中期計画では、グローバルアンリツでの水使用量を2014年度比で毎年1%削減することを目指しています。2016年度は、2014年度比で15.4%削減しました。

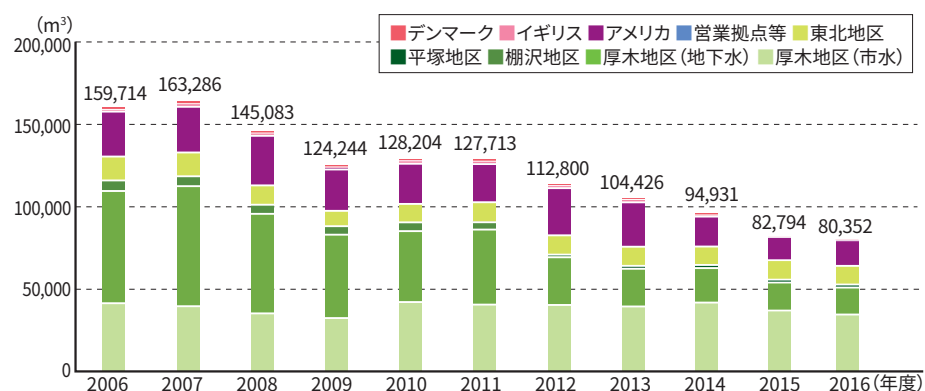
■ 水資源への配慮

厚木地区では、トイレ洗浄水に地下水を利用していますが、節水型トイレへの更新や新規導入により、地下水の汲み上げ量は、過去10年間で約1/4程度にまで減らし、地下水の枯渇に配慮しています。また、グローバル本社棟では、雨水が地下へ浸透しやすいように雨水浸透枳を設置し、地下水の涵養や集中豪雨による河川の氾濫などに配慮しています。

▶ 水資源保護のための取り組み

取り組み内容	厚木地区	平塚地区	東北地区	アメリカ
男性用トイレの人感センサー導入	○		○	○
節水型トイレの導入	○		○	○
自動水栓の導入	○		○	
トイレ洗浄水の地下水利用	○			
金属材料脱脂洗浄装置リンス水の再使用		○		
雨水浸透枳の設置	○			
蛇口への節水コマ設置	○			
トイレ用擬音装置(音姫など)の設置	○			
漏水点検の実施	○	○	○	
温水器を高効率のものへ更新				○
乾燥に強い植物への植替				○
点滴型の給水設備への切替				○
水非使用の窓洗浄方法導入				○
外部の機関による給水設備の点検				○
「富士山緑の募金の森」緑化活動参加	○	○		
相模川クリーン活動(河川の清掃活動)	○			

▶ 水使用量



地下水の管理

* テトラクロロエチレンは基準値を超過していますが、厚木地区における使用実績はありません。

詳細(Excel)
サイト別環境データ集

厚木地区では、地下水を採取する井戸と観測井戸を保有しており、自主的に有機塩素系物質5物質の地下水分析を定期的を実施し、監視を継続しています。なお、有機塩素系物質のトリクロロエチレンは1970年に、1,1,1-トリクロロエタンは1993年に使用を全廃しています。2016年度においても、テトラクロロエチレンに環境基準の継続的な超過がみられ、トリクロロエチレンも基準値と同等の値となっています。しかし、テトラクロロエチレンは過去に使用実績はなく、トリクロロエチレンは土壌調査結果から当社に起因する汚染ではないことが判明しているため、地下水上流からの汚染であることを行政も承知しています。今後も定期的な分析と監視を継続していきます。

項目	環境基準値(mg/l)	実測値(mg/l)
トリクロロエチレン	0.01	0.01
テトラクロロエチレン*	0.01	0.043
1,1,1-トリクロロエタン	1	0.0005未満
1,1-ジクロロエチレン	0.1	0.002未満
1,2-ジクロロエチレン	0.04	0.017

排水

厚木地区では、酸、アルカリを含んだ工程系排水やクリーンルーム内の湿度調整を行うための小型ボイラーからの排水を無害化するために、工程系排水処理設備を設置しています。従来設備の老朽化に加え、事業構造の変化(プリント板製造、塗装、めっきなどの工程で多量の水を使用していましたが、2002年にはこれらの処理を全廃)に伴って排水量は大きく減少し、水質も大きく変化したこと、また中間処理液が入った大きな貯水槽は地震などによる漏洩リスクが大きかったことなどの理由から、2013年度に工程系排水処理施設を更新しました。更新にあたっては、万一タンクから原水、処理途中の排水、処理用の薬品などが漏洩した場合でも、防液堤ですべてを受けられる構造にして漏洩リスクをなくすとともに、pH基準値を超過した水が外部に排出されないよう、二重監視するしくみを導入するなどのリスク低減を図りました。



工程系排水処理設備全体



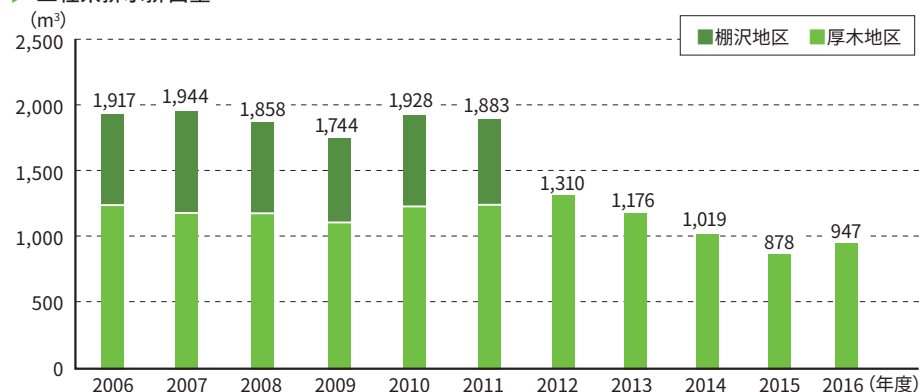
工程系排水処理設備の中和処理部分

平塚地区では、アルカリ系洗浄液を用いた金属材料の脱脂洗浄を行っています。工程系排水としての排出はしていません。なお、同装置のすすぎ用として使用しているリンス水は、フィルタとイオン交換樹脂を通して循環させ、再使用することで、約40m³/年の水使用量削減につなげています。

東北地区では、工程系排水を排出する特定施設はありませんが、ボイラーや浄化槽などの故障による、pHの法規制値逸脱に備えて、監視装置と放流水の排出を停止する緊急遮断弁を設置し、リスク対策を実施しています。

各地区で、人為的ミスや災害時の化学物質漏洩事故を想定した対応手順を作成して、定期的な設備点検と訓練を実施し、必要な見直しを行い、万一の事故発生時に備えています。

▶ 工程系排水排出量



▶ 厚木地区：公共下水道排出基準

項目	排出基準 (mg/l)		実測値 (mg/l)		
	規制値	自主管理基準	平均	最小	最大
pH	5.0-9.0	5.7-8.7	7.4	6.6	8.0
SS	600	300	7.8	1.0未満	17.0
BOD	600	300	22.6	1.4	69.0
ノルマルヘキサン抽出物質 鉱物油	5	3	0.6	0.5未満	1
ノルマルヘキサン抽出物質 動植物油	30	18	0.6	0.5未満	1
よう素消費量	220	90	1.0未満	1.0未満	1.0未満
ふっ素化合物	8	4.8	0.3	0.21	0.46
シアン化合物	1	0.4	0.01未満	0.01未満	0.01未満
全窒素	380	125	0.5	0.1未満	1.05
ほう素	—	—	—	—	—
全クロム	—	—	—	—	—
溶解性鉄	10	4	0.12	0.02	0.45
銅	3	1.2	0.03	0.005	0.037
亜鉛	2	1.2	0.10	0.03	0.27
溶解性マンガン	—	—	—	—	—
ニッケル含有物	1	0.6	0.004	0.001未満	0.01
鉛	0.1	0.06	0.01	0.001未満	0.032

