

平成16年度環境管理活動報告書



目次

1. 会社概要 事業内容 会社沿革
環境活動状況概要
2. 環境方針
3. 環境マネジメント推進体制
4. 環境活動状況
 - (1) 騒音 振動防止の推進
 - (2) 琵琶湖に通ずる河川の維持 管理
 - (3) 省エネ 省資源実施

近江電子工業株式会社

1.概要

近江電子工業株式会社 (OHMI ELECTRONIC INDUSTRIAL CO.,LTD)は、家電製品に搭載される省エネ、省電力のインバーター用電子機器を製造しています。
信条「**優良品生産を通じ顧客と共に繁栄しよう**」をベースに顧客第一で、世界品質、世界価格に挑戦するオンリーワン企業を目指しています。
2000年には、ISO14001の認証取得し、環境保全に努めています。
2001年には、中国(珠海)で電装品の生産を開始した。

2.規模

商号	近江電子工業株式会社		
代表者	代表取締役社長 細川清司		
所在地	滋賀県大津市本堅田6丁目30-1	[本社工場]	077 572 0162]
	滋賀県滋賀郡志賀町小野クルゲ294	[志賀工場]	077 572 0162]
資本金	2000万円		
売上高	20億円		
従業員	100名(2003年8月現在)		
土地	8082㎡(本社工場)	8768㎡(志賀工場)	
建物	3578㎡(本社工場)	5106㎡(志賀工場)	

3.沿革

1962年	松下電器産業(株)共栄会社として発足。真空管の組立てを開始。
1970年	松下電器産業(株)エアコン事業部と取引開始。
1982年	松下電器産業(株)エコクリーンライフ事業部と取引開始。
1996年	松下冷機(株)冷蔵庫事業部と取引開始。
2000年	業界初の「鉛フリーはんだ付け工法」での量産開始。 ISO14001の認証取得。
2001年	中国生産開始。
2002年	中国で「環境に優しい鉛フリー工法」を技術支援する。
2003年	中国広州省東莞市に東莞近江電子有限公司を設立。
2004年	ISO9001:2000の認証取得。
2004年	香港近江電子有限公司を設立

4.特徴

OECは、21世紀の更なる国際化が進展する中で、近江商人訓の「三方よし」(買い手よし、売り手よし、世間よし)**プラス 環境よし**の精神で、時代のニーズに対応しています。

- 1)開発から製造、販売まで、自社独自の生産技術力を駆使し、新工法の開発に努め低コストオペレーションで、顧客ニーズに応えています。
- 2)鉛フリーはんだの難しさを、管理手法・設備改善で解決し、従来の環境負荷の高い、鉛はんだづけ工法から**環境に優しい鉛フリーはんだづけ**での量産工法を確立しました。
- 3)環境負荷禁止物質の不使用事業への推進。

5.保全活動概況(平成16年度)

本年度会社方針中期計画(02年度~05年度)「**凡事徹底**」をベースに、環境に関わる当たり前のことを徹底してやりきる活動に終始した。

- 1)騒音・振動防止の推進
- 2)工場内を流れる河川の清掃及び境界線周辺の美化。(継続)
- 3)省エネ・省資源への積極推進
はんだ廃棄物のリサイクル化による削減等、環境目的・目標の主要アイテムについて項目ごとに活動

