

所在地: 山形県鶴岡市宝田1-15-80

敷地面積: 26598㎡ 延床面積: 11130㎡

設立: 1981年7月 従業員数: 220名

ISO14001取得: 1999年12月 ISO14001最新更新: 2007年7月

主要製品: 無線機、ホームオーディオ



環境コミュニケーション: 08年度

情報開示: 11件 工場見学: 279名 地域貢献活動: 17件

問合せ: 事業管理グループ総務人事T TEL: 0235-24-4811

ごあいさつ

山形ケンウッドは山形県の日本海側に位置し、自然豊かな米どころでもあります。

主な事業内容は業務無線機の生産活動を行っております。

環境活動は1999年12月にISO14001を認定取得以来、環境保全活動は企業の社会的責任であることを深く認識し生産活動はもとより地域の環境活動にも力を入れ、環境負荷低減のため継続的改善に努めております。

世界的にも環境への取り組みに対する意識が高まる中で環境法規制を遵守しつつ、一層の環境負荷低減活動を推進すると共に地域環境活動にも積極的に取り組み自然豊かな米どころ庄内を子や孫に残していけるようにまいります。



山形ケンウッド 社長
伊藤 功

2008年度の環境重点テーマの取組み

目標	成果
1. 省エネルギーの推進 CO2排出量39.5%減(1997年度比)	46.9%減 (達成率:114.0%) ※使用エネルギーのほとんどは電力で、換算値は社内基準係数を使用しています。
2. 環境に配慮した製品の開発と生産 COM新規開発機種 工数1/3化(66.7%減)	41.7%減 (達成率:62.4%)
3. 事務用紙使用削減維持活動 使用枚数84.2%減(1997年度比、A4換算)	86.6%減 (達成率:117.9%)
4. 地域貢献活動 赤川河口クリーンアップ活動、工場見学受入れ など	環境コミュニケーション報告による

製品・環境配慮ポイントの紹介



デジタル業務用無線機



国内向け特定小電力トランシーバー

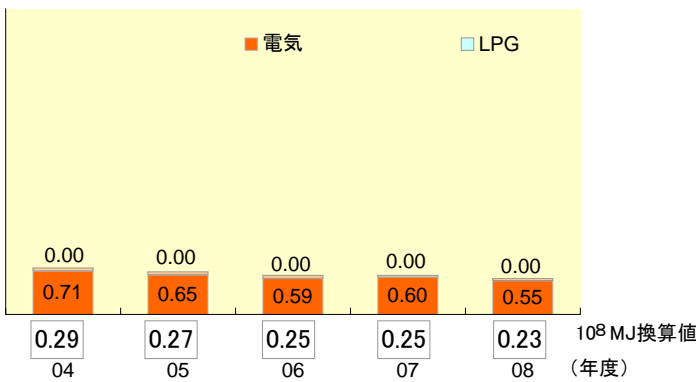
製品情報 (<http://www.kenwood.co.jp/products/>)

環境を配慮し、環境負荷の少ない部材を使用した生産活動に努めています。
また、新製品の開発段階においては、フロントローディングによるQCD改善に注力し、工場電力の省力化も図っています。