※ 記載以外の公共下水道排出基準にかかわる項目は、原材料として使用していないため、測定していません。

▶ 東北地区(郡山第一)：福島県条例

項目	排出基準 (mg/l)		実測値 (mg/l)		
	規制値	自主管理基準	平均	最小	最大
pH	5.8-8.6	6.0-8.4	7.0	6.7	7.2
SS	70	30	3.3	1.0	7.8
BOD	40	20	3	0.5	9.6
溶解性鉄	10	4	0.12	*	*
銅	2	0.8	0.01	*	*
亜鉛	2	1.2	0.12	*	*
ニッケル含有物	2	0.8	定量下限値 (0.01mg/l) 以下	*	*
鉛	0.1	0.08	定量下限 (0.01mg/l) 以下	*	*
大腸菌群数 (個/m³)	3,000	2,400	0	0.0	0.0

※ 記載以外の排出基準にかかわる項目は、原材料として使用していないため、測定していません。

* 測定頻度が1回/年のため、最小、最大値は記載していません。

▶ 東北地区(郡山第二)：福島県条例

項目	排出基準 (mg/l)		実測値 (mg/l)		
	規制値	自主管理基準	平均	最小	最大
pH	5.8-8.6	6.0-8.4	7.3	6.7	7.7
SS	70	30	3.9	1	4.3
BOD	40	20	3.8	0.5	11.0
溶解性鉄	10	4	定量下限値 (0.05mg/l) 以下	*	*
銅	2	0.8	定量下限値 (0.01mg/l) 以下	*	*
亜鉛	2	1.2	0.03	*	*
ニッケル含有物	2	0.8	定量下限値 (0.01mg/l) 以下	*	*
鉛	0.1	0.08	定量下限値 (0.01mg/l) 以下	*	*
大腸菌群数 (個/m ³)	3,000	2,400	0.0	0.0	0.0

※ 記載以外の排出基準にかかわる項目は、原材料として使用していないため、測定していません。

* 測定頻度が1回/年のため、最小、最大値は記載していません。

目 詳細(Excel)
サイト別環境データ集

大気

厚木地区では、2000年に塗装工程を廃止したため、法、条例などの対象となる大気汚染にかかわる施設はありません。東北地区の郡山第一事業所には、大気汚染防止法の対象である暖房用の重油ボイラーがありますが、自主管理基準に基づいた管理のもとに運用し、大気保全に努めています。東北地区の郡山第二事業所、平塚地区では、法、条例などの対象となる大気汚染にかかわる施設はありません。

また、国内アンリツグループでは、フロン排出抑制法にもとづき、フロン類使用機器の適正管理を実施しています。

2016年度は、行政報告義務量である1,000CO₂-tを超えるフロン類の漏えいはありませんでした。

▶ 東北地区(郡山第一)：大気汚染防止法

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	0.18	定量下限値 (0.005g/m ³ N) 未満
硫黄酸化物 (m ³ N/h)	4.37	2.63	0.06
窒素酸化物 (ppm)	180	170	120

目 詳細(Excel)
サイト別環境データ集

騒音

設備導入前の事前審査、設備の始業時点検、定期的な構内パトロールなどにより、異常の早期発見に努めるとともに、年に1回定期的に敷地境界の騒音測定を実施しています。平塚地区では機械加工設備を多数所有していますが、特に騒音の大きい設備は、防音室に入れるとともに、排気口に消音カバーを施すなどの騒音防止対策に努めています。法、条例はもちろんのこと、自主管理基準の超過もありません。

▶ 厚木地区：神奈川県条例

測定力所	規制値(dB)(昼間)	自主管理基準(dB)(昼間)	実測値(dB)
東側敷地境界線	70	68	65
西側敷地境界線	70	68	63
南側敷地境界線	70	68	56
北側敷地境界線	70	68	64

▶ 東北地区(郡山第一)：福島県条例

測定力所	規制値(dB)(昼間)	自主管理基準(dB)(昼間)	実測値(dB)
東側敷地境界線	75	73	42
西側敷地境界線	75	73	48
南側1敷地境界線	75	73	59
南側2敷地境界線	75	73	53

▶ 東北地区(郡山第二)：福島県条例

測定力所	規制値(dB)(昼間)	自主管理基準(dB)(昼間)	実測値(dB)
東側敷地境界線	75	73	49
西側1敷地境界線	75	73	47
西側2敷地境界線	75	73	44
北側敷地境界線	75	73	48

▶ 平塚地区：神奈川県条例

測定力所	規制値(dB)(昼間)	自主管理基準(dB)(昼間)	実測値(dB)
東側敷地境界線	65	64	59
西側敷地境界線	65	64	58
南側敷地境界線	75	73	58
北側敷地境界線	75	73	57



防音室



排気口の消音対策



詳細(Excel)

サイト別環境データ集

化学物質管理

国内アンリツグループで使用する化学物質については、環境法規制、有害性、安全衛生、防災などの観点から使用禁止・使用抑制物質を定め、項目ごとに専門の評価者を設けて事前評価を行い、使用の可否を決定しています。

また、使用している化学物質の購入量、使用量、廃棄量を3カ月ごとに化学物質管理システムに入力し、そのデータをもとに、PRTR法(特定化学物質の環境への排出量の把握などおよび管理の改善の促進に関する法律)対象物質の集計、消防法危険物保管量の集計、温室効果ガスの集計、法規制改正に伴う対象化学物質の確認などを行っており、必要に応じて、より安全な物質への代替などの検討も行っています。

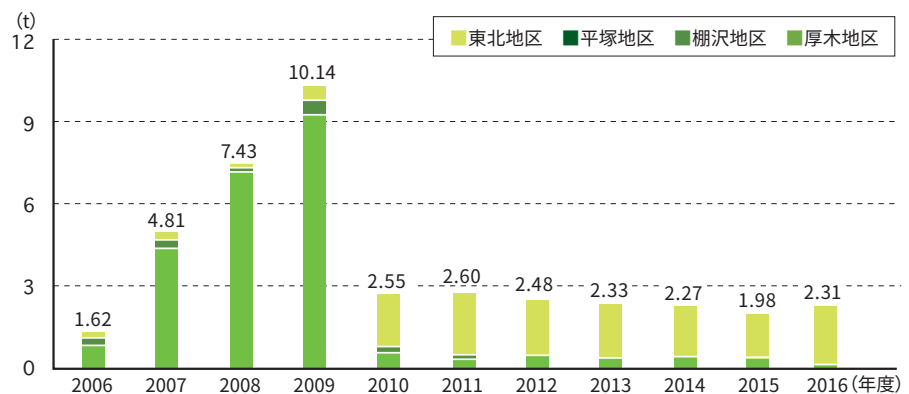
2013年度には、化学物質の事前評価登録、使用状況などを管理するための化学物質管理システムを更新し、化学物質管理業務の効率化を図るとともに、化学物質の使用に付随する環境関連法のチェック項目の拡充を図るなど、社内で行っている化学物質管理の見える化を実施しています。

PRTR物質については、2010年の法改正により、厚木地区で使用していたエポキシ樹脂の成分であるビスフェノールA型エポキシ樹脂(液状)が対象から外れ、東北地区で燃料として使用している重油の添加剤であるメチルナフタレンが対象となったことから、取扱量が大きく変動しています。2016年度においても、東北地区におけるメチルナフタレンの取扱量が1トンを超えたことから、行政に届出を行いました。2016年度は、生産負荷の増大に伴う交代勤務の増加により燃料として使用している重油の使用量が増加し、2015年度と比較して、メチルナフタレンの取扱量が約0.5トン増加となりました。なお、メチルナフタレンはボイラー内で燃焼するため、外部への排出はほとんどありません。

製品輸送時の緩衝材として使用している発泡ウレタンフォームの原液に含まれるメチレンビス(4,1-フェニレン)＝ジイソシアネートについて、2016年度に社内での使用は全廃しました。

アンリツグループ使用規制化学物質	
使用禁止物質	CFC(Chlorofluorocarbons)、ハロン、四塩化炭素、1,1,1-トリクロロエタン、HBFC(Hydrobromofluorocarbons)、ブロモクロロメタン、臭化メチルの7物質群
使用抑制物質	HCFC(Hydrochlorofluorocarbons)、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、HFC(Hydrofluorocarbons)、PFC(Perfluorocarbons)、SF6(六フッ化硫黄)の7物質群

