

平成20年度 環境活動報告書

1. 平成20年度環境目的・目標の達成状況
 2. 環境活動の推移
 3. 主な環境活動実績
 4. 化学物質の含有検査
 5. クリーンキャンペーン
 6. 環境保全連絡協議会
 7. 平成21年度環境目的・目標
- ** 環境方針 **



通信興業株式会社 川越工場

はじめに

当工場では、平成10年12月にISO14001の認証を取得して以来、工場が環境に与える影響を改善するよう、資源・エネルギーの節約および廃棄物の発生抑制・再資源化活動などに継続的に取り組んでまいりました。

また、当社製品が健康被害を発生させる可能性のある化学物質を含まないよう、通信興業「グリーン調達ガイドライン」を定め、環境に配慮した設計を行っております。その積極的対応の一環として、蛍光X線分析装置を導入し、私たちが使用する材料の中に人の健康被害を発生する可能性のある化学物質を含んでいないかどうかを検査することも継続しております。

近年、企業の社会的責任というものに厳しい目が向けられております。当社は、「お客様に喜んでいただける製品を絶えず提供する」を経営理念に、高品質・高信頼性の製品を納期厳守でお届けすることに努力してまいりました。さらに企業の営みが環境に与える影響にも常に配慮し、一企業市民として微力ではございますが環境改善に努めてまいります。

本報告書をご覧ください、当社の環境改善への取り組みをご理解いただくとともに、今後とも皆さまのご指導、ご鞭撻をいただければ幸いです。

平成21年 9月 1日

通信興業株式会社

常務取締役工場長 山崎 恒夫

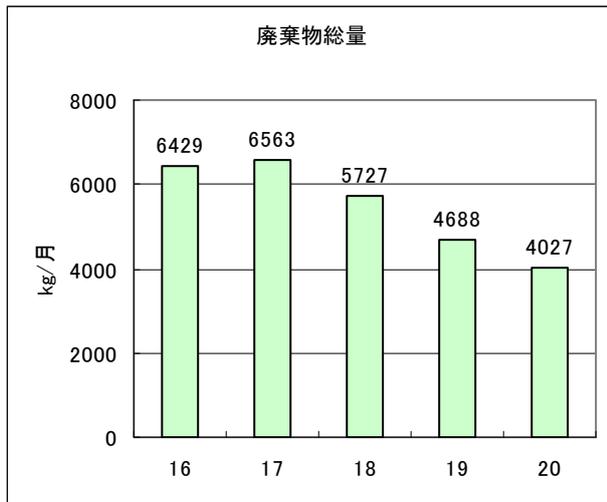
1. 平成20年度 環境目的・目標の達成状況

工場環境目的	平成20年度環境目標	平成20年度活動結果
廃棄物の削減	廃棄物総量 平成19年度の1%削減	廃棄物総量 平成19年度の14.1%削減
	再資源化率 75%以上	再資源化率 73.7%
再資源化方法の開発と活用	工場排出物の再利用の検討 1件以上/3年	1件
揚水量の改善	揚水量平成18年度の1%削減	平成18年度の11.5%削減
工場使用電力量の削減	原単位平成19年度の1%削減 (工場使用電力量/工場労働時間)	原単位平成19年度の14.2%削減
製品環境配慮の推進	製品環境配慮化事項 1件以上	製品環境配慮化事項 5件

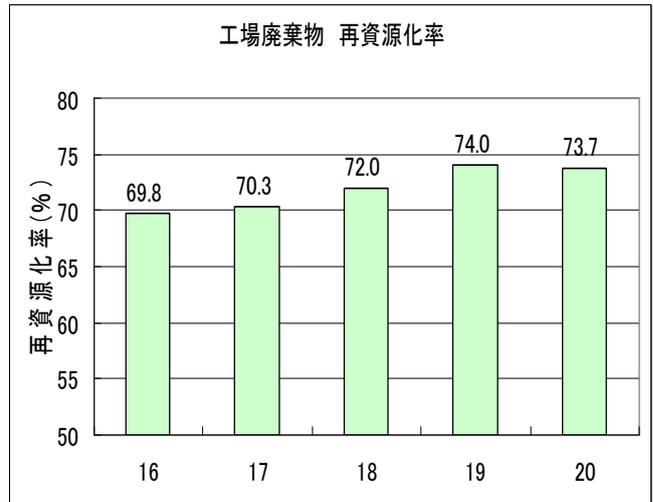
平成20年度の環境目標は、5項目で目標を達成することができました。再資源化率につきましては、目標不達成となりましたが、ケーブル残線を剥離し銅線とポリエチレンへの分別を推進いたしました。工場排出物の再利用につきましては、フレコンバックを加工して土のう袋に再利用しました。製品の環境配慮化につきましては、ハロゲンを含まない光ファイバ心線を採用致しました。また、ケーブルの細径化により、資源消費の削減にも努めてまいりました。

