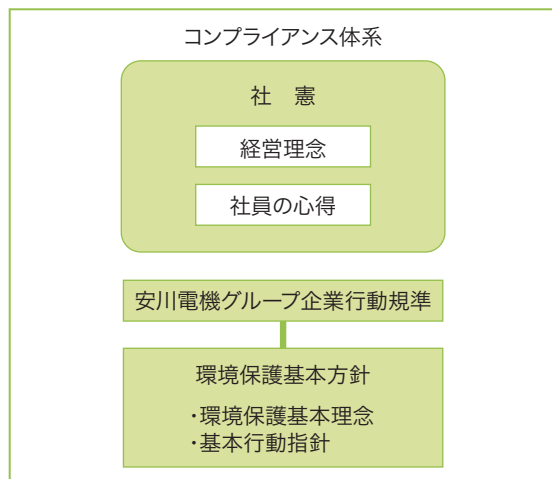


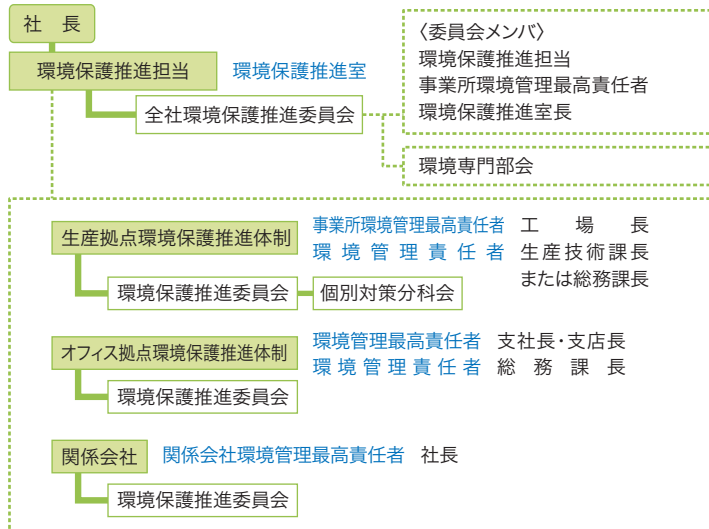
環境マネジメントシステム(ISO14001)を活用して、
 全社で環境負荷低減に取り組んでいます。