▶ PRTR物質取扱量



PCB管理



PCB含有コンデンサ搬出の様子

厚木地区ではポリ塩化ビフェニル（以下「PCB」）を含有したコンデンサ、トランス、蛍光灯安定器などの廃電気機器や感圧複写紙を特別管理産業廃棄物の保管基準に従って、厳重に管理し、毎年、PCB特別措置法（PCB廃棄物の適正な処理の推進に関する特別措置法）に基づき、神奈川県に保管状況を報告しています。また、変圧器などの設備更新に伴う廃棄の際には、PCB含有の確認・分析を行い、含有が確認された場合は、追加で保管し、届出を行っています。

高濃度PCB廃棄物のうち、コンデンサ類については、JESCO（中間貯蔵・環境安全事業株式会社）に処理の早期登録申込みを行っていましたが、順番が回ってきたため、2016年度にJESCO東京において、処理を完了しました。感圧複写紙についても分析を行い、低濃度PCB廃棄物に該当したことから、国から認定を受けた処理会社へ委託し、適正に処理を完了しました。

残存するPCB廃棄物のうち、高濃度PCB含有安定器類については、JESCO北海道へ処理委託するための準備を完了し、2017年度に搬入荷姿登録を予定しています。また、トランス類を中心とする低濃度PCB廃棄物については、近年、認定を受けた処理会社も増えてきていることから、早期に処分できるよう処理方法を検討し、準備を進めています。

廃棄物削減

* ゼロエミッション：すべての廃棄物を再資源化すること。国内アンリツグループでは廃棄物（産業廃棄物+一般廃棄物）の直接埋立および単純焼却される廃棄物の割合が0.5%未満の状態を定義しています。

国内アンリツグループでは、オフィスおよび生産ラインで分別回収や3Rの推進により、2004年度以降ゼロエミッション*を達成しています。

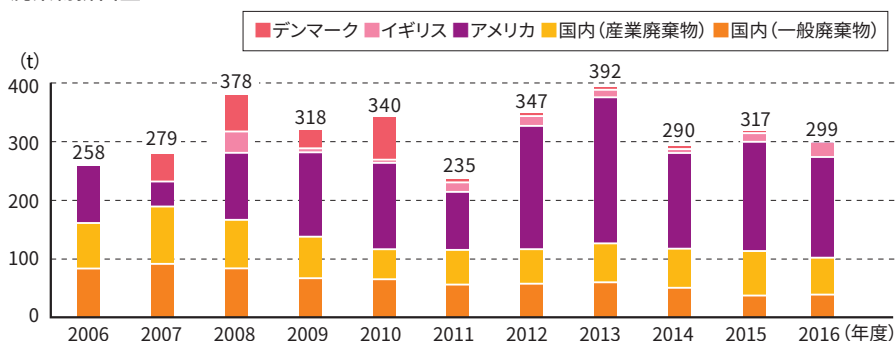
一般廃棄物について、2013年度から紙製食品容器の分別回収を行い、サーマルリサイクルからマテリアルリサイクルに変更することによるリサイクルの質的向上にも努めています。また、社員食堂から排出される生ごみの削減に取り組み、2015年度には、バクテリアにより自然に生ごみを分解し、大幅に減量化する生ごみ処理槽を導入しました。2016年度は、約4.7トンの生ごみについて、一般廃棄物としての排出を抑制しました。しかしながら、既存の生ごみ処理槽で処理可能な量が減少してきたことにより、厚木地区の2016年度の一般廃棄物は増加しました。今後、生ごみ処理槽の増設、運用方法の改善により、さらに生ごみ

の一般廃棄物としての排出を抑制していく予定です。

産業廃棄物について、2015年度には、海外生産した部品を日本へ輸送する際に使用していた専用木枠をプラスチック製のレンタル品に切り替える施策を打ち、2016年度から廃木材の削減につなげました。

今後も、廃棄物の削減に努めていきます。

▶ 廃棄物排出量



■ 国内アンリツグループ廃棄物処理方法別種別別排出量(有価物含む)

処理方法	種類	排出量(t)
マテリアルリサイクル	金属くず	154.5
	紙くず	90.4
	廃プラスチック類	6.1
	汚泥	2.2
	廃油	0.6
	木くず	0.4
	ガラスくず／陶磁器くず	0.0
サーマルリサイクル	動物性残渣	37.7
	廃プラスチック類	25.8
	廃油	13.3
	汚泥	9.0
	木くず	5.1
	紙くず	2.4
	廃アルカリ	0.8
	廃酸	0.5
埋立	ガラスくず／陶磁器くず	0.0

■ 廃棄物の分別回収の一例

徹底した分別回収により、廃棄物のリサイクルと削減に努めています。

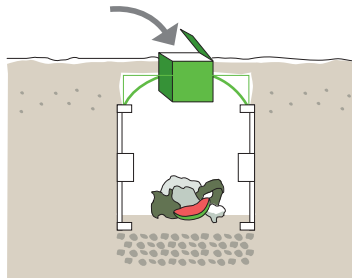


■ 生ごみ処理槽の概要

埋立式の処理槽で、温度が安定している地下に生ごみを投入するだけで、嫌気性・好気性の両バクテリアにより、自然に生ごみを分解し、大幅に減量化します。大型のコンポストのようなもので、費用や手間のかかる定期的なメンテナンスや多大な電気エネルギーは不要です。

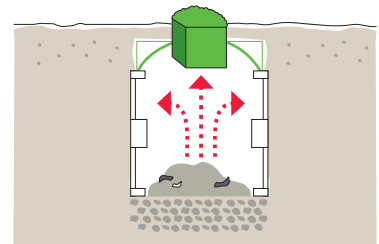
生ごみ投入＋専用分解促進剤投入

低い投入口で楽々投入



分解

嫌気性と好気性の両方のバクテリアによる相乗効果と、埋没による土中温度の安定が、生ごみの分解発酵を促進します。



環境配慮推進事業所

＊ 環境配慮推進事業所：「環境配慮推進事業所」は、環境への負荷の低減、化学物質の適正な管理および環境にかかわる組織体制の整備に関する要件が満たされた場合に神奈川県で認定登録されます。

神奈川県に位置するアンリツ(株)本社(厚木地区)は、「神奈川県生活環境の保全等に関する条例」の「環境管理事業所」および「環境配慮推進事業所*」として認定登録されています。

包装の環境配慮

国内アンリツグループでは、包装資材の削減を推進しています。また、緩衝材に使用している発泡ウレタンフォーム(原液にPRTR法の第一種指定化学物質に指定されているメチレンビス(4,1-フェニレン)=ジイソシアネートを含有)について、梱包作業の外注先も含め全廃に取り組んでいます。

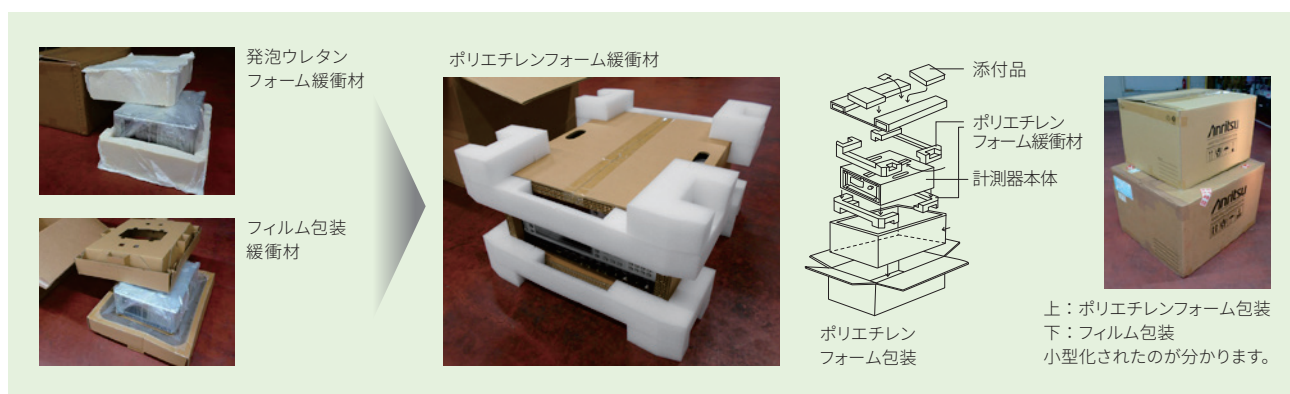
デスクトップ型計測器の包装

アンリツの主力製品である計測器は、精密機器であるため、輸送中の振動や衝撃から製品を守ることが要求されます。デスクトップ型の計測器の包装は、発泡ウレタンフォームを緩衝材とする包装と、段ボールに貼った2枚の弾性フィルムに製品をはさみ、中空に保持して緩衝効果を持たせるフィルム包装を採用していました。