2. 環境活動の推移

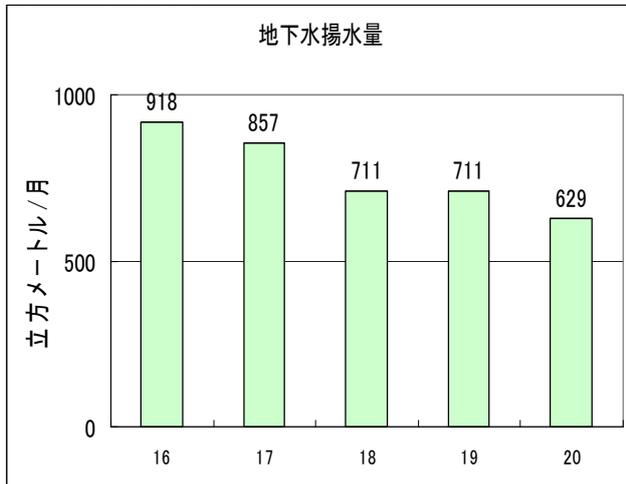
1) 廃棄物総量



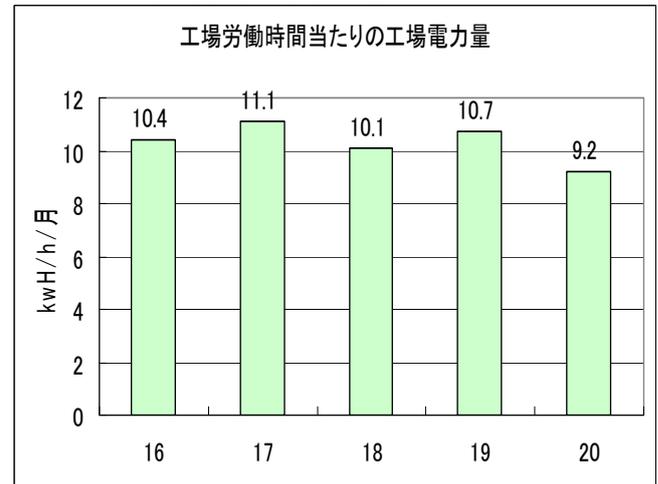
2) 廃棄物再資源化率



3) 地下水揚水量



4) 原単位当たりの工場電力量 (工場労働時間当たり)



3. 主な環境活動実績

平成20年度の環境活動の内容として、以下のような実績があげられます。

- 1) 廃棄物の削減：
工程内不良廃棄の削減、ケーブル残線をポリエチレンと銅とに分別することにより、廃棄物総量は前年度比14.1%削減できました。
- 2) 揚水量の削減：
冷却水の循環利用の推進と水質の維持とのバランスを保ちながら、揚水量の削減につとめた結果、18年度比で11.5%削減できました。
- 3) 再資源化方法の開発と活用：
プラスチック材料用フレコンバックの空き袋を加工して、土のう袋に再利用いたしました。
- 4) 工場使用電力量の削減：
工場労働時間あたりの使用電力量原単位は、製造工程と最適使用機械の見直し、省電力型蛍光灯の使用などにより、前年度比14.2%削減することができました。空調設定温度を、暖房20℃・冷房28℃の徹底、照明消し忘れチェックなど、節電にも努めました。

5) 製品環境配慮の推進：

ハロゲンを含まない光ファイバ心線の採用を実施いたしました。またケーブル用材料として鉛を含まないPVCを使用する脱鉛化率100%を、平成16年度以降継続しております。