近江電子工業株式会社

環 境 方 針

「スローガン」

地球の、限りある資源を大切にし
地球環境を皆の手で守ろう

「環境理念」

近江電子工業株式会社は環境保全の重要性を深く認識し、電気部品組立の事業活動を通じて地域、地球の環境の維持、向上に貢献する。

「環境方針」

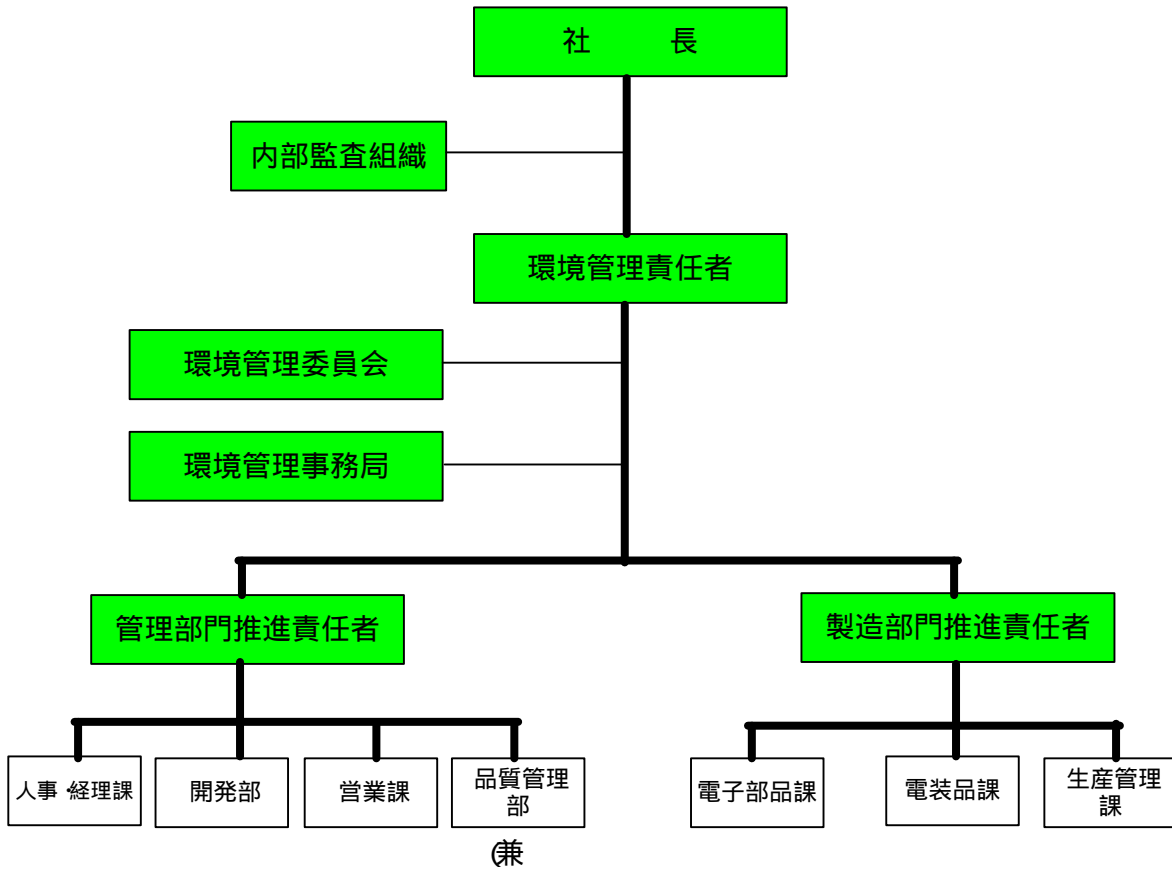
1. ISO - 14001に準拠し、構築した環境マネジメントシステムにより環境管理を推進する。
2. 当社の事業活動における環境側面を認識し、継続的な環境パフォーマンスの向上と環境汚染の予防に努める。
3. 環境に関する法令、条例及び、当社が受け入れた利害関係者の要求事項を遵守する。
4. 環境パフォーマンスの向上のため、項目ごとに目的、目標を設定し、改善活動を推進すると共に、内部環境監査結果等により見直しを行なう。
 - 事業活動における消費エネルギー及び資源の削減
 - はんだ付け工程を中心とした廃棄物の削減
 - 使用材料及び設備等による環境負荷の低減と適正維持管理
5. 当社の全従業員は、構築した環境マネジメントシステムを有効に活用する。
6. 本方針は、全従業員に周知すると共に、一般にも公開する。