原液にPRTR物質を含有する発泡ウレタンフォームを緩衝材とする包装の代替としてフィルム包装を採用しましたが、フィルム包装は、製品の周囲にフィルムのたわみ距離を必要とするため、製品と包装箱の距離が大きくなります。そのため、発泡ウレタンフォームを緩衝材とする包装より体積が大きくなり、輸送効率が良くありません。

そこで、緩衝材は、環境負荷の少ないポリエチレンフォームを採用し、計測器の質量を大小の2種類に分類し、2種類の形状の緩衝材を質量の大小に応じて使い分けることにより、耐落下衝撃性能はフィルム包装と同程度で、包装箱の体積はフィルム包装に比べて約40%小型化した「ポリエチレンフォーム包装 (PEF包装)」を推進しています。

2016年度は、計測器の全出荷台数の約28%をPEF包装で出荷しました。2016年度以降の新規開発のデスクトップ型の計測器は原則PEF包装で出荷しています。



ハンドヘルド型計測器の包装

ハンドヘルド型の比較的軽量の計測器は、ダンボール板材の組み合わせ構造による緩衝材の使用と標準添付品やオプション部品の梱包方法の工夫により、輸送中の振動や衝撃から製品を守る包装レベルを維持しつつ、これまで使用していた発泡ウレタンフォームを使用しない、従来包装比40%小型化した包装を行っています。

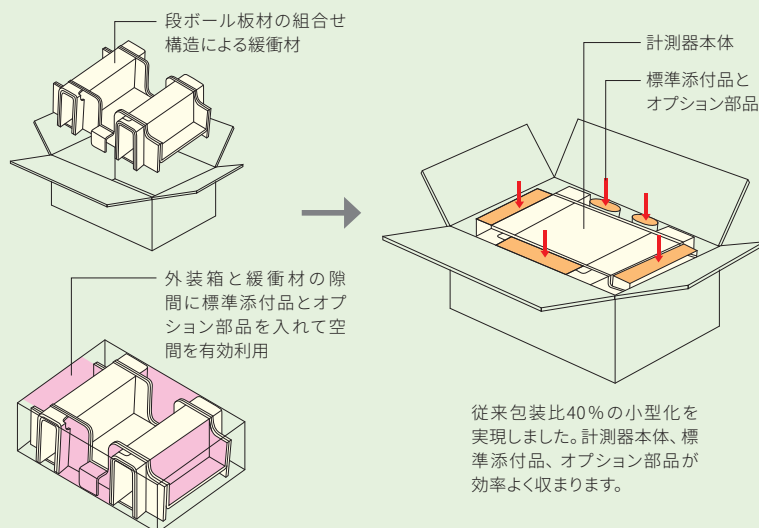
① 包装サイズの小型化

新段ボール包装は、旧包装に比べて一回り小さいサイズです。



左：新段ボール包装
右：旧発泡ウレタンフォームの緩衝材を使用した包装

② 発泡ウレタンフォームの緩衝材を使用しない新段ボール包装



エコ・ロジスティクス

■「エコ・ロジスティクス」「(エコ・ロジ)」の概要

納品

通い箱から輸送業者が製品を取り出し、お客さまご指定の場所で引き渡します。

引き取り

お客さまのもとへ輸送業者が包装資材を持参し、製品を包装した後、引き取ります。

輸送業者への対応

アンリツと輸送業者との間で綿密な打ち合わせを行い、輸送上の安全体制を構築し、輸送品質を維持しています。

■ 従来の段ボール包装と「エコ・ロジ」の比較

	従来のダンボール包装	エコ・ロジ
納品時	お客さまで処理をする包装資材の量が多い。 ➡ 廃棄物が大量。 ➡ 廃棄物の処理費用が多大に発生してしまう。	お客さまで処理をする包装資材の量が少ない。 ➡ 廃棄物が少量。 ➡ 廃棄物の処理費用を削減できる。
引き取り時	包装資材をお客さまに送り、お客さまで包装している。 ➡ お客さまの製品包装作業が発生する。 ➡ 新たな包装資材が必要。 ＝廃棄物が発生。	輸送業者が包装資材を持参し、包装して持ち帰る。 ➡ お客さまの製品包装作業が不要になる。 ➡ 新たな包装資材は不要。 ＝廃棄物削減。

■ 納品形態の一例



製品本体はキズやゴミが付着しないように保護用のポリエチレン袋を被せ、通い箱に収納します。製品本体と添付品箱は写真のような荷姿で持ち込みます。

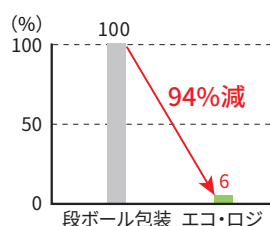


通い箱からの取り出しは輸送業者が行います。



製品本体は保護用のポリエチレン袋を被せたままの状態で、添付品箱とともにお客さまに納品します。納品書はポリエチレン袋の中の本体上部にあります。納品後、通い箱、緩衝材などの包装資材は輸送業者が持ち帰ります。

▶ 包装資材の廃棄物排出量



エコ・ロジの導入により、お客さまで廃棄するのは、製品本体に被せてある保護用のポリエチレン袋のみとなり、お客さまでの包装資材の廃棄物排出量は大幅に改善され、従来の段ボールとエコ・ロジを比較すると重量比で約94%の廃棄物削減となります。(エコ・ロジの通い箱は、20回使用したと仮定しています。)

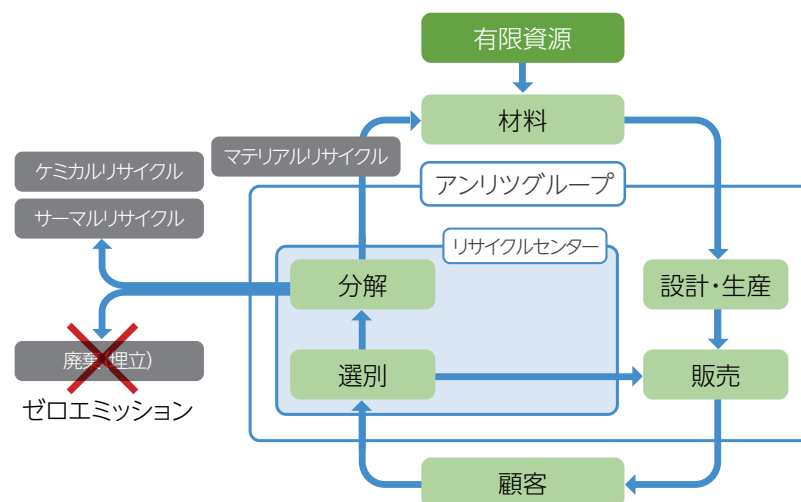
リサイクルセンター

計測器業界に先駆け、2000年にアンリツ興産(株)の一部門として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業許可を取得し、2003年度から業務を開始し、主にお客さまの使用済み製品の処理を行っています。

2016年度は、アンリツグループから95トンの使用済み製品や設備を受け入れ、解体・分別することにより、ほぼ100%リサイクルを行い、その内、95%を有価物として搬出しました。

また、リサイクルセンターでは、使用済み製品のリファーマビリティを推進しています。回収した使用済み製品の中から選りすぐったものについて、修理・校正を行い、納入後1年間の保証を付けて販売し、製品の長寿命化に貢献しています。

▶ 廃製品のリサイクルシステム



エコプロダクツ

達成像3

エコプロダクツ開発

アンリツは、部品・材料の調達、製造、物流、お客さまでの使用、リサイクル・廃棄などの製品ライフサイクル全般にわたり、環境に配慮した取り組みを推進しています。すべての開発製品において設計の初期段階から、製品の環境負荷削減を実施しているかをチェックして評価する製品アセスメントを実施し、製品環境規制にもグローバルで対応し、「GLP2017環境イニシアチブ」の重点テーマとして、省エネ・省資源製品の提供、有害物質非含有製品の提供を意欲的に推進しています。