6) ケーブルの細径化：

当社の主力製品であるLANケーブルの細径化を行ない、銅使用量の削減、ポリエチレン・PVC使用量の削減等、資源消費の抑制にも努めてまいりました。

4. 化学物質の含有検査

現在各種化学物質による健康被害が新聞等で報じられており、RoHS指令をはじめとする有害化学物質に対する法的規制の強化、製品への含有禁止、メーカーによる管理・調査体制の強化が厳しく求められております。弊社では、お客様に安心してご使用していただけるよう、「グリーン調達ガイドライン」を定め、材料納入会社様のご協力を得て、ここで使用を禁止した化学物質を含有していない製品を提供しています。

また、平成17年度に導入した「エネルギー分散型蛍光X線分析装置」を使い、使用材料についてRoHS指令規制物質をはじめとする各種化学物質の含有検査を続け、社内で使用する全材料について、計画的な検査を行っております。



蛍光X線分析装置

グリーン調達ガイドラインで定める含有禁止物質

- 化学物質の審査および製造等の規制に関する法律で規定される「第一種特定化学物質」
- 労働安全衛生法で規定される「製造等が禁止される有害物質等」
- 水質汚濁防止法で規定される「有害物質」
- 特定物質の規制等によるオゾン層の保護に関する法律で規定される「特定物質」
- ダイオキシン類対策特別措置法で規定される「ダイオキシン類」
- 毒物および劇物取締法で規定される「毒物」
- 当社が指定する「含有禁止物質」(RoHS指令(電気電子機器含有有害物質使用制限指令)で規定される使用禁止物質)

5. クリーンキャンペーン



平成14年度よりの的場工業団地内事業所によるクリーンキャンペーン活動に参加しています。昼休み時間に工場周辺のゴミ拾いをして地域をきれいにする活動です。平成20年度は10月に開催され、12名が参加いたしました。現在26の事業所が参加しています。

6. 環境保全連絡協議会

川越地区内在住の団体、法人等で組織された「川越環境保全連絡協議会」に加盟し、廃棄物の削減、地球温暖化防止等、環境保全の推進および地域との交流に努めています。

7. 平成21年度環境目的・目標

工場環境目的	平成21年度環境目標
廃棄物の削減	廃棄物総量 平成20年度の1%削減
	再資源化率 75%以上
再資源化方法の開発と活用	工場排出物の再利用の検討 1件以上
揚水量の改善	揚水量 平成20年度の0.5%削減
工場使用電力量の削減	原単位平成20年度の0.3%削減
製品環境配慮の推進	製品環境配慮化事項 1件以上

平成21年度も前年度に継続して目標を定め、環境改善活動に取り組んでおります。

通信興業株式会社環境基本方針

私達は、環境の維持が人間の存続にとって重大な関係があるとの認識に立ち、企業活動の中でも、市民生活の中でも、自然と人間の調和した豊かな環境の保全および改善に努める。

平成20年6月20日
通信興業株式会社
代表取締役社長 石橋 栄子

川越工場環境方針

通信興業株式会社川越工場は、生産活動および製品による環境汚染を予防し、環境を改善するために、当社の環境基本方針に基づいて、川越工場の環境管理活動を継続的に推進し、この活動を通して一企業市民として環境の保全および改善に寄与する。

1. 環境に関連する法的要求事項を遵守するとともに、利害関係者の見解を配慮する。
2. 従業員に対して、環境の保全および改善に取り組むための教育と訓練を実施するとともに、職場だけでなく、家庭においても、環境に関する意識の向上を図るよう啓発に努める。

3. 環境汚染を予防し、環境を改善するために、つぎの活動に重点的に取り組む。

- (1) 廃棄物の削減
- (2) 再資源化方法の開発と活用
- (3) 揚水量の削減
- (4) 電力使用量の削減
- (5) 製品環境配慮の推進

平成20年6月24日
常務取締役工場長 山崎 恒夫

☆☆☆☆☆☆ 連絡先 ☆☆☆☆☆☆

通信興業株式会社 川越工場
品質保証部品質管理課

〒350-1101 川越市的場1735-2

TEL 049-231-1232

FAX 049-234-4972

インターネットホームページ <http://www.tsuko.co.jp/>