2000年 4月 25日

近江電子工業株式会社

社 長 細 川 清 司

環境マネジメント推進体制



2004年度環境活動状況

作成 ; 2004年10月19日

確認印	作成
北村	伊藤

1. 廃棄物の削減取組み (8月 23日)

「シリコン塗布用空缶のリサイクル化」

メーカー引取り要請
地域社会への声かけ運動



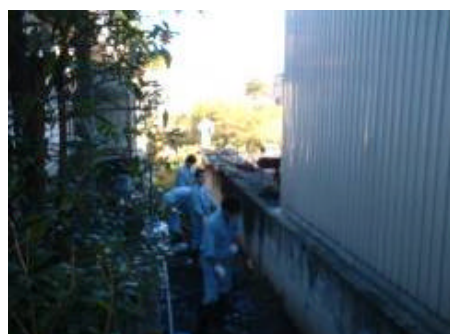
15.付帯効果

産業廃棄物 (空缶) の処理コスト削減
廃棄物 (空缶) の再利用を地域の方々にも
ご協力をお願い



2. 廃棄物最終処分地の確認実施(10月 19日) 別紙 「管理状況記録」

3. 工場内に流れる河川及び周辺の清掃(10月 15日)



4. 外部業者へのアイドリング活動の推進 (部材直送化に伴う車両増加) 別紙 「チラシ配布」

4. 内部監査実施指摘改善状況 (8月26、27日)

別紙 「管理状況記録」

騒音測定結果

作成日 2004年7月24日

承認	環境管理事務局
北村	伊藤

測定実施日時 2004年7月24日(金) 13時00分 ~ 16時00

天 気 : 曇り

測 定 者 環境管理責任者 北村泰昭

計測器の種類 積分形普通騒音 NL-02A (エアコン(事)管理No.G10015-A3)

計測器の有効期間 :05.7月迄

実測内容」

測定場所	主な騒音発生源		設置場所	市条例 (db)	実測値 (db)	遵法評価	
	コンプレッサ-型式	公称能力				結果	環境管理 責任者
No.1	OSP-11E6A	11kw		55db 以下	54.0db	基準内	北村
No.2	OSP-7.5UA	7.5kw		55db 以下	53.5db	基準内	北村
No.3	OSP-7.5E6A	7.5kw		55db 以下	53.5db	基準内	北村
No.4	OSP-7.5E6A	7.5kw		55db 以下	53.0db	基準内	北村