製品環境規制への対応

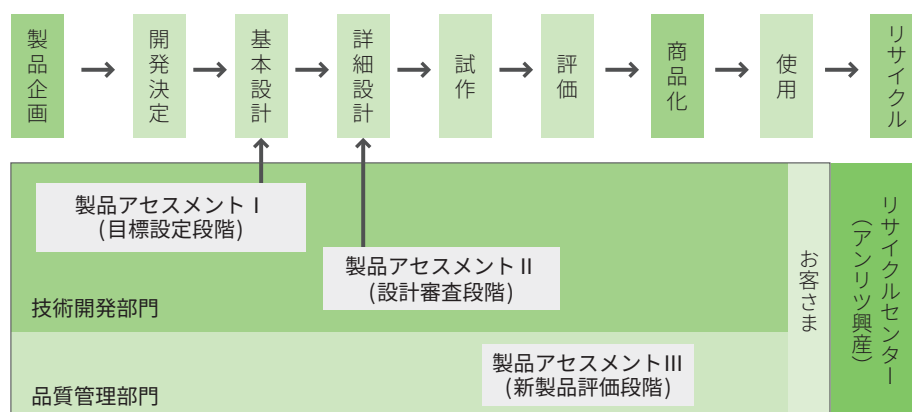
欧州連合(EU)では2005年からWEEE指令、2006年からRoHS指令、2007年からREACH規則、2009年からErP指令が施行され、EUを中心とした製品環境規制は世界的に拡大しています。アンリツでは、これらの製品環境規制への対応を迅速に行っています。また、グローバル環境管理会議などを通じて海外グループ会社とも情報共有し、対応の統一化も行っています。

グローバル製品アセスメント

グローバルに環境配慮型製品を開発するために、国内アンリツグループで実施していた製品アセスメントとAnritsu Company(米国)で実施していたDfE(Design for Environment)の評価項目の整合をとり、DfEでは導入していなかった評価点算出機能をDfEに追加することにより、2014年度からグローバル製品アセスメントを運用しています。

■ 運用手順

グローバル製品アセスメントは、製品の開発工程で目指すべき目標を明確にする製品アセスメントⅠ(目標設定段階)、目標に対する進捗をレビューする製品アセスメントⅡ(設計審査段階)、最終的な製品評価を行う製品アセスメントⅢ(新製品評価段階)の3段階で行い、製品の商品化前までに完了させます。製品アセスメントⅢでは、品質管理部門などによる第三者評価を実施しています。



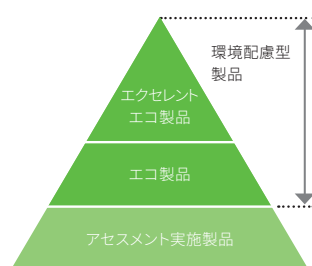
※ 製品アセスメントの各段階では、必要に応じてフォローアップを実施します。

■ 評価項目

グローバル製品アセスメントの評価は、基準製品との比較による体積、質量や消費電力などの改善性を評価する基本項目と省資源、有害物質の削減や製造、物流、使用、廃棄における環境負荷削減の取り組みを評価する評価項目からなります。基準製品は評価する製品に機能や性能などが近い従来製品としています。

省資源化／ 製造時負荷削減	- 体積、質量の削減 - リユースやリサイクル可能な部材の採用 - 機能拡張性、長寿命化	- 取扱説明書への再生紙の使用 - 消耗品の削減 - 表面処理の削減 - 加工困難材の削減
環境影響 物質削減	- 含有禁止物質の非含有 - RoHS指令対象物質の削減	- RoHS指令の適合 - その他有害物質の削減
物流負荷削減	- 包装資材の削減 - 包装資材への再生紙の使用	回収時の運搬容易性
使用時負荷削減	- 動作時消費電力の低減 - 待機モードの有無	- 消費電力の低減設計 - 省電力使用方法の明示
廃棄時負荷削減	- 部品点数の削減 - リサイクル困難材料の削減 - 分離・分解に配慮した設計 - 樹脂部品への材料名表示	- 材料種類の削減、同一材料への統合 - 電池のリサイクル表示 - WEEE指令対応 - 中国版RoHS対応

環境配慮型製品制度



■ 環境配慮型製品

アンリツグループでは、グローバル製品アセスメントの結果から、エクセレントエコ製品とエコ製品を環境配慮型製品と認定しています。

- **エクセレントエコ製品**：エクセレントエコ製品の条件を満たした製品
- **エコ製品**：エコ製品の条件を満たした製品
- **アセスメント実施製品**：アセスメント実施製品の条件を満たした製品

2016年度のアンリツ(株)の計測器の売上高に対する環境配慮型製品の割合は約76%で、エクセレントエコ製品の割合は約71%でした。

■ エクセレントエコ製品の主な環境配慮基準

- 業界をリードする環境配慮性がある
- 製品に関する環境情報を開示できる
- LCA(Life Cycle Assessment)*を用いてCO₂排出量を評価している
- 製品の事業主体および主要生産拠点は、環境マネジメントシステムを構築している



* LCA(Life Cycle Assessment) :
製品の原材料の採取から製造、使用、回収、処分に至るライフサイクルにわたって、環境へおよぼす影響を定量的に評価する手法



エクセレントエコ製品

エクセレントエコ製品には、カタログなどにマークと製品に関する環境情報を併記しています。このマークは国際標準化機構(ISO)の国際規格(ISO14021)のタイプII(自己宣言による環境主張)に分類されます。

2016年度に認定した エクセレントエコ 製品

MS2840A シグナルアナライザ



MS2840A シグナルアナライザ

アンリツ株式会社 計測事業本部
IoTテストソリューション事業部
商品開発部
大谷 暢

MS2840A シグナルアナライザは、最大で9kHz～44.5GHzの測定周波数範囲を持ち、内蔵発振器のSSB位相雑音性能を大幅に向上させたスペクトラムアナライザ/シグナルアナライザです。

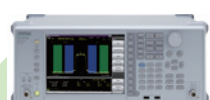
MS2840Aを用いることにより、これまで大型で高価格のスペクトラムアナライザでしか実現できなかった狭帯域通信装置の近傍スプリアス性能評価を十分な余裕を持って実施できます。

さらに、高性能導波管ミキサを用いることでミリ波帯のスペクトラム測定が可能です。マイクロ波・ミリ波帯の無線装置や79GHz帯車載レーダー、各種発振デバイスなど、近傍SSB位相雑音の性能が求められる開発・製造用途に使用できます。

また、送信機の瞬時信号解析に有効なシグナルアナライザ機能を内蔵しています。オプションで送信機の変調信号を詳細に解析・評価できる各種測定ソフトウェアや雑音指数(NF)測定機能を追加することも可能です。

これらの機能は、無線装置から瞬間的に発生する不要なスプリアスやノイズなどの不具合解析、デジタル変調やアナログ変調を用いた無線装置に必要な性能評価に使用でき、無線装置の開発や製造の効率を飛躍的に向上させることができます。

MS2840Aは、これらの機能を実現した上で、従来製品の体積・質量・消費電力を維持することを目標とし、新規設計のシンセサイザの方式を見直しました。従来どおりの設計手法では回路規模が増大し、体積、消費電力とも増大するため、小型部品の採用による高密度実装と、最新の低消費電力デバイスを積極的に採用しました。その結果、大幅な位相雑音性能の向上を実現したにもかかわらず、体積・質量・消費電力を維持することができました。



従来製品

機能・性能向上
体積・質量・消費電力
同等



MS2840A

MD8475B シグナリングテスト



アンリツ株式会社 計測事業本部
IoTテストソリューション事業部
商品開発部
佐藤 剛



MD8475B シグナリングテスト

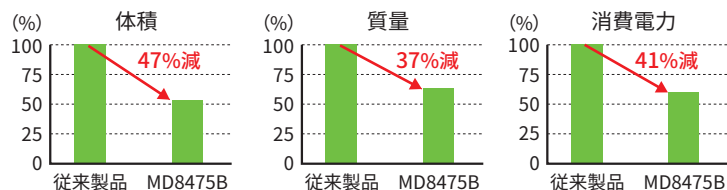


MD8475B シグナリングテストはスマートフォンなど携帯端末(UE)の開発向けの測定器です。LTE-Advancedから3G/2Gまでの通信方式に1台で対応しており、基本的な各種呼接続試験、データ転送試験、消費電力試験、複数セル試験、またVoLTE (Voice over LTE) などに代表されるIMS (IP Multimedia Subsystem) フレームワークをベースとした各種サービス試験をより効率よく行えます。