環境パフォーマンスデータ グラフ表示年 2007:2007年4月1日～2008年3月31日

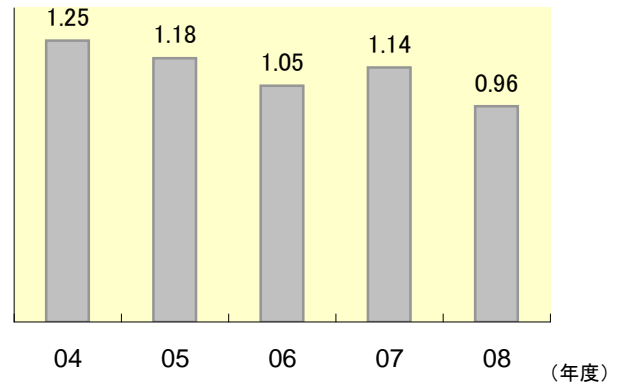
エネルギー使用量

単位:千kl



CO2排出量

単位:千t

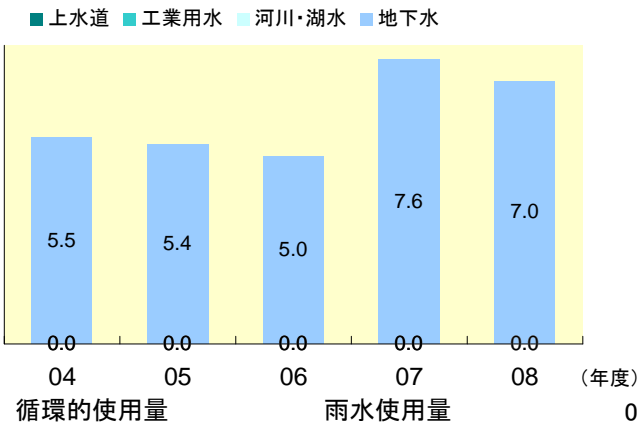


算出基準について

2007年度の電力/CO2換算は0.410kg/kwhを使用、その他燃料も省エネセンター公表の換算値で算出しています。

水の使用量

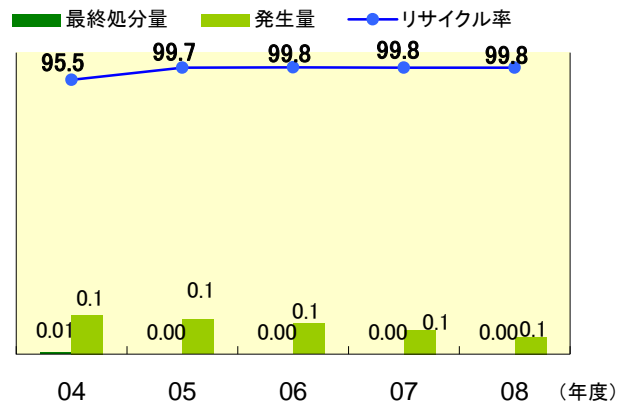
単位:千m³



循環的使用量 0.00 m³ 雨水使用量 0.00 m³

産業廃棄物・有価発生物

単位:千t、%

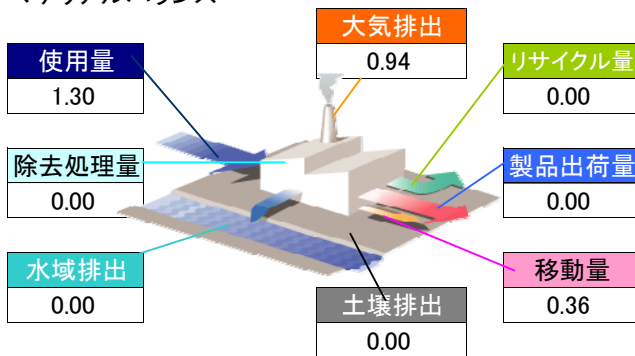


化学物質

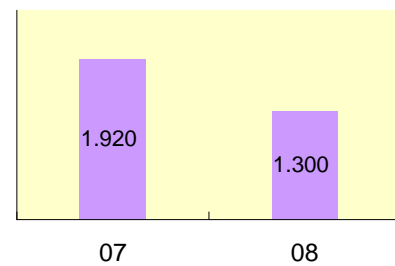
単位:t

マテリアルバランス

08年度



重点削減物質 排出・移動量



環境パフォーマンスデータの特記事項

環境法令等の順法状況 08年度

<大気汚染物質計測状況>

	単位	施設名	法令規制値	自主規制値	実績平均値	実績最大値	計測頻度
SOx	Nm3/h	セクションボイラー	17.50	16.00	0.00	1.60	1回/年 ※自主測定
					0.00		
					0.00		
NOx	ppm	セクションボイラー	260.00	247.00	0.00	62.00	1回/年 ※自主測定
					0.00		
					0.00		
ばいじん	g/Nm3	セクションボイラー	0.30	0.28	0.00	0.00	1回/年 ※自主測定
					0.00		
					0.00		