環境保護基本方針

環境基本方針の位置づけ

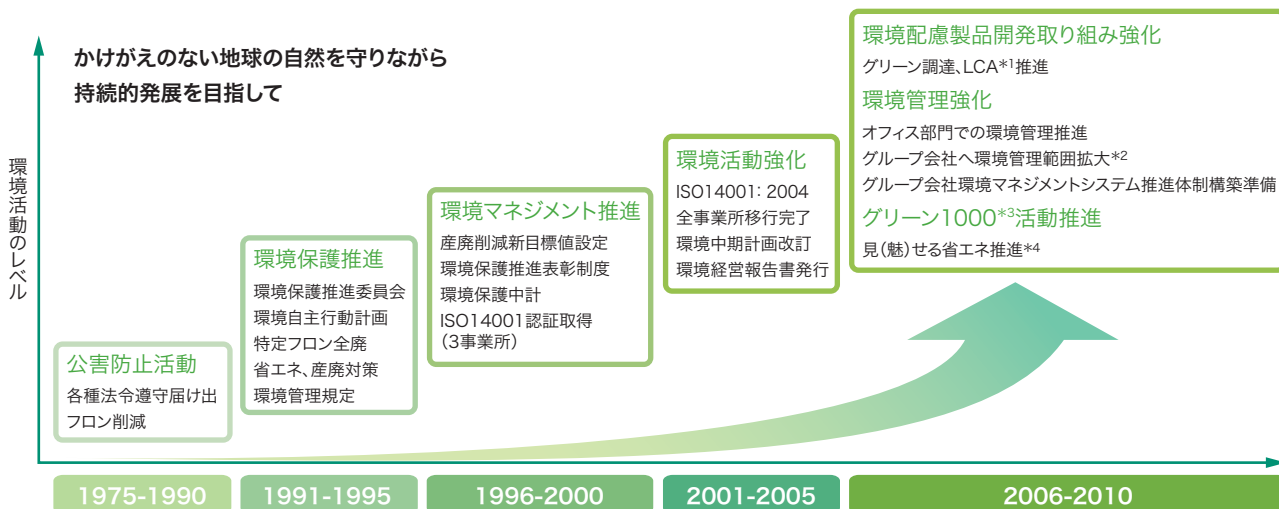


環境保護推進体制



当社および関係会社ではこの推進体制のもとで、“全社環境保護推進委員会”で審議・決定された全社方針、実施計画により環境活動を推進しています。

環境への取り組み経緯



*1 LCA(ライフサイクルアセスメント): 製品のライフサイクル全体での環境影響を定量的に把握・評価し、製品、サービスの環境負荷低減に取り組んでいます。
 *2 グループ会社へ環境管理範囲拡大: 環境基礎データ(エネルギー、廃棄物)の収集・管理を開始しました。
 *3 グリーン1000活動: 従業員全員参加で環境への配慮とコスト削減を目指した職場環境をつくる全社活動
 *4 見(魅)せる省エネ: 設備のインバータ化、LED照明の導入など省エネの取り組みを見せる(積極的)、感じる(実感させる)ことで省エネ活動の活性化を図っています。



環境自主行動計画の2010年度取り組み状況

取り組み項目	中長期目標	2010年度目標	取り組み状況と2010年度成果	自己*評価
温暖化ガス削減	国内単独生産事業所で2012年度までに1990年度比CO ₂ 排出量を6%削減	排出量を1990年度比13%削減、生産高原単位を1990年度比58%削減	エネルギー管理の最適化や全員参加の環境活動「グリーン1000」を通じてCO ₂ 削減に取り組み、排出量で18%の削減、生産高原単位では61%の削減を達成	○
廃棄物・有価物の削減	国内単独生産事業所で2011年度までに最終処分率3%以下	廃棄物・有価物発生量の生産高原単位：5%削減(2009年度比)	廃棄物・有価物発生量の生産高原単位：25%削減(2009年度比)	◎
	産業廃棄物の最終処分率1%以下	廃棄物・有価物の最終処分率：3%以下	廃棄物・有価物の最終処分率：1.21%	◎
		産業廃棄物の最終処分率：1%以下	産業廃棄物の最終処分率：0.54%	◎
有害化学物質管理	VOC(揮発性有機化合物)の削減	2010年度までに排出量を2000年度比30%削減	排出状況分析 重点方策の立案	△
	グリーン製品	2011年度に全社新規調達品のグリーン調達実施率を80%以上	REACH規則対応のガイドライン、支援システムのリリースと運用開始	○
	PCB含有機器の処理	2016年までの適正処理	法令に沿った保管・届出 安定器100台の処理	◎
環境経営	環境マネジメントシステム	ISO14001の認証維持とパフォーマンスの継続的改善	対象事業所のISO14001:2004での審査合格	○
	環境適合設計	2011年度までに環境戦略製品のLCAを活用した環境配慮評価を100%実施	LCAによる「環境負荷見える化の仕組み」の確立	○

* 自己評価：◎目標達成度130%以上、○目標達成度100%以上、△目標達成度50%以上、×目標達成度50%未満

当社では、環境に関わる法律や規制の遵守を徹底すべく社内への指導を行っています。2010年度はこれら法律や規制に対する違反や処罰はありませんでした。2008年に省エネ法が改正され、2010年度より施行されました。これまで、事業所単位で行われていたエネルギー使用量の管理を事業者がまとめて管理することになりました。

当社では、本法に基づきエネルギー使用状況の届け出を行い、特定事業者として指定を受けました。また、6つの生産事業所のうち、行橋事業所が第一種エネルギー管理指定工場等に、入間事業所と八幡事業所が第二種エネルギー管理指定工場等に指定を受けました。