LTE-Advancedは、複数の通信帯域を束ねるCA (Carrier Aggregation) や空間多重技術であるMIMO (Multiple Input Multiple Output) といった技術を組み合わせた高速なデータ転送試験の必要があります。従来、複数の試験装置を使用して実現していたLTE-Advanced CAの試験を1台で実現するために、最新の技術を導入した小型・軽量・低消費電力の内蔵ユニットを開発し、実装しました。

最新のFPGA (Field Programmable Gate Array) デバイス採用による機能ブロックの集約と低消費電力化、デバイスの高密度実装、分散給電による高効率な電源供給などで、小型・軽量・低消費電力を実現しました。これにより、従来製品と機能・性能を考慮した上で比較して、体積を47%、質量を37%、消費電力を41%削減することができました。

小型・低消費電力により、一般的な作業デスク、単一のコンセントでの測定器の使用を実現し、省スペース・省電力および効率的な試験環境の構築に貢献します。



MP2110A BERTWave

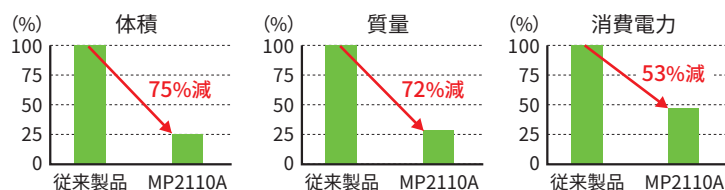


MP2110A BERTWave

アンリツ株式会社 計測事業本部
サービスインフラストラクチャー
ソリューション事業部
ソリューションマーケティング部
川手 弘行

MP2110A BERTWaveは、25G帯の光モジュール/デバイスの製造に適した測定器で、BERT(ビットエラーレート測定)とサンプリングオシロスコープ(アイパターン解析)を1筐体に組み込んだ測定器です。光モジュール/デバイスの評価にはBERTとサンプリングオシロスコープの2台が必要ですが、MP2110Aはこれを1台に集約しました。また、4ch同時BER測定や高速なアイパターン解析により測定時間を短縮できます。これにより、光モジュールの生産効率の改善、製造コストの削減に貢献します。

BERT、サンプリングオシロスコープ、制御用PCを一体型にすることで、小型・軽量・低消費電力を実現しました。また、製造ラインで使用しない場合があるディスプレイは外付けとすることで、不要な電力消費を抑えることができたようにしました。これにより、従来製品と機能・性能を考慮した上で比較して、体積を75%、質量を72%、消費電力を53%削減することができました。



MT8862A ワイヤレスコネクティビティテストセット



MT8862A
ワイヤレスコネクティビティテストセット

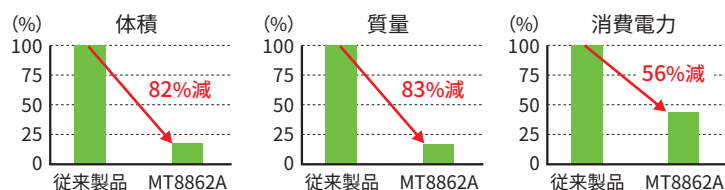
アンリツ株式会社 計測事業本部IoT
テストソリューション事業部
商品開発部
井上 剛

MT8862A ワイヤレスコネクティビティテストセットは、WLAN IEEE802.11a/b/g/n/ac (2.4GHz帯、5GHz帯) 搭載機器のRF送受信特性測定器です。

ネットワークモードをサポートしており、さまざまなWLAN搭載機器を実動作状態で送信電力、変調精度、受信感度などのRF送受信特性が測定できます。

MT8862Aは、アクセスポイントをシミュレートし、IEEE802.11a/b/g/n/acに準拠した標準WLANプロトコルメッセージを使用して、被測定物とのネットワーク接続を確立します。接続が確立されると特別なツールや制御を必要とせず、一般的なWLAN通信手順を使用してRF測定ができます。

製品企画・コンセプトの段階で必要十分な機能への絞り込みを実施、設計段階で回路構成の見直しを行い、複数のモジュールで実現していた機能を集約することで、部品点数やモジュール数を削減し、小型・軽量・低消費電力を実現しました。これにより、従来製品と機能・性能を考慮した上で比較して、体積を82%、質量を83%、消費電力を56%削減することができました。



2016年度に認定した エコ製品

KWS6233FP06 SSVシリーズ 複連用重量選別機



アンリツインフィビス株式会社
開発本部第1開発部
飯田 敦

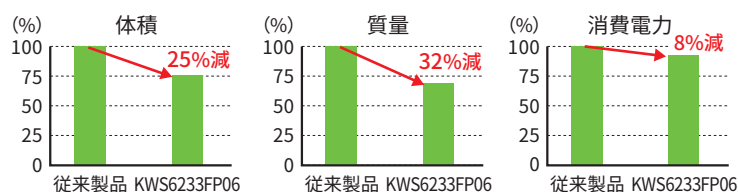


KWS6233FP06 SSVシリーズ
複連用重量選別機

重量選別機は食品などの質量を高速・高精度で測定し、正量・軽量・過量の3段階に選別します。また充填機や定量計量機の制御、データ収録やラインの異常監視などにも活用され、計量包装工程における原料の有効利用や包材などのロス防止、品質向上など多様なニーズに対応し、食品の生産ラインには欠かすことのできないシステム機器となっています。KWS6233FP06 SSVシリーズ 複連用重量選別機は、指示部1台で最大12列の計量選別が可能で、分包充填包装機やチューブ充填機など1台で複数列生産されるラインに適しています。

従来製品は、測定部と別置指示管制部で構成され、指示管制部には制御基板を複数列(基準製品は6列)分搭載していました。KWS6233FP06では1枚の制御基板で6列分を制御可能とすることで搭載部品を削減し、従来製品と比較して消費電力を8%削減することができました。また、測定部と指示管制部の一体化を行い、別置指示管制部をなくすことで体積を25%、質量を32%削減することができました。

お客様の生産ラインではさまざまなライン設備が並んでいるため、従来製品のような別置指示管制部があると日常保守の作業スペースが狭くなったり、ライン全体の見通しを阻害したり、中継ケーブルを這わせたりするために歩行の安全性を阻害したりしています。複数機器を一体化や小型化することにより生産ラインをコンパクトにすることができ、お客様の工場レイアウトの自由度が高まります。



NF7603A/NF7604A/NF7605A ユニファイドネットワークコントローラ



アンリツネットワークス株式会社
開発部
黒須 歩刀



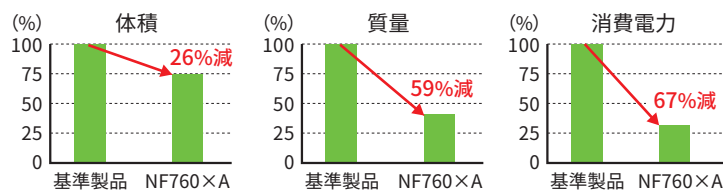
NF7603A/NF7604A/NF7605A
ユニファイドネットワークコントローラ

ユニファイドネットワークコントローラ PureFlow WSX シリーズは、10Gbit/s 回線対応のネットワークアプライアンス製品です。長距離通信で発生する伝送遅延や回線品質の悪化によるTCP 通信の速度低下を抑え、大容量データの高速転送を可能とする「TCP 高速化機能」と、バーストトラフィックを制御する「帯域制御機能」により、グローバルネットワークの通信性能を大幅に向上させます。