<水質汚濁物質計測状況>

	単位	施設名	法令規制値	自主規制値	実績平均値	実績最大値	計測頻度
COD	mg/l	「N/A」			0.00		
					0.00		
					0.00		
BOD	mg/l	「N/A」			0.00		
					0.00		
					0.00		
窒素	mg/l	「N/A」			0.00		
					0.00		
					0.00		
リン	mg/l	「N/A」			0.00		
					0.00		
					0.00		

<騒音・振動>

	単位	計測場所	法令規制値	自主規制値	実績平均値	実績最大値	計測頻度
騒音	dB	昼 コンプレッサー室前敷地境界	70.00	69.00	55.00		1回/年
		夜 コンプレッサー室前敷地境界	55.00	55.00	54.00		1回/年
振動	dB	昼 コンプレッサー室前敷地境界	65.00	64.00	40.00		1回/年
		夜 コンプレッサー室前敷地境界	60.00	60.00	30.00		1回/年

法令規制値: 法または条例および協定の規制する値

N/A: 法令規制対象外の項目

法令規制値超過について

報告すべき事項はございません。

指導、指摘事項に対する改善状況

指導、指摘事項	改善対策
報告すべき事項はございません	

環境方針

【環境理念】

ケンウッドグループは、「新鮮な驚きや感動で人々に幸せな気持ちを創ろう」という企業ビジョンの下、全世界においてグローバルな事業展開を目指す中で、大切な地球環境の継続的な維持・改善により社会的責任を果たし、持続的発展が可能な社会づくりに貢献していきます。

【環境方針】

ケンウッドグループは、カーエレクトロニクス・コミュニケーションズ・ホームエレクトロニクス の3つのコア事業活動とその提供する製品およびサービスが環境に与える影響を十分に認識し、継続的改善により地球環境と資源の保全を図り、環境に配慮した製品づくりに次のとおり取り組みます。

1. 温室効果ガスの排出を最小限とする為、事業活動の効率向上および製品の企画・開発・生産・物流・使用・廃棄までを考慮した製品のライフサイクルにおいて、省エネルギー活動を積極的に推進します。
2. 限りある地球資源のため、製品づくりおよび事業活動において省資源・リサイクルに関する活動に取り組み、循環型社会をめざします。
3. 汚染予防の重要性を認識し、取引先様とパートナーシップを組み、環境汚染物質削減を継続的に推進します。
4. 環境活動に関連する法令およびその他同意する要求事項を順守します。

この環境方針は、全社員に周知し、一般の方へも公開します。

2009年 6月26日

相神 一裕
株式会社ケンウッド 代表取締役社長

最新の環境方針は<http://www.kenwood.co.jp/> より入手できます。

環境負荷削減の取り組み事例

NX-200/300 (検査設計：周波数調整のインライン化)



周波数調整環境
25±2℃

オフライン+恒温槽 調整
↓
恒温BOXによるインライン調整の実現

イニシャルコスト削減
恒温槽 300万円 ⇒ 恒温BOX 20万円 (20分の削減)

ランニングコスト削減 (1台あたり)
恒温槽までの移動 ⇒ インラインの為 "0"
0.14分 ⇒ 0

消費電力の激減 (環境貢献)
年間ベース (99.2%削減)
14.4万円 ⇒ 1120円

デジタル無線機周波数自動調整設備

デジタル無線機の生産過程では、温度環境を管理した条件下で周波数の調整を行う必要があり、従来の恒温槽を準備して対応することでは、工数などのムダが発生してしまうため製品開発段階から、設計と一緒にフロントローディング活動として、簡易的な設備を開発し、ムダをなくすことに取り組みました。他生産設備(治具)においてもスリム化をコンセプトに内製化を進めています。

既存ネット



ネット(上部)をビニールに変更



生産エリアの間仕切り

レイアウトの見直しにより生産エリアを集約しビニールカーテンによる間仕切りを実施。空気の流れの改善、空きスペースの空調停止などで空調負荷を低減を図っています。

環境コミュニケーション事例



2008年度山形県環境保全推進県知事賞授賞

省エネ活動やゼロエミッションの達成をはじめ、地域(近隣企業、庄内総合支庁、NPOパートナーシップオフィス酒田、庄内環境マネジメント研究会 など)との積極的な連携した環境保全活動への取り組みが高く評価され2008年度山形県環境保全推進県知事賞を授賞しました。