ISO14001の取り組み

当社は従来より公害防止活動を中心に環境問題に取り組んできましたが、1993年に「環境保護基本理念」、「基本行動指針」を制定し、環境組織や内部環境監査制度を構築し、環境保全に取り組む体制を整備しました。その後、1996年9月に発行された国際規格ISO14001に基づく「環境マネジメントシステム」を導入し、「環境に配慮し、環境負荷を継続的に改善

できるグローバルスタンダード企業」を目指して、全事業所でISO14001の認証を2000年度末までに取得することを1997年に計画・準備開始し、2001年4月までに国内6事業所において認証を取得しました。

(八幡事業所と八幡東事業所は同一サイト内登録)

●ISO14001認証取得事業所・2010年度審査状況

認証取得事業所 (登録証番号)	認証取得・審査年月日	登録事業者 事業者名および構内関連企業	登録活動範囲製品、プロセスおよびサービスで特定される事業者の活動
入間事業所 (JQA-EM0202)	1998年8月14日 2010年7月 更新審査	・入間事業所・安川マニファクチャリング(株)関東カンパニー ・(株)安川ロジステック東部事業部埼玉営業所	サーボモータおよび電子制御装置の開発、設計および製造 改善の指摘なし
行橋事業所 (JQA-EM0498)	1999年8月13日 2010年7月 定期審査	・行橋事業所・(株)安川テクノプレート ・安川コントロール(株) ・安川マニファクチャリング(株)行橋カンパニー ・(株)安川ロジステック行橋営業所 ・安川シーメンス オートメーション・ドライブ(株)行橋事業所 ・安川エンジニアリング(株)リベア事業部行橋リベア工場 ・岡住工業(株)・末松九機(株) ・(株)呑山電設	システム機器、制御盤、インバータ、電気機器収納BOX、メカトロ機器応用製品、リードスイッチ、浄水器などの設計・開発および製造並びに電気設備の据付・試運転および付帯サービス(保守、修理、リニューアル) 改善の指摘1件
八幡事業所 (JQA-EM0924)	2000年7月7日 2010年6月 定期審査	・八幡事業所・八幡東事業所・安川モートル(株) ・安川マニファクチャリング(株)精工カンパニー ・安川マニファクチャリング(株)八幡カンパニー ・(株)安川ロジステック西部事業部ロボット営業所 ・(株)安川ロジステック西部事業部八幡営業所	中大形回転機、メカトロ機器、産業用ロボットおよびロボット制御装置の設計・開発・製造および物流サービス 改善の指摘なし
小倉事業所 (JQA-EM1469)	2001年3月30日 2011年5月 定期審査	・小倉事業所	メカトロシステムの企画・研究開発 改善の指摘なし
中間事業所 (JQA-EM1532)	2001年4月20日 2011年3月 定期審査	・中間事業所	電動機、産業用ロボット用鋳物部品および溶接部品、並びに半導体製造装置の製造 改善の指摘なし

●関係会社のISO14001認証取得状況(参考)

認証取得関係会社	登録証番号 (認証取得年月)	登録活動範囲製品、プロセスおよびサービスで特定される事業者の活動
(株)ワイ・イー・データ [(株)ワイティ・メカトロソリューションズ含む]	JQA-EM0778 (2000年3月17日)	・情報マルチメディア機器の設計、開発、販売 ・オプトメカトロニクス機器の設計、開発、製造 ・データ復旧サービス
(株)安川ロジステック (九州流通センタ、関東流通センタ含む)	JQA-EM2127 (2002年2月8日)	物流サービス(輸送取扱、在庫管理、国内外向け梱包、流通加工)の提供と梱包材の設計とその提供
安川情報システム(株)	JQA-EM4922 (2005年9月22日)	ソフトウェア開発、電子制御装置の開発・設計・販売およびサーバ製品の組込ソフトウェアの開発・販売
米国安川電機(株)	EAGLE-No.3141 (2006年8月18日)	ロボットシステムの設計、製造、サービスおよび予備品供給