NF7603A/NF7604A/NF7605Aでは、不測の停電時や装置内部で異常が発生した場合でも通信を継続するためのバイパス機能にも対応しています。

汎用ハードウェア(PC、サーバなど)にソフトウェア機能を実装した場合、小型・軽量・低消費電力化は実現できないため、過剰なインタフェースを実装せず、通信機能に特化した高性能なハードウェアを開発しました。小型で低消費電力な電子部品を積極的に採用し、最適配置することで、基準製品と比較して体積を26%、消費電力を67%削減できました。また、筐体設計の最適化により、銅板からアルミニウム板に材料を変更することで、質量を59%削減できました。

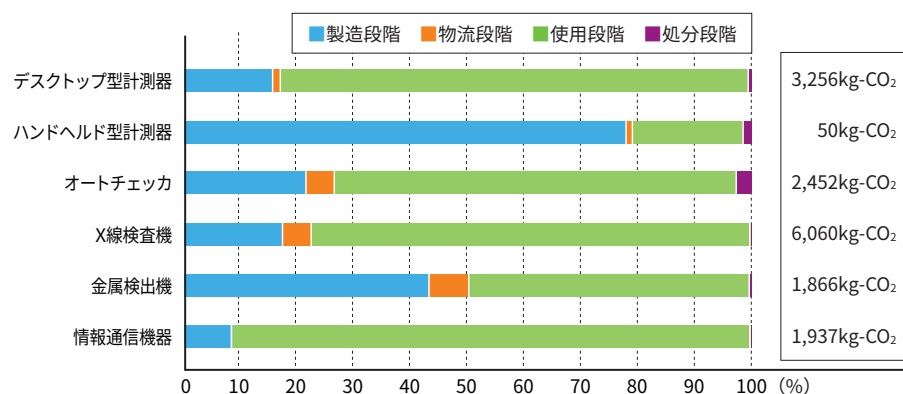
小型化や低消費電力化は、お客さまの限られた設置環境での運用に貢献し、軽量化は設置者の作業負担を軽減します。



製品ライフサイクルにおけるCO₂排出量

国内アンリツグループでは、一部の開発製品に実施していたLCAを2013年度からすべての開発製品で実施し、製品のライフサイクルの各段階におけるCO₂排出量を把握しています。

▶ 製品群ごとの製品ライフサイクルにおけるCO₂排出量と内訳



製品使用時のCO₂削減量

アンリツは、バリューチェーン全体においても、製品のライフサイクルにおいてもCO₂排出量の割合が高い、製品使用時のCO₂排出量について、「GLP2017環境イニシアチブ」の重点テーマとしてとりあげ、削減に取り組んでいます。国内アンリツグループでは、グローバル製品アセスメントにおいて基準製品と評価製品の消費電力差を削減電力量(みなし効果)として算出しています。2016年度の削減電力量は3,682MWh、CO₂換算の削減量は、1,955トンとなりました。

COLUMN

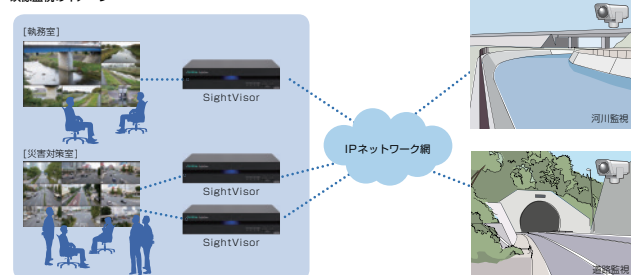
気候変動に対する「適応」への貢献

アンリツでは、日々、省エネ、節水、ごみの分別、環境配慮型製品の開発など環境活動の推進に努めています。これらの活動によりCO₂の排出を抑制することにつながる「気候変動に対する『緩和』」を行っています。

一方、既に起きている気候変動による影響やリスクを軽減、回避、分散する「気候変動に対する『適応』」も急務となっています。

国土交通省は、1級河川と国道に合計約2万台の監視カメラを設置して、局地的な豪雨にともなう水位の変動や構造物の異常などをモニタリングしています。アンリツネットワークス(株)で展開しているソリューション「SightVisorシリーズ」は、全国の河川国道事務所に情報閲覧装置として導入されており、最大9画面で、各地の映像やウェブ配信されている防災気象情報などを同時に表示できます。アンリツでは、このような映像監視事業を通じて、社会の安全と安心、「気候変動に対する『適応』」など社会課題の解決に貢献しています。

映像監視のイメージ



サプライチェーン マネジメントの推進



詳細

サプライチェーンマネジメント

環境に配慮した製品を提供するためには、製品を構成する部品や材料などの環境負荷が低減されていることが不可欠です。アンリツグループでは、資材調達基本方針に則り、グリーン調達、購入部材の含有化学物質調査実施など、環境におけるサプライチェーンマネジメント推進に取り組んでいます。詳しい内容は「サプライチェーンマネジメント (P.37)」に掲載されています。

製品含有化学物質の 管理



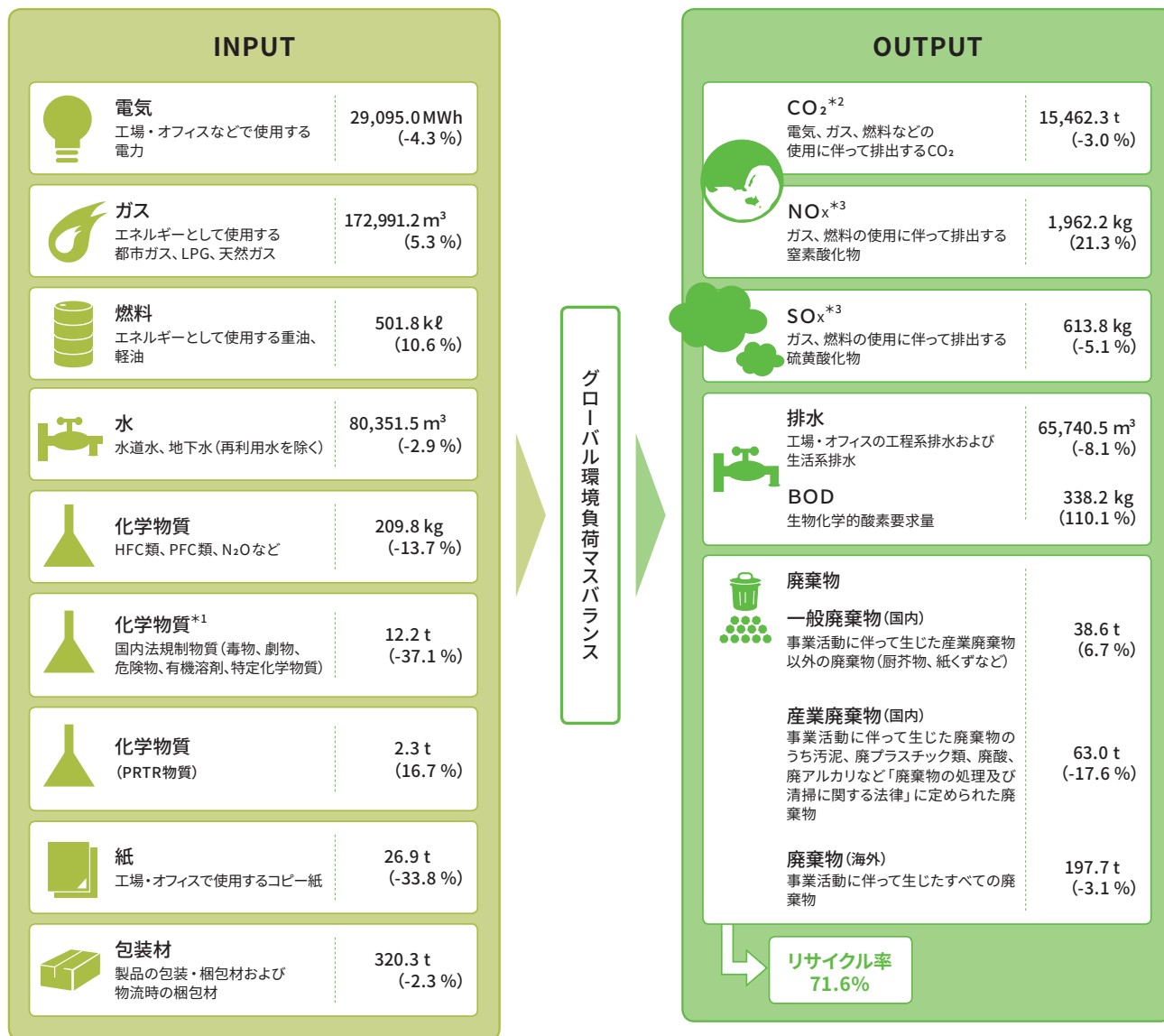
WEB

アンリツグループグローバル
グリーン調達ガイドライン

有害物質を製品から排除するには、取引先さまと、さらにその上流の取引先さまが、製品に含まれる化学物質管理体制の構築を適切かつ継続的に実施していることが必要です。アンリツグループでは、「アンリツグループグローバルグリーン調達ガイドライン」に基づき、調達品の含有化学物質調査を実施し、調査情報をデータベース化することで、適切な部品や材料を購入するようにしています。