“もったいない”やまがた夏のエコスタイルチャレンジ優良事業表彰

山形県地球温暖化防止県民運動推進協議会よりチャリ通隊、ノー残業dayなど取り組みの独自性や他事業所への波及可能性などから優良事業所として表彰を受けました。

関連取り組みとして“もったいない”やまがたECOチャレンジキャンペーンに協賛させていただいています。

写真右は山形県事業所のアクション登録証

※2005年度比2010年度CO2排出量12%自主削減活動



弊社活動事例環境パートナーシップオフィスホームページで記載紹介

東北環境パートナーシップオフィス(EPO東北)ホームページに企業が地域のNPOや学校、福祉施設などと連携した環境保全活動事例として弊社活動が活動事例として掲載されました。

東北環境パートナーシップオフィス

URL: <http://www.epo-tohoku.jp>



工場見学受入れ

地元小・中学校、高校、高専及び近隣企業など工場見学の受入れをしています。会社での取り組み事例を紹介させていただいており、子どもたちには環境教育の機会ともなっているようです。一般企業においては相互の情報交換の機会となっています。

写真はH20年度県内企業視察研修 山形県保全協議会会員企業



赤川河口クリーンアップ

2006年度から社員の環境への意識向上も兼ね赤川河口クリーンアップ活動を組合共済で行っています。この活動には庄内総合支庁、NPOさかたからも支援いただき産・官・民合同の活動となっています。今年度は近隣企業からも参加いただき連携の環（輪）が広がってきています。モニタリング（種類ごとに分別して収集）のデータはクリーンアップ全国事務局のJEANに送られ削減のための提言、周知活動などに活用されています。関連として赤川、内川を対象として実施している社員親子水質調査は今年で4年目を迎えました。



近隣企業新入社員環境合同研修

2006年度から当社が位置する鶴岡中央工業団地近隣企業と合同で新入社員環境合同研修を実施しています。当社で環境一般教育を行い鶴岡駅周辺、参加企業工場周辺のクリーンアップ（モニタリング）の結果から振り返りでは各自感想などを発表してもらっています。当初は2社でスタートしましたが今年度は4社に増え企業間の垣根を取り払った活動が広がってきています。



こども環境学習ひろばに講師、スタッフ参加

東北エプソンさんで主催しているこども環境学習ひろばに講師及びスタッフとして参加し、赤川河口クリーンアップや親子水質調査などの活動を紹介しながら、家庭から流れ出した廃油も海をよごしていること、私たちが出来ることを学んでいただき廃食油でろうそくづくりを行いました。



地域環境イベントへの参加

会社環境保全活動のパネル紹介、生産製品の展示などを通して地域の方に当社を知っていただけるコミュニケーションの場と考え、地域で開催される環境関連イベントに積極的に参加・出展し地域との交流を図っています。

写真は環境フェアつるおか2008

環境フェアつるおか2008には実行委員会としても参画



地域主催シンポジウムへの参加

地域主催のシンポジウムなど環境活動の事例紹介などの依頼があった場合は引き受けるようにし、会社での取組み事例を身近に出来る取組みに置き換えるなど一般の方でも分かりやすいように事例を紹介させていただいています。その他、省エネ出前講座への講師派遣も行っています。

写真は地球温暖化防止シンポジウムin鶴岡
パネリストとして事務局が参加

緊急事態への準備と対応

考え方と訓練計画

ボイラー・オイルタンク、少量危険物倉庫、コンプレッサー（騒音・振動）など環境設備に緊急事態が発生した場合を想定した訓練を毎年定期的実施し、訓練の結果を環境設備の取り扱い手順書等への見直しに反映させ、未然防止策の向上、特定業務従事者の習熟に役立てています。



少量危険物倉庫

床に亀裂が発見されコーキング施工後水を流してモレが無いか、流れ方向を確認し流出の際の対処法を確認。