地球環境の保護が企業の社会的責任の大きな柱であることを認識し、環境マネジメントシステムに基づいて、事業活動における環境負荷の低減に努めています。

環境マネジメントシステムをさらに維持改善するために毎年、外部機関による審査を受けています。2010年度の審査では行橋事業所で1件の改善指摘をいただきました。指摘いただいた事項については確実に是正計画を立案・実行し、環境マネジメントシステムの維持・向上に努めています。

内部監査員の養成

内部環境監査を実施するために、内部監査員教育を実施しています。2010年度内には新規内部監査員教育を3回実施し、計画通り49名の内部監査員を養成しました。



小倉事業所での内部監査員教育風景

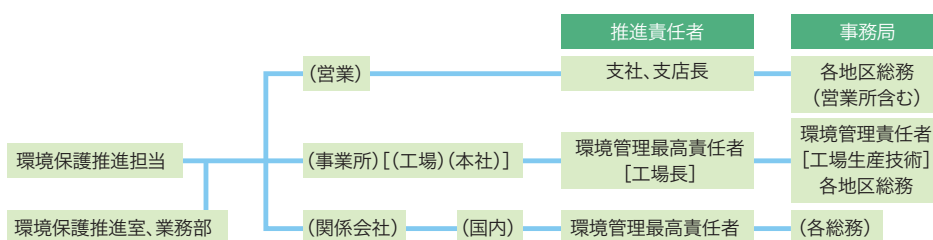
従業員への啓発活動

全員参加の環境活動「グリーン1000」の推進

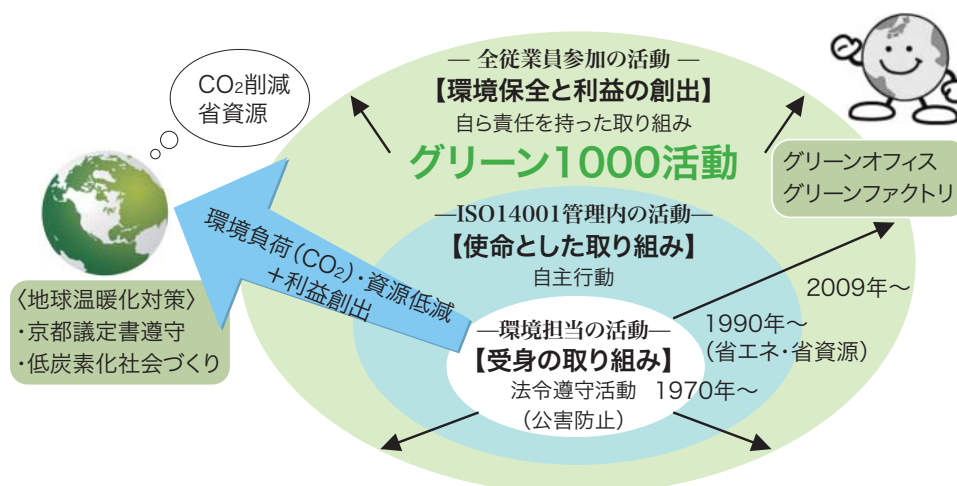
環境経営強化のため、2009年度より全従業員参加の活動「グリーン1000」を開始しました。これにより一人ひとりの環境に対する意識の向上を図るとともに、省エネ・省資源の目標を設定し環境への配慮と運用コスト削減の両方を狙ったグリーンオフィス、グリーンファクトリの構築を目指しています。2010年度より「グリーン1000」活動の一環として、環境パト

ロールを開始しました。省エネ・省資源の活動テーマについて現場を相互に確認し合い、活動の徹底を図っています。さらに、印刷関連の管理を最適化することによる環境・コスト・セキュリティに関する改善活動、環境負荷低減活動の啓発を目的とした「エコニュース」の発行を開始しました。