アンリツグループ環境負荷マスバランス

達成像3



アンリツでは、事業活動に伴う環境負荷や環境保全活動を物量単位で数値化し、環境保全活動のさらなる効率化を図っています。また、それらを積極的に情報開示することで、環境に対する取り組みへの理解を深めていただけるよう努めています。グローバルアンリツの事業活動による環境負荷マスバランス*4を示します。()内は2015年度比です。

*1 燃料として使用しているA重油は含みません。

*2 電気以外のエネルギーについては、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」施行令の排出係数を用いて算定しました。アメリカの電気使用によるCO₂排出量は、排出係数：0.285t-CO₂/MWh、アメリカ以外の電気使用によるCO₂排出量は、電気事業低炭素社会協議会公表の排出係数(2016年度は暫定値)を用いて算定しました。CO₂以外の温室効果ガスのCO₂換算値を含みます。

*3 NOx、SOxは、年一回の測定値から年間排出量を算定しています。

*4 環境負荷マスバランス：事業活動と環境負荷の関連性をより明確に示すために、外部から企業内に持ち込まれる物質を物質名と物量で把握・表記し、企業から外部へ排出された物質と物量を把握・表記する対照表により、環境負荷を表したものです。

WEB
詳細データ

環境会計

達成像3

環境会計(2016年度)

2016年度の投資として、空調機器の更新、低損失変圧器の導入を実施しました。投資額は、2015年度比 47.5%増加しました。費用額は、人件費等の増加により、4.2%の増加となりました。また、経済効果については、クールビズ・ウォームビズ活動の電力削減等により、9.5%の増加となりました。

● 集計範囲：国内アンリツグループ

● 集計期間：2016年4月1日から2017年3月31日

分類		環境保全コスト		効果			
大分類	中分類	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)	0.0	12.9	146.1	*2		
		0.0	14.1	146.1	*2		
	地球環境保全 コスト	温暖化防止	8.2	22.0	34.6	*2	831.5(t-CO ₂)
			5.6	25.9	27.9	*2	490.8(t-CO ₂)
	資源循環コスト	資源循環/ 活用活動	0.0	92.4	0.0		
			0.0	73.5	0.0		
		廃棄物処理費	0.0	45.7	15.1		242.9(t)
上下流コスト	グリーン購入／調達コスト	0.0	24.8				
		0.0	19.3	73.6	*2	1955.3 (t-CO ₂)	*2
	環境配慮型製品設計	0.0	21.6				
		0.0	24.6				
	製品・容器包装等リサイクル、回収、処理	0.0	0.0	55.7	*2	1477.8 (t-CO ₂)	*2
管理活動コスト	環境教育／人材育成	0.0	19.0	0.0			
		0.0	22.5	0.0			
	EMS運用・維持、内部監査	0.0	64.4	0.0			
		0.0	59.0	0.0			
	環境負荷の監視測定コスト	0.0	18.2	0.0			
		0.0	17.4	0.0			
	環境保全対策組織の人件費	0.0	9.2	0.0			
		0.0	9.0	0.0			
	緑化整備・維持	0.0	12.6	0.0			
		0.0	13.0	0.0			
社会活動コスト	地域・環境保全団体等への支援	0.0	1.3	0.0			
		0.0	1.7	0.0			
	情報公開	0.0	8.9	0.0			
研究開発コスト	環境負荷低減のための研究開発	0.0	0.1	0.0			
		0.0	0.5	0.0			
環境損傷対応 コスト	環境損傷対応のためのコスト	0.0	0.0	0.0			
		0.0	0.0	0.0			
合計		8.2	353.0	269.4			
		5.6	338.7	246.1			

*1 網掛け部分は2015年度実績

*2 みなし削減効果

アンリツグループでは、温室効果ガス削減の取り組みの一環として、省エネ型設備の導入を順次実施しています。2016年度は、厚木地区と東北地区で下記の施策を実施しました。



空調機器

【厚木地区：低損失変圧器への更新】

- 費用：2,190 (万円)
- CO₂ 削減効果：39 (t- CO₂/ 年)

【東北地区：空調機器の更新】

- 費用：3,500 (万円)
- CO₂ 削減効果：12 (t- CO₂/ 年)

アンリツ環境活動の歴史

達成像3

2016年	環境省から「第20回 環境コミュニケーション大賞 優良賞」を受賞 神奈川県知事から「平成28年度かながわ地球環境賞(温暖化対策計画書部門)」を受賞(厚木地区) 厚木地区廃棄物対策協議会から「会長表彰」を受ける(厚木地区) 「グリーン調達ガイドライン」を「アンリツグループグローバルグリーン調達ガイドライン」に改訂
2015年	Anritsu Company(米国)で海外初のエクセレント エコ製品を創出
2014年	環境に配慮したグローバル本社棟を新設
2013年	神奈川県生活環境の保全等に関する条例に基づき、「環境配慮推進事業所」として認定登録(厚木地区) 環境に配慮した工場「郡山第二事業所」を新設
2012年	アンリツデバイス(株)の厚木地区集結に伴い、棚沢地区廃止 ATテクマック(株)の工場開設(神奈川県平塚市)に伴い、平塚地区新設
2011年	福島県郡山市におけるPTA向け「放射能に関する勉強会」などの地域貢献推進
2010年	神奈川県知事から「神奈川県環境整備功労者表彰(循環型社会形成の推進)」を受ける(厚木地区)
2009年	日本経団連生物多様性宣言推進パートナーズへの参加
2008年	ISO14001の認証取得範囲をアンリツ(株)営業拠点に拡大
2007年	神奈川県知事から「平成19年度かながわ地球環境賞」を受賞(厚木地区) Anritsu Company(米国)でISO14001認証取得
2006年	カリフォルニア州モーガンヒル市から「2006 Excellence Award」を受賞(Anritsu Company(米国)) 厚木地区廃棄物対策協議会から「会長表彰」を受ける(厚木地区)
2005年	福島県から「ゼロエミッション活動提案コンクール(事業部門)優秀賞」を受賞(東北地区) 第1回グローバル環境管理会議をAnritsu Ltd.(英国)で開催
2004年	「アンリツグループグリーン調達ガイドライン」に改訂 国内アンリツグループの全開発・製造拠点でゼロエミッション達成
2003年	ISO14001の登録範囲を統合し、棚沢地区、厚木地区のグループ会社および東北アンリツ(株)を含める
2002年	社内の環境保全部門と環境技術部門を統合 ISO14001の登録範囲を拡大し、棚沢地区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の免許取得
2000年	環境報告書の発行開始 Anritsu Ltd.(英国)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
1999年	「アンリツグリーン調達ガイドラインー製品開発用ー」制定 東北アンリツ(株)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」として表彰を受ける(厚木地区) 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	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 厚木事業所で大気汚染防止法対象特定施設(灯油ボイラー)廃止
1995年	厚木地区廃棄物対策協議会から「会長表彰」を受ける(厚木地区)
1994年	厚木ZP(Zero Pollution)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)環境管理委員会発足 ニカド電池規制対応環境理念およ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)日本緑化センターから「会長賞」を受賞(厚木地区)
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
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所長から「環境保全功労者表彰」を受ける(厚木地区)
1980年	神奈川県から「緑化モデル工場」として表彰を受ける(厚木地区)
1979年	(社)神奈川県環境保全協議会から「環境保全優良工場」を受賞(厚木地区)
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
1962年	化工工場開設に伴い排水処理施設設置(厚木事業所)