環境マネジメントプログラム

基準No, EMS-434
作成日; 2004年9月5日

環境管理者	検印	作成
北村		伊藤

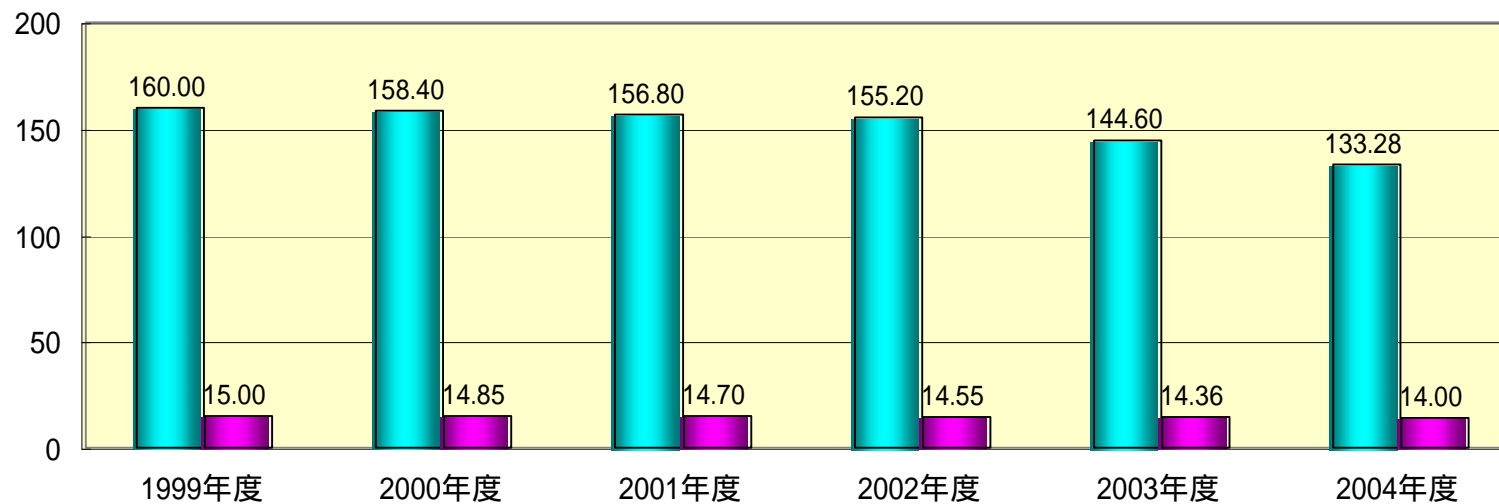
2 2001年11月23日全文見直し

定常 非常 緊急時

環境方針	環境目的	1999年度 実績	2000年度 実績	2001年度 実績	2002年度 実績	2003年度 実績	2004年度 実績	手 段	完了時期	主管部門
4.の	電気使用量の削減 (2003年度までに3%削減)	160.0W/台	158.4W/台	156.8W/台	155.2W/台	144.6W/台	133.28W/台	生産設備稼働率の向上 ・照明、空調機器、事務機器 の省エネ	2003年 8月 04年継続	管理部門 (人事 経理課)
4.の	事務用紙の購入量削減 (2003年度までに5%削減)	0.214g/台	0.211g/台	0.205g/台	0.203g/台	0.184g/台	0.180g/台	・コピー用紙A4サイズに統一 ・PPC用紙の古紙割合 100%使用 ・白色 70%のPPC使用 ・コピー用紙の裏面使用の徹底	2003年 8月 04年継続 2004年 8月	管理部門 (人事 経理課) (生産管理課)
4.の	はんだ粕の削減 (2003年度までに3%削減)	1.20g/台	1.188g/台	1.176g/台	1.16g/台	0.29g/台	0.267g/台	・はんだ粕除去方法の改善 ・生産方法の改善 ・はんだ酸化物(粕)の再利用	2003年 8月 04年継続 2004年 8月 04年継続	製造部門 (電子部品課)
4.の	材料仕損 (2003年度までに3%削減)	0.71円/台	0.70円/台	0.69円/台	0.68円/台	0.63円/台	0.60円/台	設備及び作業方法の改善	2003年 8月 04年継続	製造部門
4.の	廃液 (2003年度までに3%削減)	15L/月	14.85L/月	14.7L/月	14.55L/月	14.36L/月	14.00L/月	日々交換時の交換方法改善	2003年 8月 04年継続	製造部門 (電子部品課)
4.の	廃ウエス	焼却処分	特別産業廃棄物管理の維持					分別管理対策及び特別産業 廃棄物委託業者での処理徹底	2003年 8月 04年継続	製造部門 (電子部品課)
4.の	騒音 (2003年度までに騒音規制 法規基準値を維持管理)	昼間 62 db	騒音規制基準値の維持管理					・圧縮機設置場所の改善 ・法規制値(昼)55db以下の 維持	法規遵守	製造部門 (電子部品課) (電装品課)
4.の	廃棄物(発砲スチロール、基板 ダンボール、テーピング類)	_____	_____					全てが部品メーカー支給のため 当社独自削減困難(改善提案を 通じて活動)	随時	管理部門 (環境管理事務局)

環境マネジメントプログラム実績推移

■電気使用量の削減 ■廃液



環境マネジメントプログラム実績推移

■事務用紙の購入量削減 ■はんだ粕の削減 ■材料仕損