取組体制



グリーン1000活動の目標『ひとり一日1kgのCO₂排出量削減・紙0 ゴミ0 仕事の淀み0』



【印刷関連の省エネと省資源化】

印刷物(紙)の削減を目標に全社の各種印刷機器(プリンタ、コピー機、複合機、FAX)の統廃合による最適化と、印刷認証システムの導入を開始しました。

2010年度は、小倉事業所にて社員証(ICカード)を使用した印刷認証のモデルシステムを導入しました。

取り組みは、省エネ・省資源とセキュリティの強化(印刷物からの情報漏えいの防止)および間接コストの削減(台数半減)を目的としたものです。

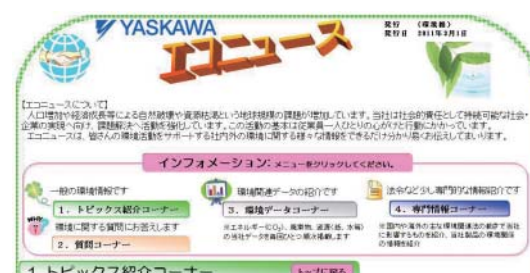
各種印刷機器は、台数で約45%削減できました。紙使用量は約34%(2008年度比)削減できました。

今後は小倉事業所でのモデルシステム導入結果をもとに順次全事業所へ展開していきます。

【エコニュースについて】

当社では、従業員へ環境に関する社内外の様々な情報をできるだけ分かりやすく伝えるため、社内報を社内向けホームページに「エコニュース」として掲載開始しました。

「エコニュース」は毎月発行されており、読者も増加しています。読みやすく、具体的な写真を掲載して幅広く読まれるように工夫しています。



【環境パトロールについて】

2009年度より実施しているグリーン1000の省エネ・省資源テーマ活動を強化するために環境パトロールを開始しました。環境パトロールとは、省エネ・省資源テーマ活動の遂行状況を事業所内の部門間で確認し合い、相互啓発や新規テーマ発見につなげることを目的としています。

環境パトロールのチェックの様子

室温の温度基準は守られているか？



印刷物の放置はないか？



環境表彰制度

1996年度から「環境保護推進表彰制度」を設け、優秀事例については社内向けホームページに掲示し、表彰しています。環境負荷低減に効果のあった活動についてその着想・努力・環境効果を点数評価し、その総合点に応じて表彰金を授与しています。この制度は、環境保護推進活動の活性化と従業員の参加意識の向上に役立っています。2010年度に実施された活動による応募は27件ありました。下記は、優秀事例です。

入間事業所 はんだリサイクルによる再資源化

入間事業所では、基板製造工程の中で全ライン鉛フリー化をきっかけにしてはんだのリサイクルに取り組み、「はんだ屑」の中から「はんだ」成分だけを回収・再利用する設備を導入しました。

設備導入前は、はんだ屑は産業廃棄物(有価物)として処理業者へ売却していましたが、設備導入によって、はんだのリサイクルが可能になり、廃棄物削減とコストダウンが実現できました。

2011年度は、廃棄量45%削減と購入費用削減効果を見込んでいます。

環境会計

環境省「環境会計ガイドライン2005年度版」に基づき、国内生産6事業所の環境保全コストならびにその経済効果と環境保全効果を集計した結果は以下のとおりです。

環境保全コスト

(万円)

項目		投資額	費用額
事業エリア内コスト	公害防止コスト	0	570
	地球環境保全コスト*1	4,690	5,407
	資源循環コスト	0	11,038
	小計	4,690	17,015
上・下流コスト		-	-
管理活動コスト		0	2,713
研究開発コスト*2		0	78,750
社会活動コスト		-	388
環境損傷コスト		-	-
合計		4,690	98,866

*1 主な投資は、八幡事業所での受電設備更新や照明の効率化などです。

*2 主な研究開発コストは、小倉事業所での創エネ、車載ドライブ関連の研究開発費用です。

経済効果

(万円)

企業内経済効果	エネルギー費用	104
	廃棄物処理費用	6,123

はんだ回収装置へ投入



リサイクル前のはんだ屑



はんだ回収装置



再資源化されたはんだ